

WISSENSWERTES & VORGABEN FÜR DIE DATENANLIEFERUNG



DATENÜBERTRAGUNG

- E-Mail
- Upload per Rautenberg Connect (nur mit Zugangsdaten)
- Upload auf externe Server wie z.B. WeTransfer
- allen gängigen Speichermedien

Damit wir uneingeschränkt mit Ihren Daten arbeiten können, bitten wir Sie darum, Ihre Daten nicht mit einem Passwort zu schützen. Wenn Sie einen sicheren Upload Ihrer Daten möchten, bieten wir Ihnen unser Rautenberg Connect an. Sprechen Sie uns dazu gerne an!

PDF-ANFORDERUNGEN & DATENANLIEFERUNG

Allgemeines / Übersicht

- 3 mm Beschnittzugabe
- Bilder mit mindestens 300 ppi Auflösung
- Strichzeichnungen mindestens 1200 ppi Auflösung
- Schriftarten müssen eingebettet sein
- Farbprofil:
gestrichene Papiere: PSO Coated v3
ungestrichene Papiere: PSO Uncoated v3
- RGB-Farben werden mittels Farbmanagement automatisch umgerechnet (**Achtung!** Hier kommt es zu Farbveränderungen)
- PDF/X-4 Standard wenn möglich
- Linienstärken unter 0,076 mm werden automatisch vergrößert
- mehrseitige Produkte als fortlaufende Einzelseiten in einem Dokument
- jedes Produktteil als eigene Datei z.B. Umschlag und Inhalt getrennt
- aufgeteilte Dokumente (z.B. bei zu großer Datenmenge) bitte nach Seitenzahlen benennen (z.B. Inhalt_03-22.pdf)
- Schnittmarken für das Endformat müssen außerhalb des Anschnitts gesetzt werden
- Transparenzen dürfen bei der PDF-Erstellung erhalten bleiben und werden von unserem Workflow nativ behandelt

Der Beschnitt

Es ist wichtig, dass Sie Flächen und Bilder, die bis an den Rand reichen, 3 mm größer als das Endformat anlegen. Wenn Ihr fertiges Produkt später aus dem Druckbogen herausgeschnitten wird, können so keine weißen Restflächen am Rand entstehen (sogenannte „Blitzer“) und die Flächen reichen immer sauber bis an den Rand.



Beispiel:

Format: 297 x 210 mm

Format mit Anschnitt: 303 x 216 mm (an jeder Seite 3 mm Beschnittzugabe)

Alle Flächen und Bilder die direkt an den Rand reichen, müssen zusätzlich bis in den Anschnitt vergrößert bzw. verlängert werden, um weiße Ränder zu vermeiden. Texte jedoch sollten mindestens 3 mm vom Rand entfernt stehen.

Rahmen innen (lila): Endformat

Rahmen außen (rot): Anschnittrahmen

Druckveredelung

(Lack, Heißfolienprägung oder Stanzung)

Wenn Sie Ihre Druckprodukte veredeln möchten, müssen Sie dazu ein paar Dinge beachten. Zum einen sollten die Daten in drei gesonderten Dateien angeliefert werden:

1. Druckdatei ohne Veredelung
2. Nur Veredelung ohne Druck
3. Ansichtsdatei (Druck + Veredelung)

Zum anderen sollte die Veredelung als Sonderfarbe (zusätzliche Volltonfarbe neben CMYK) angelegt werden und zum „Überdrucken“ eingestellt sein. Wenn Sie die Möglichkeit haben, können Sie die Sonderfarben auch nach der jeweiligen Veredelung umbenennen, damit wir wissen, um welche Veredelung es sich bei welcher Sonderfarbe handelt. Wenn Sie z.B. in einem Druckprodukt mehrere Veredelungen vornehmen möchten, benennen Sie diese beispielsweise „Stanzen“ und „Heißfolie“.

Perforation, Bohrung usw.

Auch wenn Ihr Druckprodukt mit einer Perforation, Bohrung oder auch einer Lackaussparung (z.B. für ein Stempelfeld) versehen werden soll, legen Sie dieses als Sonderfarbe in der Datei an. So wissen wir genau, an welcher Stelle und in welcher Größe die Weiterverarbeitung sein soll. Manchmal macht es auch Sinn komplexe Falzungen genau zu markieren, als Falzmarke außerhalb der Beschnittzugabe.

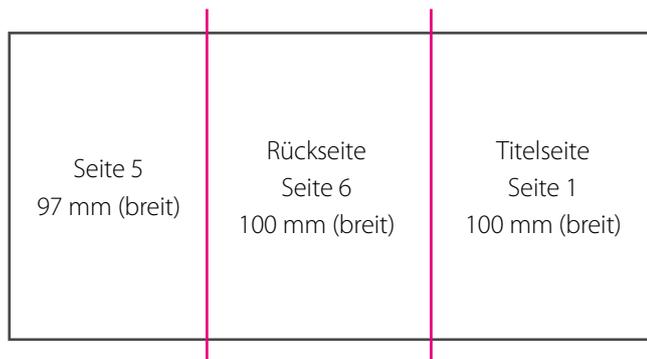
Falzprodukte

Bei Falzprodukten liefern Sie die Daten bitte nicht als Einzelseiten an, sondern immer als zusammengefügte Seite in einer Datei. Das heißt wenn Sie einen 6-seitigen Flyer gestalten möchten, dann legen Sie die Datei genauso an, wie der Flyer im geöffneten Zustand wäre.

Beispiel:

6-seitiger Flyer - 100 x 210 mm- Wickelfalz

Seite 1 im Dokument (297 x 210 mm)



Seite 2 im Dokument (297 x 210 mm)



■ offenes Format ■ Falzung

Farbigkeit

Ihre Druckdatei sollte bei einer Produktion ohne Sonderfarbe nur die CMYK-Prozessfarben enthalten. Nur wenn auch Sonderfarbe produziert werden soll, muss diese Farbe als 5. Farbe neben den 4 Prozessfarben CMYK in der Datei angelegt sein. Wenn in der Datei doch einmal RGB-Farben enthalten sein sollten, werden diese je nach Papierklasse (gestrichenes oder ungestrichenes Papier) in unserem automatisierten Workflow umgewandelt (**Achtung! Farbveränderung**).

Neben den Farben sollte die Druckdatei auch das richtige Druckprofil enthalten. Folgende Profile sollten an der PDF-Datei als Ausgabebedingung angehängt sein:

- gestrichenes Papier: PSOcoated_v3
- ungestrichenes Papier: PSOuncoated_v3

Wenn ein anderes Ausgabeprofil enthalten ist, wird dieses Profil von unserem Workflow entweder durch Rücksprache

- ignoriert, um ungewollte Farbumwandlungen zu verhindern
- die Datei wird in das richtige Profil umgewandelt
- oder wir erhalten von Ihnen eine neue Datei mit dem richtigen Profil

Der neue Druckstandard

Seit 2019 drucken wir, aus folgenden Gründen, mit dem neuen Druckstandard:

Die Papierindustrie hat mit den Jahren ihre Papierqualität an die Ansprüche der Kunden angepasst. Immer weißere und hellere Papiere sind einer der größten Ansprüche. Deshalb wird für die Herstellung des Papiers immer mehr Zusätze verwendet, unter anderem OBAs (optische Aufheller), die das Papier bläulicher/heller erscheinen lassen. Außerdem werden diese Zusatzstoffe auch vermehrt verwendet, um die Kosten der Produktion zu verringern, da der Zellstoff für die Papierherstellung immer teurer wird. Problem ist nun: Proof (erstellt nach dem alten Standard) und der Druck passen nicht mehr zusammen. Beim Angleichen des Drucks an das Proof (Gegensteuern) gibt es nun das Problem, dass der Druck und das Proof unter altem Normlicht optisch dann zwar gleich aussehen, aber messtechnisch und unter freiem Himmel mit viel UV-Anteil total unterschiedlich aussehen. Wonach soll der Drucker nun also seine Farbe angleichen? Um Kundenreklamationen entgegenzuwirken und damit das Proof und der Druck wieder zusammen passen, wurde ein neuer Standard an die heute üblichen Bedruckstoffe vorgenommen.

Daraus ergeben sich die neuen ICC-Profile (Druckprofile):

- PSO_coated_v3.icc (gestrichenes Papier)
- PSO_uncoated_v3.icc (ungestrichenes Papier)

Die neuen Profile werden kostenlos auf der Seite www.eci.org angeboten oder downloaden Sie die ZIP-Datei (Installation von Profilen und Farbeinstellungen) in unserem Downloadbereich.

Austauschseiten bei mehrseitigen Druckprodukten

Bei wenigen Austausch-/Korrekturseite sollten Sie nach Möglichkeit die neuen Seiten einzeln anliefern. Ist der Umfang der auszutauschenden Seiten aber größer, bitten wir darum die komplette Datei neu anzuliefern.

Bilder und ihre Auflösung

Bei Farb- und Graustufenbilder liegt die Mindestauflösung bei 300 ppi. Haben Sie einmal ein Bild, das nur in einer geringeren Auflösung vorliegt, ist dies grundsätzlich auch kein Problem. Bei Auflösungen unter 150 dpi kann es zu deutlich sichtbaren Qualitätsverlusten kommen. Auch wenn Sie die ppi-Zahl in einem Bildbearbeitungsprogramm nachträglich erhöhen, bringt dies keine Qualitätssteigerung.

Fertige Datei als PDF exportieren

Exportieren Sie Ihre fertige Datei bitte ausschließlich als PDF-Datei mit der PDF-Vorgabe PDF/X-4. Wenn Sie diese Vorgabe nicht in Ihrem Programm auswählen können, nehmen Sie PDF/X-1 oder im Notfall die höchste Qualitätseinstellung (z.B. „Qualitativ hochwertiger Druck“), die Ihr Programm hierfür bietet. Achten Sie auch darauf, dass die Daten dabei im CMYK-Modus abgelegt werden. Wenn Ihr Programm keinen CMYK-Modus unterstützt, werden die Daten in unserem Workflow in den CMYK-Modus umgewandelt, was aber mit großer Wahrscheinlichkeit zu leichten Farbveränderungen führt. Sie können auch aus einem Fotobearbeitungsprogramm ein JPG ablegen. Klicken Sie dazu auf „Speichern unter“ und wählen Sie JPG aus. Vermeiden Sie dabei aber eine Kompression (= verringert die Dateigröße). Die Dateigröße wird dann zwar größer, allerdings ist die spätere Druckqualität wesentlich höher.

Fertige Daten kontrollieren

Bevor Sie die Daten an uns weitergeben, überprüfen Sie bitte Ihre fertige exportierte Datei noch einmal.

- Stimmt die Auflösung?
- Ist die Datei im CMYK-Modus?
- Ist der Beschnitt vorhanden?
- Sind alle Schriften eingebettet?

Bitte beachten Sie, dass Rautenberg Druck Ihre eingehenden Daten nur auf Eignung für den Druck kontrolliert. Für Fehler wie fehlende Daten, falsche Bilder oder Rechtschreibfehler übernehmen wir daher keine Haftung.

Bei Datenanlieferung werden im Datencheck folgende Punkte beachtet und kontrolliert:

- Einbettung der Schriften
- Farbigkeit (CMYK/Sonderfarben)
- Verwendete ICC-Profile
- Gesamtfarbauftrag
- Beschnittzugabe
- Auflösung der Bilder
- Überdrucken von weißen Flächen
- Endformatgröße
- Falzungen

DIE RÜCKENSTICHHEFTUNG

Bei der Rückstichheftung benötigen wir eine Datei mit Einzelseiten (auch der Umschlag wird als Einzelseiten angeliefert). Sie können den Umschlag und den Inhalt in unterschiedlichen Dateien schicken, dies ist aber nicht zwingend notwendig.

WIRE-O-BINDUNG

Bitte legen Sie Ihre Satzdatei für eine Wiro-O-Bindung nicht im Doppelseitenmodus an, da sonst die Beschnittzugabe im Bund fehlt. Für die Verarbeitung einer Wiro-O-Bindung werden keine Falzbögen wie z.B. bei einer Rückstichheftung gefertigt, sondern die Seiten werden als Einzelseiten verarbeitet. Um weiße Blitzer zu vermeiden, müssen Sie deshalb Ihr Dokument als Einzelseiten mit Anschnitt rundherum (an jeder Seite 3 mm) anlegen.

DIE KLEBEBINDUNG

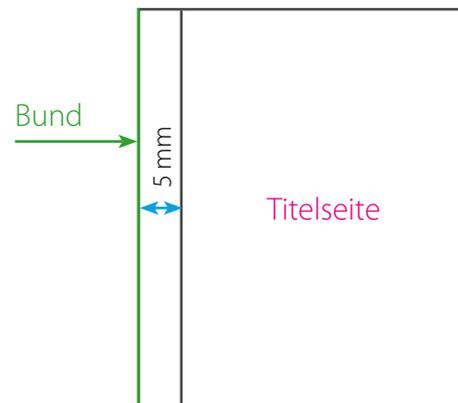
Der Umschlag

Bei einer Klebebindung sollte der Umschlag (mit Rücken) und der Inhalt getrennt voneinander angeliefert werden.

Der Umschlag wird als Montagefläche zusammen mit dem Rücken im offenen Format aufgebaut. Die Rückenstärke ist abhängig von der Anzahl der Seiten und der Papierstärke und wird Ihnen von Ihrem Ansprechpartner mitgeteilt. Übergänge auf den Umschlaginnenseiten (U2 = Seite 2 und U3 = vorletzte Seite) müssen im Gegensatz zu anderen Heftungen anders angelegt werden, damit diese am Ende wieder einen flüssigen Übergang ergeben. Das heißt der Umschlag wird auf der Titelseite links vom Bund und auf der Rückseite rechts vom Bund um 5 mm am Inhalt überklebt. Auf der ersten und letzten Inhaltsseite haben Sie deshalb 5 mm weniger Breite zur Verfügung als auf den anderen Seiten.

Überlaufende Grafiken und Bilder müssen deshalb folgendermaßen verschoben werden:

- U2: 5 mm nach links
- erste Inhaltsseite: 5 mm nach rechts
- letzte Inhaltsseite: 5 mm nach links
- U3: 5 mm nach rechts

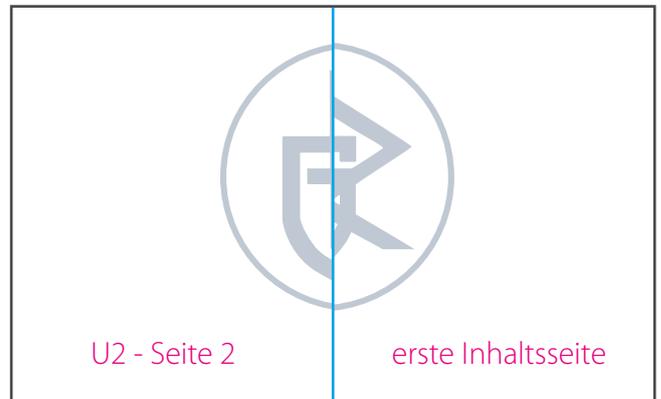


Die vier Abbildungen unten verdeutlichen dies noch einmal grafisch.

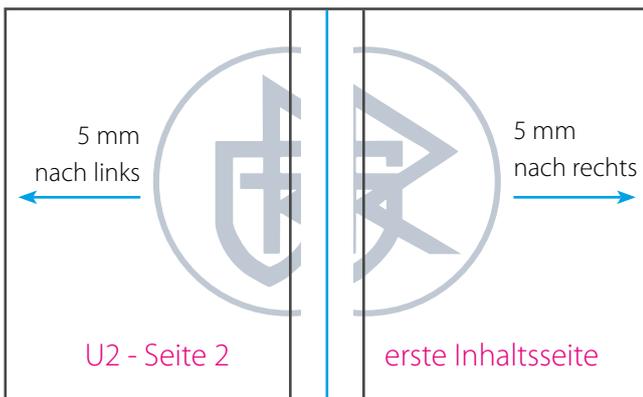
Erstellte Datei ohne Anpassung



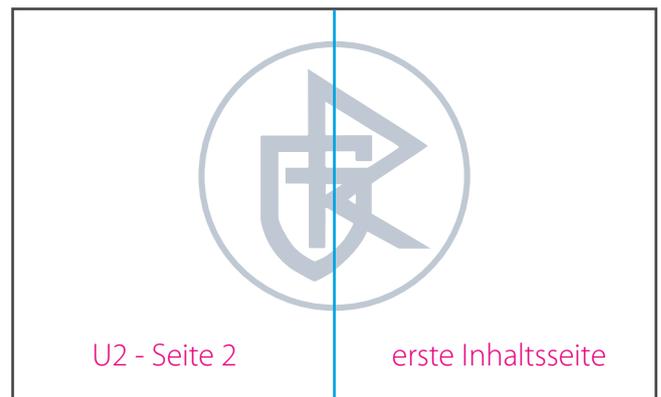
Ergebnis der erstellten Datei ohne Anpassung



Erstellte Datei mit Anpassung



Ergebnis der erstellten Datei mit Anpassung



DIE KLEBEBINDUNG

Der Inhalt

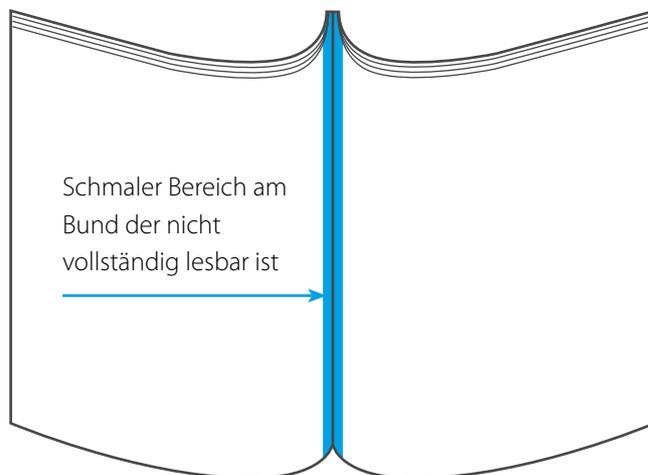
Durch die Klebung im Bund, ist auch im Inhalt ein schmaler Bereich am Bund nicht vollständig sichtbar. Deshalb müssen Sie auch hier auf überlaufende Bilder und Grafiken achten und diese um 3 mm aus dem Bund heraus verschieben.

linke Seite: 3 mm nach links

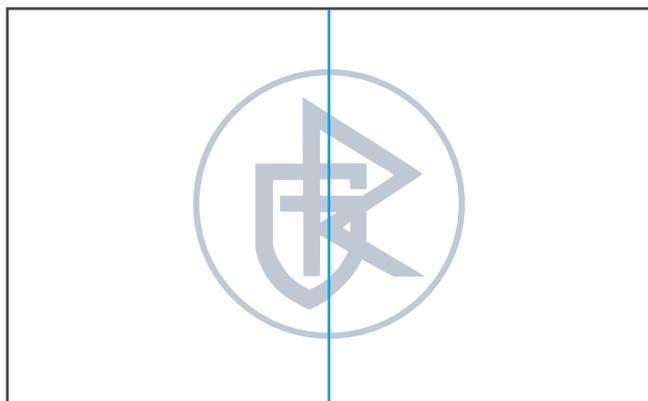
rechte Seite: 3 mm nach rechts

Die vier Abbildungen unten verdeutlichen dies noch einmal grafisch.

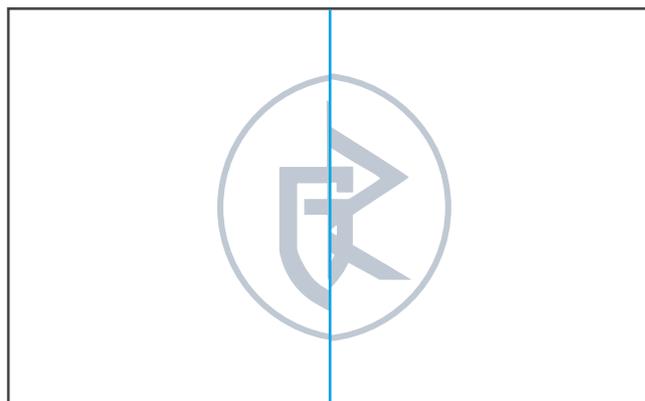
Vermeiden Sie bitte Texte zu weit in den Bund zu setzen. Bleiben Sie deshalb für eine bessere Lesbarkeit mit Texten 6-8 mm vom Bund entfernt.



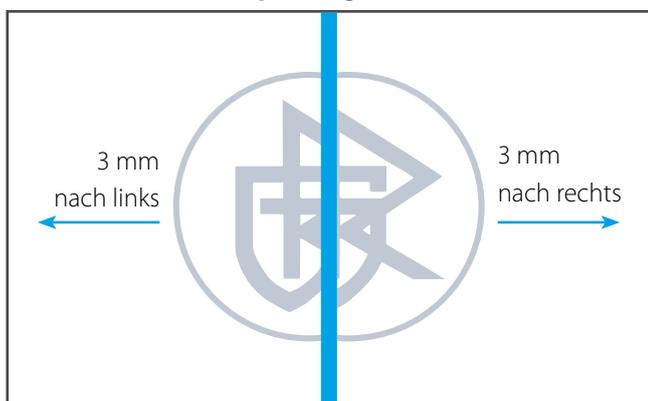
Erstellte Datei ohne Anpassung



Ergebnis der erstellten Datei ohne Anpassung



Erstellte Datei mit Anpassung



Ergebnis der erstellten Datei mit Anpassung

