

1. ALLGEMEINES

- 1.1. Die Spezifikationen wurden ausgehend von der bei AS Printall benutzten Technologie ausgearbeitet.
- 1.2. Zur Gewährleistung der Herstellung eines qualitativen Produkts muss die Bestellung des Produkts genaue und detaillierte Informationen enthalten und die zum Drucken weitergeleiteten Dateien müssen den Anforderungen von ISO 15930-4:2003 oder ISO 15930-7:2010 entsprechen.
- 1.3. Die Spezifikationen sind erhältlich unter www.printall.ee → Produktion → Spezifikationen & ICC Profile.

2. Zusendung der DATEIEN

- 2.1. AS Printall akzeptiert zusammengesetzte Dateien im PDF Format, die den Standards von **ISO 15930-4:2003 PDF/X1-a** und **ISO15930-7:2010 PDF/X-4** entsprechen.
- 2.2. Die Inhaltsdatei muss mindestens eine vollständige Seite beinhalten und zwar im gleichen Maßstab wie das zugeschnittene Endprodukt. Ein Schnittbereich von mindestens 3-5mm muss hinter der Schnittlinie noch zur Verfügung stehen.
- 2.3. Die Dateien werden an die Adresse [ftp.printall.ee](ftp://ftp.printall.ee) geschickt, wo jedem Kunden ein Ordner und ein Passwort, auf welche man sich per E-Mail einigt, zugewiesen.
- 2.4. Die Dateien müssen vor dem vereinbarten Termin zugesendet werden. Bei Verspätung teilen Sie dies Ihrer Kontaktperson in der Druckerei mit und stimmen Sie die Veränderungen untereinander ab.
- 2.5. Alle Besonderheiten in Bezug auf das Ausgangsmaterial müssen vorher mit dem Personal aus der Prepress-Abteilung abgestimmt werden.
- 2.6. Alle Fonts, die in der Datei benutzt werden, müssen der Datei hinzugefügt werden (eingebettet sein).

3. BEZEICHNUNG DER DATEIEN

- 3.1. Die Druckdateien unterscheiden sich auf der Basis ihres Namens. Zur Vermeidung von Fehlern ist es wichtig, dass die Bezeichnung von Dateien, bei denen sich nur die Seitennummern und bei Bedarf der Kommentar ändern, eindeutig ist. NB! Die Seitennummer wird mit drei Ziffern beschrieben.
- 3.2. Prüfliste für die Bezeichnung von Dateien:
 - Benutzen Sie bei der Beschreibung des Namens die Buchstaben „a-z“ sowie die Ziffern „0-9“. Benutzen Sie keine spezifischen Buchstaben (å, ö, €, à, ê usw.)
 - Benutzen Sie eine möglichst kurze Bezeichnung, wenn möglich ein Akronym. Benutzen Sie Buchstaben.
 - Beschreiben Sie als Erstes die Seitennummer mit drei Ziffern, benutzen Sie zur Separierung nicht die Leertaste sondern einen Unterstrich „_“.
 - Beschreiben Sie die fortlaufende Nummer der Ausgabe.
 - Wenn es in einer Datei mehrere Seiten gibt, dann müssen sie in unmittelbarer Reihenfolge erscheinen, ohne Leerseiten dazwischen.
 - Wenn ein Produkt sich sprachlich oder in Bezug auf die Version unterscheidet, dann muss das in der Bezeichnung vermerkt werden. (ENG; RUS; VERS1; VERS2 usw.)

- Wenn Verbesserungen vorgenommen werden, dann muss am Ende der Datei das Wort „NEU“ vermerkt werden und bei weiteren Verbesserungen „NEU2“ usw.

Zum Beispiel:

Zeitschrift „Eesti Naine“, fünfte Ausgabe und siebte Seite.

007_EN05.pdf (007 = Seitennummer; EN = Akronym für „Eesti Naine“; 05 = Ausgabennummer; zur Separierung den **Unterstrich** „_“ benutzen).

„Eesti Naine“, fünfte Ausgabennummer, siebte Seite, Coca-Cola-Werbung.

007_EN05_cocacola.pdf (007 = Seitennummer; EN = Akronym für Eesti Naine; 05 = Ausgabennummer; **cocacola** = Bemerkung zur Werbung. Zur Separierung den **Unterstrich** benutzen).

„Eesti Naine“, fünfte Ausgabennummer, siebte Seite, verbesserte Datei.

007_EN05_NEW.pdf (007 = Seitennummer; EN= Akronym von „Eesti Naine“; 05 = Ausgabennummer; **NEU** = verbesserte Datei).

DER DRUCKVORGANG UND DAVON AUSGEHEND DIE BEDINGUNGEN FÜR DAS LAYOUT.

4. Zeitungsdruck bzw. Coldset Web Offset (CSWO)

4.1. Es werden die folgenden Papiersorten und Profile benutzt:

- Standard-Zeitungspapier (standard newsprint) 38 g/m² - 48 g/m²
ICC Profil: [ISOnewspaper26v4.icc \(IFRA26\)](#)
 Gesamtsumme der anteiligen Farben (total ink limit) 240%
 Maximales Schwarz (max. black) 95%
- Verbessertes Zeitungspapier (improved newsprint) 49 g/m² – 60 g/m²
ICC Profil: [ImpNews_Coldset.icc](#)
 Gesamtsumme der anteiligen Farben (total ink limit) 195%
 Maximales Schwarz (max. black) 96%

4.2. Bedingungen für das Layout beim CSWO-Druckvorgang.

- Die Rasterdichte wird vom Repro bestimmt, welches beim Standard-Zeitungspapier 85 LPI und beim verbesserten Zeitungspapier (Improved Newsprint) 112 LPI beträgt. Das Auflösungspotenzial (DPI) muss = 2 x LPI betragen.
- Um beim Coldset-Druck lebendigere und schärfere Farbtöne zu erzielen, empfehlen wir bei der Bearbeitung der Bilder mit Photoshop die Werkzeuge „Hue/Saturation“ und „Unsharp Mask“ zu benutzen.
- Bei der Gestaltung von Produkten (A3), **die nach dem Drucken nicht zugeschnitten werden**, müssen auf der Seite oben und unten sowie an den Seiten jeweils 12 mm freie Fläche gelassen werden.
- Alle Seiten müssen zentriert sein und bei Produkten, wo das Format zugeschnitten wird, muss ein Schnittbereich von mindestens 5mm gelassen werden.
- Bei der Gestaltung der Produkte müssen alle farbigen Bilder im CMYK-Format sein.
- Schwarze-weiße Objekte müssen im Graustufenformat sein.

- Zu bedruckende Vollflächen (Hintergründe und sonstige dominierende Gestaltungselemente) können maximal als 95%-Raster, nicht als 100%-Fläche gemacht werden.
- Das tiefschwarze CMYK-Rezept für Coldset lautet: 95% Schwarz; 35% Cyan; 35% Magenta; 30% Gelb.
- Rahmenobjekte wie zum Beispiel das Rahmengitter eines Kreuzworträtsels, Tabellen, Einrahmung von Bildern müssen durch eine Prozessfarbe gestaltet werden. NB! Die Linienstärke darf nicht unter 0,3mm sein.
- Produkte, die für ihr endgültiges Format beschnitten werden, müssen mit einem Schnittbereich von 5mm gestaltet werden und kritische Gestaltungselemente (zum Beispiel: Text, Logo) müssen 5 mm von der Schnittlinie entfernt platziert werden.
- „Line-art“: die minimale Linienstärke für die Liniengrafik beträgt **0,3 mm**. Es dürfen nicht mehr als zwei anteilige Farben benutzt werden, um sie übereinander zu drucken.

5. Zeitungsdruck bzw. Heatset Web Offset (HSWO)

5.1. Es werden die folgenden Papiersorten und Profile benutzt:

5.1.1. **MWC** (*Medium-weight Coated*) 65-130 g/m² (Novapress; UPM Star; Galerie Fine usw.)

ICC Profil: [ISOcoated v2 300 eci.icc \(FOGRA 39\)](#)

5.1.2. **Improved (Verbessertes) LWC** (*Light-weight Coated*) 60-100 g/m² (Galerie Brite; UPM Ultra usw.)

ICC Profil: [PSO LWC Improved eci.icc \(FOGRA 45\)](#)

5.1.3. **Standard LWC** (*Light-weight Coated*) 51-60 g/m² (Galerie Lite)

ICC Profil: [PSO LWC Standard eci.icc \(FOGRA 46\)](#)

5.1.4. **SC; LWU** (*supercalandered*) 51-80 g/m² (PrimaPress; InnoPress; UPM Cat usw.)

ICCP Profil: [SC paper eci.icc \(FOGRA 40\)](#)

5.1.5. **MFC** (*Machine Finished Coated*) 54-75 g/m² (Solarispress; UPM Satin; UPM Smart usw.)

ICC Profil: [PSO MFC Paper eci.icc \(FOGRA 41\)](#)

5.1.6. **Improved (Verbessertes) Newsprint** 49 – 60 g/m² (ExoPress)

ICC Profil: [PSO SNP paper eci.icc \(FOGRA 42\)](#)

5.1.7. **WFC** (*Woodfree multicoated*) 90-130 g/m² (LumiPress Art; UPM Finesse)

ICC Profil: [ISOcoated v2 300 eci.icc \(FOGRA 39\)](#)

5.1.8. **WFU** (*Woodfree uncoated*) 70 – 100 g/m² (UPM Fine; Amber Graphic; Sopporset)

ICC Profil: [PSO Uncoated ISO12647 eci.icc \(FOGRA 47\)](#)

5.2. Spezifikationen für die Gestaltung beim HSWO-Druckprozess:

- Um bei größeren Flächen ein tiefes Schwarz (*rich black*) zu erhalten, muss folgendes CMYK-Rezept benutzt werden: 95% Schwarz; 50% Cyan; 50% Magenta; 50% Gelb.
- Alle Seiten müssen zentriert sein und bei Produkten, bei denen das Format beschnitten wird, muss ein Schnittbereich von mindestens 3mm bleiben.

- Bei Klebebindung muss das Bild, das von der Deckelseite auf den Inhalt übergeht, sowohl auf der Deckelseite als auch auf dem ersten Inhaltsbogen um 5 mm kompensiert werden, und zwar bei Anwendung des Seitenleims (*hinge binding*), der in der Buchbindetechnik benutzt wird.
- Schwarz-weiße Gestaltungselemente müssen im Graustufenformat gemacht werden.
- Alle farbigen Gestaltungselemente und Bilder müssen im CMYK-Format sein.
- Text, dessen Größe geringer ist als 12 pt (Punkte), muss über 100% Schwarz (*black*) gemacht werden.
- Es darf kein Negativtext mit einer Größe von weniger als 8 Punkten benutzt werden, eine Negativlinie muss größer als 0,2 mm sein. Bei einem Negativtext müssen Fonts mit gleichmäßiger Dicke benutzt werden (Zum Beispiel: grotesk; sans serif, helvetica)
- Gestaltungselemente über zwei Seiten (*spread sheet*). Im Falle einer Klebebindung bleibt ein Teil der Gestaltung auf den Inhaltsbögen im Bereich des Buchrückens verborgen und folglich dürfen Gestaltungselemente und Text nicht näher als 5 mm zum Buchrücken hin platziert werden.
- Teile mit Gestaltungselementen und Text, die nicht beschnitten werden dürfen, müssen 5 mm von dem Schnittbereich entfernt sein.
- Bei der Klebebindung muss der Teil des Buchrückens um 1 mm kompensiert werden. Der Teil mit der Leimung des Buchrückens muss im Bereich von einem 1 mm ohne Gestaltung sein, um zu verhindern, dass der Leim auf die zu bedruckende Fläche auseinanderfließt.

6. Bogendruck Sheetfeed Offset (SFO)

6.1. Es werden die folgende Papiersorten und Profile benutzt:

6.1.1. **WFC** (*Woodfree multicoated*) 90 – 300 g/m² (MultiArt; Tom&Otto; Galerie Art)
WFC (*Woodfree singlecoated, Hibulk*) 70 – 250 g/m² (G – Print; Galerie Art Volume)
 ICC Profil: [ISOcoated_v2_eci.icc \(FOGRA 39\)](#)

6.1.2. **WFU** (*Woodfree uncoated*) 70 – 250 g/m² (Multioffset; Sopporset; Amber Graphic)
 ICC Profil: [PSO Uncoated ISO12647_eci.icc \(FOGRA47\)](#)

6.1.3. Bei besonderen Papiersorten erfragen Sie das passende Druckprofil von Ihrem Kundenbetreuer bei AS Printall oder beim Papierhersteller.

6.2. Spezifikation für die Gestaltung beim SFO-Druckvorgang:

- Dem reinen Format müssen mindestens 3 mm Schnittbereich hinzugefügt werden, die Seiten müssen zentriert sein.
- Die Deckelseiten bei Klebebindung als Seitenpaare (*spread*) schicken; sollten die Deckelseiten getrennt geschickt werden, dann muss der Rückenteil des Produkts dem Schnittbereich der Datei mit der Vorderseite hinzugefügt werden.

- Für gesonderte Teile der Produkte (z.B. Broschüren, Einsätze, dreigeteilte Deckelseiten) müssen Markierungen zum Knicken angegeben sein und zur Erklärung eine Druckvorlage entweder auf Papier oder als Datei mitgeliefert werden.
- Um größere tiefschwarze (*rich black*) Flächen zu erhalten, muss folgendes CMYK-Rezept angewandt werden: 95% Schwarz; 50% Cyan; 50% Magenta; 50% Gelb.
- Schwarz-weiße Gestaltungselemente müssen im Graustufenformat gemacht werden.
- Text, dessen Größe geringer ist als 12 pt (Punkte), muss über 100% Schwarz (*black*) gemacht werden.
- Es darf kein Negativtext mit einer Größe von weniger als 8 Punkten benutzt werden, eine Negativlinie muss größer als 0,2 mm sein. Bei einem Negativtext müssen Fonts mit gleichmäßiger Dicke benutzt werden (Zum Beispiel: grotesk; sans serif)
- Teile mit Gestaltungselementen und Text, die nicht beschnitten werden dürfen, müssen 4 mm vom Schnittbereich entfernt sein.

7. Allgemeines zur Gestaltung

7.1. Überfüllung (*Trapping*).

Die Überfüllung hilft bei der Vermeidung von Mängeln, die beim Sammeldruck durch die Dehnung des Papiers auftreten können.

Die Druckerei wendet die Überfüllung bei zusätzlichen Farben (*spot color*) mit 0,2 mm Überfüllung an.

7.2. Überdruck (*Overprint*)

Die Standardeinstellung für den Überdruck bei der Erstellung der Druckdatei ist: für farbige Objekte darf kein Überdruck eingestellt sein.

Printalls Prepress verwendet die folgende Einstellung:

- 100% Schwarz immer mit Überdruck (Text oder Objekt auf farbigem Hintergrund)
- CMYK Weiß wird ausgeschnitten (*knockout*)
- In den Dateien des Kunden wird das automatische „*Knockout*“ für farbige Objekte beibehalten.

7.3. Benutzung von Bildern

Stellen Sie sicher, dass die Resolution der Bilder zum Drucken geeignet ist. Die Resolution der Bilder könnte im Idealfall die doppelte Rasterdichte betragen, welche von der Druckerei basierend auf dem Papiertyp und der Drucktechnologie bestimmt wird.

Bei der Bearbeitung von Bildern müssen je nach der Drucktechnologie die geeigneten ICC-Profile benutzt werden.

Drucktechnologie	Papier- beschichtung	Lineatur des Rasters (LPI)	Resolution des Bildes (DPI)
Sheetfed (SFO)	beschichtet	175	350
Sheetfed (SFO)	unbeschichtet	133	260
Heatset (HSWO)	beschichtet	150	300
Heatset (HSWO)	unbeschichtet	133	260
Coldset (CSWO)	unbeschichtet	85 – 112	200