

Normy Techniczne

Data aktualizacji: 29.08.2025

Spis treści

1	Sposób dostarczania materiałów cyfrowych	1
2	Generowanie plików	1
3	Nazewnictwo plików	2
4	Istotne elementy graficzne.....	3
5	Materiały wzorcowe klienta	3
6	Zalecenia dodatkowe	4
7	Produkcja niestandardowa	4
8	Podstawowe normy jakościowe produkcji	4
9	Proces oprawy introligatorskiej	5
10	Składanie reklamacji.....	6
11	KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY	6

1 Sposób dostarczania materiałów cyfrowych

- 1.1 Materiały cyfrowe powinny być dostarczane w formacie PC, przesłane przez na portal InSite lub przesłane na serwer ftp. Login i hasło udostępnia Opiekun Tytułu z Działu Obsługi Klienta.
- 1.2 Inne sposoby przesyłania plików (e-mail, Wetransfer, itp...) są możliwe tylko po uzgodnieniu z Działem Obsługi Klienta.
- 1.3 Wszystkie wersje/mutacje, korekty muszą być wyraźnie oznaczone.
- 1.4 Akceptacja softpoołów do druku odbywa się poprzez Insite Prepress Portal lub pliki PDF. Osoby odpowiedzialne po stronie klienta za akceptację plików pdf powinny otwierać je w programie Adobe Acrobat Profesional z włączoną opcją podglądu Overprint.
- 1.5 Za termin dostarczenia materiałów uważa się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów.

2 Generowanie plików

- 2.1 Prace do druku powinny być przygotowane w postaci kompozytowych, wielostronicowych plików PDF lub pojedynczych stron, zgodnie z wytycznymi niniejszego dokumentu.
- 2.2 Plik PDF muszą być przygotowane zgodnie ze standardem dla prac graficznych:
 - PDF 1.4 – 1.6,
 - PDF/X-1a:2001.
- 2.3 Wszystkie strony pracy powinny mieć prawidłowo zdefiniowany format i orientację - zgodne z parametrami technicznymi danej pracy. Ponadto powinny być przygotowane w skali 1:1 i wycelowane.

Aktualizowana, nadzorowana wersja dokumentu znajduje się na serwerze ([WISO](#)) .

Dokument jest aktualny tylko w dniu wydruku

2.4 Praca musi zawierać odpowiednio zdefiniowane pola cięcia TrimBox oraz spadu BleedBox. W przypadku użycia znaczników cięcia muszą one być odstawione o 12 punktów. Wszelkie opisy strony, np. separacje, kontrolne pola pomiarowe, powinny również znajdować się w odległości minimum 5 mm od formatu netto.

2.5 Nie dopuszcza się stosowania elementów zapisanych w przestrzeniach barwnych Device N, Lab, RGB lub innych. W przypadku zastosowania w pracy innych przestrzeni barwnych niż CMYK, pliki zostaną skonwertowane do przestrzeni CMYK z użyciem odpowiedniego do podłoża profilu ICC. Drukarnia Elanders Polska Sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za powstałe błędy podczas tego procesu.

2.6 Kolory dodatkowe/specjalne muszą być zdefiniowane faktyczną nazwą koloru w odpowiednim standardzie.

2.7 Optymalna rozdzielczość Tifów ciągłotonalnych wynosi 300 dpi, minimalna dopuszczalna rozdzielczość to 200 dpi.

2.8 Maksymalne pokrycie farbowe TIL (Total Ink Limit) wynosi:

- Dla druku arkuszowego – 320%
- Dla druku rolowego – 300%

2.9 Tworząc pliki należy używać profilu ICC dostosowanego do papieru na którym odbywa się drukowanie.

- POWLEKANY
- NIEPOWLEKANY

Profile wysyłane są do Klienta na jego prośbę przez opiekuna tytułu z Działu Obsługi Klienta.

3 Nazewnictwo plików

3.1 Nazwy plików do druku mogą zawierać tylko znaki **a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0** oraz **_**. Używanie polskich znaków diakrytycznych w nazwach plików jest niedozwolone.

3.2 Pliki dostarczone do drukarni powinny być nazwane wg następujących schematów:

- XXXX_i_01_CMYK_a.pdf = blok publikacji
- XXXX_c_01_CMYK_a.pdf = okładka

Gdzie: XXXX – tytuł publikacji

i – oznaczenie części pracy i = inlet (środki, tekst, blok), dla okładki stosować „_c_” cover

(okładka)

01 – numer wydania

CMYK – kolorystyka pracy. W przypadku występowania kolorów Pantone lub dodatkowego

(np. maski lakieru UV) użyć „_SPOT_”

a – wersja pliku

3.3 Pojedyncze strony do wymiany/ korekty powinny przysyłać być w następujący sposób:

001_XXXX_i_01_CMYK_a.pdf

Gdzie: 001 – pagina w publikacji

XXXX – tytuł publikacji

i – oznaczenie części pracy i = inlet (środki, tekst, blok), dla okładki stosować „_c_” cover

(okładka)

01 – numer wydania

CMYK – kolorystyka pracy. W przypadku występowania kolorów Pantone lub dodatkowego

(np. maski lakieru UV) użyć „_SPOT_”

a – wersja pliku, kolejne wersje oznaczać b,c,.. itd.

3.4 W przypadku wersjonowania/mutacji plików konieczne jest uzgodnienie nazewnictwa z Działem Obsługi Klienta.

3.5 W przypadku przesyłania plików na portal INSITE wymagane jest nazewnictwo plików wg instrukcji „Nazewnictwo plików do INSITE w Elanders Polska”

4 Istotne elementy graficzne

- 4.1 Strony powinny zawierać spadki wielkości minimum 3 mm.
- 4.2 W przypadku oprawy klejonej minimalna odległość od grzbietu tekstu i ważnych elementów graficznych powinna wynosić 6 mm.
- 4.3 W przypadku opraw klejonych należy pamiętać o tym, że 2 i 3 strona okładki oraz 1 i ostatnia strona wkładu będą miały zaklejone 5 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne.
- 4.4 Wydawca powinien potwierdzić z drukarnią szerokość grzbietu do oprawy klejonej oraz uwzględnić każdą zmianę papieru i objętości.
- 4.5 Ramki wokół strony oraz elementy tekstowe lub ilustracyjne nie powinny znajdować się w odległości mniejszej niż 5 mm od linii cięcia.
- 4.6 Nie należy umieszczać jednego wiersza tekstu o małym stopniu pisma na sąsiednich kolumnach. Niedopuszczalne jest dzielenie takich tekstów w połowie wyrazów.
- 4.7 Należy unikać umieszczania jednej ilustracji na sąsiednich stronach. Niedopuszczalne jest wypuszczanie ilustracji kilka milimetrów na sąsiednią stronę.
- 4.8 W celu uzyskania większej głębi koloru czarnego w obszarach apli należy generować go z tzw. głębokiej czerni. Dla papierów powlekanych zalecamy C 60 M 50 Y 50 K100, dla papierów niepowlekanych C 50 M 40 Y 40 K100.
- 4.9 W przypadku małego stopnia pisma, poniżej 8 p. lub innych cienkich elementów graficznych należy unikać kontry (zwłaszcza krojów szeryfowych).
- 4.10 Cienkie linie, siatki i inne elementy graficzne powinny być wykonane w jednym kolorze. Dotyczy to także czcionek o małym i średnim stopniu pisma.
- 4.11 Czarne teksty o wielkości mniejszej niż 12 pkt. na kolorowym tle, powinny być nadrukowane (overprint). Niedopuszczalne jest wybieranie tła spod takich napisów.
- 4.12 W celu uniknięcia ewentualnych niedokładności pasowania należy tworzyć zalewki (trapping), czyli minimalne nałożenie kolorów na siebie.
- 4.13 W przypadku kontry w kilku kolorach, kolor dominujący powinien być wybrany na zadaną wielkość wykontowanego elementu. Natomiast w pozostałych kolorach wybranie powinno być większe.
- 4.14 W przypadku okładek ze skrzydełkiem, Dział Obsługi Klienta musi uzgodnić z klientem - czy okładki mają być równe z blokiem czy też mogą być węższe i o ile mm od bloku, wykonane w jednym czy w dwóch ustawieniach maszyny.

5 Materiały wzorcowe klienta

- 5.1 Proof kolorystyczny musi być wykonany zgodnie z profilem ICC dla danego podłoża.
- 5.2 Kolorystyka podłoża powinna odpowiadać kolorystyce papieru nakładowego.
- 5.3 Na każdej odbitce próbnej powinien być pasek kontrolny UGRA/FOGRA MEDIA WEDGE V3, który pozwala sprawdzić poprawność wykonania proof'a ze specyfikacją. Odbitka bez paska nie może być wykorzystana jako materiał wzorcowy do druku.
- 5.4 Odbitka próbna powinna być wykonana po ostatniej korekcie z materiałów przekazanych do drukarni, w przeciwnym przypadku nie jest wiarygodną podstawą do druku.

6 Zalecenia dodatkowe

6.1 Zlecając dodatkowe operacje takie jak wkładkowanie, naklejanie czy wklejanie klient zobowiązany jest dostarczyć próbki produktu z dokładną makietą lub opisem do Działu Obsługi Klienta określającym sposób umieszczenia w danej oprawie oraz sposób przyklejenia.

6.2 Parametry techniczne próbek dostarczanych z zewnątrz muszą być konieczne uzgodnione z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu).

6.3 Materiały wymienione w punkcie 6.1. powinny być dostarczone do drukarni wraz z dokumentem zawierającym następujące informacje:

tytuł i numer czasopisma,

liczbę palet,

liczbę paczek na palecie i egzemplarzy w paczce.

6.4 Powyższe wytyczne dotyczą standardowych prac insertowanych. W przypadku trudnych, niestandardowych prac (np. insert łatwo podlegający zniszczeniu, skomplikowana metoda umocowania) niezbędne są indywidualne ustalenia z klientem. Uszkodzone inserty w toku produkcyjnym zostaną zwrócone wydawcy.

6.5 Każda dostawa powinna uwzględniać nadwyżkę na ewentualne uszkodzenia w trakcie produkcji. Wielkość nadwyżki na ewentualne uszkodzenia uzależniona jest od typu procesu technologicznego oraz rodzaju insertu i powinna być ustalona z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu).

6.6 Termin dostawy insertu do drukarni ustalony powinien być z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu).

6.7 Przesunięcie insertu względem wyspecyfikowanego miejsca na stronie nie powinno przekraczać dopuszczalnego zakresu tolerancji.

Położenie	Akceptowalne	Nieakceptowalne
Insert z obrysowanym miejscem umieszczenia	przesunięcie $\leq$ 2mm	przesunięcie $>$ 2mm
Insert bez obrysowanego miejscem umieszczenia	przesunięcie $\leq$ 2mm	przesunięcie $>$ 2mm

7 Produkcja niestandardowa

7.1 Produkcja niestandardowa oznacza każdy wyrób lub usługę, której warunki wykonania nie są określone w normach technicznych lub ze względu na szczególne potrzeby klienta wykraczają poza tolerancje określone w niniejszym dokumencie (np. inserty, specjalne okładki, specjalne pakowanie itp.). Wymagania dotyczące produkcji niestandardowej powinny być zawsze przedyskutowane i uzgodnione oddzielnie pomiędzy Klientem a drukarnią. Uzgodnione standardy powinny być oparte na doświadczeniu drukarni i/lub przeprowadzonych testach oraz powinny być jasno określone w umowie lub innym dokumencie podpisanym przez klienta i drukarnię przed produkcją.

8 Podstawowe normy jakościowe produkcji

8.1 Kolor w gotowym produkcie powinien być zgodny z dostarczonym przez wydawcę wzorem, uwzględniając ograniczenia wynikające z możliwości technicznych maszyn, jakości papieru, dostarczonych przez wydawcę materiałów oraz innych czynników mających wpływ na kolorystykę odbitki.

8.2 Jako wzorzec stosowane mogą być:

8.2.1 Odbitki próbne, analogowe lub cyfrowe muszą spełniać wymagania przedstawione w punkcie 5 „Materiały wzorcowe klienta”. W przypadku, w którym poszczególne parametry nie są spełnione istnieje możliwość braku odwzorowania pełnej zgodności kolorystycznej pomiędzy proofem a odbitką nakładową

Aktualizowana, nadzorowana wersja dokumentu znajduje się na serwerze ([VISO](#)) .

Dokument jest aktualny tylko w dniu wydruku

8.2.2 Składka zatwierdzona podczas druku przez klienta stanowi wzór kolorystyczny przy kolejnych produkcjach.

8.2.3 Wcześniejsza edycja (poprzednia produkcja) – w momencie kiedy wzorem kolorystycznym ma być wcześniejsza edycja (kolumny, reklamy itp.), należy każdorazowo poinformować drukarnię. Użycie wcześniej wydrukowanego materiału wiąże się z możliwością uzyskania odmiennej kolorystyki.

8.2.4 W przypadku niedostarczenia przez klienta wzorców zostaną zastosowane standardowe wartości dla poszczególnych kolorów K, C, M, Y wg. normy ISO 12647-2, dla danej grupy papieru.

8.3 Tolerancja parametrów druku gęstości optycznej i przyrostu punktu rastrowego.

	Akceptowalne	Nieakceptowalne
Gęstość optyczna	$\leq \pm 0,1$	$\geq \pm 0,1$
Przyrost punktu rastrowego	$\leq \pm 4\%$	$\geq \pm 4\%$

8.3.1 Prawidłowe wartości kolorymetryczne dla poszczególnych pól pomiarowych powinny być w tych miejscach na szerokości arkusza, w których decydują znacząco o kolorystyce danego elementu graficznego. Nieprawidłowe wartości poszczególnych, pojedynczych pól pomiarowych nie decydują o poprawności kolorystycznej całego arkusza.

8.3.2 Podczas druku, odchylenia od wzorca (zatwierdzonego przez klienta) lub od zastosowanych wartości standardowych, nie powinny przekraczać ΔE_{ab} 5.

8.4 Pasowanie kolorów

8.4.1 Dopuszczalne odchylenie pasowania kolorów wynosi 2 linie dla papierów LWC (liniatura rastra 150 lpi), dla papierów SC wynosi 2,5 linii (liniatura rastra 133 lpi).

8.4.2 Ze względu na stosowane systemy automatycznego pasowania na maszynach drukujących i sposób ich pracy, możliwe jest chwilowe przekroczenie wartości tolerancji pasowania kolorów. Należy wówczas przyjąć, że błąd dotyczy maksymalnie 200 składek.

8.5 Kolory dodatkowe Pantone. Za prawidłowy kolor uznaje się taki, który mieści się wizualnie pomiędzy próbką (-), a próbką (+) dostarczoną przez producenta farby dla danego podłoża (błysk/mat). Kolory dodatkowe powinny być każdorazowo akceptowane przez Klienta.

8.6 Złam i ułożenie stron

8.6.1 Dopuszczalne odchylenie łamu od linii łamu wynosi ± 1 mm.

8.6.2 Dopuszczalne odchylenie ułożenia stron w składce względem siebie wynosi ± 2 mm oraz składek pomiędzy sobą wynosi ± 1 mm

8.7 Pasowanie rysunku i warstwy lakieru – w przypadku lakierowania wybiórczego dopuszczalne odchylenie pasowania pomiędzy rysunkiem i warstwą lakieru może wynosić 1mm.

8.8 Warstwa lakieru – za nieprawidłową warstwę lakierową lakieru offsetowego, dyspersyjnego lub UV uznaje się warstwę która posiada na powierzchni przeznaczonej do lakierowania miejsca niepolakierowane.

8.9 Zarysowania z druku są akceptowalne nawet na tekście / grafice/ kodach kreskowych pod warunkiem, iż tekst/ grafika/ kody kreskowe są czytelne

8.10 Plamy/ zabrudzenia dopuszczalne są poza tekstami i zdjęciami max 20x20 mm

8.11 Za akceptowalne dopuszcza się kreski/ linie/ zadrapania do szerokości 1mm i długości do 5cm poza tekstami i zdjęciami

8.12 Przycięcia zadruku są akceptowalne /szczególnie wersji językowych, np. RU/ na granicy liter, tak żeby były czytelne

8.13 Za niedopuszczalne uważa się kropki i plamy większe niż 3mm oraz zagniecenia, naderwania, brak pasowania i inne uszkodzenia mechaniczne

9 Proces oprawy introligatorskiej

9.1 Zmiana wymiaru liniowego arkusza – jeżeli w oprawie łączymy arkusze z różnych technologii druku cold-set, heat-set oraz arkuszowej może dojść do zmiany wymiaru liniowego pomiędzy arkuszami (**efekt skrócenia okładki**). Różnica ta w dużym stopniu zależy od rodzaju użytego papieru i aktualnych warunków atmosferycznych.

9.2 Wymiar obcięcia – dopuszczalne odchylenie wymiaru obcięcia wynosi $\pm 1\text{mm}$ w stosunku do wymiaru nominalnego dla cięcia w główce i nóżkach egzemplarza oraz $\pm 1.5\text{mm}$ dla cięcia czołowego.

9.3 Równoległość obcięcia – dopuszczalne odchylenie równoległości dwóch brzegów oprawy mierzonych po zgięciu zeszytu na pół wynosi $\leq \pm 1\text{mm}$.

9.4 Ułożenie stron

9.4.1 Dopuszczalne pionowe odchylenie w ułożeniu stron pomiędzy składkami w gotowym egzemplarzu wynosi 2mm

9.4.2 Przewalce arkusza mieszczący się w granicach dopuszczalnych odchyleń $\pm 1.5\text{mm}$,

9.4.3 Odchyłki powstałe podczas druku na arkuszu i krojeniu na pojedyncze użytki (okładki) $\pm 1\text{mm}$,

9.4.4 Tolerancja podawania oraz doklejania okładki $\pm 0.5\text{mm}$.

9.4.5 Wytrzymałość oprawy zeszytowej – za prawidłowe uznane jest połączenie, którego składki nie rozrywają się w wyniku normalnego otwierania egzemplarza. W oprawie szytej nie mierzy się wytrzymałości egzemplarza na wyrwanie, gdyż w tym przypadku uzyskany wynik nie jest wytrzymałością oprawy, ale wytrzymałością papieru.

9.5 Oprawa zeszytowa

9.5.1 Standardowo egzemplarz jest zszywany 2 zszywkami. Zszywki powinny być umieszczone w grzbiecie i nie powinny się przesuwac na przód lub tył produktu. Dopuszczalne pionowe i poziome przesunięcie zszywek powinno mieścić się w dopuszczalnym zakresie tolerancji:

	Akceptowalne	Nieakceptowalne
Do 2 leg	Przesunięcie w poziomie $\leq 1,5\text{mm}$	Przesunięcie w poziomie $> 1,5\text{mm}$
3- > leg	Przesunięcie w poziomie $\leq 2,5\text{mm}$	Przesunięcie w poziomie $> 2,5\text{mm}$

9.6 Krojenie arkuszy – dopuszczalne odchylenia przy krojeniu arkusza na pojedyncze użytki wynoszą $\pm 1\text{mm}$.

9.7 Falcowanie i perforacja/ bigowanie poza linią maszyny drukującej

9.7.1 Falcowanie- dopuszczalne odchylenie łamu od nominalnej linii i jego usytuowania wynosi $\pm 1\text{mm}$ na każdym złamie.

9.7.2 Dopuszczalne odchylenie wykonanej perforacji/ bigowania od nominalnego miejsca jej usytuowania wynosi $\pm 1\text{mm}$.

9.8 Na końcowe odchylenia wykonanych łamów i perforacji/ bigowania wpływają dopuszczalne odchyłki powstałe podczas wykonywania poprzedzających procesów technologicznych tj. druku i krojenia arkuszy.

9.9 Klient jest zobowiązany poinformować drukarnię z odpowiednim wyprzedzeniem o zamówieniu nowych prac z wydzielonym grzbieciem

9.10 W przypadku grzbiecia wydzielonego (grzbiet wysokiego ryzyka, gdzie istnieje prawdopodobieństwo wystąpienia zmiennego spulchnienia papieru – innego niż zadeklarowanego w specyfikacji papieru) drukarnia zastrzega sobie prawo do wydłużenia terminu ekspedycji o czas potrzebny do wykonania makiety.

9.11 Zarysowania z folii są akceptowalne nawet na tekście / grafice/ kody kreskowe pod warunkiem, iż tekst/ grafika/ kody kreskowe są czytelne,

9.12 Wykonanie wstępnego nacięcia papieru (bigowanie) od gramatury papieru 170 wzwyż- jest absolutnie KONIECZNE , aby uniknąć pęknięć na zgięciu

W przypadku znalezienia produktów rozbieżnych jakościowo możliwy jest kontakt z klientem w celu ich dopuszczenia do produkcji.

10 Składanie reklamacji

10.1 Zleceniodawcy przysługuje prawo składania reklamacji w terminie 14 dni od daty ekspedycji jedynie w przypadku stwierdzenia jakichkolwiek odstępstw jakościowych w dostarczonych materiałach w ilości większej niż 1% wielkości nakładu.

11 KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY

11.1 Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem, jeżeli przynajmniej 99% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację. Przy określaniu poziomu zgodności produktu z wymaganiami stosuje się zasady opisane w polskiej normie PN-ISO 2859-1:2003 Procedury kontroli wyrywkowej metodą alternatywną. Część 1: Schematy kontroli indeksowane na podstawie granicy akceptowanej jakości (AQL) stosowane do kontroli partii za partią

Dostarczenie materiałów nie spełniających powyższej specyfikacji ogranicza odpowiedzialność drukarni Elanders Polska Sp. z o.o. za finalny produkt. Może również powodować zmianę terminu i/lub kosztów wykonania.

Cyfrowy standard:

Materiały w postaci cyfrowej powinny spełniać wymagania:

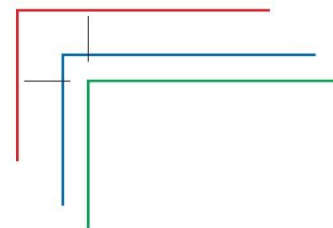
Strony powinny być przygotowane wg normy ISO: PDF / X1a:2001

Struktura dokumentu

- Kompletne pliki zawierające okładkę i środki
- Strony muszą być ustawione w kolejności
- Okładki do oprawy zeszytowej należy umieścić na początku i na końcu pliku
- Okładka z grzbietem powinna być przygotowana jako całość (Plano), włącznie z dodaniem szerokości grzbietu zawartym w formacie
- Wszelkie odstępy definiujemy jako spread (Plano)

Układ strony

- Strony powinny być wycentrowane
- Linie cięcia powinny być widoczne
- Spady muszą wynosić minimum 3 mm
- W pliku PDF następujące oznaczenia powinny być poprawne: (Crop box, Bleed box, Trim box)



Kolor

- Plik do druku powinien zawierać tylko kolory, które będą drukowane
- Standardowa definicja kolorów CMYK
- Grafiki rastrowe powinny być dostosowane do CMYK z właściwego profilu ICC
Zalecane profile: profile ISO dla właściwego rodzaju papieru.
- Grafiki wektorowe powinny być zdefiniowane w CMYK
- Wszelkie kolory dodatkowe powinny być odpowiednio zdefiniowane
- Kolory dodatkowe przeznaczone do procesu czterech kolorów zostaną rozdzielone na CMYK

Ponadto:

- Zalecana rozdzielczość obrazów 300dpi (minimum 200dpi)

Aktualizowana, nadzorowana wersja dokumentu znajduje się na serwerze ([\ISO](#)) .

Dokument jest aktualny tylko w dniu wydruku

- TIL max 320 % - dla druku arkuszowego
- TIL max 300 % - dla druku rolowego

Nowe nazewnictwo plików dla INSITE w Elanders Polska

Przygotowaliśmy nowe pliki APA i konieczne jest używanie poniższego nazewnictwa plików, aby pliki automatycznie umieszczały się w prawidłowej kolejności w przygotowanych page listach.

Proszę o nazywanie plików przesyłanych do Insite wg poniższego nowego nazewnictwa.

Nazewnictwo plików środków (inlet): „_i_”

001-016_i_xxxx.pdf - jeśli środki zaczynają się od 1 strony

003-018_i_xxxx.pdf – jeśli środki zaczynają się od 3 strony

Liczby **001-016_i_xxxx.pdf** - podają zakres stron jaki jest w pliku, ważne, żeby były umieszczone na początku.

Można również przygotować pliki jako pojedyncze strony.

Jeśli środki zaczynają się z paginą 1, to:

001_i_xxxx.pdf

002_i_xxxx.pdf

003_i_xxxx.pdf itd

Lub

01_i_xxxx.pdf

02_i_xxxx.pdf

03_i_xxxx.pdf itd.

Natomiast jeśli środki zaczynają się z paginą 3, to:

003_i_xxxx.pdf

004_i_xxxx.pdf itd.

Lub

03_i_xxxx.pdf

04_i_xxxx.pdf itd.

Korekta plików

I w ten sam sposób robimy korektę.

Czyli jeśli wrzuciliśmy strony w zakresie 001-016_xxxx.pdf i mamy do wymiany stronę 5 to plik powinniśmy nazwać 005_i_xxxx_popr.pdf

Prosimy o dodawanie dopisku „popr” do plików korekty.

„xxxx” – w to pole prosimy nie wpisywać polskich znaków. Sugerujemy również używanie krótkiego nazewnictwa.

Nazewnictwo plików okładki (cover): „_c_”

Jeśli okładki przygotowane są jako rozkładówki to wrzucamy dwa pliki i nazywamy:

01_c_xxxx.pdf – czyli Front okładki (1 i 4 strona okładki)

02_c_xxxx.pdf – czyli Back okładki (2 i 3 strona okładki).

Lub

01-02_c_xxxx.pdf

Jeśli okładki są przygotowane jako pojedyncze strony to:

01_c_xxxx.pdf

02_c_xxxx.pdf

03_c_xxxx.pdf

04_c_xxxx.pdf

Lub jako jeden plik:

01-04_c_xxxx.pdf

W przypadku Lakieru wybiórczego:

01_l_Lakier.pdf

W przypadku wkładek:

01-04_w_xxxxx.pdf – jako jeden plik zawierający np. 4 strony

Lub jako rozkładówki (analogicznie jak w okładkach):

01_w_xxxx.pdf – czyli Front wkładki (1 i 4 strona wkładki)

02_w_xxxx.pdf – czyli Back wkładki (2 i 3 strona wkładki).

Lub pojedyncze strony:

01_w_xxxx.pdf

02_w_xxxx.pdf

03_w_xxxx.pdf

04_w_xxxx.pdf

Dodatkowe uwagi:

1. Ważną kwestią jest ustalenie jak Państwo przygotowują pliki.
 - Czy środki zaczynają się od 1 strony czy od 3.
 - Czy okładka przygotowana jest jako rozkładówka czy też nie. I czy posiada dodatkowe strony np. w formie grzbietu.
2. Proszę o przekazanie nam takiej informacji do drukarni, abyśmy mogli przygotować odpowiednie szablony, na podstawie których będziemy zakładać prace w Insite.
3. Będzie jedna APA dla wszystkich klientów.
4. **Uwaga!** Pliki w Insite zaznaczone **Rejected** zostaną automatycznie usunięte z systemu.