



**Tekst:**

- Wielkości czcionek dla tekstów (minimalne):
  - a: 4 pkt. – w jednym kolorze na białym tle
  - b: 8 pkt. – dla tekstu białego na tle kolorowym
  - c: 8 pkt. – dla teksty z triady (cmyk)

**Nadruki, zalewki, podlewki:**

- Kolor czarny powyżej nasycenia 95% we wszystkich wektorowych elementach zostaje automatycznie nadrukowany (nie dotyczy Versioningu)
- Teksty pisane czcionkami powyżej 14 pkt. należy zalewkować (trapping)
- Ustawienia zalewek i nadruków (overprint) zadane przez klienta są nadrzędne
- Zalecana wielkość zalewki 0,08 mm
- W przypadku nakładania białego tekstu na tło składające się z CMYK-a, gdzie czarny jest 100 % należy wykonać podlewkę nieco większą w pozostałych separacjach (CMY) w stosunku do wielkości podlewki z K

**Parametry graficznego układu strony:****Oprawa miękka**

- spady wnętrza:
  - a: spad – 3 mm dookoła strony – również od wewnętrznej (grzbietowej).
- marginesy wnętrza:
  - b: wewnętrzny (grzbietowy) – dla ważnych elementów graficznych – 10 mm.
  - c: pozostałe (góra, dół, zewnętrzny) – dla ważnych elementów graficznych (np. pagina, register) – 5 mm.
  - d. ilustracje przechodzące ze „strony na stronę” – minimalna wielkość obszaru przeniesienia to 10 mm.
- rozkładówki – parametr musi być uwzględniony w pliku wysłanym do drukarni. Za wyciąganie grafiki na stronach stanowiących rozkładówkę odpowiedzialny jest Klient.
- okładki:
  - e: materiały na wszystkie strony okładki oraz grzbiet (tylko zewnętrzny) w osobnych plikach ze spadami.
  - f: 2 i 3 strona okładki muszą mieć wybranie pod klej od wewnętrznej części strony (2 mm).
  - g: spady – 3 mm.
  - h: marginesy dla ważnych elementów graficznych 5 mm.
- klejka:
  - i: kolejność stron w pliku musi uwzględniać zalecenia drukarni dla konkretnego przypadku.
- j: szerokość grzbietu:
  - do oprawy klejonej – wylicza technolog na podstawie podanego rodzaju i gramatury papieru oraz objętości publikacji.
  - do oprawy szyto-klejonej oraz klejonej na papierach objętościowych (niestandardowych) – podaje technolog po wykonaniu makiety z pierwszych zadrukowanych i złamanych arkuszy.

**Oprawa zeszytowa**

- spady wnętrza:
  - a: spad – 3 mm dookoła strony – również od wewnętrznej (grzbietowej). Spad musi być większy w związku z zastosowaniem technologii Creepa (wciągania stron) o wartość creepa.
- marginesy wnętrza:
  - b: wewnętrzny (grzbietowy) – dla ważnych elementów graficznych – 10 mm.
  - c: pozostałe (góra, dół, zewnętrzny) – dla ważnych elementów graficznych (np. pagina, register) – 5 mm.
  - d: ilustracje przechodzące ze „strony na stronę” – minimalna wielkość obszaru przeniesienia to 10 mm.
- okładki:
  - e: spady – 3 mm.
  - f: marginesy dla ważnych elementów graficznych 5 mm.
- wszywka:
  - g: kolejność stron w pliku musi uwzględniać zalecenia drukarni dla konkretnego przypadku.

**Perforacja:**

- a: równoległa do grzbietu publikacji, wykonywana podczas złamywania (falcowania) arkuszy – minimalny odstęp od linii łamu (grzbietu) to 10-12 mm.
- b: równoległa do grzbietu publikacji, wykonywana z wykrojnika – minimalny odstęp od linii grzbietu to 10-12 mm.
- c: prostopadła do grzbietu publikacji – może nawet przecinać grzbiet.

**Nacinanie papieru samoprzylepnego (naklejki):**

- a: wykrojnik z dużą ilością zwłaszcza małych elementów – przed produkcją konieczne jest przerysowanie kształtów przez technologa w konsultacji w wykonawcę wykrojnika i zatwierdzenie zaproponowanych uproszczeń przez klienta.
- b: nacięcia w odległości od grzbietu nie mniej niż 10 mm przy oprawie zeszytowej i nie mniej niż 12-15 mm przy oprawie klejonej, by uniknąć odklejania elementów przy otwieraniu egzemplarza. W szczególnych przypadkach stosuje się zwiększoną ilość mostków (zamków, haltpunktów) przytrzymujących element, ale tym samym utrudniających jego późniejsze odklejenie.

**Registry:**

W przypadku publikacji z registrami zalecany jest wcześniejszy kontakt z technologiem.

**Akceptacja merytoryczna materiałów:**

Akceptacja merytoryczna dokonywana jest przez klienta na podstawie dostarczonych plików PDF lub weryfikacji wydruku impozycyjnego. Preferowanym sposobem przesyłania i akceptowania materiałów do druku jest technologia RemoteAccess.

Potwierdzeniem zgodności merytorycznej plików jest wysłanie przez klienta na adres: [prepress@cgs.pl](mailto:prepress@cgs.pl) akceptu merytorycznego z numerem pracy i oznaczeniem arkusza.

**W przypadku chęci podmiany pliku/plików już w zaakceptowanym materiale, należy ten fakt bezwzględnie zgłosić opiekunowi klienta oraz osobie odpowiedzialnej za produkcję. Materiały bezpośrednio po zaakceptowaniu są przekazywane do druku i ponowna podmiana raz zaakceptowanego materiału wiąże się z dodatkowymi kosztami. Po uzgodnieniu warunków podmiany oraz pokrycia ewentualnych kosztów, należy wysłać maila na adres: [prepress@cgs.pl](mailto:prepress@cgs.pl) z informacją, które strony będą wymieniane.**

**Elementy pracy nie podlegające weryfikacji:**

- a: wakaty
- b: pasery: linie cięcia netto formatu strony
- c: ustawienia nadruku, zalewkowania i podlewkowania
- d: TIL, zawartość merytoryczna, w tym marginesy
- e: wielkość czcionek
- f: ustawienia geometrii stron (wyśrodkowanie formatu netto na medium, trim box, bleed box, media box), wielkość i poprawność spadów
- g: orientacja strony (wszystkie dwustronne pliki są obracane podczas impozycji przez bok - horyzontalnie)

**Elementy pracy podlegające weryfikacji:**

- a: uszkodzony dokument
- b: załączenie czcionek (odrzucone, gdy brak dodanych w pliku, lub screenowe)
- c: rozdzielczość bitmap (odrzucone gdy mniej niż 230 dpi) – przyjęte warunkowo po akceptacji klienta
- d: format netto (zgodność ze zleceniem, odrzucone, gdy różne w jednym pliku)
- e: kolorystyka (odrzucone gdy niezgodna ze zleceniem)
- f: przestrzeń barwna (odrzucone gdy RGB, Lab)

**Materiały do druku przygotowane niezgodnie ze standardami drukarskimi.**

W przypadku, gdy materiały nie nadają się do druku, czyli m.in.:

- pdfy są w niskiej rozdzielczości,
- materiał przekazany jest w wordzie lub innym edytorze tekstu,
- zdjęcia są w RGB, zamiast CMYK, dodatkowo są w niskiej rozdzielczości,
- pliki mają inną niestandardową postać (z punktu widzenia poligrafii)

konieczne jest właściwe przygotowanie publikacji do druku.

Cały proces przygotowania publikacji do druku realizujemy na miejscu w CGS Studio. +48 61 896 06 93.

**Drukarnia każdorazowo weryfikuje poprawność przekazanych przez klienta materiałów, jednak nie gwarantuje, iż wszystkie błędy i niezgodności w stosunku do powyższej specyfikacji zostaną zauważone.**