



## SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ NORMY JAKOŚCIOWE DLA PRODUKTÓW **TAPETOMAT** I **WALLSWORK**

### SPECYFIKACJA DLA PROJEKTU

1. Akceptowane formaty plików: **PDF, TIFF, JPG, AI, EPS, PNG, SVG**
2. Format projektu 1:1, w przypadku druku wielkoformatowego dopuszczalne skalowanie 1:10..
3. Każdy projekt musi zawierać spady, przynajmniej 2 cm z każdej strony.
4. Kolorystyka: wyłącznie **CMYK**, czarne teksty i drobne elementy powinny składać się tylko z koloru czarnego (K) bez dodatku pozostałych (CMY).
5. Pliki PDF powinny być w trybie PDF X/3, i nie powinny zawierać elementów przezroczystych (przezroczystości powinny być spłaszczone).
- 6. Rozmiar brutto** - rozmiar powiększony o spady, czyli naddatek tła, który zostanie obcięty aby dookoła gotowego wydruku nie pozostał biały obszar.
- 7. Rozmiar netto** - docelowy rozmiar wydruku.

### Specyfikacja Jakościowa Produktu

1. UWAGI OGÓLNE ZAKRES DOKUMENTU:
  - 1.1. Dokument określa ogólne standardy jakości dla wyrobów produkowanych przez Tapetomat.com. Dokument definiuje zarówno same parametry jakościowe, jak również kryteria ich akceptacji.
2. PODSTAWOWE DEFINICJE
  - 2.1. Funkcjonalność i niemożliwość użycia zgodnie z przeznaczeniem.
    - Produkt, który nie jest kompletny tj. nie posiada wszystkich zamówionych elementów,
    - Produkt, którego nie można w sposób standardowy użytkować tj. przykleić do ściany, nietrwały, rażące błędy druku.
  - 2.2. Niezgodność - niespełnienie wymagania nieograniczające funkcjonalności,
  - 2.3. Wada – niespełnienie wymagania ograniczające funkcjonalność,
  - 2.4. Proof - wydruk porównawczy, którego celem jest symulacja rzeczywistego procesu druku w sposób jak najwierniej imitujący rezultaty osiągnięte na maszynie drukującej. Stanowi podstawową wytyczną kolorystyczną; dostarczany przez Klienta, może być także wykonany przez Studio CtP na zlecenie Klienta,  
 $\Delta E$  – różnica koloru między wzorcem a próbką,
  - 2.5. Arkusz kolor OK – arkusz wzorcowy wybrany z druku produkcyjnego w jak największym stopniu zgodny kolorystycznie z proofem, podpisany przez Klienta, Technologa lub Drukarza. Jako materiał porównawczy uzyskany na maszynie drukującej stanowi rzeczywisty, osiągalny wzorec barwy dla operatora i jest wzorcem odniesienia dla całego nakładu,
  - 2.6. n – ilość dopuszczalnych niezgodności,
  - 2.7. Pola kontrolne – pola tonalne lub wielobarwne umieszczane na powierzchni drukarskiej dla kontroli jakości druku; pola kontrolne pozwalają zarówno na wzrokową jak i instrumentalną kontrolę jakości druku,
  - 2.8. Próba acetonowa – test wykonywany w celu sprawdzenia poprawności utrwalenia atramentu, ocena reakcji atramentu na aceton.



## SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ NORMY JAKOŚCIOWE DLA PRODUKTÓW **TAPETOMAT** I **WALLSWORK**

### 3. DRUK

- 3.1. WZORZEC KOLORU – BARWY PROCESOWE Podstawowym wzorcem kolorystycznym dla wydruków wykonanych z barw procesowych jest proof certyfikowany wykonany zgodnie z normą ISO 12647-2:2004.
- 3.2. Proofy powinny być wykonywane z plików zatwierdzonych przez Klienta do druku. Na każdym proofie musi się znajdować pasek kontrolny i prawidłowa certyfikacja. Brak certyfikacji zmniejsza wartość takiego proofa jako wzorca kolorystycznego i uniemożliwia wykorzystanie go jako materiału wzorcowego – w takim przypadku Producent wykonuje własny proof certyfikowany.
- 3.3. Proof zachowuje ważność kolorystyczną przez 30 dni od wykonania. Dostarczenie prawidłowo wykonanego wzorca druku (proofa) pozwala na uzyskanie maksymalnej zbieżności kolorystycznej między produktem drukarskim a wzorcem druku. W przypadku akceptacji druku przez Klienta materiałem wzorcowym dla drukarza staje się arkusz zaakceptowany i podpisany przez Klienta.
- 3.4. Proof Kolor OK. staje się wzorcem odniesienia dla produktu.
- 3.5. Uszlachetnianie produktu drukarskiego może mieć wpływ na barwę. Producent nie ponosi odpowiedzialności za zmianę barwy powstałą w wyniku uszlachetniania - laminowanie, lakierowanie – poza maszyną drukującą.

### 4. METODY KONTROLI KOLORYSTYKI

4.1. Za podstawową metodę kontroli kolorystyki uznaje się ocenę wizualną. Za wspomagającą metodę kontroli kolorystyki (zalecaną w celu weryfikacji oceny wizualnej) uznaje się pomiar paska kontrolnego. Pomiar paska kontrolnego staje się podstawowym narzędziem kontroli poprawności wydruku w przypadku braku proofa.

#### 4.2. OCENA WIZUALNA BARWY

Oceny wizualnej zgodności proofa z odbitką drukarską należy przeprowadzać w standardowych warunkach oświetleniowych zgodnych z normą ISO 3664:2009/P1. Arkusz Kolor OK. powinien być zgodny kolorystycznie z proofem lub innymi wytycznymi kolorystycznymi np. akceptacja Klienta. Arkusze nakładowe powinny być zgodne kolorystycznie z arkuszem Kolor OK.

#### 4.3. AKCEPTOWALNE NIEAKCEPTOWALNE

Kolorystyka zgodna lub nieznacznie odbiegająca od wzorca Kolorystyka znacząco odbiegająca od wzorca

#### 4.4. KOLORYMETRYCZNA OCENA KOLORYSTYKI

Pomiar kolorymetryczny należy traktować jako wspomagającą metodę oceny kolorystyki. Staje się on podstawowym narzędziem w przypadku braku proofa lub proofa nie certyfikowanego.

Warunki pomiaru: - urządzenie – SpectroEye (GretagMachbeth) , - podłoże – własne, - filtr fizyczny – polaryzacyjny, - oświetlenie – D50, - kąt obserwacji - 2°, - standard gęstości – ISO E Współrzędne barwne CIELAB Lab dla apli barw procesowych powinny być zgodne z przyjętymi wartościami CIELAB Lab dla danego rodzaju podłoża. Odchylenia od wartości docelowych powinny się mieścić w granicach tolerancji opisanych w normie ISO 12647-2:2004. Poniższa tabela przedstawia zakres dopuszczalnych odchyień ( $\Delta E$ ) dla apli barw procesowych.

#### 4.5. BARWA BLACK CYAN MAGENTA YELLOW

Odchylenie odbitki nakładowej od Kolor OK. 4 4 4 5 Charakterystyka przyrostu punktu rastrowego dla arkusza Kolor OK.



## SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ NORMY JAKOŚCIOWE DLA PRODUKTÓW **TAPETOMAT** I **WALLSWORK**

### 4.6.. WZORZEC KOLORU – BARWY SPECJALNE

Podstawowym wzorcem kolorystycznym dla wydruków z barw specjalnych, metalicznych i fluorescencyjnych jest standardowy, aktualny papierowy wzornik Pantone. Dopuszczalne jest stosowanie innych wzorników barw specjalnych po uzgodnieniach między Producentem a klientem. Arkusz Kolor OK jest podpisywany na podstawie wizualnej oceny zgodności próbki wydruku ze wzornikiem Pantone. Po podpisaniu arkusza Kolor OK staje się on podstawową wytyczną kolorystyczną dla wykonania produktu. Arkusz Kolor OK powinien być zgodny z dostarczonym wzorcem kolorystycznym.

### 4.7. AKCEPTOWALNE NIEAKCEPTOWALNE

Kolorystyka zgodna lub nieznacznie odbiegająca od wzorca Kolorystyka znacząco odbiegająca od wzorca

4.8 . PASOWANIE OBRAZU Obrazy barwne powinny nachodzić na siebie. Przesunięcie obrazów barwnych względem siebie (rozpasowanie obrazów) nie powinno przekraczać dopuszczalnego zakresu tolerancji.

### 4.9. AKCEPTOWALNE NIEAKCEPTOWALNE

Rozpasowanie  $\leq 0,2$  mm Rozpasowanie  $> 0,2$  mm .

### 4.10. . NIEZGODNOŚCI OBRAZU I NIEZGODNOŚCI MECHANICZNE

Arkusz powinien być wolny od niezgodności obrazu ograniczających funkcjonalność takich jak: MORA / MURZENIE / DUBLOWANIE / WYBIERANIE OBRAZU PRZENOSZENIA OBRAZU / TONOWANIE/ PODMYCIE/ZAWODNIENIE FARBY / PĘKNIĘCIA/ ZARYSOWANIA PŁYTY / ZACIEKI / DZIURY / PLAMY / DUSZKI / SMUGI / ŚMIECI.

Arkusz powinien być wolny od niezgodności mechanicznych ograniczających funkcjonalność takich jak: NADTARGANIA / PĘKNIĘCIA / ZAGIĘTE ROGI / WĄSY / ZMARSZCZKI / ZAKŁADKI / ZAŁAMANIA / ZARYSOWANIA / ZABRUDZENIA / ODBICIA

4.11. WYKOŃCZENIE POWIERZCHNI Lakier/folia powinny być położone równomiernie na całej powierzchni arkusza. Powierzchnia arkusza powinna pozostać równa i gładka, bez wyczuwalnej chropowatości. Nieakceptowalne jest posklejanie arkuszy i odciągnięcia farby.

### 4.12. CIĘCIE NA Fotobie

Dotyczy przycinania produktu do formatu finalnego przy użyciu maszyny pomocniczej o wysokiej precyzji cięcia.

### 4.13. FORMAT

Format cięcia jest określony w karcie technologicznej poprzez podanie fizycznych wymiarów produktu wyrażonych w milimetrach: długości i szerokości Odchylenie formatu egzemplarza od specyfikowanego formatu netto powinno mieścić się w dopuszczalnym zakresie tolerancji. AKCEPTOWALNE NIEAKCEPTOWALNE odchylenie od formatu  $\leq 0,2$  mm odchylenia formatu  $>0,1$ mm

4.14. PROSTOKĄTNOŚĆ Przycięte, prostopadłe krawędzie produktu powinny tworzyć kąt 90 stopni. Odchylenie od prostokątności powinno mieścić się w dopuszczalnym zakresie tolerancji. W produkcie gotowym nie powinno być poszarpanych krawędzi i zadziorów.

### 5. FOLIOWANIE Wytrzymałość zgrzewu weryfikowana jest w sposób manualny.

Wytrzymałość zgrzewu uznaje się za poprawną jeśli oba zgrzane brzegi są w stanie utrzymać ciężar całego pakietu przy potrząsaniu z umiarkowaną siłą. Dodatkowe nie akceptowalne niezgodności foliowania: uszkodzenia mechaniczne egzemplarza, nadtargania folii, otwory w folii, brak ciągłości zgrzewu (przerwa na zgrzewie).

6. PAKOWANIE I SPEDYCJA Sposób pakowania powinien być dostosowany do rodzaju produktu tak, aby zapewniał ochronę przed potencjalnymi uszkodzeniami podczas magazynowania i transportu. Produkt powinien być oznaczony tak, aby możliwa była jego



## SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ NORMY JAKOŚCIOWE DLA PRODUKTÓW **TAPETOMAT** I **WALLSWORK**

jednoznaczna identyfikacja. Za standard pakowania uważa się: - rolka w folii termokurczliwej obkurczonej w tunelu grzewczym na maszynie Hugo Beck. Paczka w kartonie, o wadze do 30 kg, - paleta europejska pakowana do 700 kg i wysokości maksymalnej 140 cm,

### 7. DTP

7.1. Określenie DTP pochodzi od angielskich słów **Desktop Publishing**, co tłumaczy się jako publikowanie na biurku lub wydawnictwo na biurku.

7.2. DTP zastąpiło tradycyjny drukarski skład tekstu. **Polega na kompleksowym przygotowaniu produktu do drukowania.**

7.3. Grafik DTP musi biegle posługiwać się programami Photoshop, Illustrator, InDesign, oraz RIP Caldera. Musi znać zasady typografii, materiały poligraficzne, techniki drukowania, procedury kalibrowania sprzętu komputerowego. Powinien też umieć oceniać jakość techniczną gotowego produktu.

7.4. Rozpoczyna swą pracę od zapoznania się z przesłanymi przez klienta materiałami. W programach graficznych **przygotowuje materiał**: zdjęcia, projekty wektorowe itp.

7.5. grafik DTP wprowadza zmiany do pliku. Nazywamy to fachowo wyrabianiem korekty.

7.6. grafik DTP przygotowuje pliki do drukowania. Plik musi uwzględniać: rodzaj podłoża, technikę drukowania. Sprawdza poprawność spadów i zalewek, kąty rastrów, strukturę czerni, nafarbienie, marginesy pracy czyli format netto, definiuje profil barwny, zapisuje w formacie pdf i przesyła do druku.

7.7. W zależności od formatu podłoża, na którym wykonywane jest zamówienie dokonuje tak zwanej **impozycji**. Impozycja polega na prawidłowym ustawieniu poszczególnych elementów obrazu na substracie.

7.8. Ostatnim zadaniem grafika DTP jest **sprawdzenie poprawności wydruków** i wykonania prac wykończeniowych.

#### 7.9. Wymagania i techniki przetwarzania plików PDF

Firma Adobe stale stara się sprostać potrzebom usługodawców. Obecnie firma Adobe zaspokaja potrzeby branży publikacji, oferując zintegrowany system złożony z kilku technologii:

- Oprogramowanie Adobe Acrobat, obsługujące format Adobe PDF.
- Technologię druku Adobe PostScript do obsługi niezależnej od urządzenia, zalewkowania w procesorze RIP (Zalewkowanie Adobe In-RIP), rozbarwiania w procesorze RIP oraz płynnego mieszania.
- Oprogramowanie Adobe InDesign, umożliwia tworzenie układu w dużej rozdzielczości i bezpośrednio przetwarzanie plików PDF.



## SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ NORMY JAKOŚCIOWE DLA PRODUKTÓW **TAPETOMAT** I **WALLSWORK**

- PDF/X, standard ISO dla wymiany treści graficznych, który eliminuje wiele zmiennych związanych z kolorami, czcionkami i zalewkowaniem, które mogą prowadzić do problemów podczas druku.

Procedury przetwarzania kompozytowych plików PDF w wysokiej rozdzielczości na ogół obejmują urządzenie wyjściowe PostScript, którego procesor RIP obsługuje wbudowane rozbarwienie. Dlatego też, jeżeli urządzenie wyjściowe używa języka PostScript lub nie obsługuje rozbarwień w procesorze RIP, należy użyć procedury ze wstępnym rozbarwianiem w formacie PostScript.

---

### **8. Sprawdzanie dokumentu przez klienta przed wyeksportowaniem do Producenta**

Przed utworzeniem pliku PDF i wysłaniem go do usługodawcy należy sprawdzić, czy dokument InDesign spełnia specyfikacje tego usługodawcy. Poniższa lista zawiera kilka zaleceń:

8.1. Należy użyć funkcji Weryfikacja, dostępnej w programie InDesign, aby sprawdzić, czy są używane prawidłowe przestrzenie kolorów i rozdzielczość grafiki, czy czcionki są dostępne i mogą być osadzone, czy obrazy są aktualne itd.

8.2. Przed wyeksportowaniem należy wyświetlić ustawienia eksportu Adobe PDF, a następnie dostosować je w miarę potrzeb. Obszar Podsumowanie zawiera sekcję ostrzeżeń, w której pojawiają się ostrzeżenia o tym, że nie można zastosować wybranych ustawień predefiniowanych.

8.3. Jeżeli grafika zawiera obiekty przezroczyste (w tym również nadruki i cienie), a trzeba opublikować ją w wysokiej rozdzielczości, to przed zapisaniem pliku warto sprawdzić efekty spłaszczania. Można się w tym celu posłużyć panelem Podgląd spłaszczania.

8.4. Jeżeli dokument zawiera przezroczystość, należy zapytać w przygotowalni, czy usługodawca woli otrzymać spłaszczony czy niespłaszczony plik PDF. Spłaszczanie jest wykonywane na jak najpóźniejszym etapie danej procedury. Najlepiej, aby robił to usługodawca. Jeżeli jednak usługodawca chce, aby użytkownik sam spłaszczył obiekty przezroczyste, należy przekazać mu plik zgodny ze standardem PDF/X-1a.

8.5. Jeżeli dokument będzie rozbarwiany, to za pomocą panelu Podgląd rozbarwień można wyświetlić efekty rozbarwiania i limity pokrycia farbą.

8.6. W dokumencie należy używać tylko obrazów w wysokiej rozdzielczości.

8.7. Dla uzyskania najlepszych rezultatów w wydrukach w czterech standardowych kolorach drukarskich należy używać tylko obrazów CMYK. Można także przekonwertować obrazy RGB na CMYK. Umożliwia to okno dialogowe Eksport Adobe PDF (kategoria Wyjście).

8.8. Do eksportowanego dokumentu PDF można nie dołączać warstw ukrytych i niedrukowalnych. (Zobacz Wybieranie warstw do druku lub eksportu do formatu PDF).

Więcej informacji na temat przygotowywania dokumentów programu InDesign do eksportu do formatu plików PDF w wysokiej rozdzielczości można znaleźć :



## SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ NORMY JAKOŚCIOWE DLA PRODUKTÓW **TAPETOMAT** I **WALLSWORK**

w sekcji Podręcznik drukowania w programie InDesign dla dostawców usług związanych z przygotowaniem plików do druku.

### 9. Przekazywanie pliku PDF do drukowania

9.1. Producenci drukarek dla platformy PDF Print Engine udostępnili nowe sterowniki oparte na Adobe PDFDriver SDK, które obsługują pliki PDF w trybie przekazywania. Jeśli taka drukarka została wybrana za pośrednictwem programu InDesign, jej PPD informuje program, że jest to drukarka PDF (w zależności od producenta drukarki).

9.2. Ponieważ program InDesign może generować wysokiej jakości pliki PDF poprzez ich eksportowanie, drukowanie za pomocą drukarki PDF wykorzystuje właśnie tę funkcję, dzięki czemu wysokiej jakości plik PDF jest przekazywany do drukarki bez udziału pośredniczącej ścieżki PostScript.

9.3. jakość wydruku pochodząca z aplikacji ze sterownikiem PDF jest równa lub lepsza niż uzyskana z wydruku PostScript. Drukowanie plików PDF poprzez drukarkę PDF obsługuje również efekt **aktywnej** przezroczystości i opcję zarządzania kolorami ICC.

9.4. W programie InDesign w oknie dialogowym drukowania opcje związane z zarządzaniem kolorami, oddzielaniem kolorów i grafiką są wyłączone, ponieważ w celu zapewnienia lepszej jakości wydruku wszystkie operacje zarządzania kolorami są wykonywane na urządzeniu.

### 10. Tworzenie pliku Adobe PDF gotowego do druku

10.1. Usługodawca może użyć programu Acrobat 7.0 Professional (lub nowszego) do wykonania weryfikacji i rozbarwień. Kolejne wersje programu Acrobat Professional zapewniają bardziej zaawansowane narzędzia weryfikacji oraz umożliwiają wprowadzenie pewnych poprawek automatycznie. Ponadto może używać aplikacji przygotowania do druku i technologii procesora RIP w celu przeprowadzenia weryfikacji, zalewkowania i nakładania, oraz wykonania rozbarwień stron z cyfrowego wzorca.

10.2. Jeżeli podczas tworzenia pliku Adobe PDF pominięte zostaną obrazy, należy pamiętać o zapewnieniu usługodawcy dostępu do oryginalnych wersji w wysokiej rozdzielczości tych obrazów, które są niezbędne do prawidłowego druku. Ponadto należy pamiętać, że usługodawca musi mieć oprogramowanie Acrobat 7.0 lub nowsze w celu dokładnego wyświetlenia tekstu i grafiki kolorowej. Najlepsze rezultaty wyświetlania zapewnia program Acrobat 8 Professional lub nowszy.

10.3. W przypadku procedury obejmującej zarządzanie kolorami, można wykorzystać precyzję profilów kolorów i wyświetlić podgląd wydruku (*próbę ekranową*). Pozwala to ocenić wygląd kolorów dokumentu po jego wydrukowaniu na danym urządzeniu wyjściowym.

10.3.1. Przygotuj dokument do eksportu do formatu Adobe PDF.

10.3.2. Wyeksportuj go, używając pliku .joboptions dostarczonego przez usługodawcę. Jeżeli nie ma takiego pliku .joboptions, należy użyć predefiniowanego ustawienia PDF/X.

10.3.3. Zweryfikuj plik PDF w programie Acrobat 7.0 Professional lub nowszym.

10.3.4. Przeprowadź próbę i korektę pliku PDF.

10.3.5. Przekaz zoptymalizowany do druku plik Adobe PDF do przygotowalni.



## **Dążymy do maksymalnego ułatwienia klientowi współpracy i przyspieszenia wszystkich procesów produkcyjnych.**

1. W produkcji tapet, fototapet i in. należy w każdym przypadku stosować procedurę dążącą do przygotowania pliku do druku – czyli w praktyce stworzenie **kompozytowego pliku PDF**.

1.1. PDF kompozytowy można wygenerować praktycznie w każdym profesjonalnym programie graficznym, dlatego w pierwszej kolejności należy wymagać od Zleceniodawcy przekazania takiego pliku.

1.2. Plik kompozytowy oprócz właściwego formatu (wielkość powinna być podana w cm - podstawa x wysokość w formacie netto (bez spadów) oraz brutto (ze spadami)). Należy zwrócić uwagę także na inne parametry, których zaniedbanie może skutkować pogorszeniem jakości wydruku.

### **skala**

1.3. Przy mniejszych formatach należy pracować w miarę możliwości na pliku w rozmiarze docelowym (1:1).

1.4. Przy projektach wielkoformatowych możemy pracować np. w skali 1:10

1.5. Należy jednak pamiętać, by taką informację pozyskać od Zleceniodawcy, a później można dodać informację w nazwie pliku.

### **Rozdzielczość**

1.6. Jeśli w projekcie jest wykorzystana grafika rastrowa, taka jak fotografia, powinna ona charakteryzować się wysoką rozdzielczością – najlepiej nie mniejszą niż 300 dpi w skali 1:1.

1.7. W przypadku druku większych elementów, np. fototapety wielkowymiarowe, wartość może być czasem mniejsza, ale musi być adekwatna do formatu skali.

### **Kolory**

1.9. Podstawą dla druku jest paleta CMYK (czyli: Cyan, Magenta, Yellow, Key color).

1.10. Należy wcześniej sprawdzić projekt w jakiej przestrzeni kolorystycznej został on wykonany.

1.11. Należy przygotowywać pliki w powyższej przestrzeni barw. Paleta CMYK stanowi podstawę dla druku, dlatego oferując druk wielkoformatowy akceptować należy pliki tylko w tej przestrzeni kolorów.

1.12. Dlatego należy pamiętać, by przed przesłaniem projektu sprawdzić w jakiej przestrzeni kolorystycznej został on wykonany.

1.13. Uzupełnieniem tej przestrzeni jest druk z palety Pantone, Należy odmawiać korzystania z takiej możliwości.

**1.14. Należy pamiętać, że pliki przygotowane w innej palecie, np. właśnie Pantone bądź RGB, muszą być przekonwertowane na CMYK, co może powodować rozbieżności kolorystyczne. Barwy mogą stać się wyblakłe, mało nasycone lub zupełnie odbiegać od tych założonych w projekcie.**

1.15. Tylko odpowiednie przygotowanie pliku do druku daje gwarancję dobrej jakości.

**2. DOSTARCZANIE MATERIAŁÓW** Należy przyjmować do druku materiały wyłącznie w formie cyfrowej.

2.1. Komplet materiałów wymaganych do rozpoczęcia procesu realizacji stanowią:

#### **1. Zamówienie Klienta**

1.1. Wymagania dot. zamówienia (format netto, format brutto (ze spadami 2-3 cm) nakład, rodzaj zadrukowywanego podłoża (substratu), ilość kolorów.



## SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ NORMY JAKOŚCIOWE DLA PRODUKTÓW **TAPETOMAT** I **WALLSWORK**

- 1.2. Termin dostarczenia materiałów źródłowych.
- 1.3. Forma dostarczenia materiałów źródłowych (kurier, poczta, łącza elektroniczne).
- 1.4. Wykaz kompletu dostarczanych materiałów: pliki, makiety, proofy i in.
- 1.5. Kontakty telefon/email/nazwisko do osób odpowiedzialnych za dostarczenie materiałów oraz osób odpowiedzialnych za tytuł ze strony Klienta (również w dni świąteczne).
- 1.6. Uzgodnienia dot. ewentualnej akceptacji wydruków impozycyjnych lub proofów.
- 1.7. Wykaz różnic między podstawą i mutacjami danego zlecenia.
2. **Materiały źródłowe** (pliki z elektronicznym zapisem obrazu: JPG, PDF, AI, EPS, TIFF, SVG, PNG,
3. **Podpisana makietą** z uwzględnieniem elementów dodatkowych, elementy dotyczące montażu i naświetlania form drukowych, które muszą być uwzględnione w zamówieniu:

### 3. UKŁAD GRAFICZNY

3.1. Wokół elementów grafiki należy przewidzieć spady.

#### 3.2. Spady

Minimalna wielkość spadów dookoła „obrazu” wynosi 20 mm poza format. Na spadzie Zleceniodawca nie powinien umieszczać generowanych automatycznie w programach graficznych kostek CMYK i Grayscale, oraz opisów. Takie elementy jeżeli są niezbędne, umieszcza grafik u Producenta.

#### 3.3. Znaki formatowe

Znaki formatowe umieszcza grafik Producenta w odległościach dostosowanych do formatu netto drukowanego produktu. UWAGA! Znaki formatowe nie mogą nachodzić na spad.

#### 3.4. Kolor czarny

W celu uzyskania czerni o mniejszej jasności w obszarach apli należy zbudować kolor z następujących składowych: Cyjan 60%, Magenta 30%, Yellow 30%, Black 100%.

#### 3.5. Rozdzielczość obrazu

Najmniejsza akceptowana rozdzielczość obrazów rastrowych: 300 dpi. Rozdzielczość optymalna to 300 dpi. Producent nie ponosi odpowiedzialności za obrazy o niskiej rozdzielczości.

#### 3.6. Format zapisu plików

Wszystkie prace dostarczane do Producenta powinny być plikami PDF wyłącznie w wersji kompozytowej tzw. *wzorcem cyfrowym*.

#### 3.7. Sposób generowania plików

Kompozytowe PDF należy zapisać zgodnie ze standardem PDF 1.3 w docelowej przestrzeni barwnej CMYK. Producent zaleca generowanie plików poprzez eksport z aplikacji Adobe InDesign zgodnie z ustawieniami dostępnymi w drukarni. Procedura ta pomaga uzyskać jak największą zgodność plików PDF z systemem CTP.

3.8. W przypadku druku z kolorami dodatkowymi informacja ta powinna być ujęta w zamówieniu.

3.9. Producent nie odpowiada za kod postscript generowany z programu Corel Draw oraz za pliki PDF generowane bezpośrednio z tego programu!





## SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ NORMY JAKOŚCIOWE DLA PRODUKTÓW **TAPETOMAT** I **WALLSWORK**

**3.10. UWAGA!** Za nadanie atrybutu OVERPRINT (nadruku) na czarne teksty i pola odpowiada DTP Zleceniodawcy. Za elementy w innych kolorach posiadające atrybut overprint Producent nie odpowiada.

3.11. Niedopuszczalne jest stosowanie elementów zapisanych w przestrzeniach: barwnych (np. CIE Lab) lub technologicznych (np. sRGB), dostarczanie plików niezgodnych z dostarczonym wzorcem barwnym lub makietą, itp.

3.12. Niedopuszczalne jest umieszczanie w plikach elementów skanowanych copy-dot bez wcześniejszych uzgodnień z Producentem. Pliki powinny zawierać prawidłowo wygenerowane i ustawione znaki formatowe.

3.13. Nazwy plików nie powinny zawierać polskich liter oraz znaków specjalnych (typu: \* , > \ / ? itp), dopuszczalny jest jedynie podkreślnik.

3.14. Nazwa pliku musi odpowiadać jego zawartości. Za ustawienie takich atrybutów elementów graficznych jak knock-out odpowiada DTP zleceniodawcy.

3.15. Trapping ustawiany jest podczas rastrowania pracy u Producenta. Pliki powinny być przed wysłaniem do druku sprawdzone odpowiednim programem, np. *Enfocus Pit Stop* w celu detekcji błędów i zgodności z dostarczoną makietą. Sprawdzeniu należy poddać pliki dostarczane do Producenta. Obowiązkowe jest przesłanie plików próbnych w przypadku rozpoczęcia współpracy z Producentem.

### **3.16. Dostarczanie materiałów cyfrowych.**

Materiały cyfrowe (*poza tapetomatem*) należy dostarczać siecią internetową cyfrowym łączem elektronicznym na serwer FTP. W przypadku przesyłania plików zapisanych w formacie PS powinny one być skompresowane ZIP-em. Informację o loginie i hasle do w/w konta przekazuje Opiekun Klienta u Producenta. Materiały cyfrowe można także dostarczać na nośnikach CD, CD-RW+/-, DVD-R+/- (preferowany zapis jednosesyjny). W przypadku wystąpienia problemów z przekazaniem materiałów do druku, prosimy o kontakt z osobą prowadzącą dane zlecenie ze strony Producenta.

3.17. Za termin dostarczenia materiałów cyfrowych uważa się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów łącznie z pisemną akceptacją zrastrowanych plików poglądowych. Producent nie pobiera materiałów cyfrowych z serwera Klienta jak również wyklucza możliwość przesyłania plików pocztą elektroniczną (e-mail).

3.18. Otrzymanie przez Producenta materiałów do druku w przekroczonym terminie może wpłynąć na opóźnienie ekspedycji gotowego produktu, za co Producent nie ponosi odpowiedzialności.

### **3.20. Nazewnictwo plików Nazwa własna pliku powinna zawierać: – numer pliku – nazwę i numer wydania – nazwę mutacji.**

3.21. W przypadku występowania ewentualnych poprawek plików, numer kolejnej korekty pliku zapisujemy zgodnie z zasadą przyjętą dla plików wnętrza. Dostarczenie kolejnej wersji pliku wymaga pisemnego poinformowania i potwierdzenia pod adresem e-mail: [produkcja@tapetomat.com](mailto:produkcja@tapetomat.com)



#### **4. KRYTERIA PRZYGOTOWANIA CYFROWYCH WYDRUKÓW PRÓBNYCH**

Cyfrowy wydruk próbny (proof), na określonym podłożu i symulujący standard druku, stanowi jedyny akceptowalny wzorzec barwny.

**4.1.** Wszystkie wydruki próbne muszą być zaakceptowane i certyfikowane za pomocą paska kontrolnego.

**4.2.** W opisie wydruku próbnego muszą znajdować się następujące informacje:

- Nazwa profilu ICC charakteryzującego wydruk na danym podłożu
- Nazwa pliku źródłowego,
- Data wykonania,
- Naklejka potwierdzająca poprawność wykonania wydruku próbnego z wynikami,
- Podpis osoby certyfikującej wydruk próbny,
- Data ostatniej kalibracji systemu proofingowego.

**UWAGA! Cyfrowe wydruki próbne muszą być wykonane z tych samych plików, które przesłano do druku.**

**4.3.** Parametry akceptowalnego proofa

- $\Delta E$  pól pełnych CMYK  $< 5$
- średnia  $\Delta E < 3$
- maksymalna  $\Delta E < 6$
- $\Delta E$  symulacji podłoża  $< 2,5$
- średnia  $\Delta H$  dla pól balansu szarości

Dnia 28-03-2018 r.