

Crew Kft. - CTP anyagleadási információk 2.01



CHANGING THE WAY YOU THINK ABOUT PRINTING

A Crew Kft. a nyomdába érkező anyagok leadási feltételeit az itt leírt paraméterekben határozza meg. Kérjük a hatékony együttműködés érdekében tartsák be ezeket. Nem tudunk felelősséget vállalni olyan hibákért, melyek az anyag nem megfelelő előkészítésével vagy leadásával kapcsolatba hozhatók.

Elérhetőségek:

E-mail: ctp@crewprint.hu

Horváth Ágnes: +36 70 384 1293

Dohnál Edit: +36 70 333 5891

Az anyagleadás formátuma

A nyomdába kompozit PDF fájlokat várunk (teljesen megfelelő az InDesignból vagy QuarkXPressből exportált PDF). Ezeknek a következő kritériumoknak kell megfelelniük:

- legyen legalább **3 mm kifutó**,
- legyenek az anyagon **vágójelek**, melyek **eltartása** legalább **4 mm** (trim mark offset)
- **csak CMYK** színeket tartalmazzon, **kivéve, ha direkt színes, stancolt vagy prégelt** munkáról van szó
- **ICC profilt ne** tartalmazzon
- a **transparency** legyen **high res** vagy **300 dpi**
- a **fekete** elemeket kérjük **felülnyomásra** állítani (**black overprint**)
- **oldalpárban csak** kivételes esetben írjanak PDF-et (**kihajtós oldalak, leporellók, kilövésben tördelt borítók**)

A PDF fájlokat kérjük úgy elnevezni, hogy következtetni lehessen a tartalmára, több oldalas kiadványok esetén szerepeljen benne az oldalszám. Például: Cica katalógus 03-66, Cica katalógus B1-B4, Cica katalógus B2-B3 stb.

Az anyagokat **nem kell oldalanként külön fájlba elmenteni!** Javítás esetén különböztessék meg pl. azzal, hogy a névhez hozzáfűzik a „jav”, „javítás” vagy egyéb megkülönböztető jelzést. A nem nyomdai anyagokat (pl. látványterv, nézőkép) hasonló módon jelöljék.

Az anyagleadás módja

- FTP
- E-mail
- bármely fájlküldő vagy webtárhely (toldacuccot.hu, data.hu, rapidshare stb.)

Kérésre saját, kizárólagos hozzáférésű fiókot biztosítunk FTP szerverünkön, melyről a belépési információkat az Ön által megadott elérhetőségre továbbítjuk. Amennyiben ezzel a lehetőséggel nem élnek, az anyagok feltölthetők a szerver public könyvtárába. Mivel ez egy bárki számára elérhető felület, adatbiztonsági reklamációt ebben az esetben nem tudunk elfogadni.

A publikus FTP elérés:

ftp.crewprint.hu.

user name: **public**

password: **ctp**

Ellenőrzés

A nyomdába leadott anyagok ellenőrzésén esnek át. A főbb szempontok:

- CMYK-tól eltérő színterek, felesleges színprofilok
- a direkt színek megfelelnek-e a megrendelésnek
- 200 dpi alatti képfelbontások
- fontok megléte
- fekete felülnyomások korrekt beállítása
- vágott méret, kifutók megléte

Amennyiben döntést igénylő problémát találunk, értesítjük a kapcsolattartó kollégát.

Színkezelés

A Crew nyomda az ISO Coated v2 szabványra beállított proofrendszerrel és nyomógépekkel rendelkezik. A beállítás a FOGRA referenciák alapján történt, ezért egyedi színprofil alkalmazása a színhűség érdekében nem szükséges.

Mázolt nyomópapírokhoz az **ISOcoated_v2_eci**, míg mázolatlan papírokhoz a **PSO_Uncoated_ISO12647_eci** színprofilokat ajánljuk.

Az összponterület lehetőség szerint ne legyen több 300%-nál, de semmiképpen se haladja meg a 330%-ot!

Képek

A képek mentésénél ne használjanak veszteséges tömörítést, mert az a minőség romlásához vezet.

Az ajánlott felbontások:

- árnyaltos képek: 3-400 dpi
- vonalas képek: a kép témájától, finomságától függően 600-1200 dpi.

Stancolás, lakkozás, dombornyomás, prégelés

Prégelésnél ügyeljenek rá, hogy technológiai okok miatt a tervezettől akár 2 mm-es eltérés is lehetséges. A visszatérő stancolt kiadványok esetén a meglévő szerszám használata csökkenti a költségeket és elkészítési időt. Dobozok tervezésénél, elkészítésénél segíthet csomagolástechnikában jártas kollégánk, aki a gyakorlati használhatóság ellenőrzéséhez azonos anyagból makettet készít.

A **stancoz**hoz, **formalakkhoz**, **dombornyomáshoz** és **prégeléshez** tartozó rajzot/grafikát az alapanyaggal egy állományban, arra a többi színtől jól elkülönülő **100%-os direktszínnel**, felülnyomással (**overprint**) magára az anyagra vektorgrafikusan rászerkesztve 0,5 pontos vonalakkal készítsék el. Hibás stancrajzért nem vállalunk felelősséget!

Ellenőrizték körben a kifutókat, illeszkedéseket és a grafikák, szövegek pozícionálását az illesztések, hajtások miatt. Ügyeljenek a megfelelő jelölések alkalmazására (vágás - folyamatos vonal, biegelés és hajtás - szaggatott vonal, perforálás - pontvonal)! A stancok között legalább 5 mm távolság legyen!

Irkafűzés, ragasztókötés

Nagy oldalszámú, és/vagy különösen vastag papírra nyomott irkafűzött termékek esetében a belső oldalak teleszkópszerűen kitolódnak. Ezt a kitolódást (shingling, creep) kompenzálni fogjuk, de a tervezésnél érdemes figyelembe venni. Mértékéről gyártáselőkészítő kollégánk ad pontos értéket, az alábbi táblázat tájékoztató jellegű.

oldal	fényes műnyomó		matt műnyomó	
	100 g/m ²	150 g/m ²	100 g/m ²	150 g/m ²
16	0,6 mm	0,9 mm	0,7 mm	1 mm
32	1,2 mm	1,9 mm	1,4 mm	2 mm
48	1,9 mm	2,8 mm	2 mm	3 mm
64	2,5 mm	3,7 mm	2,7 mm	4 mm
80	3,1 mm	4,7 mm	3,4 mm	5 mm
128	5 mm	7,5 mm	5,4 mm	8 mm

A ragasztókötétt borítók belsejének (B2-B3) tervezésénél kérjük figyelembe venni, hogy az oldalkenés miatt a gerinchez képest jobbra és balra 3-3 mm-t fehérrel ki kell takarni.