

# Specyfikacja techniczna

**VOGUE**  
POLSKA

**1.2. Strony powinny być przygotowane w postaci plików:**

- Postscript level 1, 2 lub 3 (separowane lub kompozytowe)
- PDF 1.4 – 1.6 (Acrobat 5-7)
- PDF/X-1a:2001

Drukarnia zaleca pliki kompozytowe. Przygotowane w skali 1:1 i orientacji: Portret. Dopuszczalne jest stosowanie zarówno plików kompozytowych jak i separowanych w tej samej publikacji. Dla każdej ze stron należy generować oddzielny plik jak i dla grzbietów, których szerokość powinna być wcześniej uzgodniona z Opiekunem Tytułu. Również w przypadku rozkładówek należy tworzyć oddzielne pliki dla lewej i prawej strony.

**1.3. Montaż kolumnowy reklam powinien być wykonany przez redakcję.**

W przypadku gdy poszczególne z kolumn redakcyjnych lub reklamowych są przygotowane w innym formacie niż zamówiony, konieczne jest dołączenie makiety z dokładnym określeniem położenia kolumny, wielkości procentowej skalowania i sposobu skalowania (proporcjonalne, czy nieproporcjonalne).

Rozdzielczość zdjęć zawartych w plikach cyfrowych

Minimalna	Optymalna	Najwyższa
250 dpi	300 dpi	450 dpi

Drukarnia dokona zmniejszenia rozdzielczości wszystkich obrazów kolorowych i grayscale, o rozdzielczości wyższej niż 450 dpi do rozdzielczości 300 dpi.

Przysłanie grafiki o niższej rozdzielczości niż minimalna oznacza akceptację na obniżenie jakości reprodukcji danego zdjęcia.

- 1.4.** Rozdzielczość obrazów 1 bitowych nie może przekraczać 2400 dpi.
- 1.5.** Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych profili (brak zatagowanych profili).
- 1.6.** Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych komentarzy OPI (Open Prepress Interface).
- 1.7.** Niedozwolone jest umieszczanie w plikach elementów copy-dot bez wcześniejszych ustaleń z Drukarnią.
- 1.8.** Przed wysłaniem materiałów do Drukarni zalecane jest sprawdzenie (preflight) plików odpowiednim programem np. Adobe InDesign od wersji CS4, Adobe Acrobat od wersji 6.0 lub Enfocus PitStop w celu wykrycia najczęściej pojawiających się błędów.
- 1.9.** Klient ma obowiązek podać Opiekunowi Tytułu, czym się różnią wersje/mutacje oraz podać, jaki zastosował schemat nazewnictwa plików. W nazwie plików powinien być zawarty opis wersji.
- 1.10.** Za termin dostarczenia materiałów cyfrowych uważa się czas dostarczenia kompletnych, niewymagających poprawy materiałów.
- 1.11.** Niedotrzymanie terminu dostarczenia materiałów cyfrowych może spowodować opóźnienie ekspedycji gotowego produktu, za które Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.

## 2. Generowanie plików

- 2.1. Drukarnia zaleca pliki kompozytowe PDF generowane przez eksport z aplikacji Adobe lub QuarkXpress. Dopuszczamy również pliki powstałe w wyniku konwersji plików PS przy użyciu Adobe Acrobat Distiler od wersji 5.0. według instrukcji dostępnych pod adresem: [www.quadgraphics.pl/tresc/Uslugi/Premedia/PlikiPDF](http://www.quadgraphics.pl/tresc/Uslugi/Premedia/PlikiPDF)
- 2.2. W przypadku wątpliwości prosimy o przesłanie plików próbnych i kontakt z Opiekunem tytułu. Zalecamy również odwiedzenie strony internetowej: <http://www.quadgraphics.pl/tresc/Uslugi/Premedia>
- 2.3. W przypadku rozpoczęcia współpracy przysłanie plików próbnych jest obowiązkowe.

## 3. Maksymalne pokrycie procentowe farb

- 3.1. Dla danych grup papierów określona jest maksymalna ilość procentowa pokrycia sumy kolorów, która może zostać wykorzystana przy przygotowywaniu plików (TAC - Total Area Coverage). W przypadku przekroczenia jej, możliwe jest występowanie wad, za które drukarnia nie bierze odpowiedzialności. Wartości dla danych papierów zaczerpnięte z odpowiednich profili podane są w tabeli poniżej:

Grupy papierów	TAC
MWC, WFC - druk arkuszowy	330
MWC, WFC - druk rolowy	300
LWC_Improved	300
LWC_Standard	300
MFC	280
UC	270
SC	270
SNP_Paper	260

## 5. Układ graficzny

- 5.1. Każda strona powinna posiadać spady o wielkości co najmniej 3 mm ze wszystkich stron.
- 5.2. Ważne elementy tekstowe lub graficzne powinny znajdować się w odległości nie mniejszej niż 5 mm od linii cięcia.
- 5.3. W przypadku opraw klejonych należy pamiętać, że 2 i 3 strona okładki oraz pierwsza i ostatnia strona wkładu będą miały zaklejone 3 mm – 4 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne, przez co zmniejsza się efektywny format rozkładówek. Jeżeli niewprowadzona 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. Dodatkowo na okładce wzdłuż grzbietu wykonywane są przetłoczenia (zwane bigowaniem) standardowo jest ustawione 5 mm-7 mm od krawędzi grzbietu, na gramaturze okładki większej niż 200g na przetłoczeniach następuje załamanie okładki co sprawia, że elementy występujące przy grzbiecie za bigowaniem mogą być niewidoczne. Dlatego odstęp

- 5.4.** Wielkość trim box'u musi być zgodna z formatem strony netto.
- 5.5.** W produkcji z oprawą klejoną występuje zmniejszenie efektywnego formatu strony ze względu na niepełne otwarcie egzemplarza.
- 5.6.** W przypadku maszynowego klejenia (na maszynie drukującej) w grzbiecie minimalna odległość tekstu i innych elementów graficznych od grzbietu powinna wynosić 6 mm – z powodu zjawiska opisanego w punkcie 5.3 i 5.5
- 5.7.** Niedopuszczalne jest wypuszczanie ilustracji kilka milimetrów na sąsiednią stronę ze względu na tolerancję wykonania złamu i oprawy (Patrz IV Podstawowe Normy Jakościowe Produkcji)
- 5.8.** Ze względu na estetykę druku i tolerancje złamu i oprawy nie należy umieszczać jednego wiersza tekstu o małym stopniu pisma na sąsiadujących kolumnach. Niedopuszczalne jest dzielenie tekstu między kolumnami w połowie wyrazu.
- 5.9.** Minimalny stopień pisma drukowanego jednym kolorem wynosi:
- dla krojów jednoelementowych 6 pt
  - dla krojów dwuelementowych 7 pt
- Minimalny stopień pisma drukowanego więcej niż 1 kolorem lub w kontrze wynosi:
- dla krojów jednoelementowych 8 pt
  - dla krojów dwuelementowych 10 pt
- 5.10.** Najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,2 pt. Linie wykonane w kontrze lub w więcej niż jednym kolorze powinny mieć grubość nie mniejszą niż 0,75 pt.
- 5.11.** W celu uzyskania większej głębi czarnego i uniknięcia przesiewania (picking) w obszarach apli należy generować go z 4 kolorów. Zalecane składowe to C 70, 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 i papiery gazetowe).
- 5.12.** W celu uniknięcia niedokładności pasowania należy tworzyć zalewki (trapping), czyli minimalne nałożenie kolorów na siebie. W przypadku plików kompozytowych, preferowanych przez drukarnię, klient nie powinien wykonywać zalewek. Proces ten odbywa się w drukarni, o ile Klient nie wyrazi zastrzeżeń. W przypadku plików separowanych drukarnia nie ma możliwości wprowadzenia zalewek, w związku z czym powinien je wykonać Ołeceniodawca. Oalecana wartosc zalewek to 0,05 mm (0,144 pt).
- W przypadku tekstu w kontrze na czarnym tle z 4 kolorów zalecane są ujemne zalewki dla kolorów CMY o wielkości 0,17 mm (0,5 pt).
- W przypadku zastosowania w druku farby spotowej (pantone, kolor metaliczny) wykonywana jest podlewka CMYK w stronę koloru spotowego (pantone, kolor metaliczny).
- 5.13.** Czarne teksty o wielkości mniejszej lub równej 24 pt na kolorowym tle (CMYK) muszą być nadrukowane (Overprint). Wyjątek stanowią teksty (K lub CMYK) na kolorach spotowych (pantonach, kolorach metalicznych), gdzie należy zastosować wybranie (Knockout), zgodnie z punktem 5.12 z podlewką K lub CMYK w stronę koloru spotowego. Wszystkie elementy graficzne nadrukowywane na kolory spotowe (takie jak np. cienie) również muszą zostać wybrane i będą zalewkowane w podobny sposób. Tylko w ten sposób jesteśmy w stanie zagwarantować prawidłowe odwzorowanie wszystkich elementów.
- 5.14.** Czarne teksty powyżej 24 pt mogą być wykonywane z 4 kolorów zgodnie ze składowymi podanymi punkcie 5.11.

**5.15.** Wszystkie elementy graficzne strony muszą być przygotowane w przestrzeni barwnej CMYK. Elementy graficzne i zdjęcia przygotowane w innych przestrzeniach barwnych takich jak RGB, czy Lab są automatycznie konwertowane do przestrzeni CMYK przy użyciu profilu ICC ISO Coated v2\_300\_eci metodą renderingu perceptualnego. Wszystkie stosowane kolory dodatkowe (spot colours) np. systemu Pantone® muszą być zamienione na CMYK. Kolory dodatkowe mogą być stosowane tylko po uzgodnieniu z Drukarnią.

#### **5.16.** Wypychanie składek

W oprawie zeszytowej występuje zjawisko wypychania składek, co ilustruje poniższa tabela. Wewnętrzne składki zostają odsunięte od grzbietu o wartości zależne od grubości papieru i numeru składki. Zjawisko to powoduje zmniejszenie efektywnej szerokości strony i przesunięcie zawartości graficznej kolumny co w skrajnym przypadku może doprowadzić do obciążenia elementów graficznych znajdujących się przy zewnętrznej linii cięcia. Aby temu zapobiec, Zleceniodawca powinien w programie do składu zwiększać margines zewnętrzny poszczególnych stron kolejnych składek o wartości podane w tabeli, zachowując pozostałe marginesy oraz wielkość strony. W przypadku nie uwzględnienia w plikach przez zleceniodawcę efektu wypychania składek, Drukarnia może zastosować wciąganie stron we własnym zakresie, gdy uzna to za konieczne do uzyskania dobrego produktu końcowego. Jednocześnie informujemy, że wszystkie elementy graficzne oraz teksty na stronach zostaną pomniejszone o wartość uwzględnionego wypychania w zależności od gramatury papieru (zgodnie z poniższą tabelą). Np. od wartości 0mm dla stron początkowych ark.1 do wartości 4mm przy rozkładówce w ark. 8 dla gramatury 70g/m<sup>2</sup>. Takie zmiany w obrazach są niewidoczne dla oka, można je sprawdzić jedynie mierząc wybrane obiekty.

Składki 16-ki	54 g/m <sup>2</sup>	60 g/m <sup>2</sup>	70 g/m <sup>2</sup>	80 g/m <sup>2</sup>	90 g/m <sup>2</sup>
	[mm]				
1	—	—	—	—	—
2	0.35	0.5	1.0	1.0	1.0
3	0.6	1.0	1.5	1.5	1.5
4	1.0	1.5	2.0	2.0	2.0
5	1.5	2.0	2.5	2.75	2.75
6	2,0	2.5	3.5	3.5	3.5
7	2.45	3.0	3.75	3.75	4,0
8	2,95	3.5	4.0	4.25	4.5
9	3.45	4.0	5.0	5.0	5.5
10	3.95	4.5	5.5	5.5	6.5

## **6. Separacja**

- 6.1.** Do separowania należy używać profilu ICC dostosowanego do grupy papieru na której odbywa się drukowanie zgodnie z normą ISO 12647-2. Profil ICC udostępnia Opiekun tytułu. Należy stosować profile zalecane przez Drukarnię. Wykorzystanie innych profili ICC jest możliwe tylko po uzgodnieniu z Opiekunem Tytułu.
- 6.2.** Drukarnia nie bierze odpowiedzialności za poprawność przeniesienia na formy drukowe plików przygotowanych niezgodnie z powyższymi zaleceniami, oraz zawierających obiekty pochodzące bezpośrednio lub pośrednio z programu CorelDraw, AutoCad, ma również prawo odmówić przyjęcia plików wykonanych niepoprawnie. Wszystkie dodatkowe operacje mające na celu dostosowanie plików do zgodności ze specyfikacją i wszystkie zmiany wykonane przez Drukarnię na życzenie Klienta traktowane są jako dodatkowa usługa za opłatą.

---

## **7. Materiały wzorcowe**

- 7.1.** Zalecane jest dołączanie proofa kontraktowego do każdej strony.
- 7.2.** Proofy kontraktowe powinny być wykonywane po ostatniej korekcie plików przekazanych do druku.
- 7.3.** Do wykonania proofa kontraktowego należy zastosować profil ICC uzyskany od Opiekuna Tytułu.
- 7.4.** Na każdym proofie kontraktowym musi być podany tytuł, numer publikacji, numer strony, nazwa pliku i data wykonania proofa oraz nazwa zastosowanego profilu ICC. Na każdym proofie kontraktowym musi się również znajdować pasek kontrolny Ugra/FOGRA v. 2.2 lub 3.0. Brak opisu lub paska uniemożliwia wykorzystanie proofa kontraktowego jako materiału wzorcowego w drukarni.
- 7.5.** W przypadku akceptacji druku przez klienta materiałem wzorcowym dla maszynisty staje się składka zaakceptowana i podpisana przez klienta.
- 7.6.** Druki z poprzednich edycji nie stanowią proofa kontraktowego, mogą stanowić jedynie punkt odniesienia dla maszynisty. Stosowanie tego rodzaju materiału wzorcowego wiąże się z możliwością uzyskania odmiennej kolorystyki z powodu braku informacji odnośnie przygotowania materiałów i procesu drukowania lub z powodu odmiennego ułożenia kolumny na arkuszu.
- 7.7.** Jeżeli klient nie dostarczy proofów kontraktowych, to druk odbywa się do współrzędnych Lab barw pierwszorzędowych z odpowiedniego dla danej pracy profilu eci i przyrostu punktów określonych przez normę ISO 12647-2, dla danej grupy papieru.