



Walstead  
CENTRAL EUROPE

Druckvorbereitung

---

SPIN01

# INHALTSVERZEICHNIS

---

1.	ALLGEMEINES	3
2.	LAYOUT DER SEITE	3
3.	FARBENSEPARATIONEN	3
4.	DAS VERGLEICHSMATERIAL (PROOFS)	4
4.1	ICC-PROFILE	
4.2	VERIFIKATION DES VERGLEICHSMATERIALS (DER PROOFS)	
4.3	VISUELLE PROOFBEWERTUNG	
5.	MÖGLICHKEITEN DER DATENVORBEREITUNG	4
6.	DATENERZEUGUNG	5
6.1	PDF-DATEIEN	
6.2	ARBEITEN IM PS-FORMAT	
7.	ZUSÄTZLICHE ANWEISUNGEN	5
8.	MATERIALIENANLIEFERUNG AN WALSTEAD CE	6
8.1	INHALT	
8.2	ÜBERSICHTSKARTE	
8.3	LIEFERUNGSTERMIN	
8.4	ÜBERTRAGUNGSMÖGLICHKEITEN VON DIGITALEN DATEIEN (INSITE)	

## 1. ALLGEMEINES

Das folgende Dokument beschreibt die technischen Parameter der Druckmaterialien, sowie die Art und Weise wie sie im Druckhaus Walstead Central Europe vorbereitet werden.

## 2. LAYOUT DER SEITE

Jegliche Font- und Graphikelemente sollten mindestens 4 mm vom Nettoformat positioniert werden. Im Falle von Telefonbüchern beträgt dieser Abstand 5mm, bei PSG Arbeiten hingegen mindestens 7 mm.

Jede Seite sollte einen 3 mm Beschnitt haben. Bei Telefonbüchern beträgt der Seitenbeschnitt mindestens 5 mm.

Bei wichtigen graphischen Elementen sollte ein Abstand in Höhe von 1 cm vom Nettoformat eingehalten werden. Das betrifft vor allem lange und parallel zur Seitenkante verlaufende Komponente.

Schmale Linien (unter 0,75 Pkt.) oder Graphikelemente (z.B. das Gitter) sollten einfarbig gestaltet werden, wobei die akzeptable Mindestgrösse für CMYK-Prozessfarben 0,2 Pkt betragen muss. Das gilt auch für Fonts und Negativ-Objekte (für Standardfonts der Grösse 8 Pkt und weniger). Für Metallic- und Leuchtfarben ist eine Mindestgrösse 0,75 Pkt akzeptabel. Der Abstand zwischen den Linien muss auch minimum 0,75 Pkt betragen.

Die kleinste Fontgröße in einer Farbe beträgt 6 Pkt für serifenlose Fonts (z.B. Arial) und 7 Pkt für serifene Fonts (z.B. Times New Roman).

Die kleinste Fontgröße in mehr als eine Farbe oder im Negativ beträgt 8 Pkt für serifenlose Fonts (z.B. Arial) und 10 Pkt für serifene Fonts (z.B. Times New Roman).

Den Werbungen, die binnen einer Zeitschrift positioniert werden, sollte eine Zusatzinformation beigefügt werden, die die genaue Lage der einzelnen Bestandteile bestimmt. Andernfalls werden hierfür Zusatzkosten berechnet.

Das effektive Format der Doppelseiten, die sich auf den inneren Umschlagsseiten und äußeren Seiten des Inhalts befinden, wird von der Positionierung der Seitenrille beeinflusst und normalerweise um 5 mm verkleinert.

Bei der Klebebindung ist das effektive Format der Doppelseiten kleiner als das nominale, weil das Heft nicht vollständig geöffnet werden kann. Die Korrektur (die Verdopplung des Inhalts am inneren Seitenrand) soll-

te in der Datei berücksichtigt werden. Die Druckerei führt keine Korrektur des Seitenformats durch. Bei der PUR- Klebebindung braucht man keine Korrektur des Formats bzw. spielt sie eine marginale Rolle.

Druckmaterialien, die für eine Inlineleimung (Leimung während des Druckes) bestimmt sind, müssen einen 2 mm Bildverlust im Heftrücken berücksichtigen.

Bei Rückdrahtheftung sollte die Schrumpfung des Seitenformats (wegen der Rückenbreite) berücksichtigt werden. Auf Wunsch des Kunden korrigiert die Druckerei während der Montage die Seitenlage, womit die Rückenbreite kompensiert wird. Die Korrektur wird ausschließlich auf Basis der Papiergrammatur berechnet. Damit ist der Bildverlust in der Nähe des Buchrückens verbunden, um so grösser, je näher der Innenseite des Buches die Seitennummer plaziert ist. In solchen Fällen wird automatisch angenommen, dass der Layout/Aufbau der Seite solche Maßnahmen ermöglicht.

Bei Endprodukten, die nicht gebunden werden (press delivered) können kleine graphische Kontrollzeichen auf den Bogen gefunden werden. Diese sind für den korrekten Verlauf des Druckprozesses notwendig

## 3. FARBENSEPARATIONEN

Die Flächendeckungssumme (TAC) soll für den Rollenoffset die unten angegebenen Werte nicht überschreiten:

- 300% für den Rollendruck auf dem gestrichenen Papier und SC,
- 250% für den Rollendruck auf dem Zeitungspapier und bei den Telefonbüchern,
- 350% für den Bogendruck auf dem gestrichenen Papier,
- 250% für den Bogendruck auf dem nicht gestrichenen Papier.

In Zweifelsfällen sollte der TAC-Wert mit der Druckerei abgestimmt werden.

Schwarze Flächen sollten nicht nur als K angelegt werden, wobei darauf zu achten ist, dass der TAC-Wert nicht überschritten wird.

Der MaxK-Wert sollte nicht mehr als 97% betragen.

## 4. DAS VERGLEICHSMATERIAL (PROOFS)

Proofs, die als Vergleichsmaterial dienen werden, sollten die Druckeigenschaften nach dem

ISO 12647-2:2004-Standard simulieren und gemäß der Norm ISO 12647-7:2007 angefertigt sein. Die Druckerei empfiehlt die Proofs nach der ICC-Methodologie zu erstellen. Um die maximale Übereinstimmung des finalen Produktes mit dem richtig hergestellten Proof zu gewähren, kann die Druckerei die ICC Profile an die Prozess- und Papiereigenschaften anpassen.

#### 4.1. ICC PROFILE

Die Druckerei stellt zur Verfügung und empfiehlt die Benutzung von gemittelten ICC-Profilen für folgende Papiersorten:

- für Papier der Klasse WFC, MWC und LWC das Profil DonnelleyCoated\_v1.icc oder für stochastisch gerasterte Arbeiten RRD\_Stacc\_avg\_v2ng.icc,
- für Papier der Klasse MFC – PSO\_MFC\_paper\_eci.icc,
- für Papier der Klasse SC – SC\_paper\_eci.icc,
- für Papier der Klasse NSI – PSO\_INP\_Paper\_eci.icc,
- für Papier der Klasse NS – PSO\_SNP\_paper\_eci.icc,
- für Papier der Klasse TD (Telefonbücher) – RRD\_TD\_stacc\_v2.icc.
- für Papier der Klasse WFU – DonnelleyUncoated\_v2.icc,

Wenn das benutzte Papier sich von anderen Papiersorten seiner Klasse wegen untypischen Eigenschaften unterscheidet (z.B. die Weisse, Veredelung), kann die Farbübereinstimmung bei manchen Farbbereichen nur begrenzt erhalten werden. Es wird dann empfohlen für diese Papierart ein eigenes Profil, das genauer die Druckeigenschaften dieser Papierart beschreibt, zu erstellen.

LSC Communications nimmt aktiv an der Bearbeitung von Dateien teil, die später von FOGRA (z.B. FOGRA40) veröffentlicht werden, aus denen Profile erstellt werden, die durch ECI (z.B. ISOcoated\_v2.icc oder SC\_paper\_eci.icc) zur Verfügung gestellt werden. Deswegen können diese allgemeinzugänglichen Profile nach Absprache mit der Druckerei, angewendet werden. Außerdem sollten sie den tatsächlichen Papiereigenschaften entsprechen.

#### 4.2. VERIFIKATION DES VERGLEICHMATERIALS (DER PROOFS)

Die korrekte Anwendung des ICC-Profiles wird in dem Dokument QM.PR12.LI01.SPIN02 beschrieben.

Alle Proofseiten sollten einen Kontrollstreifen beinhalten. Soweit es möglich ist, wird der Kontrollstreifen Ugra/FOGRA MediaWedge V. 2.0 empfohlen.

Proofs der Redaktions- und Werbungsseiten sollten auf exakt dieselbe Art und Weise erstellt werden.

Der Proof sollte anhand der gleichen Dateien, die dann an die Druckerei geliefert werden, erstellt werden.

Die Voraussetzung für die Übereinstimmung des finalen Produkts mit dem Vergleichsmaterial ist die Lieferung eines korrekt erstellten Proofs. Ein Proof, der den oben genannten Richtlinien nicht entspricht, kann nicht als eine glaubwürdige Farbvorlage angesehen werden und somit für den Druck nicht benutzt werden. In solchen Fällen, oder bei Produktionen bei denen die Qualität der Farbwiedergabe von grosser Bedeutung ist, aber keine Prüfdrucke vorliegen, darf für den Druck ein in der Druckerei auf Kosten des Kunden erstellter Proof benutzt werden.

#### 4.3. VISUELLE PROOFBEWERTUNG

Visuelle Proofbewertung und Bewertung der Übereinstimmung des Druckes mit dem Proof sollte in üblichen Beleuchtungsbedingungen durchgeführt werden, die der ISO-Norm 3664:2000 entsprechen, insbesondere:

- spektral angelegte Beleuchtung, ähnlich der Lichtart D50 (was der Farbtemperatur von 5000 K entspricht), der CRI-Wert sollte nicht geringer als 90 sein (ein Wert von über 95 wird empfohlen),
- die Beleuchtungsintensität auf der bewerteten Fläche sollte  $2000 \text{ lx} \pm 500 \text{ lx}$  betragen,
- das Umfeld und der Hintergrund, auf dem die Materialien bewertet werden, sollte neutral matt und grau sein.

### 5. MÖGLICHKEITEN DER DATENVORBEREITUNG

**ORIENTIERUNG:** Portrait, gemäss der Lage im Heft

**MASSTAB:** 1:1 (wenn nötig, kann die Arbeit direkt bei der PostScript Schreibung kalibriert werden. An Walstead CE sollte die PostScript Seite in Masstab 1:1 geliefert werden).

**SEITENMASSE:** die selben für alle Seiten. Das Nettoformat mit dem Beschnitt sollte bei allen Seiten für weitere Informationen und Formatzeichen, vergrössert werden.

**NETTOFORMAT:** sollte dem beschnittenen Format einer einzelnen Zeitschriftenseite entsprechen. Wer-

bungen die sich auf den Doppelseiten befinden, sollten als zwei separate Dateien angeliefert werden. Werbungen die kleiner, als eine ganze Seite sind, sollten an einem entsprechenden Platz einer einzelnen Seite positioniert werden. Im Falle, wenn das Rücken mit der Titelseite zusammengabut ist, das Nettoformat der Datei muss um die entsprechende Rückenstärke vergrößert werden.

**FORMATZEICHEN:** Zentriert. Die Formatzeichen sind wichtige Markierungen, die eine Überprüfung der Korrektheit des Bogens ermöglichen. Schnittmarken im Offset sollten um 7 Pkt (2,5 mm) abgeschoben werden, im Telefonbücherdruck sollten Schnittmarken um 14 Pkt (7 mm) abgeschoben werden. Alle Seitendaten, z.B. Separationen, Kontrollstreifen sollten auch das angegebene Minimum befolgen.

**WICHTIG:** Alle Seiten sollten mit den gleichen Einstellungen erstellt werden.

## 6. DATENERZEUGUNG

Die Druckerei akzeptiert ausschließlich Composite-Dateien.

Raster, Auflösung und Rasterwinkel werden in der Druckerei überschrieben.

Die Daten für die zusätzliche Veredelung (wie Prägung, Folienprägung oder Spotlackierung) sollen separat an Druckerei übertragen werden. (also separat eine Datei für die offset Druckdaten, und separat eine Datei mit Elementen für Veredelung)

Bei der Verarbeitung von Composite-Dateien in Walstead CE, trägt die Druckerei Verantwortung für Overprints, Knockouts und Überfüllungen nach folgenden Regeln:

- a) 100% schwarze Objekte haben die Einstellung Überdrucken,
- b) Überdrucken in allen anderen Objekten ist ausgeschaltet (Ausparen),
- c) Lieferung von Composite-Dateien, die Überfüllungen (trapping) beinhalten, ist nicht erlaubt,

Bei der Arbeit mit Composite-Dateien, die im Telefonbücherdruck benutzt werden, sind die Punkte a) und b) nicht zu beachten.

Es ist nicht erlaubt, den Dateien copy-dot gescannte Elemente ohne frühere Abstimmung mit der Druckerei beizufügen.

Alle graphischen Bestandteile der Seite sollen in

DeviceCMYK definiert werden, ausgenommen Sonderfarben, was der Druckerei mitzuteilen ist.

Die Art und Weise der Normalisierung von Composite-Dateien für Telefonbuchaufträge wird individuell anhand Dateitests und Besprechungen mit den Kunden abgestimmt.

Die Druckerei übernimmt keine Verantwortung für die richtige Übertragung auf die Druckplatte von Dateien, die den Spezifikationen nicht entsprechen und die einen PostScript-Kode aus CorelDraw beinhalten.

**VERSIONEN:** Die richtige Vorbereitung der Arbeit mit verschiedenen Versionen (Plattenwechsel), die als Teilaustausch der Druckform (z.B. nur die Änderung der Schwarzplatte) gedruckt werden sollen, muss individuell abgestimmt werden. Anweisungen für solche Arbeiten werden Ihnen auf Wunsch zur Verfügung gestellt.

### 6.1. PDF DATEIEN

Die Übereinstimmung mit unserem CTP System bekommt man mittels:

- Einstellungen Creo-PDF pages und Plug-In Creo Distiller Assistant bei der Anwendung von Adobe Distiller,
- Einstellungen Walstead CE zum Pdf-Export bei der Anwendung von Quark-Software,
- Einstellungen Creo-PDF pages importiert zum Adobe InDesign. Zusätzlich sollte die Bookmark „Marks and Bleeds“ nach den Kapiteln 2 und 5 konfiguriert werden.

Alle o.g. Einstellungen sind aus dem FTP-Server der Druckerei zum Herunterladen.

### 6.2. ARBEITEN IM PS FORMAT

PPD: Prinergy Refiner (Datei in der Druckerei erhältlich)

PostScript 3, lesbar, Binarkodierung, alle Bestandteile (Bilder in Feinauflösung) und Schriften sollten in der Datei beinhaltet werden.

Die Dateien sollten keine MultipleMaster- oder Composite- (2 Byte) Schriften beinhalten. Soweit möglich, empfehlen wir keine True-Type-Schriften zu verwenden

## 7. ZUSÄTZLICHE ANWEISUNGEN

Empfohlene Dateibenennung: 001\_xx\_04\_01.ps, was sich folgendermassen erklärt: 001 Seitennummer (tatsächliche Pagnation)

001	Seitennummer (tatsächliche Pagination)
XX	Kode (Name) des Titels – einzigartig für jeden Titel
04	Ausgabe
01	Versionsnummer (für den Fall, dass es Änderungen gibt)

Es ist möglich, eigene Dateinamen zu verwenden, so lange sie eindeutig ähnliche Informationen vorbringen.

## 8. MATERIALIENANLIEFERUNG AN WALSTEAD CE

### 8.1. INHALT

Die Materialien sollen so vorbereitet werden, um schnell bearbeitet, überprüft und an die nächste Produktionsetappe weitergeleitet werden zu können.

Wenn der Vertrag den Druck mit Veredelung beinhaltet, muss notwendig an Druckerei eine Veredelung-Vorlage übersenden werden (Papier,-oder Elektronischmodell), die das endgültige Aussehen des bestellten Produktes abbildet.

Für Telefonbücher sollte ein Proof, der vom Auftraggeber gebilligt ist, mit jeder Seite der Doppel- oder Mehrfarbensektion, der Infosektion, der Heatsetsektion und den Beilagen, mitgeliefert werden.

### 8.2. ÜBERSICHTSKARTE

Die Übersichtskarte, auch „Datei Lieferungs- und Überprüfungs-karte“ genannt, ist ein wichtiges Instrument zur Kontrolle des Produktionsprozesses und zur Überprüfung, ob der Produktionprozess mit den

Erwartungen des Auftraggebers übereinstimmt.

Dieses Dokument (das Formular ist im Anhang zu finden) beinhaltet die wirkliche Seitenzahl, Dateiname, Separationzahl, Beschreibung des Seiteninhalts, zusätzliche Anmerkungen, Bestätigung des Farbmusters und/oder des Inhalts.

Bei den Materialienlieferung durch InSite ist die Übersichtskarte nicht erforderlich.

### 8.3. LIEFERUNGSTERMIN

Als Lieferungstermin wird die Zeit angesehen, an der die Materialien vollständig und in finaler Form vorliegen.

Bei der Datenlieferung durch InSite gilt die Zeit der Genehmigung von allen Seiten als Abgabetermin.

### 8.4. ÜBERTRAGUNGSMÖGLICHKEITEN VON DIGITALEN DATEIEN (InSite)

Aktuelle Informationen werden Ihnen auf Anfrage gestellt.

Die Zusendung von Materialien, die der oben genannten Spezifikation nicht entsprechen, begrenzt die Verantwortlichkeit von Walstead CE für das Endprodukt. Es kann auch die Änderung von Terminen und/oder zusätzliche Kosten verursachen.

## OUR CERTIFICATIONS:

<b>ISO 9001</b>	Qualitätsmanagementsystem
<b>ISO 14001</b>	Umweltmanagementsystem
<b>OHSAS 18001</b>	Arbeits- und Gesundheitsschutz-Management
<b>ISO 27001:2015</b>	Anforderungen an ein Informationssicherheits-Managementssystem
<b>EU Ecolabel</b>	das offizielle europäische Label für umweltfreundlichere Produkte und Dienstleistungen
<b>FSC®</b>	Forest Stewardship Council-Zertifizierung
<b>PEFC</b>	Programme for the Endorsement of Forest Certification - internationales Waldzertifizierungssystem



# Walstead

CENTRAL EUROPE



[walstead-ce.com](http://walstead-ce.com)