
















1. Do separowania należy używać profilu ICC isocoated v2eci.
2. Generowanie pliku produkcyjnego z załączonym profilem ICC, który jest w załączniku lub do darmowego pobrania ze strony <http://www.eci.org/en/downloads>

The download archive **ISO_Offset_cont_2004** contains ICC profiles for continuous forms printing.

The download archive **ECI Offset Profiles – Supplement 2012-1 – Improved News Print** contains the ICC profile for heat-set web offset printing on Improved News Print paper.

The download archive **ECI Offset Profiles – Supplement 2012-2 – Surface Finishing** contains ICC profiles for surface finished offset prints.

Old versions of offset profiles		
 eci_offset_2009.zip	15709 KB	2009-05-29
 ECI Offset Profiles – Supplement 2012-1 – Improved News Print	1602 KB	2012-02-15
 ECI Offset Profiles – Supplement 2012-2 – Surface Finishing	4234 KB	2012-02-15
 eci_offset_2008.zip	15709 KB	2008-07-14
 eci_offset_2008.sit	16030 KB	2008-07-14
 eci_offset_2007.zip	8783 KB	2007-02-28
 eci_offset_2007.sit	8980 KB	2007-02-28
 eci_offset_2004.zip	4788 KB	2004-06-01
 eci_offset_2004.sit	4891 KB	2004-05-01
 eci_offset_cont_2004.zip	2421 KB	2004-06-01
 eci_offset_cont_2004.sit	2472 KB	2004-05-01
 eci_offset_2002-2003_basic.zip	4976 KB	2004-06-01
 eci_offset_2002-2003_expert.zip	19530 KB	2004-06-01
 eci_offset_2002-2003_basic.sit	5089 KB	2004-05-01
 eci_offset_2002-2003_expert.sit	19973 KB	2004-05-01

3. Jeżeli Klient nie dostarczy proofów kontraktowych, to druk odbywa się do współrzędnych Lab barw pierwszorzędných i przyrostu punktów określonych przez normę ISO 12647-2, dla danej grupy papierów.
4. Druki z poprzednich edycji nie stanowią proofoa 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.
5. Przestrzeń kolorystyczna dokumentu musi być CMYK, zdjęcia bitmapy i elementy graficzne nie mogą być osadzone w RGB.
6. Maksymalne pokrycie farbą CMYK: 330%.
7. Kolor czarny apla 100% K.
8. Teksty czarne w składowych 0/0/0/100% K.
9. Teksty białe nie mogą być nadrukowane oraz nie może być użyty efekt multiplay ponieważ podczas naświetlenia płyt program traktuje je jako elementy nadrukowane i znikną podczas druku.
10. Kolory Pantone stosujemy według nazw zawartych we wzorniku pantone.
11. Projektant ma do dyspozycji maksymalnie 8 kolorów czyli CMYK + 4 Pantony lub inna konfiguracja, druk + uszlachetnienia ustalamy wcześniej ze studium lub działem technologicznym.



15. Drukarnia nie bierze odpowiedzialności za poprawność przeniesienia na formy drukowe plików przygotowanych niezgodnie z powyższymi zaleceniami.
16. Osadzone bitmapy muszą być w rozdzielczości minimum 300dpi max 500dpi.
17. Wykrojniki mogą być załączone w dokumencie jako dodatkowy kolor nadrukowany lub jako osobny plik.
18. Praca powinna zawierać minimum 3 mm spadu na około (np: Format 210x294mm netto, brutto ze spadami 216x303mm).
19. Margines wewnętrzny – min. 1,5 mm miejsce wewnątrz wykrojnika bez ważnych elementów, które mogłyby zostać przycięte wahającym się wykrojnikiem, np. teksty, kody kreskowe, elementy grafiki, które nie będą kończyć się wcześniej niż na linii cięcia wykrojnika.

FORMATY PRZYJMOWANYCH PLIKÓW

Adobe Illustrator / Corel Draw X4 (lub niższa) / eps i pdf (w wersji do druku; pdf z trybem zgodności min. z Acrobat 6) wygenerowane z powyższych programów lub Adobe Indesign.

WYKROJNIK

Zamarkowany kolorem dodatkowym obrys wektorowy etykiety; konieczny zwłaszcza w przypadku etykiet o niestandardowym kształcie.

ROZMIARY TEKSTÓW / CZCIONEK / LINII

Wszystkie teksty muszą być zamienione na krzywe wektorowe; opcjonalnie można dołączyć wersję z niezakrzywionymi czcionkami z dołączonym zestawem fontów użytych w tym projekcie.

Tworzenie tekstów w Photoshopie dopuszczalne jest tylko w przypadku tekstów ozdobnych o wielkości powyżej 5 mm.

SZCZEGÓŁY UŻYCIA CZCIONEK (TYP ARIAL) I LINII:

- minimalna wielkość kolorowej czcionki / linii z jednej składowej - 4 pt / 0,18 mm (możliwy jest druk mniejszych elementów, ale po konsultacji ze Studiem).
- Minimalna wielkość kolorowej czcionki / linii w składowych CMYK – 8 pt / 0,35 mm.
- Czcionki / linie w kontrze (ciemne tło i białe teksty) w jednoskładowej apli – 5 pt / 0,2 mm.
- Czcionki / linie w kontrze (ciemne tło i białe teksty) w siatce CMYK - 8 pt / 0,4 mm.

W przypadku krojów szeryfowych, cieniowanych, cienkich prosimy kierować się grubością linii w literach w skrzywionej wersji fontu.



ZDJĘCIA (BITMAPY)

- Przygotowane w CMYK, w rozdzielczości min. 300 ppi/dpi, zapisane jako odrębny plik PSD lub TIFF, ewentualnie osadzone w pliku.
- W przypadku zdjęć, w których występuje kolor Pantone konieczne jest dołączenie go jako osobnego pliku.
- Zaleca się eksport pliku bez kompresji w celu uzyskania najlepszej jakości druku.
- Nasze możliwości techniczne nie pozwalają na reprodukowanie składowych koloru niższych niż 2-4%, niemożliwe więc jest płynne przejście do bieli; należy to mieć na uwadze przy tworzeniu gradientów (najjaśniejsze miejsce będzie miało wszystkie składowe, które użyte były w najciemniejszym) i cieni (urwanie linii cienia na poziomie 3%).
- Elementy małe, niespełniające powyższych parametrów czcionek / linii oraz elementy, gdzie oczekuje się najwyższej kontroli nad powtarzalnością koloru (np. logotypy) powinny być zaprojektowane z kolorów dodatkowych z palety Pantone Matching System Coated (PMS).

USZLACHETNIENIA DRUKU / PODDRUKI

- Uszlachetnienia druku obejmują: lakier UV błyszczący i matowy; folię stampingową (złocenia/srebrzenia), sito oraz tłoczenia.
- W przypadku druku na podłożach metalicznych, transparentnych lub na stampingu może pojawić się konieczność zastosowania białego poddruku, jeśli nie wszystkie elementy mają być metaliczne lub przezroczyste.
- Każde z uszlachetnień, a także biały poddruk powinny być zaznaczone i podpisane na osobnej warstwie lub na kolejnym obszarze roboczym.

NADRUKOWANIA (OVERPRINTY) / ZALEWKI

- Respektujemy nadrukowania zadane w projektach, prosimy więc o przemyślane i uważne ich stosowanie.
- Prosimy o niestosowanie zalewkowania – nadaje je Studio we własnym zakresie.



AKCEPTACJA MERYTORYCZNA I KOLORYSTYCZNA

Przed przygotowaniem materiałów do druku, wysyłana jest do Klienta specyfikacja z podglądem etykiety i parametrami wydruku. Ze względu na konieczność edycji projektów prosimy o sprawdzenie poprawności elementów i tekstów, a także kodów kreskowych. Wszelkie uwagi należy kierować do Studia. Przesyłana do akceptacji Klienta specyfikacja z podglądem etykiety i parametrami wydruku nie nadaje się jako akceptacja kolorystyczna. Na życzenie Klienta akceptacja kolorystyczna dokonywana jest na podstawie certyfikowanego proofa wykonanego na drukarce atramentowej, z uwzględnieniem odpowiedniego profilu kolorystycznego maszyn drukarskich. Kolorystyka proofa może się różnić od ostatecznie drukowanej etykiety – do ok. 10% – ze względu na zastosowanie różnych technik wydruku. Proof nie odwzorowuje zjawiska rastra, a tym samym jego liniatury i urwań. Kolory Pantone dostosowywane są do wzornika Pantone Matching System Coated. Jeżeli do projektu Klienta zostały przygotowane proofy kolorystyczne, należy je dołączyć do plików a zwłaszcza jeśli zostały zaakceptowane przez klienta docelowego – pomogą w opracowaniu proofa flexo jak najbardziej zbliżonego do zaakceptowanego wcześniej przez Klienta.

UWAGI KOŃCOWE

Przez termin dostarczenia materiałów do druku do Studia rozumiana jest data poprawnie przygotowanych plików. Błędnie przygotowane materiały mogą wpłynąć na czas wykonania zlecenia oraz zmianę kalkulowanych wcześniej kosztów.

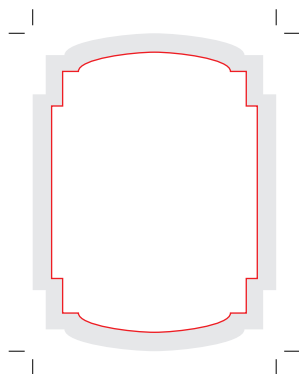
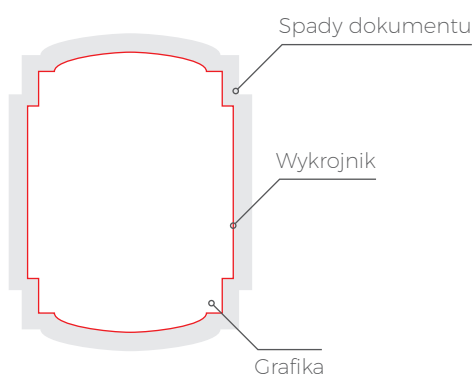
Projekt niespełniający zastrzeżeń specyfikacji może być przyjęty do druku, ale będzie dostosowany do wymagań specyfikacji ewentualnie odwzorowany od nowa lub drukowany bez zmian po porozumieniu z Klientem.



Specyfikacja druku

FLEXO | ETYKIETY

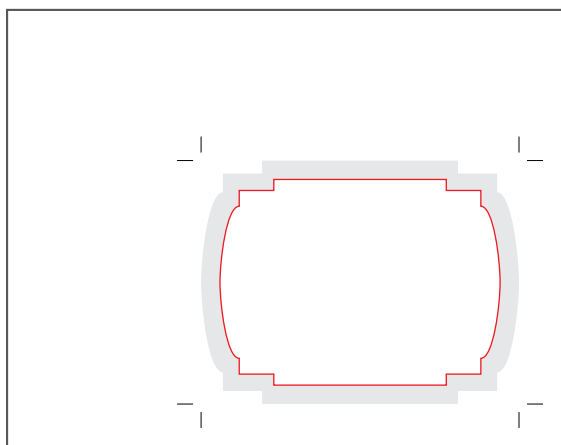
Poprawne przygotowanie dokumentu



DOBRE

Zewnętrzne noże wykrojnika stanowią format netto dokumentu. W pliku wykrojnik powinien być nadrukowany, wektorowy oraz jako kolor dodatkowy.

Z wymogów technologicznych każde ostre rogi będą zaokrąglane do minimum 1mm lub uzgadniane z Klientem.



ŹŁE

Dokument umieszczony w przypadkowym miejscu na dowolnym rozmiarze dokumentu.



39-200 Dębica
ul. Transportowców 18



+48 14 6 817 817



biuro@drukmillenium.pl
www.drukmillenium.pl



Specyfikacja druku

FLEXO | BLISTRY

- Podestany plik powinien zawierać makietę układu wzoru na wstędze aluminiowej z umieszczonymi blistrami, oraz oryginalny logotyp w osobnym pliku w formacie wektorowym, pdf, ai, eps lub cdr.
- Wymagane jest otrzymanie pliku otwartego od Klienta jeżeli taki posiada lub odwzorowanie go od nowa.
- Na aluminium zaleca się maksymalny druk 4 kolorowy. Unikać należy druków rastrowych, tint kolorów i przejść tonalnych. Zaleca się druki 100% nasycień kolorów w celu uzyskania optymalnej jakości druku.
- Aple, białe poddruki powinny być konsultowane ze studiem lub działem technologicznym.
- W przypadku druku w kontrze należy liczyć się z przerwą technologiczną wynikającą z łączenia polimerów z określonej średnicy wałka „Z”, który jest dobierany optymalnie do wzoru przez Studio.
- Logotypy, wzory i inne grafiki powinny być tylko i wyłącznie na wektorach. Bitmapy i inne podobne elementy będą odrzucane i cofane z powrotem z uwagami do Klienta.
- Plik dostosowywany jest do druku flexo oraz nawijany na polimer jako wzór ciągły na optymalnym cylindrze „Z”. Zostają dodane Pantony Klienta jeżeli ich nie ma są dobierane najbliższe odcinienie do załączonego wzoru od Klienta.
- Przygotowany plik jest ponownie odsyłany do Klienta z kartą technologiczną uwzględniającą wszystkie zmiany i dane jakie Klient potrzebuje, jak i również informacje jak ma być nawinięty finalny produkt na rolce. Jeżeli Klient taką posiada i jest wymagana, wtedy dodawana jest makietą blistru na karcie technologicznej.

