

Zgromadzone poniżej informacje pomogą w bezproblemowym przygotowaniu materiałów do realizacji w druku oraz pozostałych procesach produkcyjnych.

Wstęp

Przesłane pliki, przede wszystkim, muszą być zgodne z podstawowymi danymi wynikającymi z oferty (np. ilości lub rozmiary elementów itp.) oraz spełniać szczegółowe wymagania technologiczne przedstawione w tym dokumencie. Poprawki, dokonywane w razie konieczności przez PortaArt, mogą wydłużyć proces realizacji zamówienia oraz wygenerować dodatkowe koszty (o czym Klient jest zawsze wcześniej informowany). W celu usprawnienia wymiany informacji **każda** z konwersacji mailowych powinna być opatrzona unikalnym, sześciocyfrowym **numerem oferty** otrzymanym od PortaArt.

Projekt

- przesłane pliki powinny zostać opracowane w przestrzeni kolorystycznej **CMYK**
- zalecany profil kolorów to **Coated Fogra 39** (ISO 12647-2:2004)
- preferowanym formatem plików jest format **PDF** wyeksportowany w oparciu o standard **PDF/X-3** (lub wyższy) z kompresją **ZIP** (jeśli jest potrzebna)
- poprawne pliki z grafiką rastrową powinny być nadesłane w rozdzielczości co najmniej **300 ppi**
- w przypadku grafik rastrowych przyjmujemy wartość = **125%** jako akceptowalną **granice powiększenia** bez drastycznego pogorszenia jakości (jeśli konieczne jest powiększenie elementów)
- prosimy **nie rastrować grafik wektorowych** przed wysyłką do PortaArt (wektor zawsze lepszy!)
- wszystkie **teksty** powinny być zamienione w wektorowe **krzywe**
- jako ogólną zasadę tworzenia **spadów** (poza wyjątkami) przyjmujemy minimalnie **3 mm**, dotyczy to zarówno spadów **zewnątrznych**, jak i **wewnętrznych**!
- w przypadku np. wybiórczego uszlachetniania druków (**lakier, srebrzenie itp**) należy dołączyć osobne pliki (lub strony) definiujące **matryce (maski)** dla odpowiadających im elementów na wydrukach (mają się tam znaleźć tylko wektorowe kształty uszlachetnianych elementów o wypełnieniu **K=100%**, rozmieszczone w **identyczny sposób i na takim samym obszarze roboczym** jak grafika CMYK)
- **symbole produktowe, kody EAN, certyfikaty i licencje** muszą zostać naniesione zgodnie z odpowiadającymi im wytycznymi oraz zasadami prawa handlowego

Weryfikacja

Prosimy o dokładne sprawdzenie plików przed dostarczeniem ich do PortaArt oraz, **szczególnie dokładnie**, przy weryfikacji podglądów i plików produkcyjnych otrzymanych od PortaArt do **akceptacji** przed drukiem. Nie ponosimy odpowiedzialności za błędy językowe, gramatyczne, merytoryczne lub kompozycyjne nadesłanych (i zaakceptowanych do druku) treści.

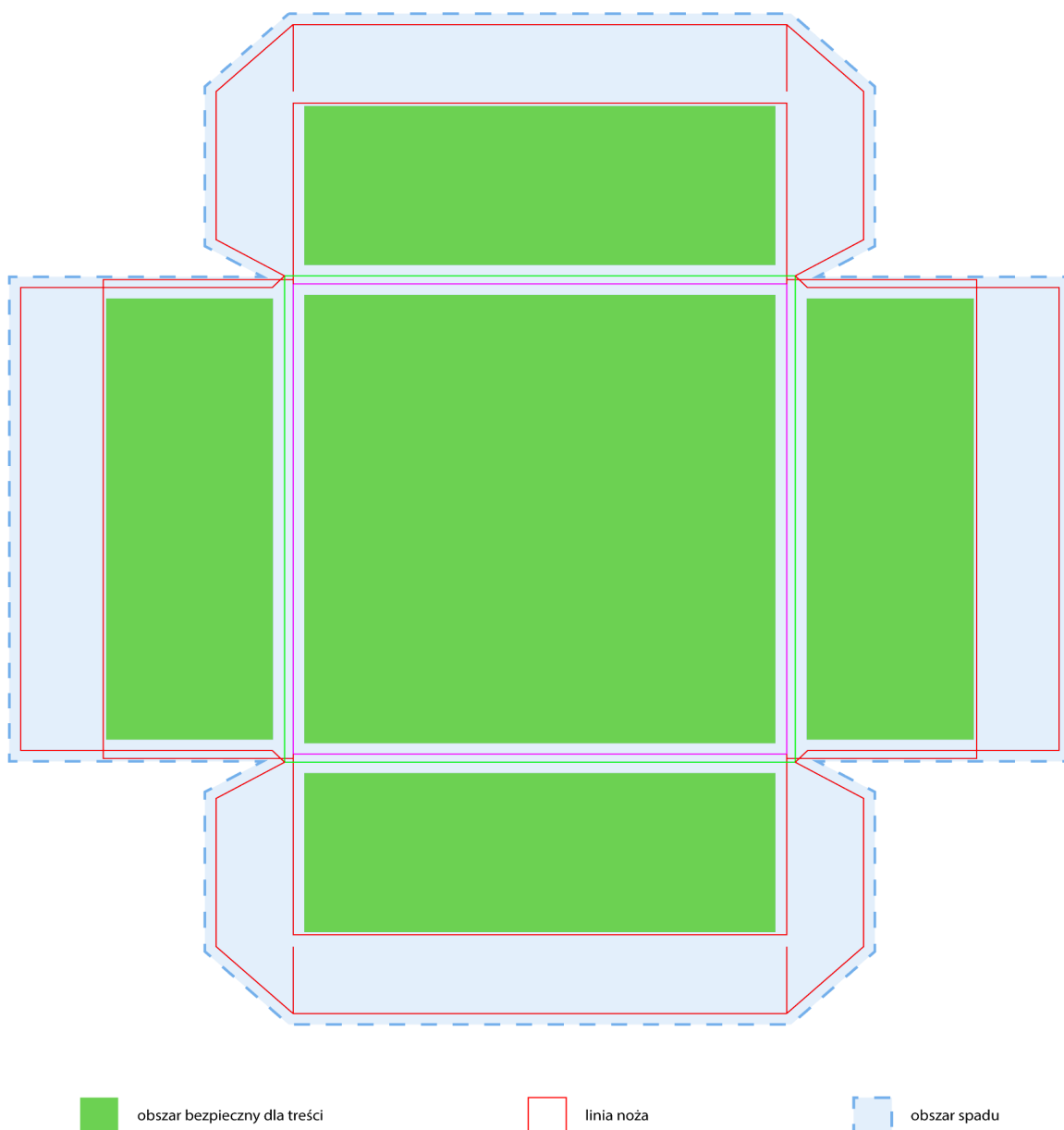
- otrzymane do weryfikacji pliki PDF należy **zapisać na dysku** komputera i oglądać
- w **dedykowanym czytniku plików formatu PDF**, nie w oknie przeglądarki internetowej
- poprzez **weryfikację** rozumiemy sprawdzenie:
 - ułożenia elementów graficznych względem siatki wykrojnika
 - kolorystyki
 - ilości elementów
 - synchronizacji awersów z rewersami
 - treści własnej (ostatnia szansa na korektę literówek, zepsutych fontów, wiszących spójników itp)

Spis treści

Zasady przygotowania projektów do realizacji w PortaArt	1
Spis treści	2
Przygotowanie projektu okleiny pudełka	3
Identyfikacja plików siatek	4
Przygotowanie projektu okleiny pudełka cd.	4
Realna powierzchnia okleiny na bokach pudełka	5
Zawijka	6
Przygotowanie projektu pudełka klejonego	7
Przygotowanie projektu puzzli	8
Przygotowanie projektu planszy	9
Przygotowanie projektu żetonów	10
Przygotowanie projektu kart	11
Przygotowanie projektu ulotki	12
Przygotowanie projektu ulotki składanej / katalogu szytego	13

Przygotowanie projektu okleiny pudełka

- otrzymane od PortaArt wektorowe siatki elementów pudełka należy, po wczytaniu do programu, przekonwertować z trybu **RGB na CMYK**, by już na wstępie mieć pewność poprawnego trybu kolorów
- siatek **nie należy** modyfikować (**noży, bigów i ryc**) ale można usunąć z nich wymiary, opisy i tabelki
- pojedynczy komplet siatek (tektura + okleina) należy **nanieść na siebie i wyśrodkować** względem obszaru roboczego
- obowiązują **3 mm spady** (zewnątrzne i wewnętrzne) od linii noży/bigów mające na celu maksymalizację estetyki gotowego produktu, pomimo możliwych przesunięć w procesie produkcyjnym (obszary rozrysowane poniżej)
- tak opracowany dokument stanowi **szablon do projektu**
- poprawny plik z projektem na okleinę zawierać może na przykład **grafikę z nałożoną siatką** na stronie pierwszej oraz, na stronie drugiej, identyczną grafikę ale **bez nałożonej siatki**
- należy zwrócić uwagę na **realne umiejscowienie boków pudełka** - zaznaczone na zielono poniżej pola bezpieczne nie są przesunięte przypadkowo - [przejdź do wyjaśnienia](#)
- istotny jest również **obszar zawijki**, która zakleja się do wewnątrz pudełka - [przejdź do wyjaśnienia](#)
- zarówno **spód** pudełka, jak i **wieko** tworzy się w sposób **analogiczny**



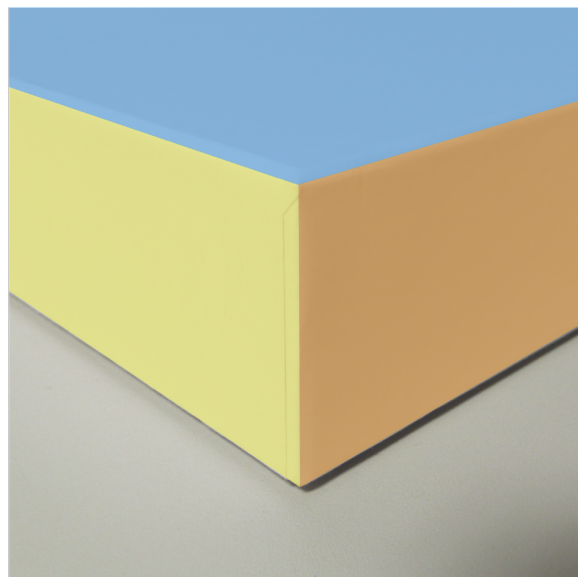
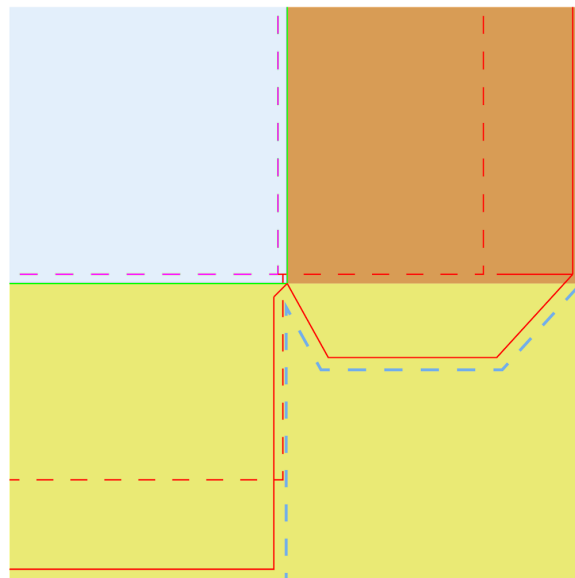
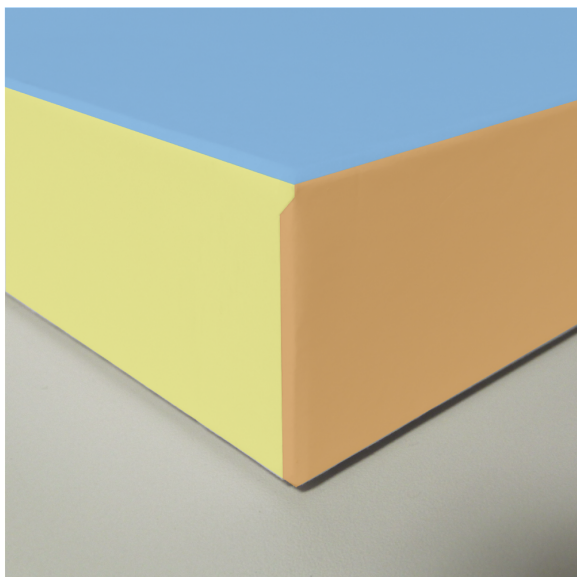
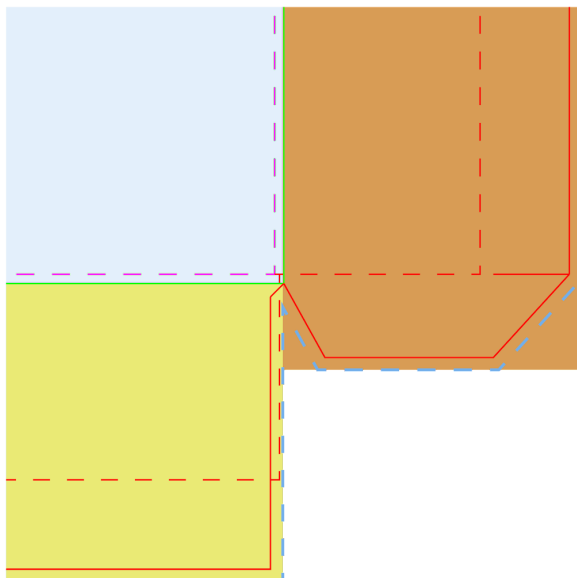
- na powyższej ilustracji (w kolorze jasnozielonym) widoczne są również linie bigujące wykrojnika okleiny

Identyfikacja plików siatek

- siatki wykrojników otrzymane od PortaArt są z reguły opisane dwójako:
 - opisem słownym (w tabelce poniżej rysunku)
 - lub prostym skrótem w bloczku informacyjnym, np.:
 - **tw** (tekstura wieka)
 - **ow** (okleina wieka)
 - **td** (tekstura dna)
 - **od** (okleina dna)

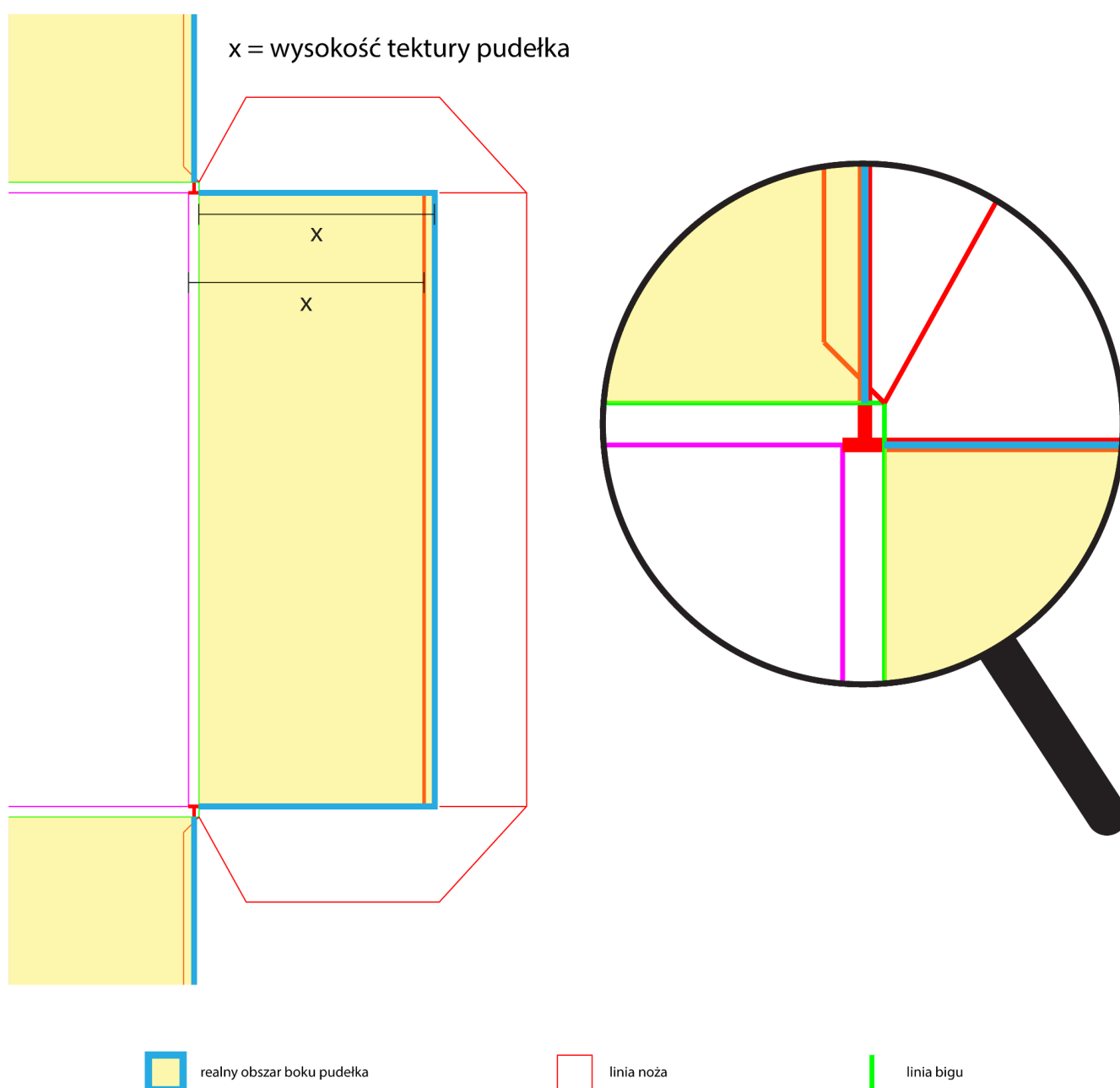
Przygotowanie projektu okleiny pudełka cd.

- jeżeli boki pudełka nie mają jednolitego tła, narożniki sugerujemy przygotować według sposobu widocznego **po prawej stronie**:



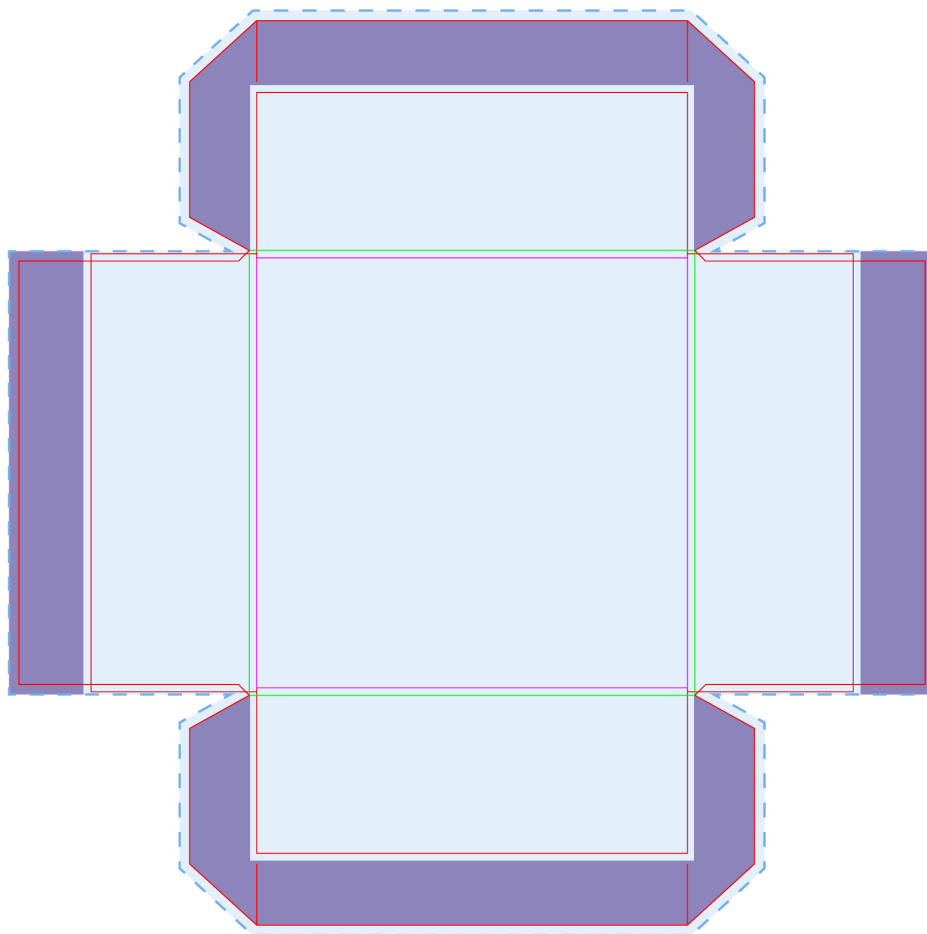
Realna powierzchnia okleiny na bokach pudełka

- do dokładnego wyznaczenia obszaru rzeczywistego boku pudełka na projekcie należy:
 - siatkę tektury oraz okleiny nałożyć na siebie i wyśrodkować względem obszaru roboczego
 - obszar boku (jego pełna, płaska przestrzeń) sklejonego na gotowo pudełka zaczyna się od linii bigującej i i jest równy wysokości komory danej siatki tektury
 - przestrzeń pomiędzy linią rycującą (fioletowa linia) a bigującą (linia zielona) w gotowym pudełku jest miękką krawędzią pudełka
w tym miejscu tektura jest nacięta, co umożliwia jej zagięcie pod kątem 90° , dzięki czemu powstaje bryła pudełka, którą pokrywa okleina
 - od tak wyznaczonego boku pudełka należy odjąć po 3 mm spadów wewnętrznych i uzyskane w ten sposób pole jest tożsame z polem "obszar bezpieczny dla treści" z pierwszej strony instrukcji projektowania okleiny

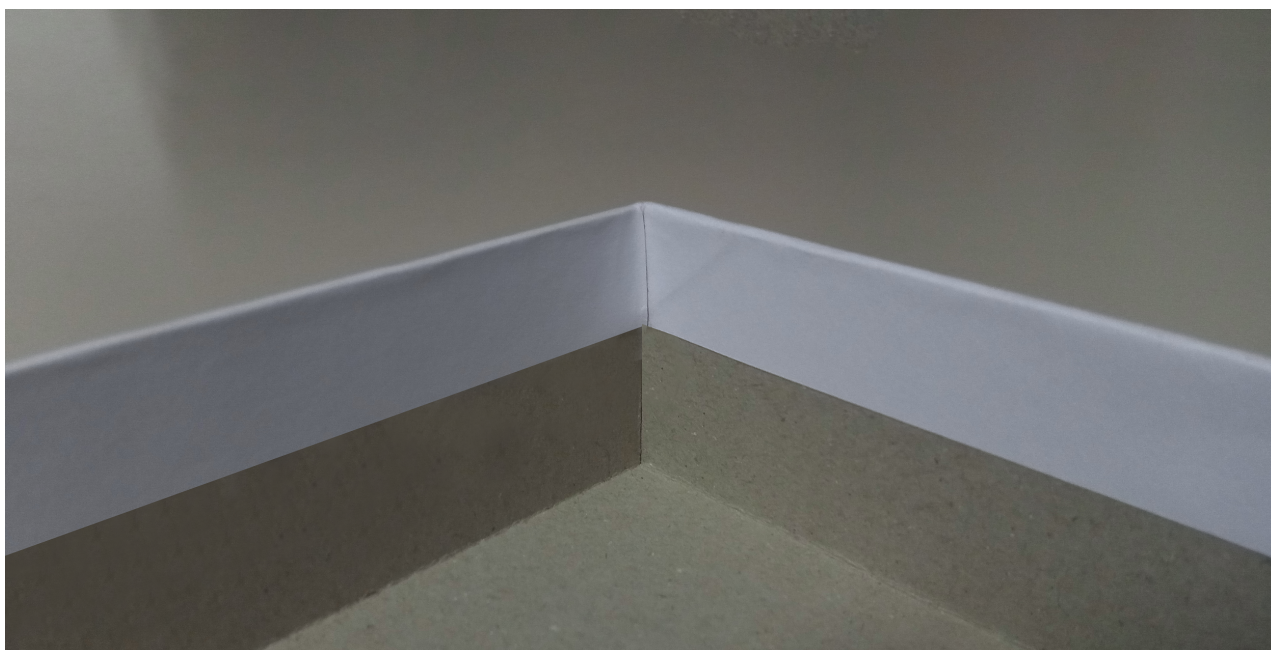


Zawijka

- **zawijka** to obszar okleiny, który jest większy od obszaru tektury po to, by estetycznie wykończyć narożniki oraz środek pudełka
- w polu **zawijki** znajdować się powinno **wyłącznie tło**, bez napisów czy logotypów (ponieważ **nie będą** one widoczne na zewnątrz pudełka)



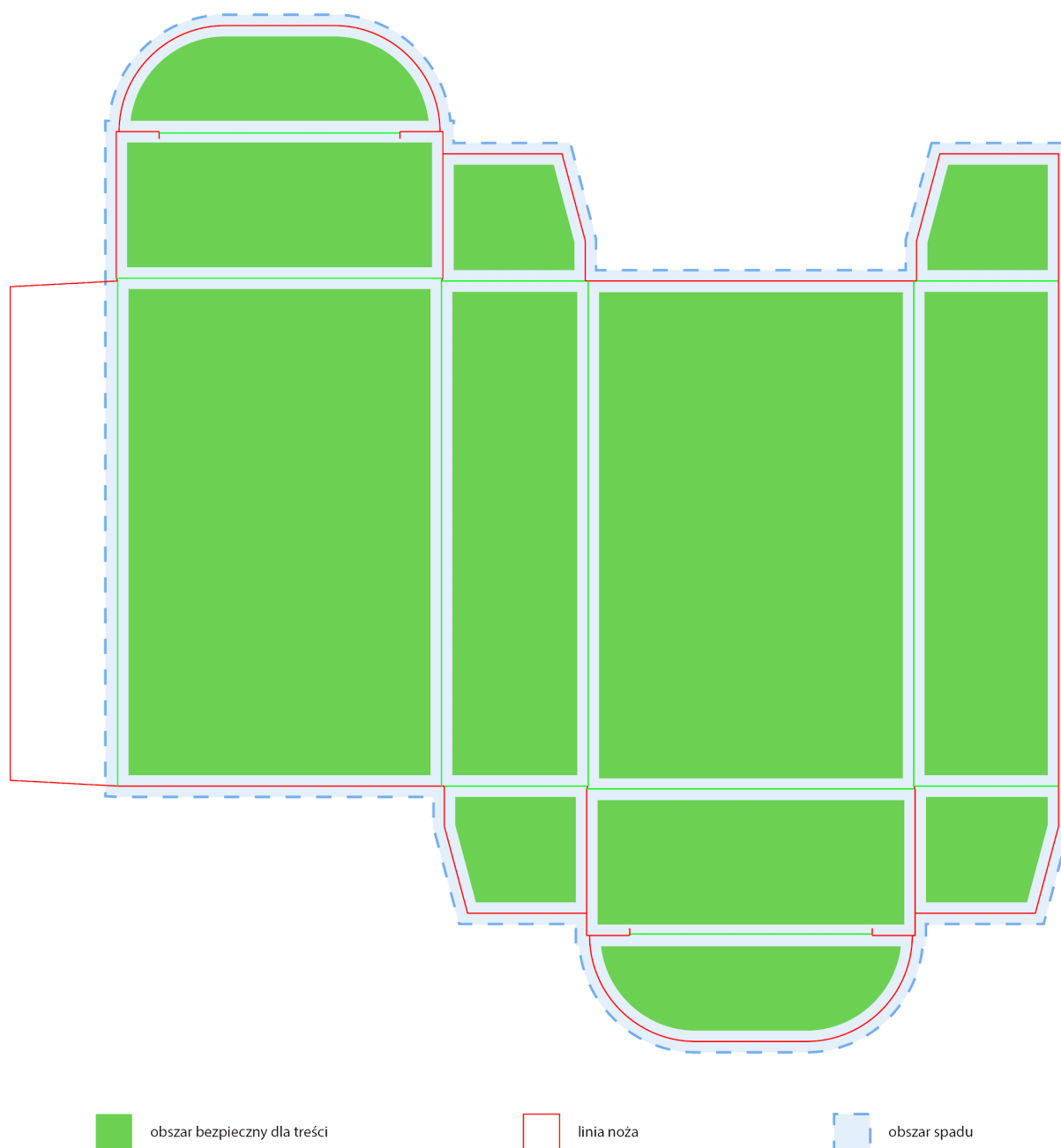
- na powyższej ilustracji (w kolorze fioletowym) zaznaczony został obszar **zawijki**



- na powyższym zdjęciu widać **zawijkę** wykańczającą pudełko od środka

Przygotowanie projektu pudełka klejonego

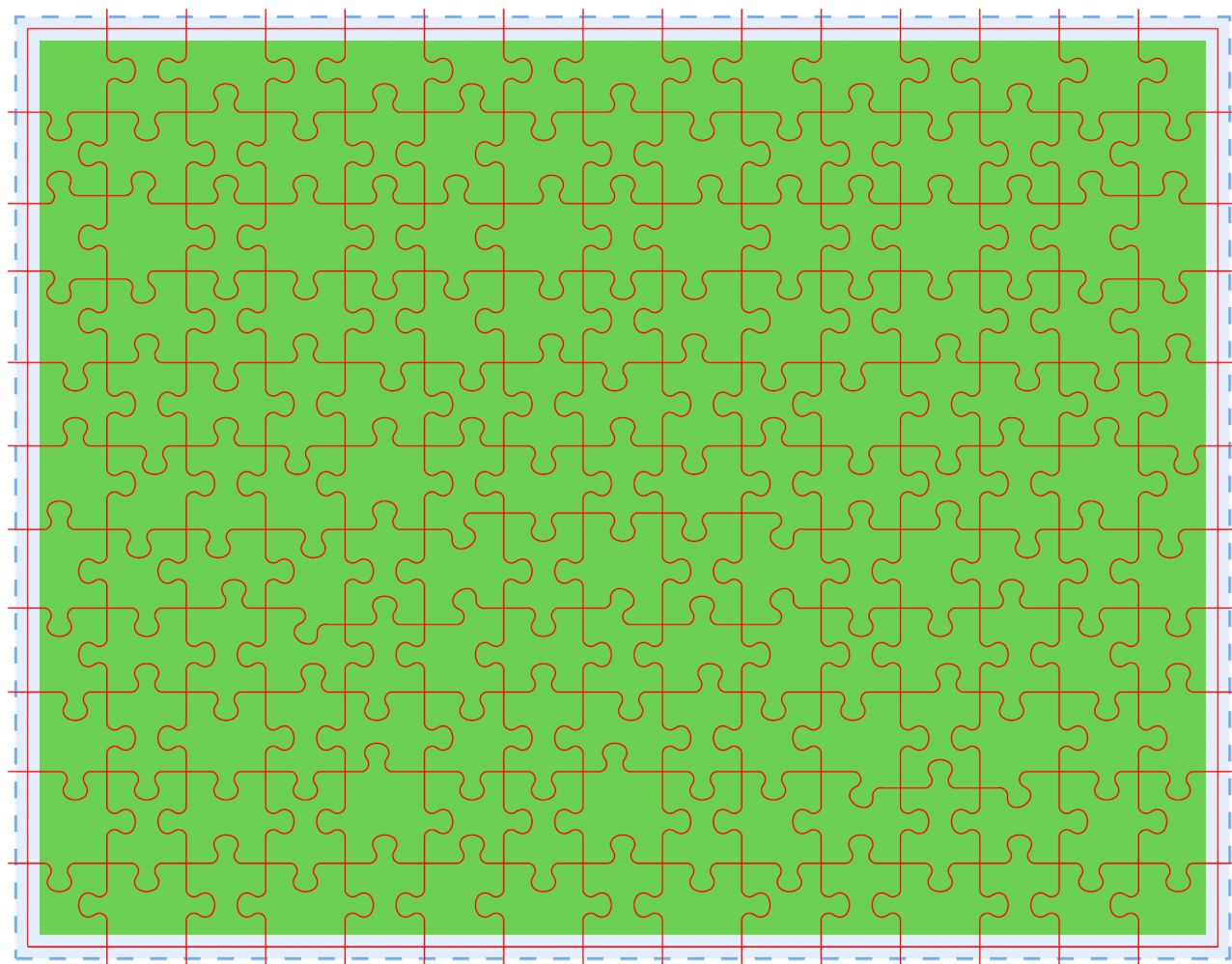
- otrzymaną od PortaArt wektorową siatkę pudełka należy, po wczytaniu do programu, przekonwertować z trybu **RGB na CMYK**, by już na wstępie mieć pewność poprawnego trybu kolorów
- siatki **nie należy** modyfikować (**noży, bigów i ryc**) ale można usunąć z niej wymiary, opisy i tabelki
- siatkę taką należy **wyśrodkować** względem obszaru roboczego
- obowiązują **3 mm spady** (zewnętrzne i wewnętrzne) od linii noży/bigów mające na celu maksymalizację estetyki gotowego produktu, pomimo możliwych przesunięć w procesie produkcyjnym (obszary rozrysowane poniżej)
- tak opracowany dokument stanowi **szablon do projektu**
- poprawny plik z projektem na pudełko zawierać może na przykład **grafikę z nałożoną siatką** na stronie pierwszej oraz, na stronie drugiej, identyczną grafikę ale **bez nałożonej siatki**
- **pasek klejowy** należy pozostawić **biały** (z zachowaniem 3 mm spadku wchodzącego na pasek), ponieważ farba w tym miejscu pogarsza jakość klejenia



- na powyższej ilustracji (w kolorze jasnozielonym) widoczne są również linie bigujące wykrojnika pudełka

Przygotowanie projektu puzzli

- otrzymaną od PortaArt wektorową siatkę puzzli należy, po wczytaniu do programu, przekonwertować z trybu **RGB na CMYK**, by już na wstępie mieć pewność poprawnego trybu kolorów
- siatki **nie należy** modyfikować (**noży**) ale można usunąć z niej wymiary, opisy i tabelki
- siatkę taką należy **wyśrodkować** względem obszaru roboczego
- obowiązują **3 mm spady** (zewnętrzne i wewnętrzne) od linii noży mające na celu maksymalizację estetyki gotowego produktu, pomimo możliwych przesunięć w procesie produkcyjnym (obszary rozrysowane poniżej)
- tak opracowany dokument stanowi **szablon do projektu**
- poprawny plik z projektem na puzzle zawierać może na przykład **grafikę z nałożoną siatką** na stronie pierwszej oraz, na stronie drugiej, identyczną grafikę ale **bez nałożonej siatki**



obszar bezpieczny dla treści



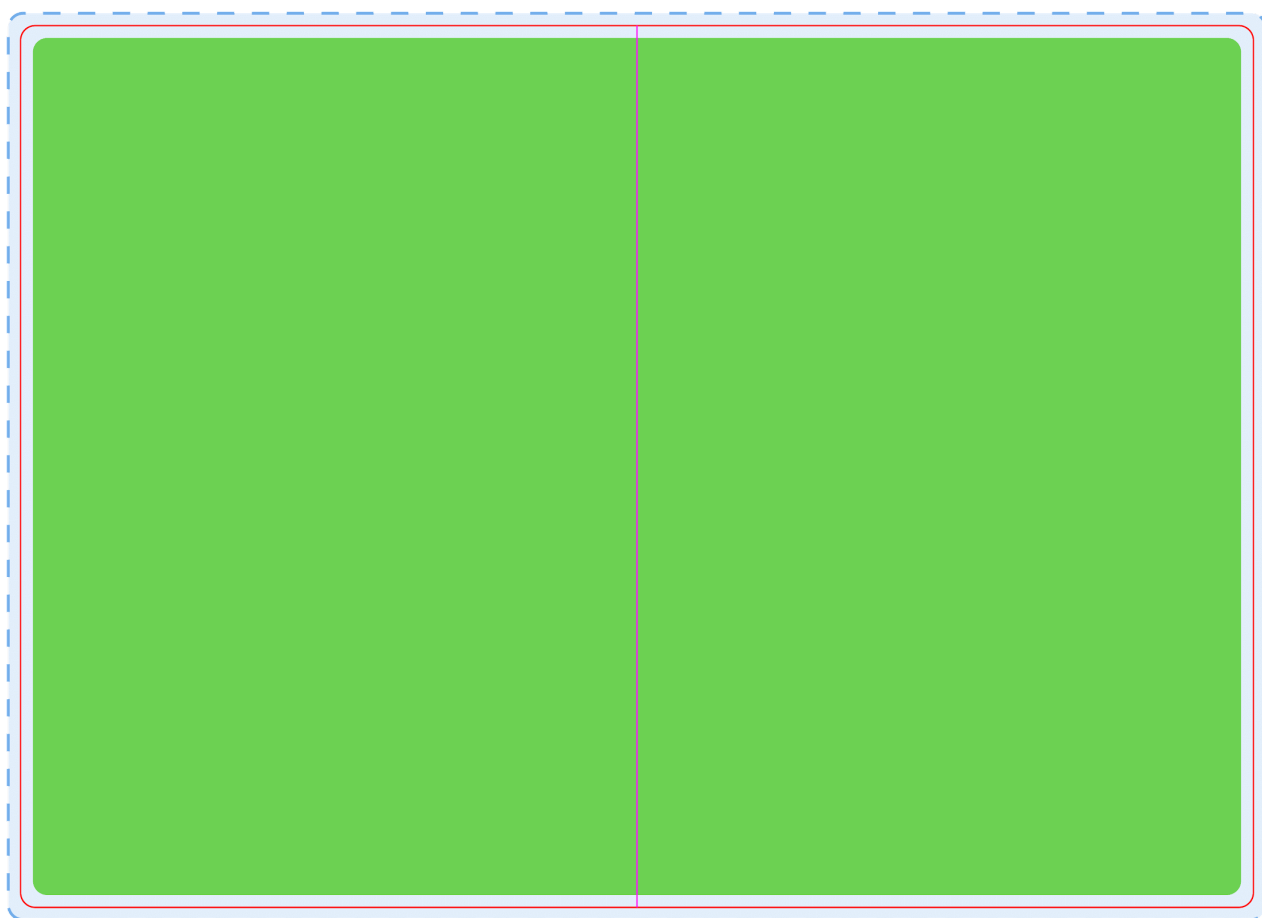
linia noża



obszar spadu

Przygotowanie projektu planszy

- otrzymaną od PortaArt wektorową siatkę planszy należy, po wczytaniu do programu, przekonwertować z trybu **RGB na CMYK**, by już na wstępie mieć pewność poprawnego trybu kolorów
- siatki **nie należy** modyfikować (**noży i ryc**) ale można usunąć z niej wymiary, opisy i tabelki
- siatkę taką należy **wyśrodkować** względem obszaru roboczego
- obowiązują **3 mm spady** (zewnętrzne i wewnętrzne) od linii noży mające na celu maksymalizację estetyki gotowego produktu, pomimo możliwych przesunięć w procesie produkcyjnym (obszary rozrysowane poniżej)
- tak opracowany dokument stanowi **szablon do projektu**
- poprawny plik z projektem na planszę zawierać może na przykład **grafikę z nałożoną siatką** na stronie pierwszej oraz, na stronie drugiej, identyczną grafikę ale **bez nałożonej siatki**



obszar bezpieczny dla treści



linia noża



obszar spadów

- na powyższej ilustracji (w kolorze purpurowym) widoczna jest również linia rycy wykrojnika, która przebiega przez środek planszy

Przygotowanie projektu żetonów

- otrzymaną od PortaArt wektorową siatkę żetonów należy, po wczytaniu do programu, przekonwertować z trybu **RGB na CMYK**, by już na wstępie mieć pewność poprawnego trybu kolorów
- siatki **nie należy** modyfikować (**noży**) ale można usunąć z niej wymiary, opisy i tabelki
- siatkę taką należy **wyśrodkować** względem obszaru roboczego
- obowiązują **3 mm spady** (zewnętrzne i wewnętrzne) od linii noży mające na celu maksymalizację estetyki gotowego produktu, pomimo możliwych przesunięć w procesie produkcyjnym (obszary rozrysowane poniżej)
- tak opracowany dokument stanowi **szablon do projektu**
- poprawny plik z projektem na żetony zawierać może na przykład **grafikę z nałożoną siatką** na stronie pierwszej oraz, na stronie drugiej, identyczną grafikę ale **bez nałożonej siatki**
- jeśli każdy z żetonów na formatce (lub chociaż część) ma to samo tło, dobrym pomysłem będzie **wypełnienie** całego obszaru formatki (lub tej części) **jednorodnym tłem** (bez wydzielania spadu dla każdego z żetonów z osobną)
- z uwagi na wyjątkowo mały rozmiar gotowych elementów (często kilkanaście, kilkadziesiąt milimetrów) projekt powinien **minimalizować widoczność przesunięć** przy (wyjątkowo trudnej w tym przypadku) synchronizacji awersu z rewersem, poprzez, na przykład, wypełnienie żetonu tłem **bez wewnętrznej obramówki** itp.



obszar bezpieczny dla treści



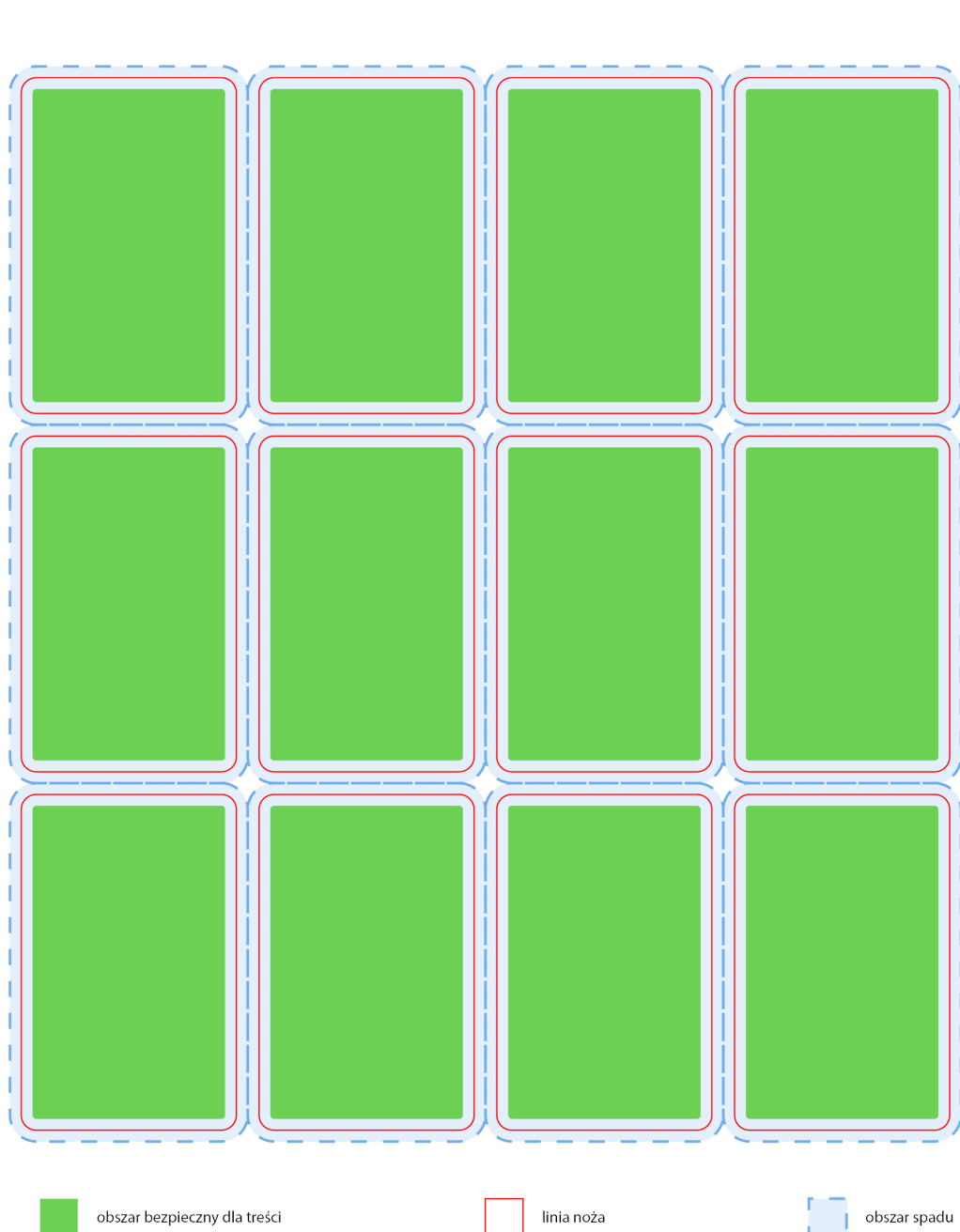
linia noża



obszar spadu

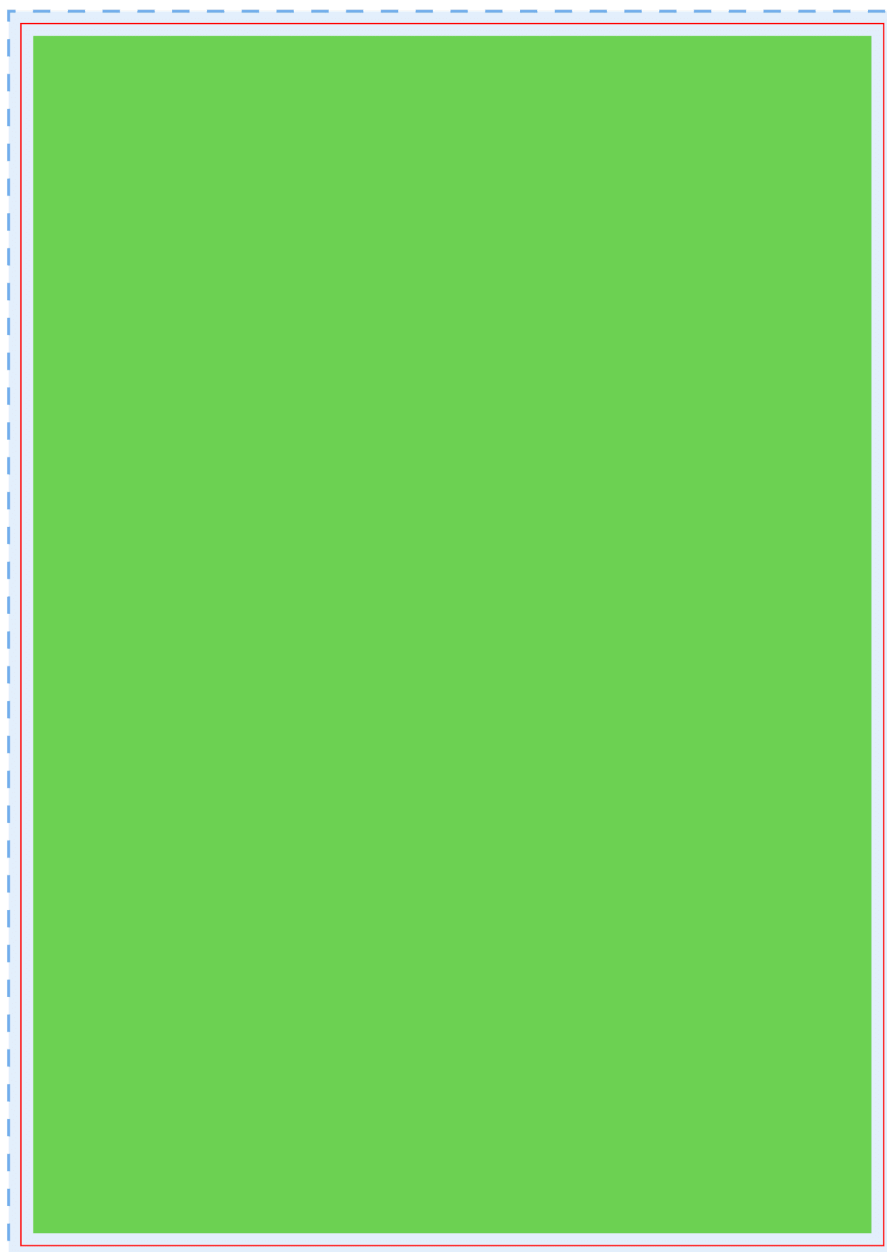
Przygotowanie projektu kart

- otrzymaną od PortaArt wektorową siatkę kart należy, po wczytaniu do programu, przekonwertować z trybu **RGB na CMYK**, by już na wstępie mieć pewność poprawnego trybu kolorów
- siatki **nie należy** modyfikować (**noży**) ale można usunąć z niej wymiary, opisy i tabelki
- siatkę taką należy **wyśrodkować** względem obszaru roboczego
- obowiązują **3 mm spady** (zewnętrzne i wewnętrzne) od linii noży mające na celu maksymalizację estetyki gotowego produktu, pomimo możliwych przesunięć w procesie produkcyjnym (obszary rozrysowane poniżej), **ALE** czasem, z uwagi na ciasny rozkład użytków na siatce wykrojnika, spady **zewnętrzne** dla poszczególnych kart mogą wynosić na przykład **2 mm** i nie będzie to błąd
- tak opracowany dokument stanowi **szablon do projektu**
- przy składaniu kart na siatce wykrojnika należy zwrócić szczególną uwagę na rozkład tak, by **awersy i odpowiadające im rewersy** znajdowały się w **poprawnych miejscach** (jeśli wykrojnik nie jest symetryczny należy go **odbić lustrzanie** przed rozkładem rewersów)
- poprawny plik z projektem na karty zawierać może na przykład grafiki kart z **nałożoną siatką** na stronie pierwszej oraz, na stronie drugiej, identyczną grafikę ale **bez nałożonej siatki**
- akceptujemy również karty nadesłane w formacie PDF, gdzie **jedna strona = jedna karta** (ze spadami)
- **awersy i rewersy** danej talii kart powinny być zapisane do **dwóch osobnych plików**
- jeśli rewers jest wspólny dla całego zestawu awersów to wystarczy **jedna strona** w pliku rewers, zostanie ona powielona w procesie montażu impozycji



Przygotowanie projektu ulotki

- projekt najlepiej jest zacząć od utworzenia nowego dokumentu w trybie **CMYK** i w docelowym **formacie brutto**
- **format brutto** dla ulotki to rozmiar netto wynikający z otrzymanej od PortaArt oferty + **po 3 mm spad** zewnętrznego dla każdego boku (np. przy zamówieniu ulotek A5 tj. **148 x 210 mm**, rozmiar brutto wynosić będzie **154 x 216 mm**)
- **uwaga!:** w przypadku projektowania ulotki składanej **spady wewnętrzne** obowiązują zarówno od linii noża oraz bigów (linii składania) do wnętrza danej strony i wynoszą po **5 mm**
- tak opracowany dokument stanowi **szablon do projektu**
- poprawny plik z projektem ulotki zawierać może na przykład **awers ulotki** na stronie pierwszej oraz, na stronie drugiej, **rewers ulotki**



obszar bezpieczny dla treści



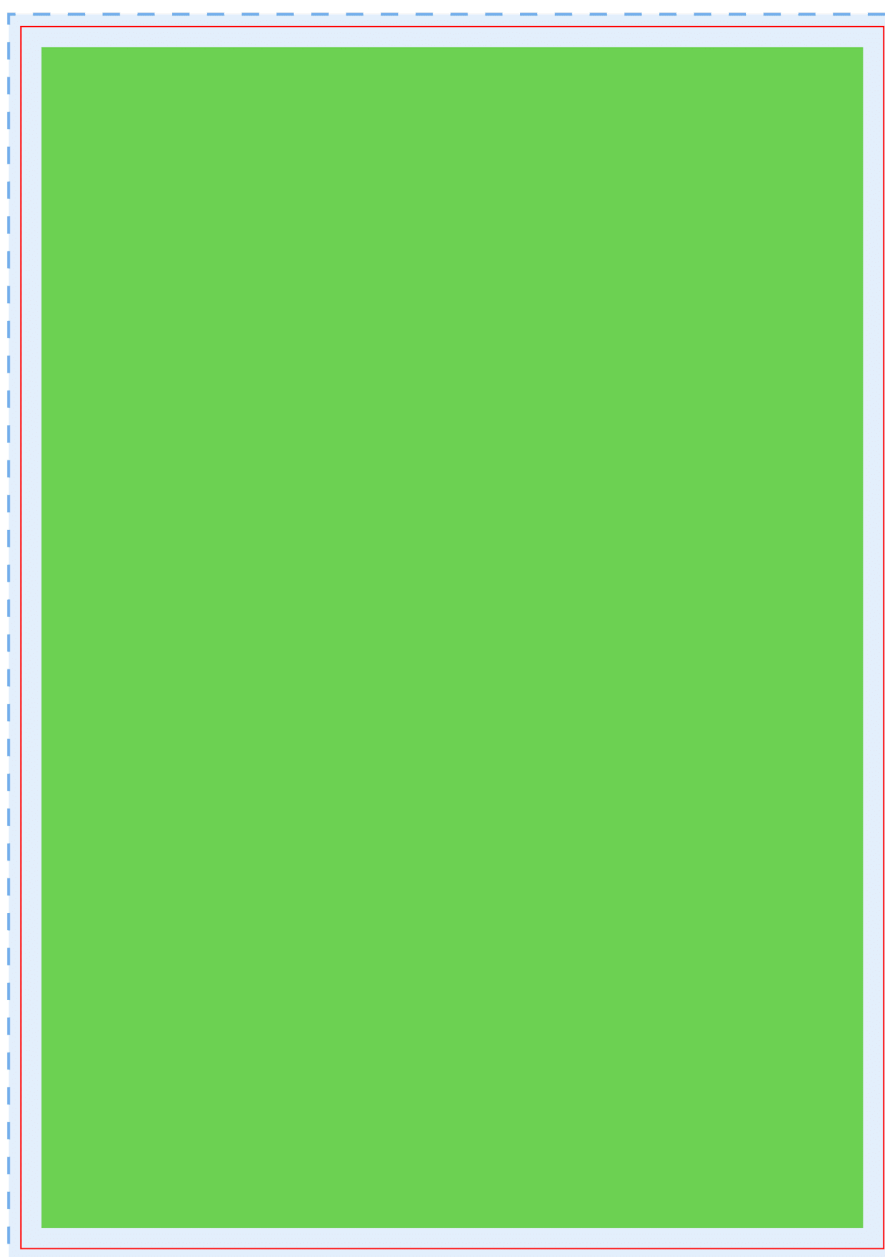
linia noża



obszar spad

Przygotowanie projektu ulotki składanej / katalogu szytego

- projekt najlepiej jest zacząć od utworzenia nowego dokumentu w trybie **CMYK** i w docelowym **formacie brutto**, z ilością obszarów roboczych odpowiadającą ilości stron gotowego produktu
- **format brutto** to rozmiar netto pojedynczej strony wynikający z otrzymanej od PortaArt oferty **+ po 3 mm spadu** zewnętrznego dla każdego boku (np. przy zamówieniu katalogu A5 tj. 148 x 210 mm **rozmiar brutto** pojedynczej strony wynosić będzie **154 x 216 mm**)
- **spad wewnętrzny** wynosi **5 mm** i liczony jest **od każdego boku katalogu** (i na każdej jego stronie)
 - jeżeli natomiast ilość stron wewnętrznych w gramaturze 130g i 170g przekracza 32 to **spad wewnętrzny wynosi 8 mm**
- tak opracowany dokument stanowi **szablon do projektu**
- każda strona katalogu powinna zostać zapisana na **osobnej stronie** w pliku (**nie jako rozkładówka**), z zachowaniem następującej **kolejności stron**:
 - dwie pierwsze strony – okładka przód awers. okładka przód rewers
 - strony wewnętrzne – treść
 - dwie ostatnie strony – okładka tył awers. okładka tył rewers



obszar bezpieczny dla treści



linia noża



obszar spadu