

**Atstovybės:**

**VILNIUS**

K.Ladygos g. 5-2, Tel. (8 5) 278 9141, faks. (8 5) 278 9087, vilnius@paneveziospaustuve.lt

**KLAIPĖDA**

Vilhelmo Berbomo g. 10-210, Tel./faks. (8 46) 236 320, klaipeda@paneveziospaustuve.lt

## Atmintinė ruošiantiems darbus ofsetinei spaudai

*Spaustuvės darbuotojai, norėdami visada tiksliai, laiku ir nepriekaištingai atlikti užsakymą, prašo laikytis žemiau nurodytų reikalavimų ir tik tada galės atsakyti už TEISINGĄ darbų įvykdymą.*

### PDF FAILŲ PARUOŠIMAS

- Skaitmeninės bylos pateikiamos spaudai PDF formatu neišskaidytais spalvomis (*composite*), tiesioginiu atvaizdu (*ne veidrodis*).
- PDF failai – Acrobat 4 versija, **PDF/X-1a:2001** formatu.
- Failas turėtų būti generuojamas su tinkamu ICC spalvų profiliu. ICC profilis parenkamas, priklausomai nuo to, koks popierius bus naudojamas spausdinant produkciją (kreidiniam popieriui – ISO coated V2, ofsetiniam popieriui – PSO uncoated):  
**ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc** - puriems kreidiniams popieriams (Arctic Volume ir panašiams), didžiausias dažų kiekis - 300%.  
**ISOcoated\_v2\_eci.icc** - kreidiniam blizgiam ar matiniam popieriui, didžiausias dažų kiekis – 330%.  
**PSO\_Uncoated\_ISO12647\_eci.icc** - nekreidiniam popieriui, didžiausias dažų kiekis – 300%.

*Viršijus dažų kiekio reikšmes labai pasunkėja spaudos procesas (galimi atsimušimai) ir padidėja spalvotų taškų išsiliejimo tikimybė (muaras).*

- Jeigu nežinote, kaip pasirinkti tinkamą spalvų profilį, naudokite standartinį Europe ISO Coated FOGRA27 arba Coated FOGRA39 profilį, kuris instaliuotas visose grafinėse programose.
- Failų pavadinimuose nenaudokite lietuviškų, rusiškų, kitų kalbų specialių raidžių, taip pat taškų, kablelių ir kitų simbolių.
- Failų pavadinimai turi atitikti jų paskirtį (viršelis, vidiniai puslapiai, įklijos). Pavadinimų pavyzdžiai: „katalogas\_virselis.pdf“, „katalogas\_vidus.pdf“, „katalogas\_iklijos.pdf“.
- Į sugeneruotas bylas įtraukiami visi panaudoti šriftai (*embedded*) ir iliustracijos. Dar geriau, kuomet šriftai yra paverčiami kreivėmis (*Convert to curves*).

*Kiti failų formatai (pvz. JPG, AI, CDR, PSD, INDD) nėra tiesiogiai tinkami ofsetinei spaudai. Jų konvertavimas į tinkamus formatus ne visada gali užtikrinti failo duomenų pilnumą, vientisumą ir adekvatumą. Išsaugodami rastriniu formatu, visada pirmenybę teikite TIFF formatui. Būtinai panaikinkite sluoksnius (Flatten Image) prieš išsaugodami šiuo formatu. Naudojant JPG formatą, reikia nepamiršti, kad šis formatas leidžia smarkiai suspausti bylą, deja, kokybės sąskaita. Saugant JPG formatu būtina nurodyti maksimalią kokybę (12) ir Baseline opciją. GIF, BMP, PICT, PNG ir analogiškų formatų kategoriškai nenaudoti. Visi tokių failų paruošimo darbai, konvertavimas į pritaikytus formatus, užsakovui sutikus, gali būti atlikti tik už papildomą mokestį taikant žemiau išvardintus atsakomybės ribojimus.*

### REIKALAVIMAI MAKETAMS

- **Spauda būtinai turi būti centruota** puslapio atžvilgiu.
- Mastelis 1:1
- Spaudinio puslapių bylos turi būti sugeneruotos vienodu formatu visiems puslapiams. Lapo orientacija priklauso nuo leidinio formos – stačias (*portrait*) arba gulsčias (*landscape*). Būtinai tik CMYK ar Pantone spalviniuose modeliuose.
- PDF puslapio matmenys turi atitikti leidinio matmenis iki apipjovimo:
  - **brošiūroms, knygoms ir kertamiems gaminiams** užlaidos po 4-5 mm prie kiekvienos puslapio kraštinės;
  - **plakatams, skrajutėms ir kitiems neįrištiems leidiniams** užlaidos po 2-3 mm prie kiekvienos puslapio kraštinės.
- Rekomenduojame makete nurodyti apipjovimo žymes. Jos generuojamos automatiškai PDF kūrimo metu nurodant *Crop marks* parinktį. Apipjovimo žymės turi būti už užlaidų: laukelyje *Offset* įrašykite užlaidų dydį.

## SPALVOS

- Naudojamas **CMYK** arba **Grayscale** spalvų modelis, 300 dpi. Žemesnės nei 150 dpi rezoliucijos paveikslukų kokybė spausdoje gali būti prasta.

*Teoriškai pakankama rezoliucija ofsetinei spaudai laikoma spaudos lpi skaičius padaugintas iš 1,5. (Pvz., 175 lpi x 1,5 = 262 dpi, taigi 300 dpi yra pakankamai gerai.) Ypatingai kokybiškam spaudui gauti galima naudoti daugiklį 2. (Pvz., 175 lpi x 2 = 350 dpi, taigi 360 dpi yra pakankamas skaičius). Daugiklio didinimas virš 2 jokios pastebimos įtakos spaudinio kokybei neturės, tačiau stipriai pailgės laikas, reikalingas PS/PDF bylų generacijai, smarkiai padidės šių bylų apimtys, taip pat juntamai padidės RIP (rastrinio procesoriaus) apkrovimas.*

- Jei bus spausdinama **Pantone** spalvomis, nurodykite jų kodus iš standartinės Pantone spalvų paletės.
- Nepalikite Pantone spalvų CMYK darbuose, nes automatinio konvertavimo metu atliktas pakeitimas gali neatitikti Jūsų lūkesčių spalvai arba pantone spalva prapuls konvertavimo metu. Nenaudokite skirtingų Pantone spalvų palečių: tame pačiame faile negali būti „Pantone 485C“ ir „Pantone 485U“ spalvos.
- Nenaudokite makete RGB objektų ar spalvų. Visos leidinyje panaudotos bylos, spalvinimai ir tekstas privalo būti CMYK erdvėje, išskyrus PANTONE spalvinimus! Visi RGB objektai automatiškai bus konvertuoti į CMYK, o rezultatas gali neatitikti Jūsų lūkesčių. Juodai-balti paveikslėliai privalo būti „Grayscale“. Štrichinė grafika rekomenduojama „*Bitmap*“ su 600-1200 dpi rezoliucija.
- Juodi tekstai, QR bei brūkšniniai kodai turi būti padaryti 1 spalva – geriausia black, (kopijuojant iš MS OFFICE ir kitų programų tekstai daugeliu atvejų lieka RGB procentuotėje – būtina pakeisti!). Ypatingą dėmesį reikėtų skirti nestandartiniais, specifiniams šriftams (neįeinantiems į operacinės sistemos standartinių šriftų paketą), specialiems simboliams, juos būtinai rekomenduotume paversti kreivėmis.
- Nenaudotina spalvų sudėtis – 100/100/100/100.
- Napatartina rastruoti mažesnio kaip 8 pt šrifto, ypač jei jis šviesus tamsiame fone. Smulkesni, negu 7 punktų šriftai turi būti sudaryti tik iš vienos šių spalvų: 100% *Black*, 100% *Cyan*, 100% *Magenta*, 100% *Yellow* arba 100% *Pantone*. Iš kelių spalvų sudaryti smulkūs tekstai gali susilieti ir bus sunkiai įskaitomi.
- Juoda spalva (*black*) – 100% juoda spalva, reprocentre automatiškai paruošiama *overprint* būdu. Todėl spausdinant juodus objektus neskaidriame fone (aukso, sidabro), negalima naudoti vien tik 100% juodą spalvą. Būtina pridėti ir kitų spalvų dedamųjų (pavyzdžiui, C50 M40 Y30 K100). Vien K100 atspausdinus *overprint* būdu, juoda spalva bus neryški.
- Jeigu Jūs atsitiktinai nustatėte **overprint** funkciją fono *užpildymui ar linijai* (kurie uždengia kitus objektus makete), atspausdintas darbas atrodys kitaip, nei matėte dizaino faile, nes dažai yra skaidrūs. Norėdami patikrinti, ar maketas yra tinkamai paruoštas, programoje „Acrobat Pro“ meniu (*Advanced/Print production*) aktyvuokite funkciją „spaudinio peržiūra“ (*Print Preview*).

## PERĖJIMAI (*fountain fills*) ir SKAIDRUMAS (*transparency*)

- Nenaudokite spalvos perėjimų Pantone spalvose, nes repro failų paruošimo sistema gali iškraipyti maketą arba nepriims darbo.
- Nenaudokite skaidrumo funkcijos, esančios „Microsoft“ ar „CorelDraw“ programose. Prieš formuojant PDF failą reikia šriftus paversti į kreives, visus rastrinius objektus ir efektus: „Lens“, „Blend“, „Transparent“, šešėlius, spalvų perėjimus ir kt. konvertuoti į vieną vientisą bitmap'ą (būtinai CMYK, 300 dpi).
- Prieš generuodami PDF sulikite (*flatten*) skaidrias zonas „Abdobe Illustrator“ ar „Indesign“ programose.
- Niekada nenaudokite skaidrių zonų persidengiančių viena su kita, nes spaudos proceso eigoje galimi nepageidautini rezultatai.

## FONAI

- Sudėtinė iliustracijų, fonų ir tekstų spalva turi neviršyti 300% (skaičiuojama sudėjus kartu visas C, M, Y, K reikšmes).
- Sodrius juodus fonus rekomenduojame daryti sudėtinės spalvos CMYK: „šaltai“ juodai spalvai gauti – 50/30/30/100; „šiltai“ juodai spalvai gauti – 30/50/30/100.
- Vientisinių ir gradientinių fonų spalva rekomenduojama tamsesnė nei 8% vienam CMYK kanalui. Šviesesni fonai gali atsispaušti nekokybiškai arba išnykti spaudos proceso metu. Spaudos metu gerai atkuriamos spalvų gradacijos yra maždaug nuo 3-5 % iki 97 %.
- Pilkos spalvos fonui, kuris paruošiamas vien tik iš juodos spalvos, rekomenduojame naudoti 8-40% juodos spalvos.
- Pilkos spalvos fonui iš CMYK rekomenduojame naudoti CMY 8-20%, K 8-100%.
- Pilka spalva jokiū būdu negali būti sudaryta tik iš CMY be juodos spalvos, o juodos spalvos procentinis dydis turi būti didesnis už CMY procentinius dydžius.

## LINIJOS

- Linijos turi būti ne plonesnės nei 0,1 mm, nes gali atsispusti nekokybiškai.
- Linijų, kurių plotis yra iki 0,2 mm, spalva negali būti maišoma iš kelių spalvų.
- Bloknoto langeliai ar linijos 20-40% tamsios spalvos.

## LANKSTINUKAI IR BROŠIŪROS

- **Lankstinukai** pateikiami išklotinėmis su pažymėtomis lenkimo vietomis už užlaidų ir pjovimo linijomis (*Crop marks*).
- Trijų dalių lankstinukų dvi fasadinės dalys turi būti 2-3 mm platesnės už į vidų įsilenkiančią dalį.
- Armonikėlės tipo lankstukų visos dalys turi būti vienodo pločio.
- Dėl specifinių lankstymo pageidavimų, rekomenduojame konsultuotis su Jus aptarnaujančiu vadybininku, nes mašinos lanksto tik pagal tam tikras lankstymo sistemas ir jos ne visada sutampa su dizainerio fantazija.
- **Segtų brošiūrų** visi puslapiai turi būti viename faile, po vieną puslapį eilės tvarka. Į spaudai paruoštus failus turi būti įtraukti ir tušti puslapiai, pagal numeravimą atitinkantys maketą. Paraštės ne mažiau 5 mm. Užlaidos po 4-5 mm.
- **Klijuočių brošiūrų** viršelio išklotinės turi būti atskirame faile. Vidinės išklotinės klijavimo vietoje paliekama nugarėlės pločio + 2 mm balta juosta. Vidiniai puslapiai turi būti kitame faile, po vieną puslapį eilės tvarka, įtraukiant ir tuščius puslapius. Vidinė paraštė 15-20 mm. Išorinės paraštės ne mažiau 5 mm. Užlaidos po 4-5 mm.

## POSPAUDIMINIAI DARBAI

- **Kirtimo forma** turi būti pateikiama atskiru PDF failu, kreivėmis. Kirtimo formoje peiliai, bigai ir perforacijos turi būti žymimi skirtingomis spalvomis, aprašyme nurodant, ką kuri spalva reiškia.
- Rekomenduojame palikti 3-5 mm paraštes iki pjovimo ar bigo linijų be svarbių objektų ar fono spalvos pasikeitimų, įvertinant pjovimo-kirtimo paklaidą 1-2 mm.
- Pjovimo, lenkimo ir perforavimo **crops'ai turi būti dedami už užlaidų**. Jei nėra crops'ų, galutiniai matmenys, užlaidų dydis, lenkimo ar perforavimo vietos turi būti aprašyti laiške.
- **Apsauginio lako, UV lako, kongrevo, folijavimo, kirtimo formos** turi būti pateikiamos atskiruose vektoriniuose failuose, būtinai centruotos puslapio atžvilgiu ir turi tiksliai atitikti spaudos failą.
- Apsauginio lako, UV lako, kongrevo ir folijavimo formos turi būti užpildytos **100 %** bet kokia viena CMYK ar Pantone spalva ir turi tiksliai atitikti atspausdintus lakuojamus objektus.
- UV lako, kongrevo ir folijavimo formose turi likti 3-5 mm paraštės iki pjovimo ir lenkimo vietų.
- Nelakuokite teksto daliniu lakavimu, kurio dydis yra mažesnis, negu 6 pt, ir linijų, kurios yra plonesnės, negu 0,1 mm. Atstumas tarp dviejų lakuojamų objektų turėtų būti ne mažesnis, kaip 0,4 mm.
- Klijavimo vietos paliekamos be spaudos (su 2-3 mm užlaidomis nuo lenkimų). Jei bus dedamas apsauginis lakas, jo formoje taip pat paliekamos baltos klijavimo vietos.
- Pospaudiminių darbų reikalaujantiems gaminiams **būtinai pateikite nedidelės raiškos peržiūros failus**, kuriuose ant spaudos nurodykite numeracijos, skylių iškirtimo, bigų, perforacijos, spiralės, klijavimo ir mėginukų priklijavimo vietas, uždėkite kirtimo, UV lako, kongrevo, folijavimo formas.
- **Numeracijai** paliekamas 32 x 5 mm plotas.
- **Spiralei ir metalinėms juostoms** paliekamas ne mažiau kaip 10 mm aukščio plotas be svarbios spaudos.

## SPALVŲ / DAŽO INTENSYVUMO TOLERANCIJOS

- Dėl daugelio veiksnių, kurie įtakoja spaudos procesą, yra neišvengiamas nedidelis spalvinis svyravimas atspausdintame gaminyje. Tai reiškia, kad spalvos gali šiek tiek skirtis nuo spalvų originaliame dizaino faile, nepriklausomai nuo spausdinimo laikantis tarptautinio ISO standarto ir jo leidžiamų tolerancijų.
- Daugialankiuose gaminiuose, ypač brošiūrose ar knygoose, galimas spalvinis nukrypimas tarp spaudos.
- Taip pat norime pabrėžti, kad kartojamuose gaminiuose spalvos gali šiek tiek skirtis.

*Kaip spalvingumo etalonas gali būti panaudotas tik atspaudas pagamintas ofsetinės spaudos būdu arba specialiai šiam reikalui skirtu įrenginiu pagamintas atspaudas. Bet koks spalvotu spausdintuvu pagamintas atspaudas negali būti naudojamas kaip spalvingumo pavyzdys!*

*Gaminant kontrolinį atspaudą specialiais įrenginiais reikia nepamiršti, kad šie įrenginiai negali tiksliai imituoti ofsetinės spaudos proceso konkrečioje spaudos mašinoje, todėl tiražai skirtingose spaustuose gali skirtis tarpusavyje ir nuo kontrolinio atspaudos. Jei spausdinate darbą kažkurioje spaustuveje, nesitikėkite, kad po pusmečio iš tos pačios bylos net ir toje pačioje spaustuveje, net ir spausdindami tuo pačiu spaudos įrenginiu, gausite visiškai identišką spaudinį. Įtakoti gali besikeičianti patalpos temperatūra, drėgmė, taip pat spaudos dažų tiekėjo pasikeitimas, popieriaus kokybiniai parametrai, spaudos įrenginio priežiūra ir t.t.*

## MONITORIAUS SPALVOS

- Vaizdas, kurį Jūs matote monitoriuje, yra sudaromas iš RGB spalvų, todėl neįmanoma tiksliai atkartoti spalvų, kurios bus galutiniam gaminyje, nes spaudoje naudojama CMYK sistema. Be to, vaizdo tikslumui didelę įtaką daro monitoriaus kalibravimas. Tik profesionaliai, atitinkamomis priemonėmis kalibruotas monitorius gali atvaizduoti artimiausią vaizdą spaudai.

## INFORMACIJOS TALPINIMAS

- Medžiagą spaudai iki 20 Mb siųskite Jus aptarnaujančiam vadybininkui.
- Didesnius failus galima talpinti adresu <ftp.paneveziospaustuve.lt>, dėl prisijungimo duomenų kreiptis į Jus aptarnaujantį vadybininką.
- Jei dėl kokių nors priežasčių negalite naudoti FTP protokolo, didelius failus siųskite per <https://wettransfer.com/> svetainę.

*Prieš pateikiant mums PDF failą būtinai dar kartą patikrinkite. Palikta klaida gali prailginti gamybos trukmę ar įtakoti galutinio produkto kokybę. Vizualiai galima patikrinti Adobe Acrobat Pro pagalba – ar yra pjovimo žymės, ar geras formatas, ar vaizdas centruotas, ar yra užlaidos, ar visi puslapiai failu, ar nepalikti RGB spalvų objektai, nereikalingos Pantone spalvos ir t.t.*

## DAŽNIAUSIAI PASITAIKANČIOS KLAIDOS:

- Bendro dažų kiekio viršijimas.
- RGB spalvų modelis.
- Bloga rastrinių vaizdų skiriamoji geba (per didelė arba per maža).
- Nepalikta užlaidų apipjovimui arba jos per mažos.
- Tekstai per arti pjovimo linijų.
- Nėra pjovimo žymių.
- Nėra bigavimo ar lankstymo atžymų.
- Pjovimo, lankstymo atžymos įeina į apipjauto gaminio vaizdą.
- Makete ant CMYK spalvinimo paliktas kirtimo formos brėžinys iš CMYK spalvų.
- Spaudinio formatas neatitinka spaudos formato (1:1).
- Puslapiai išdėlioti ne iš eilės, nevienodo formato, nevienodai orientuoti.
- Maketas yra ne lapo centre!

*Tikime, kad naudojimasis šiomis rekomendacijomis padės Jums tinkamai paruošti savo spaudinį gamybiniams procesams. Dėkojame už pasitikėjimą mūsų kompetencija. Jei prireiktų papildomų patarimų, kreipkitės, ir mes Jums padėsime.*

*Tikimės malonaus ir abipusiškai naudingo bendradarbiavimo.*

---

Pateikiant medžiagą pridėdamas ir atspausdintas leidinio popierinis maketas.

UAB „Panevėžio spaustuvė“ neprisiima atsakomybės dėl gaminių kokybės (įskaitant, bet neapsiribojant matmenų ir spalvų neatitikimu, prarastais dizaino elementais) tuo atveju, jei grafinis spaudos ar konstruktyvo failas buvo paruoštas ar pateiktas, nesilaikant aukščiau aprašytų reikalavimų ir rekomendacijų. UAB „Panevėžio spaustuvė“ darbuotojai netikrina spaudos failų turinio ir už juose esančias dizaino, kalbos ar gramatines klaidas perkeliama į spaudinį neatsako. UAB „Panevėžio spaustuvė“ neprisiima atsakomybės už galutinę gaminio kokybę, jei prieš tai su ja nebuvo suderintas kontrolinis gaminio atspaudas.