

Technische Richtlinien

Erstellung digitaler Vorlagen
und Reinzeichnungen für die
Faltschachtelproduktion.



HAMMER-LÜBECK
FALTSCHACHTELWERK

Kompetent. Fair. Flexibel.

Vorwort

Die Qualität unserer Produkte ist für uns das Maß, an dem wir gemessen werden möchten. Deshalb setzen wir schon in der Druckvorstufe modernste Technologien ein, um aus Ihren Vorlagen und Reinzeichnungen das Beste herauszuholen – denn nur anhand einer sorgfältig ausgearbeiteten Druckvorlage, können später qualitativ hochwertige Faltschachteln entstehen.

Unsere Druckvorstufe macht es möglich – hier werden Ihre Vorlagen entsprechend den gewünschten Produktionsverfahren umgesetzt und optimiert. Das Ergebnis sind standardisierte, auf Fortdruck, Veredelung und Stanzung abgestimmte Druckvorlagen, die höchsten Ansprüchen genügen.

Deshalb ist es wichtig, daß schon bei der Erstellung der Reinzeichnungen bestimmte Gesichtspunkte beachtet werden. Im folgenden kleinen Richtlinienkatalog haben wir ein paar wichtige Punkte zusammengestellt, die uns sehr bei der Übernahme Ihrer Vorlagen helfen werden. In dieser Kürze können natürlich bei Weitem nicht alle Eventualitäten aufgeführt werden, wir stehen Ihnen jedoch gerne mit Rat und Tat zur Seite.

Wir bedanken uns im Voraus für die Beachtung dieser Richtlinien und freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit!

Hammer-Lübeck,
Druckvorstufe

1. Die Stanzkontur

Die Stanzkontur bildet die Grundlage einer Druckvorlage. An ihr werden sämtliche Motivelemente der Faltschachtel ausgerichtet.

Um so wichtiger ist es, von Anfang an nur die verbindlichen Stanzkonturen zu verwenden. Diese können über unseren Vertrieb in verschiedenen Dateiformaten angefordert werden.

Die Stanzkontur in der Reinzeichnung soll wie folgt angelegt sein:

- in einer eigenen Ebene
- mit einer dünnen Kontur (0,15 mm)
- in einer eigenen Volltonfarbe namens „Stanze“ eingefärbt
- überdruckend und gruppiert

Die verbindliche Stanzkontur darf nicht modifiziert werden.

2. Beschnitt

Es ist ein Beschnitt von mindestens 4 mm anzulegen.

Klebeflächen sind grundsätzlich farb- und lackfrei zu halten.

Alle erforderlichen Druckmarken werden von uns beim Aufbau des Druckbogens eingesetzt. Sollten dennoch aus irgendeinem Grund Marken in der Vorlage erforderlich sein, sind diese bitte gruppiert in einer gesonderten Ebene anzulegen.

3. Schriften

Grundsätzlich empfehlen wir zur Datenübergabe, alle verwendeten Schriften in Vektoren (Zeichenpfade) umzuwandeln. Dies ist die sicherste Methode, um Schriftprobleme zu vermeiden.

Wenn die Möglichkeit von Textkorrekturen in unserem Hause gewünscht ist, bitten wir Sie, uns eine zusätzliche Reinzeichnungsdatei mit editierbaren Texten zur Verfügung zu stellen. Alle verwendeten Zeichensätze sind unter Beachtung der lizenzrechtlichen Gegebenheiten in einem eigenen Ordner auf dem Datenträger mitzuliefern.

4. Texteffekte

Programmeigene Texteffekte, z.B. Kursivstellen, Unterstreichungen, Outlines etc., sind nicht vektorisierbar und dürfen deshalb nicht verwendet werden.

5. Schriftgrößen und grafische Elemente

- Schriftgröße mindestens 5 Punkt
- Linienstärken mindestens 0,1 mm
- Abstand zu Schnitt und Rillung mindestens 2 mm
- nicht zu druckende Elemente sind aus dem Dokument zu entfernen

6. Farben / Separationen

Die Druckvorlage darf nur die tatsächlich zur Produktion benötigten Farben bzw. Separationen enthalten. Diese sind eindeutig zu bezeichnen und in der Reinzeichnungsdatei in Form einer Farblegende verbindlich darzustellen. Nicht verwendete Farben sind zu entfernen.

Vollton- und Prozessfarben (cmyk) müssen als solche definiert sein.

RGB-Farben sind nicht zulässig.

7. Farbsystem

Um eindeutige Farbfestlegungen in der Produktionskette zu gewährleisten, sind ausschließlich genormte Farbsysteme wie Pantone, HKS oder Euroskala zu verwenden. Abweichungen darf es nur für spezielle Haus- bzw. Markenfarben geben.

Prozessfarben müssen in den Vorlagen gemäß dem Standard „ISO Coated v2 300 (ECI)“ profiliert sein.

8. Farbvorlagen

Es wird zu jedem zu druckenden Motiv eine verbindliche Farbvorlage benötigt. Nach ISO-12647-5 erzeugte **digitale Prüfdrucke bzw. Proofs** haben sich als die gängigste Variante etabliert. Es ist ein gültiger Ugra/Fogra-Medienkeil sowie ein dazugehöriges Prüfprotokoll auf dem Proof erforderlich.

Alternativ können auch **Andrucke** der Motive als Farbvorlage dienen. Hierbei ist zu beachten, dass diese ebenfalls nach ISO-12647-5 erstellt werden. Auf dem Andruckbogen muss ein Druckkontrollstreifen aufgebracht sein, auf dem die Volltonfarbdichten sowie die Tonwertzunahmen nachgemessen werden können. Der Karton des Andruckes und der der späteren Druckauflage muss in Bezug auf Farbumfangsklasse und Papierweiss von gleicher Qualität sein.

9. Halbtonbilder

Es ist auf die korrekte tatsächliche Auflösung von Halbtonbildern im Abbildungsmaßstab 1:1 zu achten. Es sind folgende Auflösungen zu empfehlen:

60er Raster = 300 dpi

70er Raster = 350 dpi

80er Raster = 400 dpi

Allzu hohe Auflösungen (z.B. durch stark verkleinerte Positionierung) sind jedoch zu vermeiden, da dies die Datenmenge und somit auch die Bearbeitungs- und Rechenzeiten unnötig in die Höhe treibt.

Als Dateiformat empfehlen wir das TIFF-Format.

Für aufwändigere Bildkompositionen und „4c+Sonderfarb“-Motive empfiehlt sich das PSD-Format. Diese sollten mit einer klar gegliederten Ebenenstruktur angelegt sein. PSD-Dateien lassen sich mit den aktuellen Versionen der Adobe Creative Suite problemlos platzieren und verarbeiten.

Pixelbasierte EPS-Dateien sind ebenfalls möglich, jedoch erfordern diese einen erhöhten Aufwand bei der Datenübernahme.

In jedem Fall zu vermeiden sind:

- Dateiformate die qualitätsbeeinträchtigende Kompressionsverfahren verwenden, z.B. JPEG.
- DCS-EPS - wegen mangelnder Kompatibilität bzw. ist nicht mehr zeitgemäß. Bitte das o.g. PSD-Format verwenden. Es können zwar auch DCS-EPS-Daten übernommen werden, jedoch bedeutet dies einen erhöhten Konvertierungsaufwand.

10. Schwarzunterlegung

Großflächige Schwarzflächen, Vektoren als auch Bilder, sind nach Möglichkeit einheitlich mit 40% Cyan zu unterlegen. So wird ein satteres Schwarz erreicht.

11. Gesamtfarbauftrag

Der Gesamtfarbauftrag darf 280 % bzw max. 300 % nicht überschreiten.

12. Strichcodes und Matrixcodes

Strichcodes werden in unserem Hause standardmäßig neu erstellt, um eine einwandfreie Lesbarkeit gewährleisten zu können. In den Reinzeichnungen genügt deshalb ein Platzhalter mit druckfreiem Bereich unter Angabe von Art, Größe und Codierung.

Soll der Code aus gestalterischen Gründen farbig unterlegt werden, ist vorab zu prüfen, ob die Lesbarkeit gewährleistet werden kann.

Matrixcodes sind entweder verbindlich in die Druckdaten einzusetzen, oder ebenfalls unter Angabe aller Definitionen als Platzhalter einzufügen. Es ist im Vorwege mit uns abzustimmen, ob die gewünschte Code-Art von uns erstellt und gedruckt werden kann.

13. Blindenschrift (Prägung)

Blindenschriften (auch Punkt- oder Brailleschrift) sind in einer gesonderten Ebene in einer Volltonfarbe „Braille“ als Vektoren anzulegen.

Ausserhalb des Druckbildes ist hierzu eine Übersetzung des genauen Wortlautes der zu prägenden Blindenschrift anzugeben.

Eine Absprache der Schriftdefinitionen ist erforderlich.

14. Mögliche Datenübergabeformate sind ...

Offene Daten aus den Programmen Artpro, Illustrator, InDesign oder Freehand. Es sind alle Texte zu vektorisieren.

Wenn die Möglichkeit von Textkorrekturen in unserem Hause gewünscht ist, bitten wir Sie, uns eine zusätzliche Reinzeichnungsdatei mit editierbaren Texten zur Verfügung zu stellen. Alle verwendeten Zeichensätze sind unter Beachtung der lizenzrechtlichen Gegebenheiten in einem eigenen Ordner auf dem Datenträger mitzuliefern.

PDF 1.4 (oder höher, nicht reduziert) aus den Programmen Adobe Illustrator oder Adobe InDesign. Auch hier sind bitte alle Texte zu vektorisieren. Dieser Weg bedarf aber in jedem Fall einer Abstimmung. Es sind ausserdem keine Textkorrekturen möglich.

Wir bevorzugen „offene Daten“.

In jedem Fall ist den Daten zur visuellen Kontrolle ein text- und standverbindlicher Farbausdruck im Maßstab 1 zu 1 beizulegen. Bei einer Übertragung per FTP ist auch ein PDF-X zu diesem Zweck ausreichend.

15. Warum sich der PDF-X-1 und PDF-X-3-Standard für die Datenübergabe von Faltschachtel-Vorlagen nicht eignet.

„Die Aufgabe einer Faltschachtel ist in erster Linie, den Käufer am Point-of-Sale anzusprechen und ihn bei seiner Kaufentscheidung vom Produkt zu überzeugen.“

Um dieser Aufgabe gerecht zu werden, ist die Faltschachtel eines der am qualitativ hochwertigsten und am aufwändigsten herzustellenden Druckerzeugnisse. Sie wird kostspielig mit besonderen Farben in unterschiedlichen Druckverfahren bedruckt und mit hochwertigen Lacken, Folien und Prägungen veredelt.

Um Fehlerrisiken während der Produktion zu minimieren und die Vorlagen den Prozessen anpassen zu können, müssen die Druckdaten zu jedem Zeitpunkt vollständig editierbar sein. – Diese Anforderung erfüllt ein PDF-X nicht. Dies widerspricht auch der Definition eines PDF-X, denn dieser soll Vorlagen quasi „einfrieren“ und unveränderbar machen.

Im derzeitigen PDF-X-Standard (X1 und X3) werden Transparenzen grundsätzlich reduziert. Alle Bilder und Effekte werden hierbei auf eine Ebene „flachgerechnet“. So entstehen unzählige neue, puzzleartig aneinander gereihter Bilder. Dies macht jede weitere Bearbeitung bzw. Vorbereitung der Druckdaten auf die Produktion unmöglich.

Für den Bereich hochwertiger Druckerzeugnisse, insbesondere Faltschachteln, ist deshalb das derzeitige PDF-X-Format (X1 und X3) als Format zur Datenübergabe nicht geeignet.

16. Redaktionsschluss

Nach der Übernahme ihrer Reinzeichnungen und Ausarbeitung der „echten Druckdaten“ in unserem Hause, senden wir Ihnen zur Prüfung und Erteilung der Druckfreigabe wahlweise Proofs, Farbausdrucke oder „Korrektur-PDF´s“ zu. Somit haben Sie dann die Möglichkeit, uns Ihre Änderungswünsche mitzuteilen, die wir selbstverständlich gerne ausführen.

Es sei jedoch erwähnt, daß Korrekturen ab diesem Zeitpunkt immer an unseren „echten Druckdaten“ in unserem Hause durchgeführt werden müssen. Dies bedeutet einen erhöhten Aufwand. Die „Layoutphase“ sollte möglichst schon vor Übergabe Ihrer Vorlagen an uns abgeschlossen sein. So kurz vor der Produktion sollten also nur noch kleinere Korrekturen nötig sein.

17. Änderungen für Folgeaufträge

Es gibt zwei Möglichkeiten, Änderungen für Folgeaufträge an bereits bei uns produzierten Druckprodukten einfließen zu lassen.

- Änderung in der Agentur anhand der Reinzeichnungsdaten. Wir erwarten diese dann als kompletten neuen Datensatz unter schriftlicher Angabe, welche Korrekturen durchgeführt wurden. Wir übernehmen diese korrigierten Elemente dann gezielt aus der neuen Reinzeichnung in unsere bereits existierenden Druckdaten.
- Sie geben uns Ihre Änderungswünsche auf und wir führen diese dann *direkt* aus.

In jedem Fall muss im Vorwege bestimmt werden, wo generell die Stammdatenhaltung erfolgen soll.

Technische Richtlinien

Erstellung digitaler Vorlagen
und Reinzeichnungen für die
Faltschachtelproduktion

Stand 02.07.2009

V 1.0, Rev 1



HAMMER-LÜBECK
FALTSCHACHTELWERK

Hammer GmbH
Herrenholz 6 · 23556 Lübeck
Postfach 2055 · 23508 Lübeck

Telefon +49 (451) 87 97 10
Fax: +49 (451) 89 50 99
e-mail: hammer@hammer-luebeck.de
www.hammer-luebeck.de