

• FORMATY REKLAM •

Rodzaj druku	offset
Ilość kolorów	4
Raster	150 lpi
Rozdzielczość	2540 dpi
Spady	min.5 mm
Oprawa	klejona

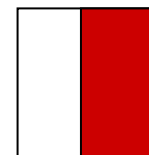
adres FTP :

serwer: <ftp.marquardmedia.pl>

użytkownik: hot

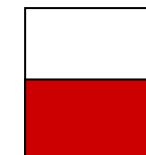
hasło: repro011

1/2 strony pion



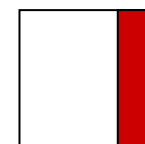
96 mm x 257 mm
+ 5mm z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/2 strony poziom



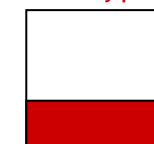
203 mm x 128 mm
+ 5mm z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/3 strony pion



64 mm x 257 mm
+ 5mm z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/3 strony poziom



203 mm x 84 mm
+ 5mm z 3 zewnętrznych
stron na spady

Rozkładówka (2 oddzielne strony):



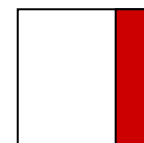
2 x 203 mm x 257 mm
+ 5 mm
z każdej strony na spady

Cała strona



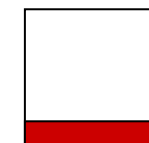
203 mm x 257 mm
+ 5 mm
z każdej strony na spady

1/4 strony pion



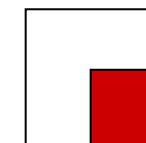
50 mm x 257 mm
+ 5mm z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/4 strony poziom



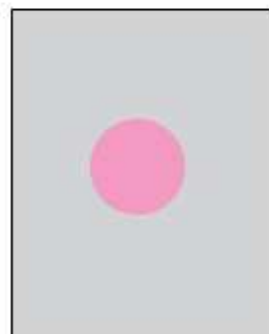
203 mm x 64 mm
+ 5mm z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/4 strony kwadrat



96 mm x 128 mm
+ 5mm z 3 zewnętrznych
stron na spady

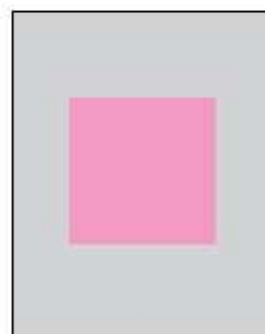
• **FORMATY NIETYPOWE** •



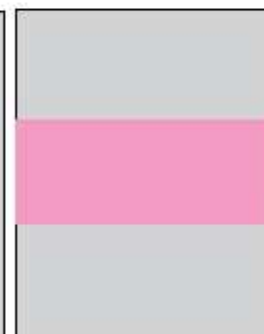
koło
79 mm



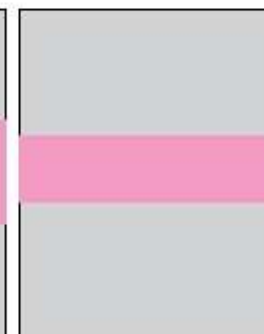
kwadrat
79 mm



extra kwadrat
110 mm



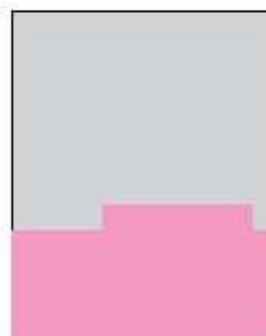
1/3 środek
203x85 mm



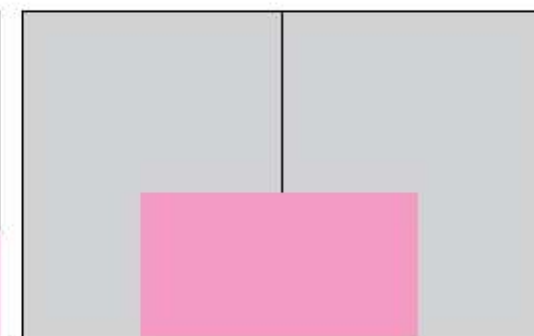
1/4 środek
203x64 mm



junior page
127x172 mm



1/3 + wypustka
203x85+20mm



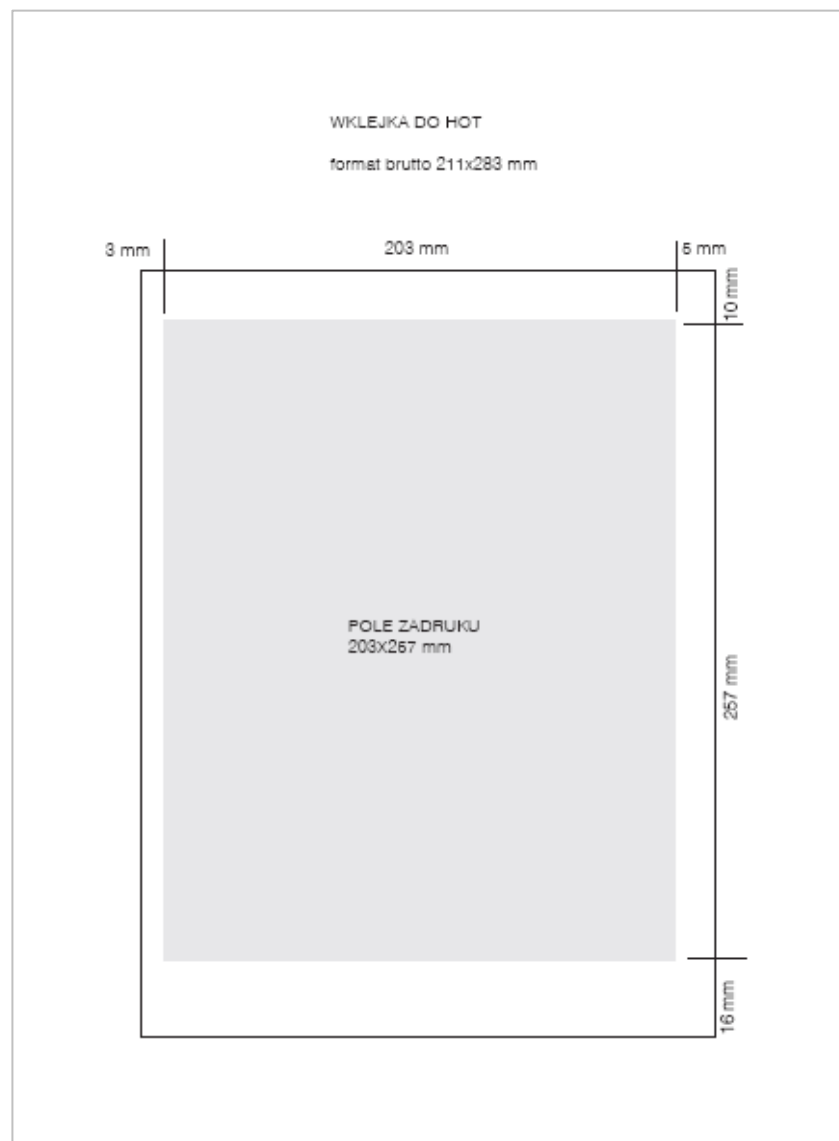
minirozkładówka
205x110 mm

+ spady 5mm

To jest **HOT** !

HOT moda@shopping

• WKLEJKA W GRZBIET PISMA •



• SPECYFIKACJA TECHNICZNA •

Materiały mogą być dostarczone na nośniku CD-ROM lub przesłane na ftp.marquardmedia.pl. Akceptujemy wyłącznie pliki kompozytowe zapisane w formacie EPS, TIFF, PDF lub w formacie PostScriptu. Nie przyjmujemy absolutnie żadnych prac w postaci plików otwartych ani pocztą @.

Do pliku powinien być dołączony wzór kolorystyczny (proof kontraktowy - materiał wzorcowy wiernie symulujący rzeczywisty efekt procesu drukowania daną techniką drukowania).

1. UKŁAD GRAFICZNY

1.1. Każda strona powinna posiadać spady o wielkości 5 mm ze wszystkich stron.

1.2. Ważne elementy tekstowe lub graficzne powinny znajdować się w odległości nie mniejszej niż 5 mm od linii cięcia.

1.3. W przypadku opraw klejonych należy pamiętać, że 2 i 3 strona okładki oraz pierwsza i ostatnia strona wkładu będą miały zaklejone po 3 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.

1.4. 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.

1.5. Najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,2 pkt. Linie wykonane w kontrze lub więcej niż w jednym kolorze powinny mieć grubość nie mniejszą niż 0,75 pkt.

1.6. W celu uzyskania większej głębi czarnego w obszarach apli należy generować go z 4 kolorów. Zalecane składowe to C=60, M=60, Y=60, K=100 dla papierów powlekanych (MWC, LWC) i C=50, M=40, Y=40, K=100 dla papierów niepowlekanych (typu SC lub papiery gazetowe).

1.7. Wszystkie elementy graficzne strony muszą być przygotowane w przestrzeni CMYK w oparciu o profil ICC (plik cyfrowy zawierający charakterystykę barwną danego urządzenia. Profil ten jest zgodny z wymaganiami określonymi przez Specyfikację ICC) udostępniony na stronie www.marquard.pl/Hot.html

1.8. Wszystkie stosowane kolory dodatkowe (spot colours) np. systemu Pantone® muszą być zamienione na CMYK.

2. PRZYGOTOWANIE I DOSTARCZENIE MATERIAŁÓW CYFROWYCH

2.1. Strony powinny być przygotowane w postaci plików:

- EPS, TIFF dla materiałów montażowych;

- EPS, TIFF, PDF (w wersji 1.2, 1.3, 1.4, 1.5), PS (w wersji 1, 2 lub 3) - pliki kompozytowe bez warstw - dla materiałów całostronicowych.

2.2. Rozdzielczość zdjęć zawartych w plikach cyfrowych nie może być niższa niż 300 dpi. Przystanie grafiki o niższej rozdzielczości oznacza akceptację na obniżenie jakości danego zdjęcia.

2.3. Maksymalne nafarbiecie (TAC lub TIL) nie powinno przekraczać:

- dla prac do druku zwojowego: 300% dla papierów powlekanych (typu WMC, LWC) i 260% dla papierów niepowlekanych;

- dla prac przeznaczonych do druku arkuszowego: 320% dla papierów powlekanych i 280% dla papierów niepowlekanych.

2.4. Materiały lub ich elementy graficzne nie mogą zawierać dołączonych profili (brak załadowanych profili).

2.5. Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych komentarzy OPI (Open Prepress Interface).

2.6. Dostarczone pliki w formacie PDF muszą posiadać zdefiniowany trim box.

2.7. W plikach zapisanych jako EPS wszystkie teksty powinny być zamienione na krzywe.

● SPECYFIKACJA TECHNICZNA ●

3. GENEROWANIE PLKIOŃ

3.1. Drukarnia zaleca pliki kompozytowe w wersji PDF 1.4 generowane Adobe Acrobat Distillerem do wersji 5.0 wzwyż.

3.2. Do wygenerowania PDF-a lub PS-a należy użyć następujących sterowników:

- AdobePS driver, który dostępny jest na stronie internetowej www.winkowski.pl/prepress lub na stronie www.adobe.com
- LaserWrie w wersji minimum 8.5.1 - na Mckintosh
- Prinergy Refiner.ppd, dostępny na stronie internetowej www.winkowski.pl/prepress

3.3. Pliki PS powinny być sprawdzone programem Adobe Distiller/Reader w celu wykrycia ewentualnych błędów.

Postscripty i pdf-y nie powinny zawierać prewek, wszystkie zdjęcia zawarte w plikach muszą być przygotowane z rozdzielczością 300 dpi. CMYK.

4. NAZEWNICTWO PLIKÓW

4.1. Nazwy plików powinny zawierać nazwę produktu lub Klienta i Tytuł, dla którego zostały przygotowane.

4.2. Nazwy plików nie powinny zawierać polskich znaków, spacji oraz znaków specjalnych (typu / > *)

4.3. Dla każdej ze stron należy generować oddzielny plik. Również w przypadku rozkładówek należy tworzyć oddzielne pliki dla lewej i prawej strony.

5. MATERIAŁY WZORCOWE

5.1. Zalecane jest dołączenie proofa kontraktowego do każdej strony.

5.2. Proofs kontraktowe powinny być wykonywane po ostatniej korekcie plików przeznaczonych do druku.

5.3. Do wykonania proofa kontraktowego należy zastosować profil ICC ściągnięty ze strony www.marquard.pl/Hot.html

5.4. Na każdym proofie powinien znajdować się pasek kontrolny. Zalecany pasek kontrolny jest pasek UGRA/FOGRA, który można pobrać ze strony www.marquard.pl/Hot.html

5.5. Papier wykorzystany do wykonania proofa powinien być jak najbardziej zbliżony do papieru nakładowego pod względem barwy i połysku. Proof musi uwzględniać symulacje podłoża drukowego.

5.6. Jeżeli proof wykonany jest niezgodnie ze specyfikacją to nie stanowi proofa kontraktowego. Materiał dostarczony przez Klienta może stanowić materiał wzorcowy dla maszynisty, ale jest to związane z możliwością uzyskania odmiennej kolorystyki.

5.7. Tylko poprawnie wykonane proofs przechodzą proces certyfikacji (proces kontroli poprawności wykonania proofa, polegający na określeniu różnicy barwy pomiędzy wartościami pomierzonymi na polach paska kontrolnego zamieszczonego na proofie, a wartościami docelowymi. Wartości docelowe określone są na podstawie profilu ICC, w którym wykonany jest proof) w drukarni i są podstawą do reklamacji.