

SPECYFIKACJA – PRZYGOTOWANIE PLIKÓW DO DRUKU

1. AKCEPTOWANE FORMATY PLIKÓW

Preferowany format to pdf Acrobat 5.0, cdr wersja X5 + **drugi plik w wersji tylko do podglądu: pdf lub jpg w skali 1:1, aby już na 1 etapie dział handlowy mógł dokonać wstępnej weryfikacji (dotyczy plików wysyłanych od 19.11.2018 r.)**

Pliki muszą być dokładnie opisane: nazwa pliku, numer wykrojnika i rozszerzenie pliku, np. ALEX_005.pdf

W przypadku eksportu do pdf plików z programu CorelDraw prosimy o nie osadzanie profilu kolorów.

2. PODSTAWOWE ZASADY PRZYGOTOWANIA PLIKÓW (dla projektu zawieszki lub blistra)

Kolorystyka:

Pliki powinny być przygotowane w trybie CMYK (8 bit na kanał). W przypadku dostarczenia plików w kolorystyce RGB lub PANTONE zostaną one automatycznie przekształcone na kolorystkę CMYK.

Aple czarna należy tworzyć tylko z jednego koloru. 0%C, 0%M, 0%Y, 100%K.

Drukujemy zgodnie z profilem ISO Coated v2 (ECI), prosimy nie dołączać do plików profili kolorystycznych lub dołączać wymieniony. **Uwaga! Nadruki po nasączeniu zapachem mogą nieznacznie odbiegać od kolorystyki przedstawionej na wizualizacji projektu.**

Spady:

Prace powinny uwzględniać zapas niezbędny na obróbkę introligatorską. Format netto pliku powinien odpowiadać formatowi pracy po obcięciu, a wielkość spadów zależy od rodzaju pracy i waha się od min. 3mm.

Należy pamiętać, aby wszelkie istotne informacje (logotypy, teksty etc.) umieszczać w odległości nie mniejszej niż 3 mm od linii cięcia.

Rozdzielczość:

Grafiki powinny być przygotowane w bitmapach o rozdzielczości nie niższej niż 300dpi lub krzywych. Przesłanie grafiki o niższej rozdzielczości oznacza zgodę na obniżenie jakości danego wydruku. W przypadku eksportu do pdf plików z programów graficznych prosimy o spłaszczanie stosowanych efektów do bitmap, nie ponosimy odpowiedzialności za nieprawidłową reprodukcję efektów.

Teksty:

Teksty w plikach powinny być zamienione na krzywe, w przypadku plików z osadzonymi czcionkami nie ponosimy odpowiedzialności za nieprawidłowości w druku wynikające z błędnego ich osadzenia.



3. WYKROJNIK

- W przesłanych plikach siatki wykrojników należy nałożyć na grafikę. Muszą być one zdefiniowane kolorem dodatkowym z atrybutem overprint, a poza obrys wykrojnika należy wyciągnąć 3 mm spad.
- Rozmiar dziurkacza nie powinien być mniejszy niż 5mm, minimalna odległość dziurkacza od krawędzi wykrojnika to 5mm.
- Maksymalny standardowy rozmiar wykrojnika nie powinien przekraczać 92x62mm, lub w zbliżonym rozmiarze umożliwiającym rozłożenie 4 wykrojników na formatce 300x100mm, wszystkie wykrojniki ponad wymiarowe będą kalkulowane indywidualnie z Państwa opiekunem handlowym.
- Przygotowaniem wykrojników na maszynę sztancującą zajmuje się nasz dział DTP i następuje to po potwierdzeniu przez Klienta kalkulacji zamówienia.

4. SPOSOBY WERYFIKACJI PLIKÓW

Każdorazowo materiały przesłane są sprawdzane pod kątem poprawności, lecz nie gwarantujemy, że wszystkie błędy oraz niezgodności z powyższą specyfikacją zostaną zauważone. **Wszelkie poprawki proszę nanosić na przesłanych przez nas plikach w innym przypadku będą naliczone koszty przygotowania.**

5. Nie bierzemy odpowiedzialności za pliki przygotowane niezgodnie z w/w specyfikacją.