Normy Techniczne

Data aktualizacji: 08.04.2022

Spis treści

1 Sposób dostarczania materiałów cyfrowych 1
2 Generowanie plików 1
3 Nazewnictwo plików 2
4 Istotne elementy graficzne 3
5 Materiały wzorcowe klienta 3
6 Zalecenia dodatkowe 3
7 Produkcja niestandardowa 4
8 Podstawowe normy jakościowe produkcji 4
9 Proces oprawy introligatorskiej 6
10 Składanie reklamacji 7
11 KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY 7

1 Sposób dostarczania materiałów cyfrowych

1.1 Materiały cyfrowe powinny być dostarczane w formacie PC, przesłane przez na potal InSite lub przesłane na serwer ftp. Login i hasło udostępnia Opiekun Tytułu z Biura Obsługi Klienta.

1.2 Inne sposoby przesyłania plików (e-mail, Wetransfer, itp…) są możliwe tylko po uzgodnieniu z Biurem Obsługi Klienta.

1.3 Wszystkie wersje/mutacje, korekty muszą być wyraźnie oznaczone.

1.4 Akceptacja softpoof'ów do druku odbywa się poprzez Insite Prepress Portal lub pliki PDF. Osoby odpowiedzialne po stronnie klienta za akceptację plików pdf powinny otwierać je w programie Adobe Acrobat Profesional z włączoną opcją podglądu Overprint.

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

2 Generowanie plików

2.1 Prace do druku powinny być przygotowane w postaci kompozytowych, wielostronicowych plików PDF lub pojedynczych stron, zgodnie z wytycznymi niniejszego dokumentu.

2.2 Plik PDF muszą być przygotowane zgodnie ze standardem dla prac graficznych:

- PDF 1.4 – 1.6,
- PDF/X-1a:2001.

2.3 Wszystkie strony pracy powinny mieć prawidłowo zdefiniowany format i orientację - zgodne z parametrami technicznymi danej pracy. Ponadto powinny być przygotowane w skali 1:1 i wycentrowane.

2.4 Praca musi zawierać odpowiednio zdefiniowane pola cięcia TrimBox oraz spadu BleedBox. W przypadku użycia znaczników cięcia muszą one być odstawione o 12 punktów. Wszelkie opisy strony, np. separacje, kontrolne pola pomiarowe, powinny również znajdować się w odległości minimum 5 mm od formatu netto

2.5 Nie dopuszcza się stosowania elementów zapisanych w przestrzeniach barwnych Device N, Lab, RGB lub innych. W przypadku zastosowania w pracy innych przestrzeni barwnych niż CMYK, pliki zostaną skonwertowane do przestrzeni CMYK z użyciem odpowiedniego do podłoża profilu ICC. Drukarnia Elanders Polska sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za powstałe błędy podczas tego procesu.

2.6 Kolory dodatkowe/specjalne muszą być zdefiniowane faktyczną nazwą koloru w odpowiednim standardzie.

2.7 Optymalna rozdzielczość map bitowych wynosi 300 dpi, minimalna dopuszczalna rozdzielczość to 200 dpi.

2.8 Maksymalne pokrycie farbowe TIL (Total Ink Limit) wynosi:

- Papiery powlekane 330
- Papiery niepowlekane 300

2.9 Do generowania separacji należy używać profilu ICC dostosowanego do papieru na którym odbywa się drukowanie. Profile ICC są do pobrania (LINK DO STRONY)

- POWLEKANY
- NIEPOWLEKANY

3 Nazewnictwo plików

3.1 Nazwy plików do druku mogą zawierać tylko znaki a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 oraz _. Używanie polskich znaków diakrytycznych w nazwach plików jest niedozwolone.

3.2 Pliki dostarczone do drukarni powinny być nazwane wg następujących schematów:

- XXXX_i_01_CMYK_a.pdf = blok publikacji
- XXXX_c_01_CMYK_a.pdf = okładka

Gdzie: XXXX – tytuł publikacji

i – oznaczenie części pracy i = inlet (środki, tekst, blok), dla okładki stosować „_c_” cover (okładka)

01 – numer wydania

CMYK – kolorystyka pracy. W przypadku występowania kolorów Pantone lub dodatkowego (np. maski lakieru UV) użyć „_SPOT_”

a – wersja pliku

3.3 Pojedyncze strony do wymiany/ korekty powinny przesyłane być w następujący sposób:
001_XXXX_i_01_CMYK_a.pdf

Gdzie: 001 – pagina w publikacji

XXXX – tytuł publikacji

I – oznaczenie części pracy i = inlet (środki, tekst, blok), dla okładki stosować „_c_” cover (okładka)

01 – numer wydania

CMYK – kolorystyka pracy. W przypadku występowania kolorów Pantone lub dodatkowego (np. maski lakieru UV) użyć „_SPOT_”

a – wersja pliku, kolejne wersje oznaczać b,c,.. itd.

3.4 W przypadku wersjonowania/mutacji plików konieczne jest uzgodnienie nazewnictwa z Biurem Obsługi Klienta.

4 Istotne elementy graficzne

4.1 Strony powinny zawierać spady wielkości minimum 3 mm.

4.2 W przypadku oprawy klejonej minimalna odległość od grzbietu tekstu i ważnych elementów graficznych powinna wynosić 6 mm.

4.3 W przypadku opraw klejonych należy pamiętać o tym, że 2 i 3 strona okładki oraz 1 i ostatnia strona wkładu będą miały zaklejone 7 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne.

4.4 Wydawca powinien potwierdzić z drukarnią szerokość grzbietu do oprawy klejonej oraz uwzględniać każdą zmianę papieru i objętości.

4.5 Ramki wokół strony oraz elementy tekstowe lub ilustracyjne nie powinny znajdować się w odległości mniejszej niż 5 mm od linii cięcia.

4.6 Nie należy umieszczać jednego wiersza tekstu o małym stopniu pisma na sąsiednich kolumnach. Niedopuszczalne jest dzielenie takich tekstów w połowie wyrazów.

4.7 Należy unikać umieszczania jednej ilustracji na sąsiednich stronach. Niedopuszczalne jest wypuszczanie ilustracji kilka milimetrów na sąsiednią stronę.

4.8 W celu uzyskania większej głębi koloru czarnego w obszarach apli należy generować go z tzw. głębokiej czerni. Dla papierów powlekanych zalecamy C 60 M 50 Y 50 K100, dla papierów niepowlekanych C 50 M 40 Y 40 K100.

4.9 W przypadku małego stopnia pisma, poniżej 8 p. lub innych cienkich elementów graficznych należy unikać kontry (zwłaszcza krojów szeryfowych).

4.10 Cienkie linie, siatki i inne elementy graficzne powinny być wykonane w jednym kolorze. Dotyczy to także czcionek o małym i średnim stopniu pisma.

4.11 Czarne teksty o wielkości mniejszej niż 18 pkt. na kolorowym tle, powinny być nadrukowane (overprint). Niedopuszczalne jest wybieranie tła spod takich napisów.

4.12 W celu uniknięcia ewentualnych niedokładności pasowania należy tworzyć zalewki (trapping), czyli minimalne nałożenie kolorów na siebie.

4.13 W przypadku kontry w kilku kolorach, kolor dominujący powinien być wybrany na zadaną wielkość wykontrowanego elementu. Natomiast w pozostałych kolorach wybranie powinno być większe.

4.14 W przypadku okładek ze skrzydełkiem należy uwzględnić to, że okładki będą węższe o 5 mm od bloku

5 Materiały wzorcowe klienta

5.1 Proof kolorystyczny musi być wykonany zgodnie z profilem ICC dla danego podłoża.

5.2 Kolorystyka podłoża powinna odpowiadać kolorystyce papieru nakładowego.

5.3 Na każdej odbitce próbnej powinien być pasek kontrolny UGRA/FOGRA MEDIA WEDGE V3, który pozwala sprawdzić poprawność wykonania proof'a ze specyfikacją. Odbitka bez paska nie może być wykorzystana jako materiał wzorcowy do druku.

5.4 Odbitka próbna powinna być wykonana po ostatniej korekcie z materiałów przekazanych do drukarni, w przeciwnym przypadku nie jest wiarygodną podstawą do druku.

6 Zalecenia dodatkowe

6.1 Zlecając dodatkowe operacje takie jak wkładkowanie, naklejanie czy wklejanie klient zobowiązany jest dostarczyć próbki produktu z dokładną makietą lub opisem do Działu Obsługi Klienta określającym sposób umieszczenia w danej oprawie oraz sposób przyklejenia.

6.2 Parametry techniczne próbek dostarczanych z zewnątrz muszą być koniecznie uzgodnione z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu).

6.3 Materiały wymienione w punkcie 6.1. powinny być dostarczone do drukarni wraz z dokumentem zawierającym następujące informacje:

tytuł i numer czasopisma,
liczbę palet,
liczbę paczek na palecie i egzemplarzy w paczce.

6.4 Powyższe wytyczne dotyczą standardowych prac insertowanych. W przypadku trudnych, niestandardowych prac (np. insert łatwo podlegający zniszczeniu, skomplikowana metoda umocowania) niezbędne są indywidualne ustalenia z klientem. Uszkodzone inserty w toku produkcyjnym zostaną zwrócone wydawcy.

6.5 Każda dostawa powinna uwzględniać nadwyżkę na ewentualne uszkodzenia w trakcie produkcji. Wielkość nadwyżki na ewentualne uszkodzenia uzależniona jest od typu procesu technologicznego oraz rodzaju insertu i powinna być ustalona z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu).

6.6 Termin dostawy insertu do drukarni ustalony powinien być z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu).

6.7 Przesunięcie insertu względem wyspecyfikowanego miejsca na stronie nie powinno przekraczać dopuszczalnego zakresu tolerancji.

Położenie	Akceptowalne	Nieakceptowalne
Insert z obrysowanym miejscem umieszczenia	przesunięcie <= 4mm	przesunięcie > 4mm
Insert bez obrysowanego miejscem umieszczenia	przesunięcie <= 6mm	przesunięcie > 6mm

7 Produkcja niestandardowa

7.1 Produkcja niestandardowa oznacza każdy wyrób lub usługę, której warunki wykonania nie są określone w normach technicznych lub ze względu na szczególne potrzeby klienta wykraczają poza tolerancje określone w niniejszym dokumencie (np. inserty, specjalne okładki, specjalne pakowanie itp.). Wymagania dotyczące produkcji niestandardowej powinny być zawsze przedyskutowane i uzgodnione oddzielnie pomiędzy Klientem a drukarnią. Uzgodnione standardy powinny być oparte na doświadczeniu drukarni i/lub przeprowadzonych testach oraz powinny być jasno określone w umowie lub innym dokumencie podpisanym przez klienta i drukarnię przed produkcją.

8 Podstawowe normy jakościowe produkcji

8.1 Kolor w gotowym produkcie powinien być zgodny z dostarczonym przez wydawcę wzorem, uwzględniając ograniczenia wynikające z możliwości technicznych maszyn, jakości papieru, dostarczonych przez wydawcę materiałów oraz innych czynników mających wpływ na kolorystykę odbitki.

8.2 Jako wzorzec stosowane mogą być:

8.2.1 Odbitki próbne, analogowe lub cyfrowe muszą spełniać wymagania przedstawione w punkcie 5 „Materiały wzorcowe klienta". W przypadku, w którym poszczególne parametry nie są spełnione istnieje możliwość braku odwzorowania pełnej zgodności kolorystycznej pomiędzy proofem a odbitką nakładową

8.2.2 Wersja kolorystyczna zatwierdzona do druku przez klienta jako wzór kolorystyczny należy traktować składkę zaakceptowaną przez klienta podczas druku. Do momentu podpisania składki i arkusze wcześniej wydrukowane należy traktować jako prawidłowe jedynie wtedy, kiedy pozbawione są wad (brak pasowania, przefalc, plamy itd.).

8.2.3 Wcześniejsza edycja (poprzednia produkcja) – w momencie kiedy wzorem kolorystycznym ma być wcześniejsza edycja (kolumny, reklamy itp.), należy każdorazowo poinformować drukarnię. Użycie wcześniej wydrukowanego materiału wiąże się z możliwością uzyskania odmiennej kolorystyki.

8.2.4 W przypadku niedostarczenia przez klienta wzorców zostaną zastosowane standardowe wartości dla poszczególnych kolorów K, C, M, Y wg. Normy ISO 12647-2

		CD1			CD5		
		Premium powlekany			Bezdrzewny niepowlekany		
		Współrzędne			Współrzędne		
		L*	a*	b*	L*	a*	b*
CZARNY	BB	16	0	0	32	1	1
CYAN	BB	55	-35	-51	58	-24	-44
MAGENTA	BB	47	73	-4	53	58	-3
ŻÓŁTY	BB	46	-4	91	86	-3	73

Tolerancja

Kolor procesu	Tolerancja odchylenia	Tolerancja na zmiany
	wydruk OK	wydruk produkcyjny
	ΔEab	ΔEab
CZARNY	5	4
CYAN	5	4
MAGENTA	5	4
ŻÓŁTY	5	5

8.3 Tolerancja parametrów druku gęstości optycznej i przyrostu punktu rastrowego.

	Akceptowalne	**Nieakceptowalne**
Gęstość optyczna	≤± 0,1	≥± 0,1
Przyrost punktu rastrowego	≤± 4%	≥± 4%

8.3.1 Prawidłowe wartości kolorymetryczne dla poszczególnych pól pomiarowych powinny być w tych miejscach na szerokości arkusza, w których decydują znacząco o kolorystyce danego elementu graficznego. Nieprawidłowe wartości poszczególnych, pojedynczych pól pomiarowych nie decydują o poprawności kolorystycznej całego arkusza.

8.3.2 Podczas druku, odchylenia od wzorca (zatwierdzonego przez klienta) lub od zastosowanych wartości standardowych, nie powinny przekraczać ΔEab 5.

Kolor procesu	Tolerancja odchylenia	Tolerancja na zmiany

	wydruk OK	wydruk produkcyjny
	ΔEab	ΔEab
CZARNY	5	4
CYAN	5	4
MAGENTA	5	4
ŻÓŁTY	5	5

8.4 Pasowanie kolorów

8.4.1 Dopuszczalne odchylenie pasowania kolorów wynosi 2 linie dla papierów LWC (liniatura rastra 150 lpi), dla papierów SC wynosi 2,5 linii (liniatura rastra 133 lpi).

8.4.2 Ze względu na stosowane systemy automatycznego pasowania na maszynach drukujących i sposób ich pracy, możliwe jest chwilowe przekroczenie wartości tolerancji pasowania kolorów. Należy wówczas przyjąć, że błąd dotyczy maksymalnie 200 składek.

8.5 Kolory dodatkowe Pantone. Za prawidłowy kolor uznaje się taki, który mieści się wizualnie pomiędzy próbką (-), a próbką (+) dostarczoną przez producenta farby dla danego podłoża (błysk/mat). Kolory dodatkowe powinny być każdorazowo akceptowane przez Klienta.

8.6 Złam i ułożenie stron

8.6.1 Dopuszczalne odchylenie łamu od linii łamu wynosi ± 1mm.

8.6.2 Dopuszczalne odchylenie ułożenia stron w składce względem siebie oraz składek pomiędzy sobą wynosi ± 1.5mm dla każdej ze stron czyli łącznie 3mm.

8.7 Klejenie w linii – na papierach trudno wsiąkliwych istnieje możliwość „wylewania" się kleju poza linię klejenia. Dopuszczalna szerokość sklejenia papieru poza linię klejenia to 4mm.

8.8 Pasowanie rysunku i warstwy lakieru – w przypadku lakierowania wybiórczego dopuszczalne odchylenie pasowania pomiędzy rysunkiem i warstwą lakieru może wynosić 1mm.

8.9 Warstwa lakieru – za nieprawidłową warstwę lakierową lakieru offsetowego, dyspersyjnego lub UV uznaje się warstwę która posiada na powierzchni przeznaczonej do lakierowania miejsca niepolakierowane.

9 Proces oprawy introligatorskiej

9.1 Zmiana wymiaru liniowego arkusza – jeżeli w oprawie łączymy arkusze z różnych technologii druku cold-set, heat- set oraz arkuszowej może dojść do zmiany wymiaru liniowego pomiędzy arkuszami (efekt skrócenia okładki). Różnica ta w dużym stopniu zależy od rodzaju użytego papieru i aktualnych warunków atmosferycznych.

9.2 Wymiar obcięcia – dopuszczalne odchylenie wymiaru obcięcia wynosi ± 1mm w stosunku do wymiaru nominalnego dla cięcia w główce i nóżkach egzemplarza oraz ± 1.5mm dla cięcia czołowego.

9.3 Równoległość obcięcia – dopuszczalne odchylenie równoległości dwóch brzegów oprawy mierzonych po zgięciu zeszytu na pół wynosi 2mm.

9.4 Ułożenie stron

9.4.1 Dopuszczalne pionowe odchylenie w ułożeniu stron pomiędzy składkami w gotowym egzemplarzu wynosi 2mm

9.4.2 W przypadku oprawy klejonej dopuszczalne odchylenie pionowe pomiędzy okładką i wkładem wynosi 2.5mm. Składa się na to suma dopuszczalnych odchyleń z poprzedzających procesów technologicznych:

9.4.3 Przefalc arkusza mieszczący się w granicach dopuszczalnych odchyleń ± 1.5mm,

9.4.4 odchyłki powstałe podczas druku na arkuszu i krojeniu na pojedyncze użytki (okładki) ± 1mm,

9.4.5 tolerancja podawania oraz doklejania okładki ± 0.5mm.

9.4.6 Wytrzymałość oprawy zeszytowej – za prawidłowe uznane jest połączenie, którego składki nie rozrywają się w wyniku normalnego otwierania egzemplarza. W oprawie szytej nie mierzy się wytrzymałości egzemplarza na wyrwanie, gdyż w tym przypadku uzyskany wynik nie jest wytrzymałością oprawy, ale wytrzymałością papieru.

9.5 Oprawa zeszytowa

9.5.1 Standardowo egzemplarz jest zszywany 2 zszywkami. Zszywki powinny być umieszczone w grzbiecie i nie powinny się przesuwać na przód lub tył produktu. Dopuszczalne pionowe i poziome przesunięcie zszywek powinno mieścić się w dopuszczalnym zakresie tolerancji:

	Akceptowalne	**Nieakceptowalne**
	Przesunięcie w pionie < = 8mm	Przesunięcie w pionie > 8mm
Do 2 leg	Przesunięcie w poziomie < = 1,5mm	Przesunięcie w poziomie > 1,5mm
3- > leg	Przesunięcie w poziomie < = 2,5mm	Przesunięcie w poziomie >1,5mm

9.6 Krojenie arkuszy – dopuszczalne odchylenia przy krojeniu arkusza na pojedyncze użytki wynoszą 1mm.

9.7 Falcowanie i perforacja/ bigowanie poza linią maszyny drukującej

9.7.1 Falcowanie- dopuszczalne odchylenie łamu od nominalnej linii i jego usytuowania wynosi ± 1mm na każdym złamie.

9.7.2 Dopuszczalne odchylenie wykonanej perforacji/ bigowania od nominalnego miejsca jej usytuowania wynosi ± 1mm.

9.8 Na końcowe odchylenia wykonanych łamów i perforacji/ bigowania wpływają dopuszczalne odchyłki powstałe podczas wykonywania poprzedzających procesów technologicznych tj. druku i krojenia arkuszy.

9.9 Klient jest zobowiązany poinformować drukarnię z odpowiednim wyprzedzeniem o zamówieniu nowych prac z wydzielonym grzbietem

9.10 W przypadku grzbietu wydzielonego (grzbiet wysokiego ryzyka, gdzie istnieje prawdopodobieństwo wystąpienia zmiennego spulchnienia papieru – innego niż zadeklarowanego w specyfikacji papieru) drukarnia zastrzega sobie prawo do wydłużenia terminu ekspedycji o czas potrzebny do wykonania makiety

10 Składanie reklamacji

10.1 Zleceniodawcy przysługuje prawo składania reklamacji w terminie 14 dni od daty ekspedycji jedynie w przypadku stwierdzenia jakichkolwiek odstępstw jakościowych w reprodukowanych materiałach w ilości większej niż 1% wielkości nakładu.

11 KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY

11.1 Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem, jeżeli przynajmniej 99% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację. Przy określaniu poziomu zgodności produktu z wymaganiami stosuje się zasady opisane w polskiej normie PN-ISO 2859-1:2003 Procedury kontroli wyrywkowej metodą alternatywną. Część 1: Schematy kontroli indeksowane na podstawie granicy akceptowanej jakości (AQL) stosowane do kontroli partii za partią

Dostarczenie materiałów nie spełniających powyższej specyfikacji ogranicza odpowiedzialność drukarni Elanders Polska Sp. z o.o. za finalny produkt. Może również powodować zmianę terminu i/lub kosztów wykonania.