



DRUKARNIA PRASOWA S.A.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

WARUNKI WSPÓŁPRACY

SPIS TREŚCI

1. ZASADY AKTYWACJI KONTA I OCHRONA DANYCH
2. PRZYGOTOWANIE MATERIAŁÓW
3. WYBRANE ZAGADNIENIA JAKOŚCIOWE
4. USŁUGI DODATKOWE
5. UWAGI SZCZEGÓŁOWE

1. ZASADY AKTYWACJI KONTA I OCHRONA DOSTARCZONYCH DANYCH

W celu aktywacji dedykowanego konta internetowego do przesyłania materiałów, Klient (osoba uprawniona do reprezentowania firmy według KRS lub innych dokumentów) zobowiązany jest do pisemnego upoważnienia wskazanej przez siebie osoby (dane kontaktowe) do dysponowania hasłem umożliwiającym dostęp do konta. Przy zachowaniu wewnętrznych procedur ochrony danych, Administrator sieci drukarni aktywuje konto. Hasła dostępu do konta przekazuje wskazanej, upoważnionej osobie tylko i wyłącznie drogą telefoniczną. Informacje dotyczące dysponowaniem konta nie są archiwizowane i w przypadku ich utraty, bądź zapomnienia, konieczne jest ponowne przeprowadzenie procedury aktywacji.

Dla zapewnienia ciągłości komunikacji konto jest aktywowane na dwóch niezależnych serwerach pracujących w różnych sieciach: ftp://212.191.132.122 lub ftp://62.233.181.6. Wybór należy do Klienta. Możliwość transferu szyfrowanego oferowana jest na serwerze o adresie ftp://212.191.132.122.

Zawsze istnieje możliwość przesyłu danych na ogólnodostępne konto (na obu serwerach) podając login *anonymous* i hasło: *własny adres e-mail*. Korzystający z tej ścieżki Klienci nie mają możliwości zakładania i przeglądania folderów oraz nadpisywania lub usuwania plików.

Ochrona danych zawartych w przesyłanych materiałach realizowana jest w oparciu o wewnętrzną procedurę bezpieczeństwa.

2. PRZYGOTOWANIE MATERIAŁÓW DO DRUKU

2.1. Zasady przygotowania plików

2.1.1. Dopuszczalne są jedynie pliki w formacie PDF do wersji 1.7, (PDE/X-4) jako pliki kompozytowe (bez warstw i kompresji JPEG). Rozdzielczość zdjęć publikacji nie może być mniejsza niż 250 dpi, zalecane 300 dpi, nie większa niż 450 dpi. Pliki muszą zawierać wszystkie użyte fonty. Wszystkie zawarte w plikach elementy graficzne muszą być przygotowane w przestrzeni CMYK. Pliki nie mogą zawierać dołączonych profili ICC.

Dostarczenie plików z grafiką w rozdzielczości niższej od wymaganej minimalnej oznacza akceptację niższej jakości jego reprodukcji.

2.1.2. Maksymalny stopień pokrycia farbą (TAC) nie może przekraczać wartości: druk rolowy — papier powlekany 300 %, papier niepowlekany 250 % druk arkuszowy — papier powlekany 320 %, papier niepowlekany 280 %, papier powlekany pod lakier 300 %.

Przekroczenie dopuszczalnych wartości oznacza akceptację przez klienta możliwych wad, za które Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.

2.1.3. Dla uzyskania wyraźnej głębi w aplach koloru czarnego zaleca się generować kolor czarny z użyciem pozostałych kolorów w wartościach sumarycznych (K100+CMY) nie przekraczających dopuszczalnych limitów TAC.

2.1.4. Dla każdej strony publikacji musi być wygenerowany oddzielny plik z użyciem jednakowych ustawień, dotyczy to również stron tworzących rozkładówkę. Każda strona publikacji powinna być zapisana jako oddzielny plik z użyciem jednakowych ustawień.

Przed wysłaniem materiałów do drukarni zalecamy sprawdzenie plików (preflight) przy pomocy dostępnego programu np. enfocus PitStop.



- 2.1.5. W przypadku produktu z lakierem wybiórczym lub wykrojnikiem musi zostać wygenerowany oddzielny plik jak dla spotkoloru z uruchomioną opcją overprint.
- 2.1.6. Wszystkie strony publikacji powinny mieć zdefiniowany trim box. Wielkość trim box'u powinna być zgodna z formatem netto podanym w zamówieniu. W przypadku stron nie posiadających zdefiniowanego trim boxu drukarnia wykonuje montaż wypośrodkowując te strony. Wszystkie strony muszą posiadać jednakowe minimalne 5 mm spady, a elementy tekstowe, graficzne, punkury oraz wszystkie inne elementy pomocnicze muszą być umieszczone co najmniej 5 mm od linii cięcia.
- 2.1.7. Minimalna grubość linii i elementów graficznych jednobarwnych nie może być mniejsza niż 0,09 mm. Dla elementów wielobarwnych i wykonanych w kontrze nie może być mniejsza niż 0,27 mm.
- 2.1.8. Stopień pisma jednoelementowego do druku jednokolorowego nie może być niższy niż 2,1 mm. Do druku wielokolorowego nie mniej niż 3,0 mm. Stopień pisma dwuelementowego do druku jednokolorowego nie może być niższy niż 2,8 mm. Do druku wielokolorowego nie mniej niż 3,5 mm.
- 2.1.9. Wszystkie strony muszą mieć jednakowy format i orientację (portret, album). W przypadku wakatów lub innych nietypowych stron musi zostać dostarczony odpowiedni plik pdf wraz z uwagami do montażu.
- 2.1.10. Czarny tekst o stopniu pisma poniżej 8,5 mm musi być przygotowany jako plik z opcją nadruku (overprint). Czarne teksty o stopniu powyżej 8,5 mm mogą być zbudowane z uzupełnieniem o barwy CMY, których suma nie przekroczy dopuszczalnego limitu TAC.
Uzyskanie większej głębi barwy czarnej w aplach i tekstach powyżej 8,5 mm wymaga wygenerowania tej barwy z pełnej skali CMYK. Należy pamiętać o tym, że nie może zostać przekroczona dopuszczalna wartość maksymalnego pokrycia farbą (TAC). Czarny tekst o stopniu pisma poniżej 8,5 mm drukowany na kolorowym tle (CMYK) musi być przygotowany jako plik z opcją nadruku (overprint). W przypadku druku na farbach spotowych (Pantone, HKS) należy użyć tzw. wybrania (knockout)
- 2.1.11. W celu uniknięcia zjawiska wycięcia obrazu w przypadku łączenia elementów graficznych i tekstów, podczas maszynowego klejenia produktu on line w grzbiecie na maszynie drukującej, należy uwzględnić ubytek obrazu w grzbiecie. Minimalne odsunięcie od grzbietu elementów graficznych i tekstów w przypadku braku ich łączenia wynosi 6 mm.
- 2.1.12. Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za poprawność druku z plików, które zawierają obiekty z CorelDraw, AutoCad. Dotyczy to także plików wygenerowanych w Adobe Photoshop i poddanych konwersji przez inne programy jak np. Adobe Indesign.
- 2.1.13. W przypadku oprawy zeszytowej wymagana jest kompensacja efektu wypychania (Creeping), wynikającego z grubości grzbietu. Parametry ustawień stron Klient powinien uzgodnić z technologiem drukarni.
- 2.1.14. W przypadku oprawy bezszwowej (oprawa klejona miękka) należy pamiętać o efekcie zmniejszenia nominalnego formatu rozkładówek wynikającym z klejenia. Korekta tego zjawiska powinna zostać uwzględniona w dostarczonych plikach.
- 2.1.15. Zakres tolerancji falcowania i oprawy wymaga, aby nie dzielić elementów graficznych i drobnoelementowych tekstów w sposób przenoszący niewielką ich część na sąsiadującą stronę.
- 2.1.16. Kolory dodatkowe (PANTONE, HKS) użyte bez wcześniejszego uzgodnienia z drukarnią zostaną automatycznie zamienione na ekwiwalent CMYK.

2.2. Kod oznaczania plików

W celu uniknięcia błędów w czasie montażu proponujemy używać oznaczeń plików jak poniżej:

Tytuł_01_001.pdf

Tytuł	– tytuł publikacji
01	– nr wydania
001	– numer kolejny strony
Plik	– rozszerzenie pliku (pdf)
pdf	- rozszerzenie pliku – pdf

W oznaczeniu plików nie można używać polskich znaków i znaków specjalnych. W przypadku publikacji nieperiodycznej zaleca się pominięcie pozycji nr wydania.

W przypadku nadsyłania stron poprawkowych należy do kolejnego numeru strony dodać alfabetyczny wskaźnik poprawki

(np. przy pierwszej poprawce *Tytuł_01_012_a.pdf*, a przy trzeciej poprawce *Tytuł_01_012_c.pdf*, itd).

Jeżeli Klient sprawdza i zatwierdza poprawność pracy drogą elektroniczną, to powinien potwierdzić zwolnienie pozycji do druku również e-mailem. Jeśli praca składa się z wielu wersji (mutacji) zwolnienie do druku powinno zostać potwierdzone dla każdej wersji (mutacji) osobno.

Po zwolnieniu materiałów do druku wprowadzenie kolejnej poprawki wymaga uzgodnień z technologiem, wszystkie muszą być awizowane przed wprowadzeniem i potwierdzone e-mailem.

Niezastosowanie podanego schematu nazw plików lub zastosowanie schematu nie uzgodnionego z drukarnią powoduje możliwość obciążenia klienta kosztami wynikającymi z czynności które zostaną wykonane w celu zapewnienia poprawnej jakości produktu.

Do prac nie zawierających pagin oraz prac niestandardowych należy dołączyć makietę i dostarczyć ją drogą elektroniczną.

3. WYBRANE ZAGADNIENIA JAKOŚCIOWE

- 3.1. Uzyskanie efektu zgodności kolorystycznej może w niektórych przypadkach wymagać przekroczenia dopuszczalnych tolerancji parametrów druku zalecanych przez normę ISO 12647-2. Aby zapewnić jakość druku zbliżoną do podstawy kolorystycznej, wartości pól pełnych mogą wykraczać poza tolerancję określoną w normie ISO 12647-2.
- 3.2. Akceptowalna tolerancja pasowanie kolorów drukowanych po sobie wynosi $\pm 0,2$ mm.
- 3.3. Z uwagi na uwarunkowania techniczne druku rolowego (heatset), które mogą powodować zachwianie parametrów decydujących o stabilności kolorystyki i pasowania dopuszcza się chwilowe przekroczenia tolerancji zalecanych w normach.
- 3.4. Na podłożach, których parametry barwne i wykończeniowe odbiegają od standardu w swojej klasie dopuszcza się ograniczenie zgodności kolorystycznej.



- 3.5. Dopuszczalna tolerancja pasowania w przypadku użycia perforacji lub wykrojnika wynosi ± 2 mm.
- 3.6. Stosowanie różnych metod uszlachetniania może prowadzić do zmian zaakceptowanej kolorystyki druku.
- 3.7. W przypadku użycia do uszlachetnienia druków lakieru UV lub innych lakierów za niezgodną z wymogami uznaje się taką powierzchnię, gdzie w pokryciu lakierem widoczne są obszary bez lakieru. Tolerancja pasowania lakieru wybiórczego do rysunku wynosi 1,5 mm.
- 3.8. Efekty wynikające ze specyfiki druku heatsetowego takie jak pofalowanie powierzchni papieru, ścieranie farby, efekt ducha (ghosting) mogą nie zostać wyeliminowane. Przy czym drukarnia dopełni wszelkich starań w celu ich zminimalizowania.
- 3.9. Połączenie w publikacji półproduktów wykonanych z użyciem różnych technik druku oraz z użyciem różnych podłoży może powodować powstanie różnic w kolorystyce oraz formacie pomiędzy nimi.
- 3.10. Wytrzymałość oprawy bezszwowej klejonej określa wynik testu uzyskanego przy użyciu Pulltestera i nie może być mniejszy niż 4,5N/cm.
- 3.11. Wytrzymałość oprawy zeszytowej nie podlega pomiarom. Dopuszcza się odsunięcie zszywki względem linii grzbietu ± 1 mm.
- 3.12. Właściwości użytego do druku podłoża i zastosowana technologia druku (heatset) powoduje kurczenie wstęgi papieru, a tym samym zmniejszenie wymiaru obrazu strony. Może to powodować konieczność zmiany formatu netto produktu w stosunku do oryginału. Zmianę formatu uważa się za dopuszczalną, jedynie w zakresie niezbędnym do uzyskania poprawności obrazu umieszczonego na stronie.
- 3.13. Badanie poziomu zgodności produktu z wymaganiami określa się przy użyciu zasad zawartych w normie PN-ISO 2859-1:2003 (Procedury kontroli wrywkowej metodą alternatywną – schematy kontroli indeksowanej na podstawie granicy akceptowalnej jakości AQL używanych do kontroli partii za partią).
- 3.14. W przypadku klejenia w linii papierów trudno wsiąkliwych może dochodzić do zjawiska rozlewania się kleju poza zakładaną szerokość zaklejenia. Akceptowalna jest wówczas szerokość zaklejenia ≤ 4 mm.
- 3.15. Dopuszczalne pionowe odchylenie pomiędzy okładką a wkładem wynosi w przypadku oprawy bezszwowej klejonej $\pm 2,5$ mm. W przypadku oprawy zeszytowej $\pm 1,5$ mm. Dopuszczalne pionowe odchylenie pomiędzy składkami wynosi ± 2 mm. Wartości te wynikają z sumy dopuszczalnych odchyleń z wcześniejszych procesów produkcyjnych.
- 3.16. Tolerancja równoległości obcięcia 2 boków egzemplarza wynosi ± 2 mm.
- 3.17. Dokładność złamywania wykonywanego w linii zależy jest od rodzaju papieru, jego gramatury, objętości składki i jej konstrukcji technologicznej. Akceptowane odchylenie wynosi ± 2 mm.
- 3.18. W przypadku, gdy gotowy produkt szyty lub klejony ma być dodatkowo złożony na pół, jakość i dokładności złamu będzie zależna od objętości produktu i zastosowanego papieru. W szczególnych przypadkach może być konieczne wykonanie testów przed produkcyjnych do akceptacji przez Klienta, w przeciwnym razie należy oczekiwać jakości, jaka jest uzyskiwana wykonując tę operację ręcznie.

4. USŁUGI DODATKOWE

4.1. Za usługę dodatkowo płatną uważa się :

- Inwertowanie, zarówno półproduktów wykonanych przez DP S.A., jak również dostarczonych przez Klienta
- Wklejki na żel, klej itp. na wybranej stronie egzemplarza
- Dołączenie do produktu drukowanego w DP S.A. gadżetów i innych materiałów reklamowych
- Etykietowanie pojedynczych paczek lub pakietów
- Niestandardowe pakowanie paczek i palet
- Pakowanie w kartony
- Przygotowania pakietów kurierskich
- Pakowanie pojedynczych egzemplarzy
- Banderolowanie pojedynczych egzemplarzy
- Wysyłka egzemplarzy okazowych, redakcyjnych, sygnałnych
- Usługę spedycji
- Wykonanie podstaw kolorystycznych w przypadku nie dostarczenia ich przez klienta.

4.1.1. Informacja o zamiarze zlecenia usługi dodatkowej musi zostać przekazana z co najmniej 14 dniowym wyprzedzeniem w stosunku do daty rozpoczęcia produkcji. Informacja musi zawierać parametry techniczne półproduktu oraz określać wszystkie istotne dane związane z realizacją usługi. Jest to niezbędne w celu określenia harmonogramu produkcji, terminu dostawy oraz ceny usługi, która uwzględniać będzie wszystkie mające na nią wpływ uwarunkowania (sposób umieszczenia, sposób pakowania, itp).

4.1.2. Wszelkie zmiany w stosunku do dokonanych ustaleń przekazanych wstępnie, mogą skutkować zmianą terminu wykonania oraz zmianą ceny usługi.

4.2. Warunki dostawy półproduktów wykonanych poza Drukarnią Prasową

4.2.1. Palety z półproduktem powinny być przygotowane zgodnie ze standardami pozwalającymi na bezpieczny transport oraz oznaczone w sposób umożliwiający szybką identyfikację dostawy.

4.2.2. Półprodukty muszą być dostarczone w stanie nie wymagającym dodatkowych czynności. Pakiety nie mogą być pakowane lub związane. Standardowa paczka może być złożona z maksimum dwóch pakietów. W przypadku konieczności wykonania czynności przygotowawczych, nie zawartych we wcześniejszych uzgodnieniach, drukarnia zastrzega sobie prawo do obciążenia zleceniodawcy dodatkowymi kosztami z tego wynikającymi.

4.2.3. Dostawa powinna być awizowana i zrealizowana co najmniej 3 dni przed terminem rozpoczęcia produkcji. Termin produkcji można uzyskać od technologa prowadzącego tytuł. Do dostawy musi być załączony dokument zawierający wszystkie istotne dane (tytuł produktu podstawowego, ilość egzemplarzy na palecie i w pakietach, zleceniodawca usługi). Jego brak może skutkować odmową przyjęcia towaru do magazynu depozytowego.

4.2.4. Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za ilość oraz jakość dostarczonego półproduktu.

- 4.2.5. Brak wcześniejszej informacji o sposobie postępowania z pozostałą nadwyżką insertu, powoduje po upływie 14 dni jej utylizację na koszt zleceniodawcy.
- 4.2.6. Ukryte wady półproduktów, rozpoznane w trakcie procesu produkcyjnego, spowalniające go w istotny sposób, mogą spowodować odmowę kontynuacji procesu, zmianę ceny usługi i uzgodnionego harmonogramu.

5. UWAGI SZCZEGÓŁOWE

5.1. Parametry naświetlania CTP

- 5.1.1. Stosowane przez DPSA rastry : klasyczne, raster hybrydowy Co-Res 175.
- 5.1.2. Rozdzielczość naświetlania 2540 dpi,
- 5.1.3. Liniatura zależna od klasy papieru w zakresie 100 do 175 lpi.

5.2. Wzorzec kolorystyczny

- 5.2.1. Zaleca się dostarczenie podstaw kolorystycznych każdej strony publikacji wykonanych zgodnie z zaleceniami ECI (profil dla klasy papieru nakładowego). Dostarczone podstawy kolorystyczne muszą być wykonane z materiałów zatwierdzonych do druku i muszą zawierać: identyfikator publikacji, nazwę pliku, datę wykonania, pasek kontrolny Ugra/FOGRA, nazwę zastosowanego profilu ICC i certyfikat. Przy braku kompletu wymienionych informacji druk wykonuje się jak w przypadku braku wzorca. W sytuacji kiedy dostarczona podstawa kolorystyczna nie spełnia wymagań lub jej nie ma, Drukarnia może ją wykonać na koszt Klienta.
- 5.2.2. W przypadku braku wzorca druk wykonuje się zgodnie ze standardami wyznaczonymi przez normę ISO 12647-2 dla danej grupy papieru. W takim przypadku kolorystyka może odbiegać od oczekiwań Klienta.
- 5.2.3. Drukarnia na życzenie Klienta umożliwia dokonywanie akceptu kolorystyki w trakcie druku. W takim przypadku składki wydrukowane w czasie trwania akceptu, spełniające wszystkie inne wymagania jakościowe uważane są za pełnowartościowe i zaliczane do nakładu netto. Podpisana przez Klienta składka stanowi wzorzec, według którego kontynuowany jest druk.
- 5.2.4. Materiał wydrukowany wcześniej w innej drukarni nie stanowi podstawy kolorystycznej i jest traktowany jedynie pogładowo.

5.3 Różne

- 5.3.1. Przez termin dostarczenia materiałów do druku, rozumie się dostarczenie w uzgodnionym terminie kompletu plików w wersji ostatecznej po wszystkich ewentualnych poprawkach. W przypadku akceptacji zrastrowanych plików montażowych, udostępnionych przez drukarnie wymagane jest zwolnienie tych materiałów do druku, potwierdzone pisemnie e-mailem. W takim przypadku za termin dostarczenia materiałów do druku rozumie się czas przesłanego potwierdzenia.
- 5.3.2. Niedotrzymanie uzgodnionego terminu dostarczenia materiałów może powodować zmianę terminu ekspedycji gotowego wyrobu. Za dostarczone materiały uważa się wersję plików po wszystkich poprawkach redakcyjnych.

- 5.3.3. W przypadku rozpoczęcia współpracy obligatoryjne jest dostarczenie plików testowych w celu sprawdzenia na zgodność ze specyfikacją.
- 5.3.4. Drukarnia dokonuje weryfikacji dostarczonych materiałów do druku pod względem zgodności ze specyfikacją. Nie ponosi odpowiedzialności za wady nie wykryte.
- 5.3.5. Zastosowanie dodatkowego piątego koloru lub lakieru wymaga szczegółowych uzgodnień. Informacje o rodzaju farby lub lakieru, numerze koloru, przybliżonym stopniu pokrycia Klient zobowiązany jest przekazać do drukarni przed etapem kalkulacji kosztów produkcji.
- 5.3.6. Pakowanie gotowej produkcji:
- Standardem pakowania czasopism są paczki zabezpieczone folią termokurczliwą i jednokrotnie przewiązane taśmą termozgrzewalną.
 - W przypadku kolorowych magazynów i katalogów reklamowych oraz innych produktów wykonywanych w oprawie bezszwowej klejonej standardem pakowania są paczki zabezpieczone folią termokurczliwą. Za dodatkową opłatą, na życzenie i ryzyko klienta możliwe jest zastosowanie taśmy termozgrzewalnej.
 - Dla pozostałego wolumenu produktów (gazetki reklamowe, ulotki, itp.) standardem pakowania jest przewiązanie paczki taśmą termozgrzewalną. Za dodatkową opłatą na życzenie klienta możliwe jest dwukrotne, krzyżowe wiązanie paczek taśmą termozgrzewalną i/lub użycie folii termokurczliwej.
- 5.3.7. Ilość egzemplarzy w paczce ustala się w oparciu o dopuszczalną, maksymalną wagę paczki. Ilość egzemplarzy na palecie ustala się w oparciu o dopuszczalną maksymalną jej wysokość i wagę. Możliwe jest układanie na palecie pakietów nie związanych (luzem). Na życzenie Klienta dopuszcza się zastosowania innego sposobu pakowania. Oczekiwania w tym zakresie powinny zostać przedstawione drukarni jeszcze na etapie wstępnych uzgodnień. Ekspedycja realizowana jest zgodnie z otrzymanym rozdzielnikiem, którego schemat powinien być zaprezentowany na etapie wstępnych uzgodnień. Realizacja ekspedycji według rozdzielnika wymagającego specjalnych działań (niestandardowy sposób pakowania, duża ilość pozycji, duża ilość koniecznych tzw. końcówek lub łączenie paczek w pakiety) może wymagać zmiany ceny usługi i harmonogramu.
- 5.3.8. W przypadku produktów o małej objętości wykonywanych w technologii klejenia on line lub szytych drutem możliwe są różnice w ilości egzemplarzy w paczkach ± 2 egz. w stosunku do określonego standardu. Wynika to z techniki automatycznego sposobu zliczania produkcji. Ostateczny, wykonany nakład jest jednak zgodny z nakładem zamówionym.
- 5.3.9. Nie zastosowanie się do zaleceń zawartych w specyfikacji ogranicza odpowiedzialność DP S.A. za jakość i może powodować zmianę kosztów oraz terminu wykonania zlecenia.
- 5.3.10. Wszelkie zmiany wprowadzane do realizowanych zleceń po zakończeniu uzgodnień mogą skutkować zmianą ceny i terminu.
- 5.3.11. Drukarnia Prasowa nie pobiera plików z serwera Klienta. Nie przyjmowane są do procesu produkcji pliki dostarczane pocztą elektroniczną e-mail.
-