

## 1. ALGEMEEN

- 1.1. De technische eisen zijn ontwikkeld op basis van de technologie die door AS Printall gebruikt wordt.
- 1.2. Om de vervaardiging van een product van hoge kwaliteit te waarborgen, dient de bestelling van het product nauwkeurige en gedetailleerde informatie te bevatten en de aan te leveren drukbestanden dienen te voldoen aan de vereisten van de normen ISO 15930-4:2003 of ISO 15930-7:2010.
- 1.3. Technische eisen zijn te vinden op [www.printall.ee](http://www.printall.ee) → Productie → Technische eisen & ICC-profielen.

## 2. AANLEVERING VAN BESTANDEN

- 2.1. AS Printall accepteert bestanden in het formaat van een composiet PDF die voldoen aan de vereisten van de normen **ISO 15930-4:2003 PDF/X1-a en ISO15930-7:2010 PDF/X-4.**
- 2.2. Het inhoudsbestand dient ten minste één volle bladzijde te bevatten en heeft dezelfde afmetingen als het afgewerkte eindproduct. Buiten de snijlijn dient het document voorzien te zijn van een afloop (bleed) van minimaal 3 tot 5 mm.
- 2.3. De bestanden worden gestuurd naar het adres [ftp.printall.ee](ftp://ftp.printall.ee) waar iedere klant een map en een wachtwoord krijgt die via e-mail worden overeengekomen.
- 2.4. De bestanden dienen te worden opgestuurd binnen de van te voren afgesproken termijn. In geval van vertraging informeert u uw contactpersoon bij de drukkerij en maakt u een nieuwe afspraak.
- 2.5. Alle bijzonderheden betreffende het uitgangsmateriaal dienen voorafgaand te worden overeengekomen met de prepress afdeling van Printall.
- 2.6. Alle lettertypen die in een bestand gebruikt worden, dienen in het bestand te zijn ingesloten (embedded).

## 3. BENAMING VAN BESTANDEN

- 3.1. Drukbestanden worden van elkaar onderscheiden op grond van hun namen. Om fouten te voorkomen is het belangrijk dat de namen van bestanden gelijksoortig zijn waarbij alleen paginanummers en indien nodig commentaar verschillen. NB! Het nummer van een bladzijde wordt met drie cijfers geschreven.
- 3.2. Controlelijst voor de benaming van bestanden.
  - Gebruikt u voor de beschrijving van de naam letters „a tot z“ en cijfers „0 tot 9“. Gebruikt u niet bijzondere lettertekens (å, õ, €, à, ê etc.)
  - Gebruikt u een zo kort mogelijke benaming, eventueel een acroniem. Gebruikt u kleine letters (onderkast).
  - Begin de bestandsnaam met het nummer van de bladzijde in drie cijfers, gebruikt u als separator geen spatie maar een liggend streepje „\_“.

- Geeft u het verschijningsnummer.
- Indien een bestand meerdere bladzijden bevat, dienen deze opeenvolgend te zijn zonder lege bladzijden.
- Indien het product in meerdere talen of versies bestaat, dient dit in de bestandsnaam vermeld te zijn. (ENG; RUS; VERS1; VERS2 etc.)
- Indien er verbeteringen aangebracht zijn, dient aan het einde van de naam van het nieuwe bestand het woord „NEW“ te worden toegevoegd en in geval van een nog eens verbeterde versie van hetzelfde bestand het woord „NEW2“ etc.

#### Bijvoorbeeld:

Eesti Naine, verschijningsnummer vijf, pagina zeven.

**007\_EN05.pdf** (007 = paginanummer; EN = acroniem van Eesti Naine; 05 = verschijningsnummer; als separator word het **liggend streepje** „\_“ gebruikt).

Eesti Naine, verschijningsnummer vijf, pagina zeven, advertentie van Coca-Cola.  
**007\_EN05\_cocacola.pdf** (007 = paginanummer; EN = acroniem van Eesti Naine; 05 = verschijningsnummer; cocacola = commentaar over advertentie. Als separator wordt **liggend streepje** gebruikt).

Eesti Naine, verschijningsnummer vijf, pagina zeven, verbeterd bestand.

**007\_EN05\_NEW.pdf** (007 = paginanummer; EN= acroniem van Eesti Naine; 05 = verschijningsnummer; NEW = verbeterd bestand).

## DRUKPROCES EN DAARMEE VERBONDEN ONTWERPVOORWAARDEN.

### 4. Krantendruk of Coldset Web Offset (CSWO)

4.1. Er worden de volgende papiersoorten en profielen gebruikt:

- Standaard krantenpapier (standard newsprint)  $38 \text{ g/m}^2$  -  $48 \text{ g/m}^2$   
 ICC-profiel: [ISOnewsaper26v4.icc \(IFRA26\)](#)  
 Deelkleuren in totaal (total ink limit) 240 %  
 Maximum zwarte inkt (max black) 95 %
- Verbeterd krantenpapier (improved newsprint)  $49 \text{ g/m}^2$  -  $60 \text{ g/m}^2$   
 ICC-profiel: [ImpNews Coldset.icc](#)  
 Deelkleuren in totaal (total ink limit) 195 %  
 Maximum zwarte inkt (max black) 96 %

4.2. Ontwerpvoorwaarden voor het CSWO drukproces.

- Rasterfrequentie wordt door reproductie bepaald die in geval van standaard krantenpapier 85 LPI en in geval van verbeterd krantenpapier 112 LPI is. Resolutie van afbeeldingen (DPI) dient te zijn = 2 x LPI
- Om in de Coldset-druk heldere en scherpere kleuren te verkrijgen, bevelen wij aan om bij het bewerken van afbeeldingen in Photoshop de gereedschappen Hue/Saturation (kleurtoon/verzadiging) en Unsharp Mask (onscherp masker) te gebruiken.

- Bij het ontwerpen van producten (A3) die na de druk niet worden gesneden, dient de boven-, beneden- en buitenrand van de bladzijde te worden voorzien van 12 mm lege ruimte.
- Alle bladzijden dienen te worden gecentreerd en de op formaat te snijden producten dienen te worden voorzien van minimaal 5 mm afloop (bleed).
- Bij het ontwerpen van producten dienen alle gekleurde afbeeldingen in het CMYK- formaat te zijn.
- Zwart-witte objecten dienen in grayscale-formaat te zijn.
- De te drukken volvlakken (achtergronden en andere dominerende ontwerpelementen) dienen als max 95 % raster, niet als 100 % vlak te worden gemaakt.
- CMYK-waarden voor diep zwart voor Coldset: 95 % zwart; 35 % cyaan; 35 % magenta; 30 % geel.
- Kaderobjecten, bijvoorbeeld rasters van kruiswoorden, tabellen, omlijnningen van afbeeldingen dienen door één proceskleur te worden ontworpen. NB! Lijndikte niet kleiner dan 0,3 mm.
- Producten die in het eindformaat worden gesneden, dienen te worden ontworpen met een 5 mm afloop (bleed) en kritische ontwerpelementen (bijvoorbeeld: tekst, logo) dienen op een afstand van 5 mm van de snijlijn worden geplaatst.
- Line-art: de minimale lijndikte van lijntekeningen is **0,3 mm**. Gebruikt u niet meer dan twee verschillende deelkleuren op elkaar gedrukt.

## 5. Tijdschriftdruk of Heatset Web Offset (HSWO)

5.1. Er worden de volgende papiersoorten en profielen gebruikt:

5.1.1. **MWC** (*Medium-weight Coated*) 65-130 g/m<sup>2</sup> (Novapress; UPM Star; Galerie Fine etc.)

ICC-profiel: [ISOcoated\\_v2\\_300\\_eci.icc \(FOGRA 39\)](#)

5.1.2. **Improved LWC** (*Light-weight Coated*) 60-100 g/m<sup>2</sup> (Galerie Brite; UPM Ultra etc.)

ICC-profiel: [PSO\\_LWC\\_Improved\\_eci.icc \(FOGRA 45\)](#)

5.1.3. **Standard LWC** (*Light-weight Coated*) 51-60 g/m<sup>2</sup> (Galerie Lite)

ICC-profiel: [PSO\\_LWC\\_Standard\\_eci.icc \(FOGRA 46\)](#)

5.1.4. **SC; LWU** (*supercalandered*) 51-80 g/m<sup>2</sup> (PrimaPress; InnoPress; UPM Cat etc.)

ICC-profiel: [SC\\_paper\\_eci.icc \(FOGRA 40\)](#)

5.1.5. **MFC** (*Machine Finished Coated*) 54-75 g/m<sup>2</sup> (Solarispress; UPM Satin; UPM Smart etc.)

ICC-profiel: [PSO\\_MFC\\_Paper\\_eci.icc \(FOGRA 41\)](#)

5.1.6. **Improved Newsprint** 49 - 60 g/m<sup>2</sup> (ExoPress)

ICC-profiel: [PSO\\_SNP\\_paper\\_eci.icc \(FOGRA 42\)](#)

5.1.7. **WFC** (*Woodfree multicoated*) 90-130 g/m<sup>2</sup> (LumiPress Art; UPM Finesse)

ICC-profiel: [ISOcoated\\_v2\\_300\\_eci.icc \(FOGRA 39\)](#)

5.1.8. **WFU** (*Woodfree uncoated*) 70 - 100 g/m<sup>2</sup> (UPM Fine; Amber Graphic; Sopperset)  
ICC-profiel: [PSO\\_Uncoated\\_ISO12647\\_eci.icc \(FOGRA 47\)](#)

## 5.2. Ontwerpvoorwaarden voor het HSWO drukproces

- Om bij grotere vlakken diep zwart (rich black) te verkrijgen, gebruikt u de volgende CMYK waarden: 95 % zwart; 50 % cyaan; 50 % magenta; 50 % geel.
- Alle bladzijden dienen te worden gecentreerd en de op formaat te snijden producten moeten van een afloop (bleed) van minimaal 3 mm voorzien te zijn.
- Bij een lijmbinding dient de van de omslag naar de inhoud overgaande afbeelding met 5 mm te worden gecompenseerd zowel op de omslag als ook op het eerste inhoudsvel, dit in verband met de bij de bindingstechnologie gebruikte lijm (*hinge binding*).
- Zwart-witte ontwerpelementen worden in het grayscale-formaat gemaakt.
- Alle gekleurde ontwerpelementen en afbeeldingen dienen in het CMYK-formaat te zijn.
- De tekst die kleiner is dan 12 pt (punten), dient met 100 % zwart (black) te worden gemaakt.
- Gebruikt u niet een negatieftekst die kleiner is dan 8 pt, een negatieflijn moet groter zijn dan 0,2 mm. In geval van negatieftekst moeten lettertypen met een gelijkmatige dikte gebruikt worden (bijvoorbeeld: grotesk; sans serif, helvetica)
- Ontwerpelementen over twee bladzijden (*spread sheet*). In geval van een lijmverbinding blijft op de inhoudsvellen een deel van het ontwerp in het rug gedeelte verborgen en daarom mogen de ontwerpelementen en de tekst niet dichter bij het rug gedeelte worden geplaatst dan 5 mm.
- Ontwerpelementen en tekstdelen die niet afgesneden mogen worden dienen op een afstand van 5 mm van de snijlijn te zijn.
- In geval van online-lijm dient het rug gedeelte 1 mm te worden gecompenseerd. Het gedeelte met ruglijm dient met 1 mm zonder ontwerp te worden gemaakt. Dat voorkomt dat de lijm zich over het te drukken vlak verspreidt.

## 6. Vellendruk Sheetfeed Offset (SFO)

6.1. Er worden de volgende papiersoorten en profielen gebruikt:

6.1.1. **WFC** (*Woodfree multicoated*) 90 - 300 g/m<sup>2</sup> (MultiArt; Tom&Otto; Galerie Art)  
**WFC** (*Woodfree singlecoated, Hibulk*) 70 - 250 g/m<sup>2</sup> (G - Print; Galerie Art Volume)  
ICC-profiel: [ISOcoated\\_v2\\_eci.icc \(FOGRA 39\)](#)

6.1.2. **WFU (Woodfree uncoated) 70 - 250 g/m<sup>2</sup>** (Multioffset; Sopporset; Amber Graphic)

ICC-profiel: [PSO\\_Uncoated\\_ISO12647\\_eci.icc \(FOGRA47\)](#)

6.1.3. In geval van speciaal papier vraagt u naar het geschikte drukprofiel aan de klantbeheerder van AS Printall of de papierproducent.

## 6.2. Ontwerpvoorwaarden voor het SFO drukproces

- Het afgewerkt formaat moet van een afloop (bleed) van minstens 3 mm te worden voorzien, bladzijden dienen te worden gecentreerd.
- Omslagen van een lijmverbinding dienen als twee naast elkaar liggende bladzijden (spread) te worden aangeleverd. Indien omslagen separaat worden gestuurd, dient de rug van het product te worden toegevoegd aan het afloopgedeelte van het voorkantbestand.
- Op de speciale gedeeltes van producten (bv. folders, inserts, drievoudige omslag) moeten vouwtekens aanwezig zijn en er moet een verklarend model op papier of als bestand meegeleverd zijn.
- In geval van grotere zwarte vlakken worden voor het verkrijgen van diep zwart (rich black) de volgende CMYK waarden gebruikt: 95 % zwart; 50 % cyaan; 50 % magenta; 50 % geel.
- Zwart-witte ontwerpelementen dienen in het grayscale-formaat te worden gemaakt.
- Tekst die kleiner is dan 12 pt (punten), dient met zwart (black) te worden gedrukt.
- Gebruikt u niet een negatieftekst die kleiner is dan 8 pt (punten), een negatieflijn moet groter zijn dan 0,2 mm. In geval van negatieftekst moeten lettertypen met een gelijkmatige dikte gebruikt worden (bijvoorbeeld: grotesk; sans serif)
- Ontwerpelementen en tekstdelen dienen op een afstand van 4 mm van de snijlijn te zijn.

## 7. Ontwerp in het algemeen

### 7.1. Overlap (*Trapping*).

Overlap helpt eventuele gebreken te voorkomen in de samendruk die kunnen ontstaan door het rekken van het papier.

De drukkerij gebruikt overlap in geval van steunkleuren (spot color) en maakt gebruik van trapping van 0,2 mm.

### 7.2. Overdruk (*Overprint*)

Standaardinstelling voor overdruk bij het aanmaken van een printbestand:  
gekleurde objecten mogen niet op overdruk zijn ingesteld.

Prepress van Printall gebruikt de volgende instelling:

- 100 % black is altijd met overdruk (tekst of object op een gekleurde achtergrond)
- CMYK wit is uitgespaard (knockout)
- In het bestand van de klant wordt automatische „knockout“ van gekleurde objecten bewaard.

### 7.3. Gebruik van afbeeldingen

Verzekert u zich ervan dat de resolutie van afbeeldingen geschikt is voor het drukken. De resolutie van afbeeldingen is idealiter het dubbele van de rasterfrequentie die door de drukkerij bepaald wordt op grond van papiersoort en druktechnologie.

Bij het bewerken van afbeeldingen dienen de geschikte ICC-profielen te worden gebruikt afhankelijk van de druktechnologie.

Druktechnologie	Paper coating	Raster- liniatuur (LPI)	Resolutie van afbeelding (DPI)
Sheetfed (SFO)	gecoat	175	350
Sheetfed (SFO)	ongecoat	133	260
Heatset (HSWO)	gecoat	150	300
Heatset (HSWO)	ongecoat	133	260
Coldset (CSWO)	ongecoat	85 - 112	200