



Walstead  
CENTRAL EUROPE

Przygotowanie  
materiałów do druku

---

SPIN01

# SPIS

---

1.	UWAGI OGÓLNE	3
2.	UKŁAD GRAFICZNY STRONY	3
3.	SEPARACJE BARWNE	3
4.	MATERIAŁY PORÓWNAWCZE	3
4.1	PROFILE ICC	
4.2	WERYFIKACJA MATERIAŁÓW PORÓWNAWCZYCH	
4.3	WIZUALNA OCENA PROOFÓW	
5.	SPOSOBY PRZYGOTOWANIA PLIKÓW	4
6.	SPOSÓB GENEROWANIA PLIKÓW	5
6.1	PLIKI PDF	
6.2	PRACE W FORMACIE PS	
7.	ZALECENIA DODATKOWE	5
8.	DOSTARCZANIE MATERIAŁÓW DO WALSTEAD CE	5
8.1	ZAWARTOŚĆ	
8.2	KARTA ZAWARTOŚCI	
8.3	TERMIN DOSTARCZANIA MATERIAŁÓW	
8.4	METODA PRZEKAZYWANIA MATERIAŁÓW CYFROWYCH (INSITE)	

## 1. UWAGI OGÓLNE

Dokument specyfikuje wymagane parametry techniczne oraz sposób przygotowania materiałów do druku w Walstead Central Europe .

## 2. UKŁAD GRAFICZNY STRONY

Wszystkie elementy czcionek oraz elementy grafiki należy umieszczać w odległości co najmniej 4 mm od formatu broszury po obcięciu, w przypadku książek telefonicznych (TD) i zadań PSG – co najmniej 5 mm.

Każda strona powinna posiadać minimum 3 mm spad, w przypadku książek telefonicznych minimum 5 mm.

Należy zachować 1 cm odstępu od linii formatu netto dla istotnych elementów grafiki na stronie (zwłaszcza długich, równoległych do krawędzi strony).

Cienkie linie (poniżej 0,75 pkt) lub elementy grafiki (np. kratka) powinny być wykonane w jednym kolorze, przy czym najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,2 pkt dla farb procesowych. Dotyczy to również czcionek oraz obiektów w kontrze (dla typowych fontów 8 pkt i mniej). W przypadku linii drukowanych farbami metalicznymi i fluorescencyjnymi grubość minimalna linii to 0,75 pkt.

Minimalny stopień pisma drukowanego jednym kolorem wynosi dla krojów jednoelementowych 6 pkt, dla krojów dwuelementowych 7 pkt.

Minimalny stopień pisma drukowanego więcej niż jednym kolorem lub w kontrze wynosi dla krojów jednoelementowych 8 pkt, dla krojów dwuelementowych 10 pkt.

Do reklam wewnętrznych należy dostarczyć informację jednoznacznie określającą pozycję poszczególnych elementów na stronie (montaż taki uważany jest za odpłatną czynność dodatkową).

Efektywny rozmiar rozkładówek umieszczonych na wewnętrznych stronach okładki oraz zewnętrznych stronach bloku ograniczony jest pozycją bigi bocznej i standardowo ulega zmniejszeniu o 5 mm.

Efektywny format rozkładówek w egzemplarzu (dot. oprawy klejonej) jest mniejszy od nominalnego z powodu niepełnego otwarcia książki. Korekta (zdublowanie obrazu przy wewnętrznej krawędzi strony) powinna być uwzględniona w pliku. Drukarnia nie wprowadza korekty układu lub formatu strony. Przy oprawie klejem PUR potrzeba korekty formatu nie istnieje lub jest marginalna.

Materiały do zleceń klejonych w linii (w trakcie druku) wymagają uwzględnienia utraty 2 mm obrazu w grzbiecie.

Dla oprawy szytej należy uwzględnić zjawisko fizycznego zmniejszania się formatu strony (z powodu grubości grzbietu). Na życzenie Klienta, Drukarnia koryguje na etapie montażu położenie stron kompensując efekt grubości grzbietu. Korekta jest wyliczana wyłącznie w oparciu o gramaturę papieru. Powoduje to zabranie obrazu wzdłuż linii grzbietu, tym więcej im pagina jest bliższa środka egzemplarza. W takich przypadkach zakłada się automatycznie, że układ/projekt strony pozwala na tę operację.

W przypadku produktu końcowego nie poddawanego obróbce introligatorskiej (press delivered) na składce będą znajdować się drobne kontrolne elementy graficzne niezbędne do prawidłowego przebiegu procesu druku.

## 3. SEPARACJE BARWNE

Suma wartości tonalnych (TAC) nie powinna być wyższa niż:

- 300% dla druku rolowego na papierach powlekanych i SC,
- 250% dla druku rolowego na papierach gazetowych i TD,
- 350% dla druku arkuszowego na papierach powlekanych,
- 250% dla druku arkuszowego na papierach niepowlekanych.
- W przypadkach wątpliwych wartość TAC należy uzgodnić z Drukarnią.
- Nie należy budować obszarów czarnej apli tylko z K, ale należy zawsze zachować limit TAC.
- Parametr MaxK nie powinien przekraczać 97%.

## 4. MATERIAŁY PORÓWNAWCZE

Materiał porównawczy powinien symulować charakterystykę druku wykonanego zgodnie ze standardem ISO 12647-2:2004 i być zgodny z normą ISO 12647-7:2007. Drukarnia zaleca wzory wykonane w oparciu o metodologię ICC. W trosce o zapewnienie maksymalnej zbieżności druku z poprawnie wykonanym proofem Drukarnia może zoptymalizować dane do charakterystyki procesu i papieru.

#### 4.1. PROFILE ICC

Drukarnia udostępnia Klientom i zaleca stosowanie uśrednionych profili ICC dla różnych klas papierów:

- papiery klas WFC, MWC i LWC – DonnelleyCoated\_v1.icc lub dla prac rastrowanych stochastycznie – RRD\_Stacc\_avg\_v2ng.icc,
- papiery klasy MFC – PSO\_MFC\_Paper\_eci.icc
- papiery klasy SC – SC\_paper\_eci.icc,
- papiery klasy NSI – PSO\_INP\_Paper\_eci.icc,
- papiery klasy NS – PSO\_SNP\_Paper\_eci.icc,
- papiery klasy TD – RRD\_TD\_stacc\_v2.icc,
- papiery klasy WFU – DonnelleyUncoated\_v2.icc.

W przypadku papieru, który wyróżnia się w swojej klasie nietypowymi parametrami (np. stopień białości, sposób wykończenia) zbieżność w pewnych obszarach barwnych może być ograniczona. Zalecane jest wówczas wykonanie dla tego papieru odrębnego profilu, który będzie precyzyjniej opisywał charakterystykę druku na tym papierze.

Walstead CE bierze aktywny udział w opracowywaniu danych charakterystycznych publikowanych następnie przez FOGRA (np. FOGRA40), z których powstają profile udostępniane przez ECI (np. ISOcoated\_v2 czy SC\_paper\_ECI). Dlatego dopuszczalne jest stosowanie tych ogólnodostępnych profili po wcześniejszej konsultacji z Drukarnią i pod warunkiem, że odpowiadają one faktycznym właściwościom papieru nakładowego.

#### 4.2. WERYFIKACJA MATERIAŁÓW PORÓWNAWCZYCH

Metodologia weryfikacji poprawnej implementacji profilu ICC opisana jest w osobnym dokumencie QM.PR12.LI01.SPIN02 Zewnętrzna weryfikacja proofa.

Na każdej stronie proofa powinien się znajdować pasek kontrolny. Jeżeli to możliwe, zalecany jest pasek Ugra/FOGRA MediaWedge V. 2.0.

Proofy do stron redakcyjnych i reklamowych powinny być wykonane w ten sam sposób.

Odbitka próbna powinna być wykonana z tych samych plików, które zostaną dostarczone do Drukarni.

Dostarczenie do druku prawidłowo wykonanej odbitki próbnej jest warunkiem uzyskania wysokiej zbieżności druku z wzorem. Odbitka próbna, nie spełniająca wa-

runków opisanych w powyższym dokumencie, nie stanowi wiarygodnego wzoru kolorystycznego dla druku. W takiej sytuacji lub w przypadku braku wzoru koloru dla prac, dla których jakość reprodukcji barwnej jest szczególnie istotna, do druku może być użyty wzór koloru wykonany w Drukarni na koszt Klienta.

#### 4.3. WIZUALNA OCENA PROOFÓW

Wizualną ewaluację proofów oraz zbieżności druku z proofem należy przeprowadzać w standardowych warunkach oświetleniowych, zgodnych z normą ISO 3664:2000, w szczególności:

- oświetlenie o rozkładzie spektralnym zbliżonym do iluminantu D50 (odpowiadająca temperatura barwowa 5000 K), wskaźnik CRI nie powinien być niższy niż 90 (rekomendowany wyższy niż 95),
- natężenie oświetlenia na oglądanej powierzchni materiałów powinno wynosić  $2000 \text{ lx} \pm 500 \text{ lx}$ ,
- otoczenie i podkład, na którym ocenia się materiały powinno być neutralnie szare i matowe.

#### 5. SPOSOBY PRZYGOTOWANIA PLIKÓW

**ORIENTACJA:** portret, zgodna z położeniem strony w egzemplarzu.

**SKALA:** 1:1 (jeżeli to konieczne, można przeskalować pracę w momencie tworzenia pliku, do Walstead CE strona powinna być dostarczona w skali 1:1).

**WYMIARY STRONY:** stałe dla wszystkich stron, obejmujące format netto wraz ze spadami powiększone o obszar niezbędny do umieszczenia z każdej strony znaków formatowych oraz ewentualnych dodatkowych informacji/elementów.

**FORMAT NETTO:** powinien mieć wymiar pojedynczej strony danego czasopisma po obcięciu. Reklamy dwustronicowe należy dostarczać jako dwie pojedyncze strony. Reklamy o wymiarach mniejszych niż pełna strona należy umieścić w odpowiednim miejscu pojedynczej strony. W przypadku, gdy grzbiet jest przygotowany łącznie z pierwszą stroną okładki format netto pliku musi być powiększony o poprawną grubość grzbietu.

**ZNAKI FORMATOWE:** wypośrodkowane. Znaki formatowe są jednym z najważniejszych elementów pozwalających na sprawdzenie poprawności arkusza. Należy zadać odstawienie 7 punktów (2,5 mm), a w przypadku książek telefonicznych należy zadać odstawienie 14 punktów (5 mm). Wszelkie opisy strony, np. separacje, kontrolne pola pomiarowe, powinny

znajdować się z zachowaniem minimum 7 punktów.

**WAŻNE:** wszystkie strony powinny być generowane przy użyciu tych samych ustawień.

## 6. SPOSÓB GENEROWANIA PLIKÓW

Drukarnia akceptuje wyłącznie pliki kompozytowe.

Liniatura, rozdzielczość oraz kąty rastra będą nadpisane w Drukarni.

Pliki które stanowią elementy dodatkowego procesu uszlachetniania (tłoczenie, lakierowanie itp.), powinny być dostarczone do Drukarni oddzielnie (osobny plik z elementami do druku offsetowego, osobny plik z elementami do uszlachetnienia).

Podczas obróbki plików Drukarnia odpowiada za overprinty, knockouty i trapping wg następujących zasad:

- a) obiekty 100% czarne zostają nadrukowane (overprint),
- b) overprint we wszystkich innych obiektach jest wyłączany (knockout),
- c) nadsyłanie plików kompozytowych zawierających trapping jest niedozwolone, chyba że po wcześniejszym uzgodnieniu z Drukarnią

W przypadku obróbki plików kompozytowych stanowiących materiał do prac TD nie obowiązują podpunkty a) i b).

Niedozwolone jest umieszczanie w plikach elementów skanowanych copy-dot bez wcześniejszych uzgodnień z Drukarnią.

Wszystkie obiekty graficzne w plikach powinny być zdefiniowane w przestrzeni barwnej DeviceCMYK, chyba że przewidziany jest druk kolorów dodatkowych, o czym należy poinformować Drukarnię.

Sposób normalizacji plików kompozytowych do zleceń TD jest indywidualnie ustalany na podstawie testu plików oraz uzgodnień z Klientem.

Drukarnia nie bierze odpowiedzialności za poprawne przeniesienie na płytę plików niezgodnych z powyższymi zaleceniami oraz zawierających kod PostScriptowy pochodzący bezpośrednio lub pośrednio z programu CorelDraw.

**WERSJE:** Poprawne przygotowanie pracy zawierającej wersje, mające być drukowane jako częściowa wymiana formy drukowej (np. zmiana tylko czarnej płyty) wymaga

ga indywidualnego uzgodnienia. Zalecenia dla tego typu prac są wysyłane do Klienta na życzenie.

### 6.1. PLIKI PDF

Zgodność otrzymanych plików z systemem CTP należy uzyskać za pomocą:

- ustawień Creo PDF pages oraz plug-in'u Creo Distiller Assistant w przypadku użycia Adobe Distillera,
- ustawień WALSTEAD-CE do eksportu PDF'a w przypadku użycia oprogramowania Quark,
- ustawień Creo PDF pages zaimportowanego do Adobe InDesign. Dodatkowo należy poprawnie skonfigurować zakładkę "Marks and Bleeds" zgodnie z zapisami w rozdziale 2 i 5.

Wszystkie ww. ustawienia można pobrać z serwera Insite Drukarni (Walstead CE Insite Help Center).

### 6.2. PRACE W FORMACIE PS

PPD: Prinergy Refiner (plik dostępny w Drukarni).

PostScript 3, czytelnie, kodowanie binarne, wszystkie zasoby (ilustracje w docelowej rozdzielczości) i czcionki dołączone do pliku.

Pliki nie powinny zawierać czcionek MultipleMaster i kompozytowych (2 bajtowych). O ile to możliwe, nie zalecamy stosowania czcionek TrueType.

## 7. ZALECENIA DODATKOWE

Proponowana konwencja nazw plików: 001\_xx\_04\_01.pdf, gdzie pola oznaczają kolejno:

001	numer strony w czasopiśmie (rzeczywista pagina)
XX	kod tytułu - unikalny dla każdego tytułu
04	numer wydania
01	numer wersji strony (poprawki)

Możliwe jest stosowanie własnej konwencji nazw plików, o ile dostarcza jednoznacznie powyższych informacji.

## 8. DOSTARCZANIE MATERIAŁÓW DO WALSTEAD CE

### 8.1. ZAWARTOŚĆ

Materiały należy kompletować w sposób umożliwiający jednoznaczne i szybkie ich przyjęcie, sprawdzenie, a następnie przekazanie do dalszych prac.

W przypadku, gdy zamówienie obejmuje druk z uszlachetnieniem konieczne jest przekazanie do Drukarni makiety (papierowej lub elektronicznej) obrazującej finalny wygląd zamawianego produktu.

Dla książek telefonicznych materiał porównawczy zatwierdzony przez Zleceniodawcę należy dołączyć do każdej strony sekcji dwu- lub więcej kolorowych, info, części heatsetowej i insertów.

## 8.2. KARTA ZAWARTOŚCI

Karta zawartości zwana „Kartą wysłania i sprawdzenia plików” jest dokumentem towarzyszącym materiałom Klienta na każdym etapie produkcji, będąc istotnym elementem kontroli zgodności procesu produkcyjnego z oczekiwaniami Zleceniodawcy.

Dokument zawiera (formularz w załączeniu): numer rzeczywistej strony, nazwę pliku, ilość separacji, opis zawartości strony, dodatkowe uwagi, potwierdzenie załączenia wzorca koloru, i/lub wzoru zawartości strony.

W przypadku wysyłki materiałów z wykorzystaniem systemu InSite Karta Zawartości nie jest wymagana.

## 8.3. TERMIN DOSTARCZANIA MATERIAŁÓW

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

W przypadku wysyłki plików w wykorzystaniem systemu Insite, za termin dostarczenia materiałów uważa się zatwierdzenie kompletu stron.

## 8.4. METODA PRZEKAZYWANIA MATERIAŁÓW CYFROWYCH (INSITE)

Aktualne informacje można uzyskać w Dziale Obsługi Klienta.

Dostarczenie materiałów nie spełniających powyższej specyfikacji ogranicza odpowiedzialność Walstead CE za finalny produkt. Może również powodować zmianę terminu i/lub kosztów wykonania zlecenia.

## NASZE CERTYFIKATY:

<b>ISO 9001</b>	System Zarządzania Jakością
<b>ISO 14001</b>	System Zarządzania Środowiskowego
<b>OHSAS 18001</b>	System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy
<b>ISO 27001</b>	System Zarządzania Bezpieczeństwem Informacji
<b>EU Ecolabel</b>	
<b>FSC®</b>	Certyfikacja Forest Stewardship Council
<b>PEFC</b>	Programme for the Endorsement of Forest Certification



# Walstead

CENTRAL EUROPE



[walstead-ce.com](http://walstead-ce.com)