

JOY

Specyfikacja techniczna

Rodzaj druku
Ilość kolorów
Raster
Spady
Oprawa

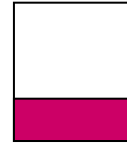
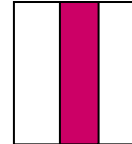
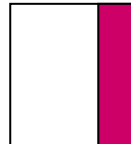
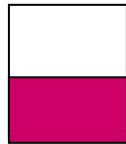
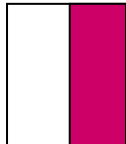
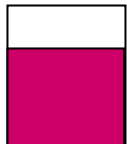
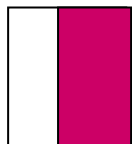
offset
4
150 lpi
min.5 mm
klejona



Rozkładówka (2 oddzielne strony) Cała strona

2 x 175 mm x 253 mm 175 mm x 253 mm
+ 5 mm + 5mm
z każdej strony na spady z każdej strony na spady

Adres FTP : <ftp.marquardmedia.pl>
użytkownik: joy
hasło: repro006



2/ 3 strony pion
114 mm x 253 mm
+ 5mm
z 3 zewnętrznych
stron na spady

2/ 3 strony poziom
175 mm x 166 mm
+ 5mm
z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/2 strony pion
86 mm x 253 mm
+ 5mm
z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/2 strony poziom
175 mm x 125 mm
+ 5mm
z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/ 3 strony pion
57 mm x 253 mm
+ 5mm
z 3 zewnętrznych
stron na spady

1/ 3 strony pion
46 mm x 253 mm
+ 5mm
z 2 zewnętrznych
stron na spady

1/ 3 strony poziom
175 mm x 83 mm
+ 5mm
z 3 zewnętrznych
stron na spady

JOY

Specyfikacja techniczna

część 1



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 7 mm od linii cięcia.
- 1.3. W przypadku opraw klejonych należy pamiętać, że 2 i 3 strona okładki oraz pierwsza i ostatnia strona wkladu będą miały zaklejone 3-4 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. W przypadku materiałów rozkładówkowych należy pamiętać, że strony będą miały zaklejone 2-3 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne. Należy rozsunąć obraz 2 mm w lewo dla strony lewej i 2 mm w prawo dla strony prawej, jeżeli nie została wprowadzona korekta to pojawia się zjawisko „wycięcia” fragmentu obrazu spowodowanego zaklejeniem.
- 1.5. Dla każdej ze stron należy generować oddzielny plik. Również w przypadku rozkładówek, należy tworzyć oddzielne pliki dla lewej i prawej strony.
- 1.6. 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.
- 1.7. 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.
- 1.8. 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.
- 1.9. 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/magazyny/...](http://www.marquard.pl/magazyny/)
- 1.10. Wszystkie stosowane kolory dodatkowe (spot colours) np. systemu Pantone® muszą być zamienione na CMYK.

Specyfikacja techniczna

część 2



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. Przesłanie grafiki o niższej rozdzielczości oznacza akceptację na obniżenie jakości danego zdjęcia.

2.3. Maksymalne nafarwienie (TAC lub TIL) nie powinno przekraczać 300%.

2.4. Materiały lub ich elementy graficzne nie mogą zawierać dołączonych profili (brak zatagowanych 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 trimbox.

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

3. GENEROWANIE PLIKÓW

3.1. Drukarnia zaleca pliki kompozytowe w wersji PDF generowane z aplikacji Adobe, QuarkXpress, Acrobat Distiller w wersji 5.0 lub wyższej. Instrukcja dostępna pod adresem: www.quadgraphics.pl/tresc/Uslugi/Premedia/PlikiPDF

3.2. Pliki PS powinny być sprawdzone programem AdobeDistiller/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 / > *).

5. MATERIAŁY WZORCOWE

5.1. Zalecane jest dołączenie proofa kontraktowego do każdej strony.

5.2. Proofy 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/magazyny/...

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/magazyny/...

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 proofy 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.

JOY

Terminarz 2017



NUMER	REKLAMA MATERIAŁY	1 DZIEŃ SPRZEDAŻY
1/17	18-lis-16	07-gru-16
2/17	19-gru-16	04-sty-17
3/17	16-sty-17	01-lut-17
4/17	13-lut-17	01-mar-17
5/17	15-mar-17	05-kwi-17
6/17	12-kwi-17	04-maj-17
7-8/17	17-maj-17	07-cze-17
9/17	17-lip-17	02-sie-17
10/17	21-sie-17	06-wrz-17
11/17	18-wrz-17	04-paź-17
12/17	16-paź-17	02-lis-17
1/18	20-lis-17	06-gru-17
2/18	13-gru-17	03-sty-18