



ZASADY PRZYGOTOWANIA PLIKÓW DO DRUKU

v. 2023



Obowiązkiem Zamawiającego jest przesłanie do drukarni odpowiednich plików produkcyjnych (w jakości do druku), merytorycznie sprawdzonych i już zatwierdzonych do produkcji po stronie wydawcy. Z kolei Trefl Factory oczekuje, że Zamawiający przekazuje projekt w formie, w jakiej chce go wydrukować. Zmiany w specyfikacji zamówionego produktu mogą spowodować opóźnienie terminu produkcji i wygenerować dodatkowe koszty (konieczność rekalkulacji ceny). Pliki graficzne przygotowywane są przez Zamawiającego według siatek (rozrysów) przesłanych przez Trefl Factory. Pliki opracowane na innych siatkach będą cofane do poprawy. Pliki sprawdzane są pod kątem poprawności oznaczeń na produkcie, zgodności z zamówieniem i przygotowaniem do druku offsetowego wg wytycznych zawartych w niniejszej instrukcji. Gdy pliki są poprawne, Trefl Factory odsyła Zamawiającemu komplet plików produkcyjnych, czyli dokładnie te same, które zostaną przekazane do drukarni (docelowe rozdzielczości, kolory, wymiary). Produkcja odbędzie się po otrzymaniu czytelnej akceptacji Zamawiającego. Trefl Factory nie bierze odpowiedzialności za błędnie zaakceptowane pliki.

Zasady przygotowania plików PDF

- Akceptowany format pliku to PDF zapisany do standardu **PDF/X (PDF/X-3 lub PDF/X-4)**. Nie zalecamy zapisu do wersji PDF/X-1a (nie obsługuje przezroczystości). Przy zapisie do PDF/X należy stosować domyślną kompresję jpeg maximum lub ZIP.
- Grafika powinna być przygotowana w kolorystyce CMYK. Możliwe są dodatkowe separacje Pantone, ale ilość kolorów zgodna z zamówieniem. Grafika w kolorystyce RGB będzie cofana do poprawy.
- Rozrysy muszą być zdefiniowane jako kolor dodatkowy (spot color), mieć włączony atrybut nadrukowania (overprint) i muszą być obiektami wektorowymi.
- Elementy dodatkowe (lakier UV, hotstamping) powinny być zdefiniowane jako kolor czarny (100%K).
- Optymalna rozdzielczość grafiki bitmapowej to 300-350 ppi, minimum 200 ppi (zależy indywidualnie od grafiki).
- Fonty (czcionki) powinny być osadzone w pliku (umożliwia to zapis do standardu PDF/X). Nie zaleca się zamiany tekstu na krzywe, chyba że osadzenie nie jest możliwe z powodu ograniczeń licencyjnych. Tekstów nie należy też zamieniać na bitmapę. Skutkuje to gorszą jakością w druku.
- Wszystkie czarne elementy (100%K) zostaną z automatu nadrukowane (fonty, krzywe).
- **Niedopuszczalne jest nadrukowywanie bieli i innych kolorów niż 100%K i Pantone.**
- Minimalna grubość linii do druku to 0,15 pt.
- Każda strona pliku PDF musi mieć poprawnie zdefiniowany trimbox (docelowy format przycięcia) oraz bleedbox (format powiększony o spady).
- Projekt musi być wyśrodkowany względem trimboxa i bleedboxa.
- **Spady** obowiązują dla wszystkich elementów: **3 mm** (instrukcje, broszury, karty do gry, banknoty, pudełka typu wieko/denko, plakaty dodatkowe), **5 mm** (plakaty puzzlowe, plansze, wkładki, formatki, parawany etc.). Jeśli zachodzi wątpliwość, jaki spad zastosować, 5 mm będzie optymalny (spad może być większy, ale nie mniejszy niż 3 mm).
- Tzw. spad wewnętrzny dotyczy wszystkich użytków i wynosi 5 mm do wewnątrz dla puzzli, a 3 mm do wewnątrz dla pozostałych elementów. Określa bezpieczny margines na umieszczenie ważnej treści względem krawędzi użytku (np. copyright na puzzlach).
- Instrukcje, broszury, książeczki wraz z okładką powinny zawierać się w jednym pliku w kolejności od pierwszej do ostatniej strony. Nie należy przysyłać stron w postaci rozkładówek. Łączenie stron w pary następuje po stronie drukarni. **Instrukcje powyżej 4 stron powinny zawierać paginację.**

Przed przekazaniem do Trefl Factory, należy w plikach sprawdzić:

podgląd separacji barwnej – jeśli kolory separują się nieprawidłowo, pliki będą cofane do poprawy
spady – w przypadku braku spadów, pliki będą cofane do poprawy

Jeśli pozwala na to rozmiar plików, można je przekazać załączone do wiadomości e-mail. Większe pliki można przekazywać za pośrednictwem:

ftp.trefl.com
login: trefl.factory
hasło: TREFL2018

wetransfer.com
drive.google.com
...

Zarządzanie kolorem - profile ICC

Profile kolorów ICC (International Color Consortium) zapewniają spójny i przewidywalny wynik drukowania na różnych rodzajach papieru. Profile są kompatybilne z Windows, Mac OS i każdym innym standardowym systemem operacyjnym. Zwykle nie są domyślnie zainstalowane na komputerze, należy je zainstalować ręcznie.

Pobranie profilu jest bezpłatne. Wejdź na **eci.org/en/downloads**, przejdź do sekcji Profile ICC z ECI (starsze wersje) i pobierz **eci_offset_2009.zip**. Zainstaluj na komputerze a następnie osadź w programie graficznym następujące profile:

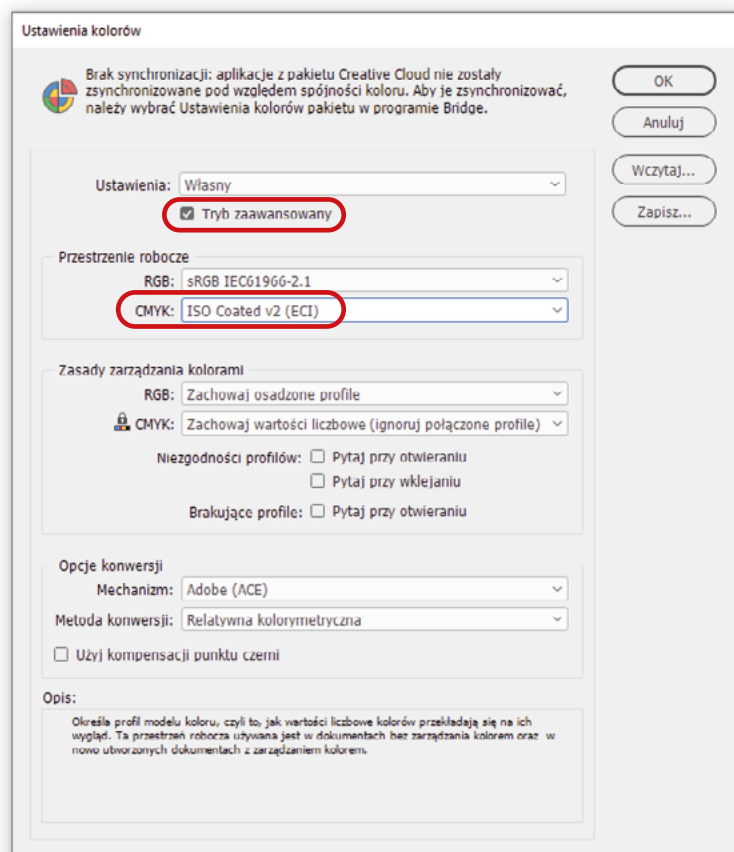
ISOcoated_v2_eci.icc

ISOcoated_v2_300_eci.icc *(opcjonalnie, jeśli w Twoim produkcie występują karty do gry)

Więcej o instalacji i osadzaniu profilu w programie przeczytasz w instrukcji pod linkiem:

www.onlineprinters.co.uk/magazine/installing-icc-profiles-in-design-photoshop/#1b-farbprofile-installieren-alt

Nasylenie kolorów, czyli suma składowych CMYK, wynosi 330% dla ISO Coated v2 oraz 300% dla ISO Coated v2 300%.

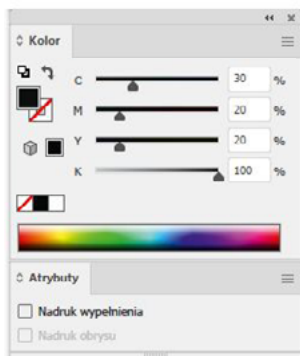
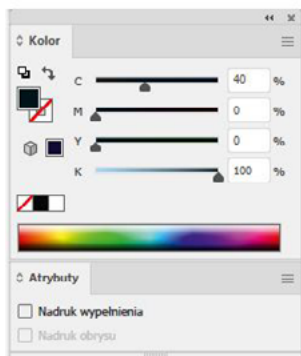
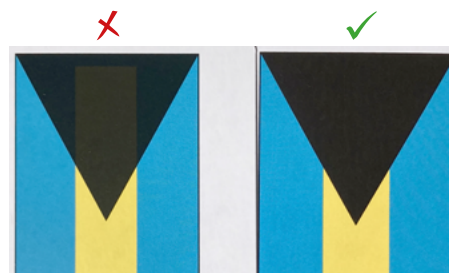


Przed przystąpieniem do pracy nad projektem, należy ustawić zalecany profil dla przestrzeni roboczej dokumentu w aplikacji Adobe. Po zainstalowaniu profilu na komputerze, w zakładce Ustawienia kolorów pojawi się on na liście Przestrzeni roboczych CMYK, pod warunkiem wybrania ustawień w **trybie zaawansowanym**.

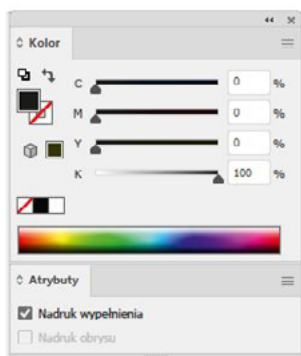
Jeśli obawiasz się o kolory i jakość grafiki w druku, zalecamy zamówić w Trefl Factory **proof (digital proof)**. Proof taki służy do oceny kolorystyki i rozdzielczości pracy, nie służy do sprawdzania tekstów etc. Standardowo, na wydruku umieszcza się wybrane fragmenty grafiki. **Proof drukowany jest na papierze fotograficznym, nie na docelowym. Natomiast docelowy druk odbywa się właśnie do proofa.**



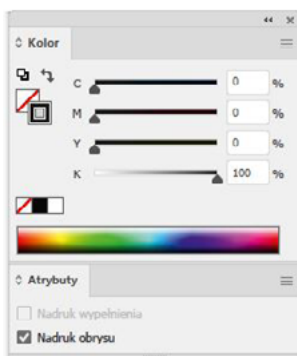
Nie bez powodu czerń ma w nazwie **CMYK** symbol **K** – jest to **kolor kluczowy**. W druku offsetowym czerń jest bardzo ważna i, aby zachować kontrolę nad jej wyglądem, konieczne jest każdorazowe sprawdzanie podglądu separacji barwnej podczas przesyłania plików do drukarni i wprowadzania w nich poprawek.



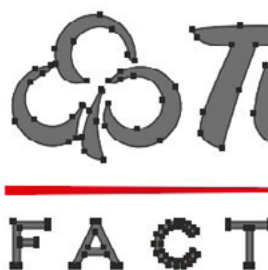
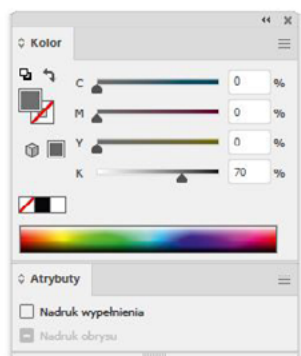
Jak w powyższym przykładzie, w niektórych przypadkach czerń może nie być wystarczająco kryjąca. Aby wyeliminować problem prześwitywania kolorów, użyj wzbogaconej czerni zamiast czerni jednokolorowej (100%K). Dla dużych, jednolicie czarnych powierzchni stosuj **40%C 100%K** (czarny z niebieskim odcieniem) lub **30%C 20%M 20%Y 100%K** (neutralny czarny).



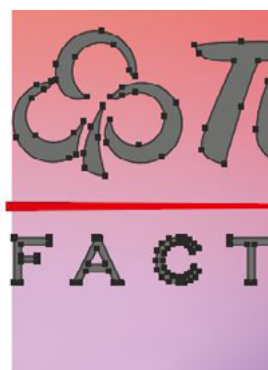
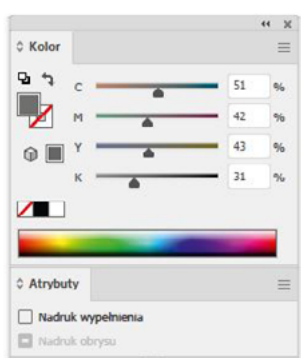
Niewielkie/cienkie czarne elementy grafiki i czarne teksty powinny być zdefiniowane w kolorze **100%K** i mieć włączony atrybut **nadruku wypłnienia**.



Cienkie czarne linie, tabelki, czarne kontury w ilustracji powinny być zdefiniowane w kolorze **100%K** i mieć włączony atrybut **nadruku obrysu**.



Szare elementy na białym tle powinny się składać z 1 koloru (CMY-K).



Szare elementy na kolorowym tle powinny się składać z szarości CMYK, czyli na przykład 51%C 42%M 43%Y 31%K, zamiast 70%K.

Użycie logo Trefl Factory w produktach na zlecenie

Producent (wydawca) to każda osoba fizyczna lub prawna, która wytwarza produkt lub która zleca jego zaprojektowanie lub wytworzenie i oferuje produkt pod własną nazwą lub znakiem towarowym.



Zamawiający może umieścić na swoim produkcie logo Trefl Factory po wcześniejszej konsultacji i pod warunkiem zastosowania jednoznacznego zapisu kto jest kim.

Wyprodukowane **dla...**
(pełna nazwa i adres
korespondencyjny)

Wyprodukowane **przez...**
(logo Trefl Factory
factory.trefl.com)

Na produktach na zlecenie dopuszcza się stosowanie logo Trefl Factory, według wskazówek zawartych we [wzorniku identyfikacji znaku](#).



Nie wolno używać logo Trefl, które jest zarezerwowane dla produktów marki Trefl.



Oznaczenia na produkcie



Poprawność oznakowania produktów na zlecenie jest sprawdzana przez Trefl Factory na etapie weryfikacji plików do druku. W przypadku zgłoszonych uwag, do Zamawiającego należy decyzja, czy zastosuje się do nich, czy nie. **Odpowiedzialność za produkt i jego oznakowanie spoczywa na producencie (wydawcy).**

Oznaczenia wymagane dla poszczególnych grup produktów i kategorii wiekowych

Czasami producenci zabezpieczają się niejako na wyrost z obawy, że ich zabawki nie spełnią obowiązujących wymogów. Pojawiają się więc ostrzeżenia przed nieistniejącym ryzykiem, np. o małych elementach, których zabawka nie zawiera. Ostrzeżenie na wyrost wprowadza w błąd i jest tak samo złe jak brak ostrzeżenia, gdy zagrożenie istnieje. Ostrzeżenie powinno wskazywać na potencjalne zagrożenie dla życia lub zdrowia dziecka (połknięcie nie stanowi zagrożenia, więc taki zapis nie jest poprawny). Podobnie, nie można nadać oznaczenia CE na rzecz nieklasyfikowaną jako zabawka, gdyż byłoby to sprzeczne z prawem.

gry karciane dla dzieci	3+	CE	
gry dla dorosłych	14+		
puzzle ramkowe, puzzle 24-30 el.	3+	CE	
puzzle 54-500 el.	3+	CE	
puzzle powyżej 500 el.	14+		*opcjonalnie
memory, domino	2+	CE	
gry zawierające małe elementy	3+	CE	

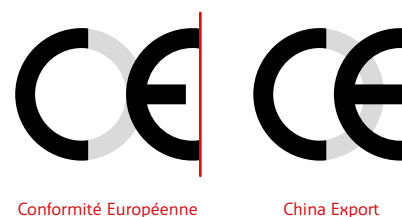


Znak zgodności z dyrektywą zabawkową

W przypadku zabawek, CE jest znakiem potwierdzającym zgodność produktu z dyrektywą zabawkową 2009/48/WE. Produkt będzie podlegał pod wymagania dyrektywy, jeśli producent (wydawca) uzna, że jest to zabawka. **Zabawka to wyrób zaprojektowany lub przeznaczony do zabawy oraz taki, który ze względu na swoje cechy charakterystyczne lub wygląd może być użyty do zabawy przez dzieci (poniżej 14 lat).** Powyżej 14 lat to klasyfikacja dla dorosłych.

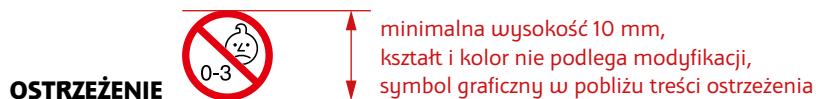


Na wszystkie zlecone produkty klasyfikowane jako zabawki, Trefl Factory może wystawić Zamawiającemu deklarację zgodności. Ważne jest, aby na opakowaniu produktu umieścić właściwą wersję znaku CE. Chiński znak CE nie jest uznawany w UE, ponieważ nie idą za nim żadne badania potwierdzające bezpieczeństwo produktu. Oznacza jedynie, że produkt pochodzi z Chin.



Ostrzeżenie wiekowe

Pewne cechy zabawek mogą przyciągać uwagę dzieci poniżej 3-go roku życia, a więc mogą stwarzać potencjalne zagrożenie dla młodszych dzieci, mimo że przeznaczone zostały dla dzieci starszych. Jeśli zabawka zawiera małe elementy, to na opakowaniu należy umieścić informację o związanym z tym zagrożeniu: **ostrzeżenie, wskazanie na występujące zagrożenie związane z obecnością małych elementów i symbol graficzny.** Ostrzeżenie i jego treść - w językach urzędowych krajów, do których sprzedawany będzie produkt.



OSTRZEŻENIE

Nieodpowiednie dla dzieci w wieku poniżej 3 lat.*
Istnieje ryzyko zadławienia się małymi elementami.

* z zapisu "Nieodpowiednie dla..." można zrezygnować



= Nieodpowiednie dla dzieci w wieku poniżej 3 lat.



W przypadku dystrybucji produktu do kilku krajów, przed ostrzeżeniem stosuje się **2-literowy kod języka** (sugerowane zachowanie kolejności alfabetycznej). **Dwuliterowy kod kraju nie zawsze jest taki sam jak kod języka** (np. kod kraju GB a kod języka EN, kod kraju BE a kod języka FR, NL, DE).

DE	ACHTUNG	Nicht für Kinder unter drei Jahren geeignet. Erstickungsgefahr aufgrund verschluckbarer Kleinteile.
EN	WARNING	Not suitable for children under three years. There is a risk of choking on small parts.
ES	ADVERTENCIA	No conviene para niños menores de tres años. Existe riesgo de asfixia con elementos pequeños.
ET	HOIATUS	Ei ole sobiv alla kolmeaastastele lastele. Lõõbumisohut väikeste elementide allaneelamisel.
FI	VAROITUS	Ei sovelly alle kolmivuotiaille. Sisältää pieniä osia. Tukehtumisvaara.
FR	ATTENTION	Ne convient pas aux enfants de moins de trois ans. Danger d'étouffement dû à la présence de petits éléments.
IT	AVVERTENZA	Non adatto a bambini di età inferiore a tre anni. Rischio di soffocamento con piccoli elementi.
NL	WAARSCHUWING	Niet geschikt voor kinderen jonger dan drie jaar. Gevaar voor verslikken in kleine elementen.
NO	ADVARSEL	Ikke for barn under 3 år. Små løse deler kan medføre en risiko for kvelning.
PL	OSTRZEŻENIE	Nieodpowiednie dla dzieci w wieku poniżej 3 lat. Istnieje ryzyko zadławienia się małymi elementami.
PT	ATENÇÃO	Contraindicado para crianças com menos de 3 anos. Existe o risco de asfixia com peças pequenas.
SV	VARNING	Inte lämplig för barn under tre år. Kvävningrisk, innehåller smådelar.

Oznaczenia środowiskowe (recykling)

Oznakowanie dla segregacji odpadów może się różnić w zależności od kraju, do którego będzie sprzedawany produkt. Poniżej niektóre przykłady oznakowań segregacji odpadów.

UE:



międzynarodowy
znak recyklingu

tidy man

kod materiału

Włochy:



Raccolta plastica. Raccolta carta. Raccolta differenziata.
Verifica le disposizioni del tuo comune.

w pobliżu znaków należy umieścić zdanie w jęz. włoskim
(tłum. Sortowanie plastiku. Sortowanie papieru. Sortowanie odpadów.
Sprawdź przepisy swojej gminy.)

Francja

dla produktów sprzedawanych we Francji

16 mm

13 mm minimum

długość dostosowana do treści etykiety

długość regulowana dla uniknięcia dzielenia długich wyrazów

9.75 mm

13 mm

13 mm

ikonka + tekst

sam tekst

sama ikonka

w przypadku braku miejsca, można zrezygnować z hasła **le tri facile** (tłum. sortowanie stało się prostsze)

FILM

SACHET

BAC DE TRI

możliwe są 2 wersje kolorystyczne znaku

ÉLÉMENTS D'EMBALLAGE

BAC DE TRI

jeśli opakowanie zawiera 3 komponenty lub więcej, uprawnione jest użycie standardowego sformułowania **elementy opakowania**

dla produktów sprzedawanych we Francji i za granicą

18.3 mm

13 mm minimum

długość dostosowana do treści etykiety

długość regulowana dla uniknięcia dzielenia długich wyrazów

10 mm

FR

FR

kod kraju
Flama Condensed Bold wielkimi literami
(co najmniej 5 pt)

elementy opakowania
Helvetica Neue 77 Bold Condensed wielkimi literami (co najmniej 5 pt)

FILM

SHRINK FILM

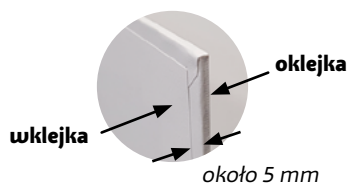
WELDED BAG

PACKAGING ELEMENTS

Plansze do gry

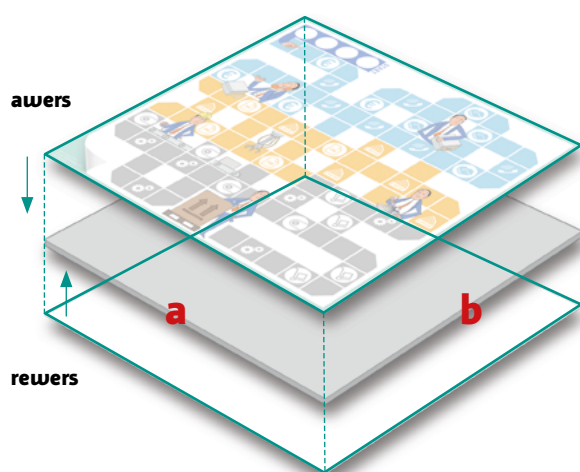
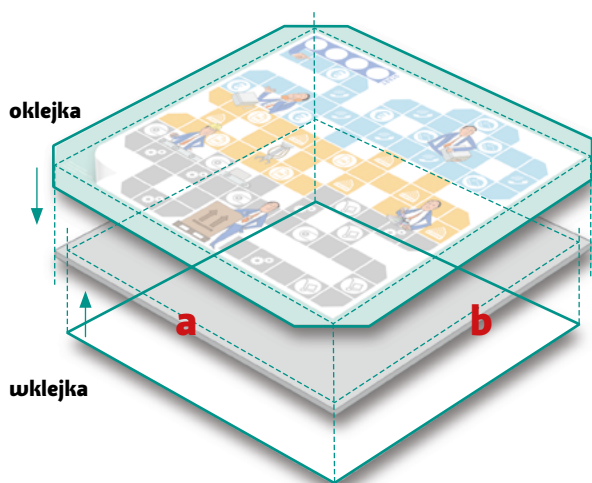
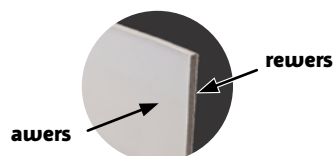
plansza oklejana

szare brzegi tektury są oklejone i niewidoczne, plansza taka składa się z oklejki i wklejki



plansza na ostro

szare brzegi tektury są widoczne, plansza taka składa się z awersu i rewersu



plansza oklejana (a × b)

oklejka

netto: $(a + 35) \times (b + 35)$

brutto: $(a + 45) \times (b + 45)$

wklejka

netto: $(a - 10) \times (b - 10)$

brutto: $a \times b$

plansza na ostro (a × b)

awers

netto: $a \times b$

brutto: $(a + 10) \times (b + 10)$

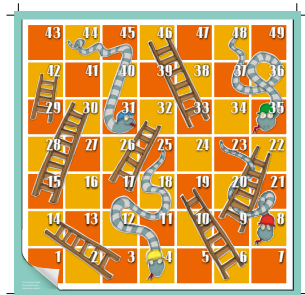
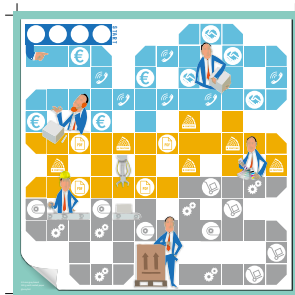
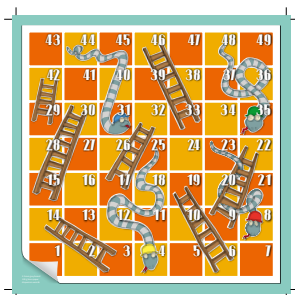
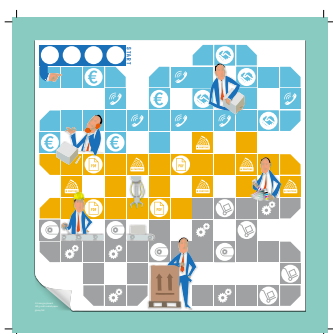
rewers

netto: $a \times b$

brutto: $(a + 10) \times (b + 10)$

Wklejka netto jest mniejsza niż docelowa plansza. Jest to istotne na przykład wtedy, gdy na wklejce znajdują się pola tej samej wielkości co na oklejce.

Awers ma ten sam wymiar co rewers.

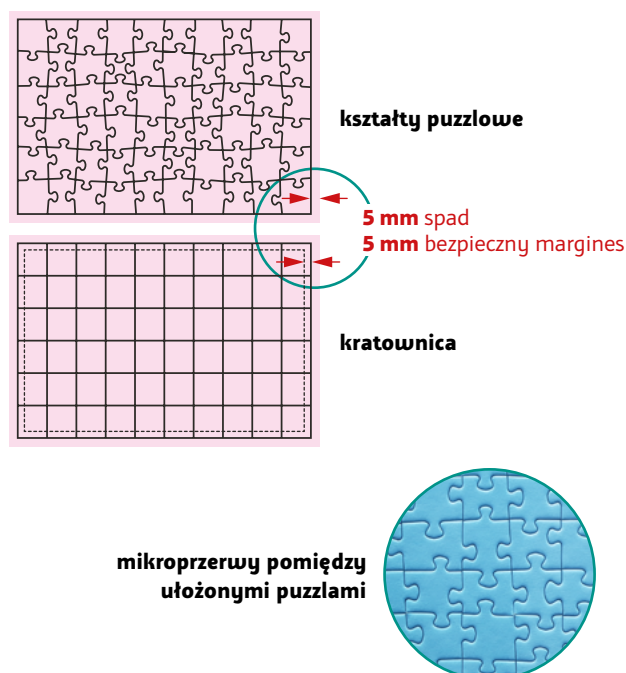


Puzzle niskoelementowe i wysokoelementowe

Uwzględnienie kształtów puzzlowych w grafice jest uzasadnione w przypadku **puzzli niskoelementowych**. W takim przypadku, nałożenie kształtów pozwala Zamawiającemu przewidzieć, w których miejscach obrazek zostanie pocięty na poszczególne elementy puzzlowe.

W przypadku **puzzli wysokoelementowych**, wykrojnik z kształtami puzzlowymi nie jest potrzebny. Na życzenie, udostępniony może zostać orientacyjny podział na puzzle w formie kratownicy. Natomiast do opracowania grafiki wystarczy wymiar netto i brutto puzzli.

W obu przypadkach, ważne elementy grafiki (copyright, logo, etc.) powinny zostać odsunięte od krawędzi netto na bezpieczną odległość **minimum 5 mm**.

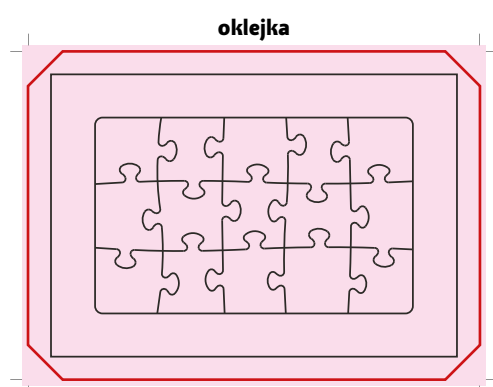


Należy mieć na uwadze, że im wyższa elementacja puzzli, tym większa różnica pomiędzy wymiarem netto grafiki a wymiarem ułożonych puzzli. Wynika to z pracy materiału i mikroprzerw w łączeniach pomiędzy elementami.

elementacja	grafika netto	gotowy obrazek
260	399 × 598	400 × 600
500	338 × 477	340 × 480
1000	480 × 680	480 × 683
1000 panoramiczne	339 × 967	340 × 970
1500	577 × 847	580 × 850
2000	680 × 959	682 × 961
3000	847 × 1155	850 × 1160
6000	953 × 1353	960 × 1360

Puzzle ramkowe

Puzzle ramkowe to puzzle umieszczone w ramce. Przygotowanie takich puzzli jest takie samo jak planszy z oklejonymi brzegami. Część z obrazkiem do ułożenia to oklejka, a tył to wklejka. Obrazek puzzlowy w środku ramki powinien uwzględniać swój indywidualny bezpieczny margines do wewnątrz oraz spad.



oklejka
 netto: $(a + 35) \times (b + 35)$
 brutto: $(a + 45) \times (b + 45)$

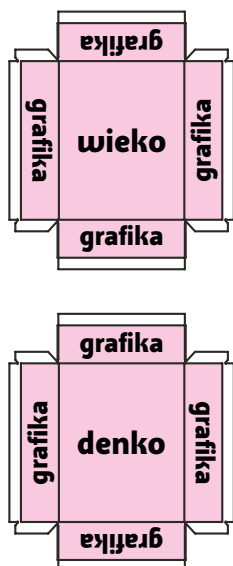
wklejka
 netto: $(a - 10) \times (b - 10)$
 brutto: $a \times b$



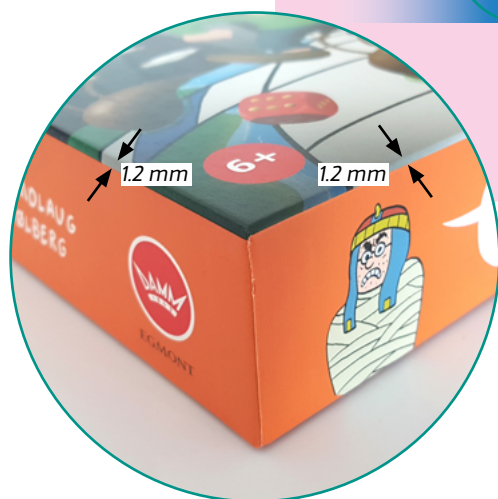
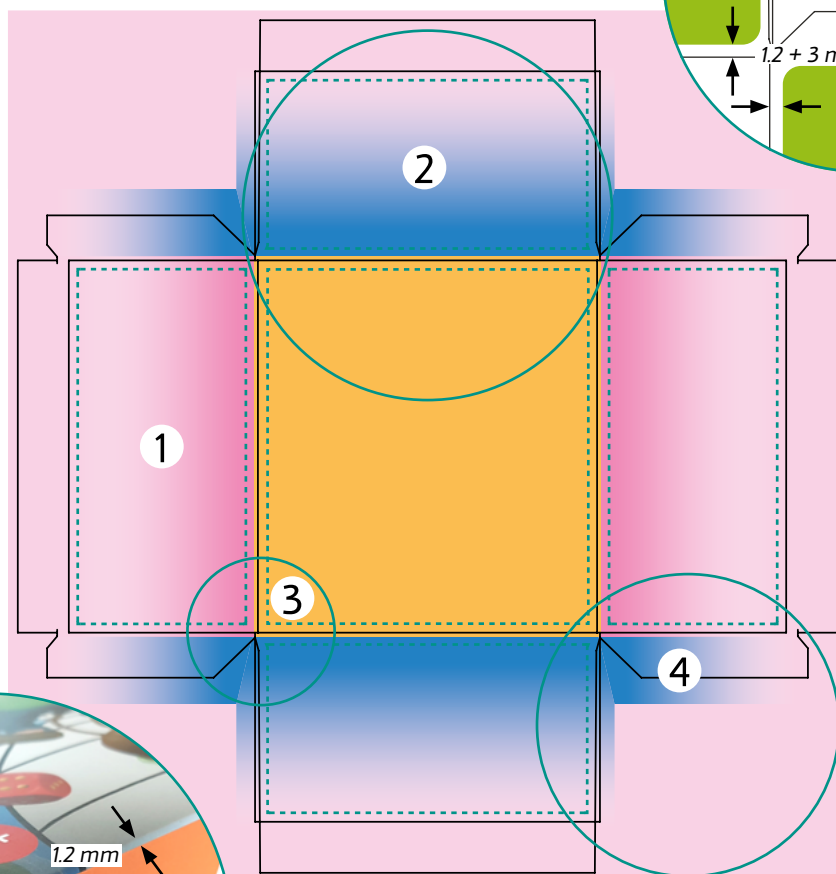
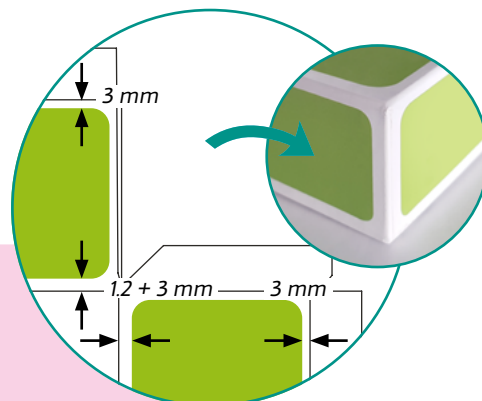
Pudełko typu wieko/denko

Rozrys pudełka przedstawia siatkę pudełka rozłożonego na płasko. Nie uwzględnia jeszcze grubości materiału tektury, ani procesu oklejania tektury papierem kredowanym/plótnowanym. Opracowując projekt pudełka, należy wziąć to pod uwagę i uwzględnić poniższe:

- 1 Należy zwrócić uwagę, aby grafika bocznych ścianek pudełka nie została opracowana do góry nogami.

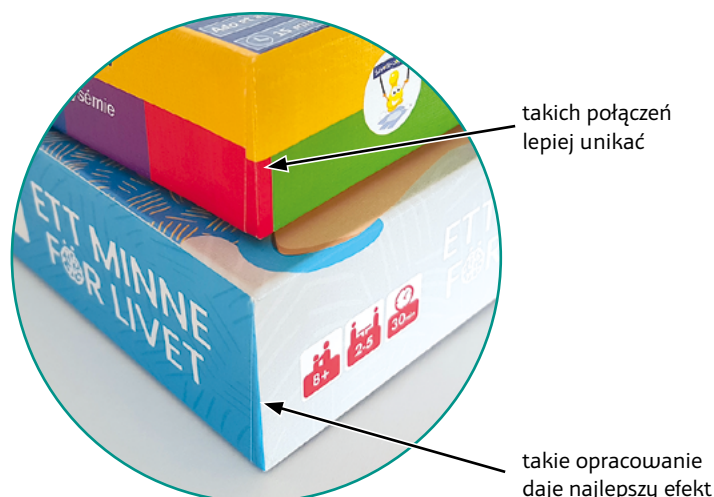
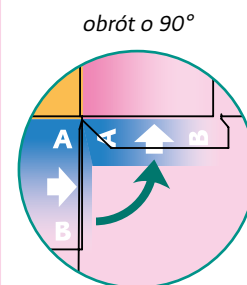


- 2 Dla uzyskania optycznie wycelowanej grafiki na bocznych ściankach pudełka, należy zachować bezpieczny margines minimum 3 mm oraz uwzględnić grubość tektury pudełka na zagięciu (np. 1.2 mm, jeśli tektura 1.2 w zamówieniu).



- 3 Centralny obszar grafiki powinien zachodzić na boczne ścianki o wartość grubości tektury pudełka a grafikę z bocznych ścianek należy o tyle samo przesunąć w dół.

- 4 Dla uzyskania estetycznych narożników pudełka, należy uwzględnić kolorystykę łączenia ścianek bocznych.

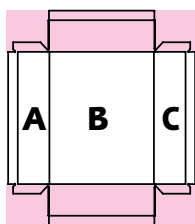


Pudełko magnetyczne

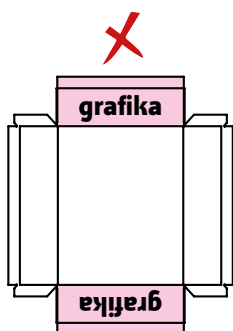
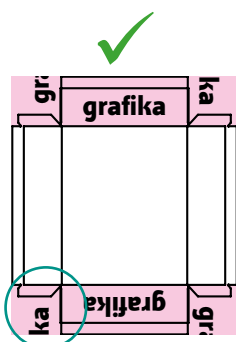
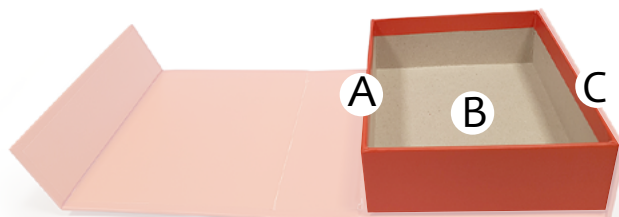
Pudełko tego typu składa się z 2 części - kuwety oraz okładki. Przygotowanie kuwety jest takie samo jak denka pudełka typu wieko/denko. Przygotowanie okładki - jak planszy z oklejonymi brzegami.



Ponieważ kuweta jest wklejona w okładkę, obszary A - B - C nie będą widoczne (obszar A nie będzie widoczny przy zamkniętym pudełku).

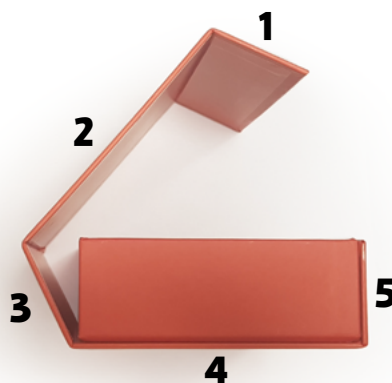
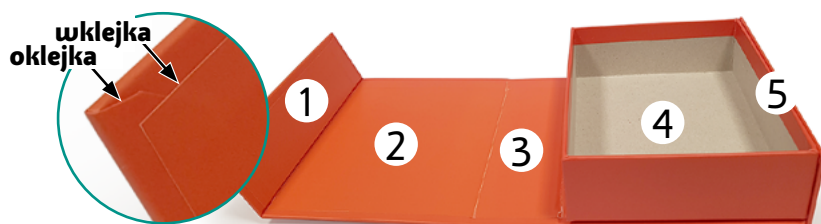


kuweta



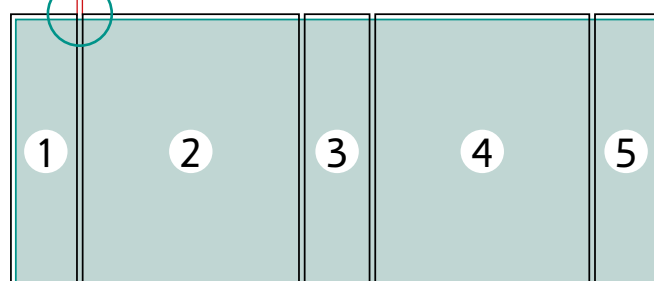
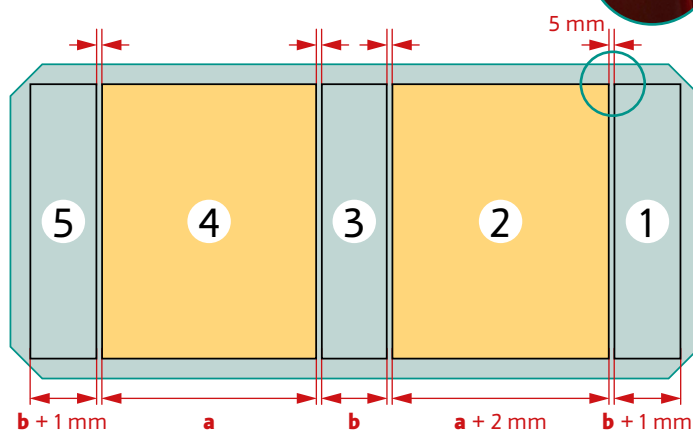
Należy zwrócić uwagę na łączenie grafiki w narożnikach kuwety.

okładka

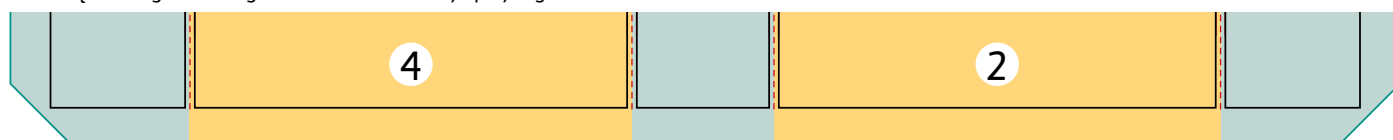


oklejka

wklejka



Łączenie grafiki na grzbietach okładki najlepiej wycentrować.



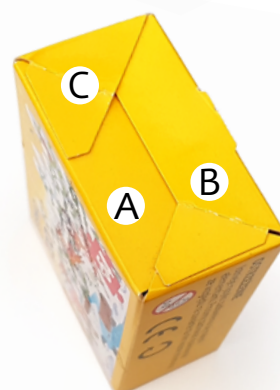
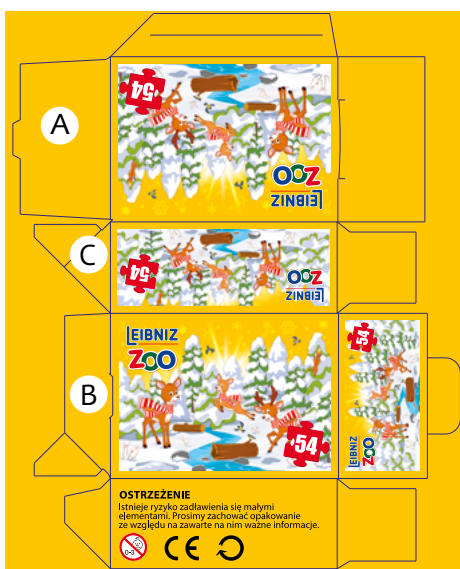
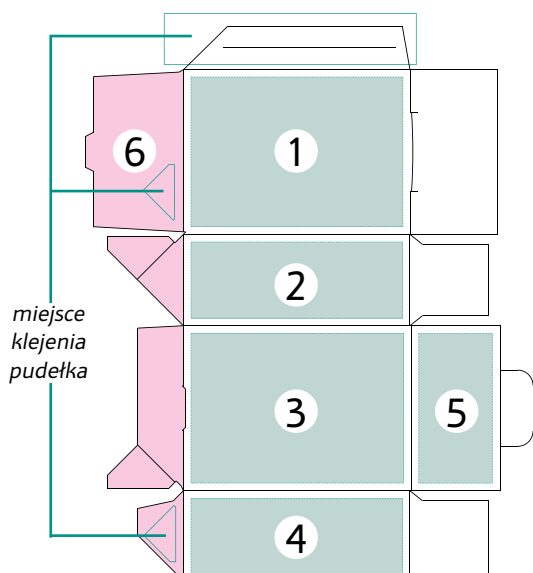
Pudełko pochewka

Pochewka po złożeniu staje się prostopadłościanem. Możemy więc wyróżnić sześć głównych obszarów grafiki. Przy projektowaniu pochewek należy zwrócić szczególną uwagę na przejścia spadów pomiędzy poszczególnymi obszarami grafiki. Najbezpieczniej jest przygotować tło pochewki w jednolitym kolorze a grafikę umieszczać wewnątrz bezpiecznego pola obszarów 1-5.

pochewka na puzzle



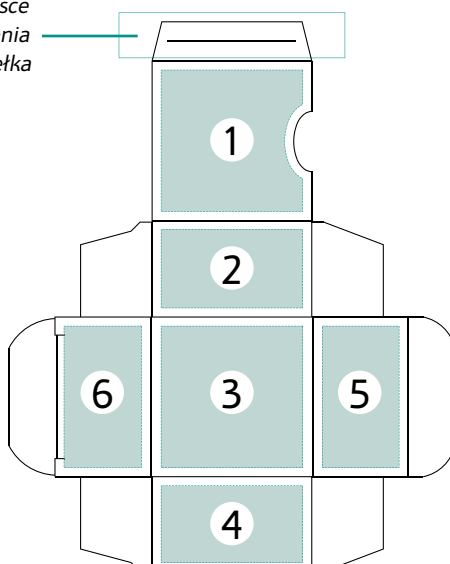
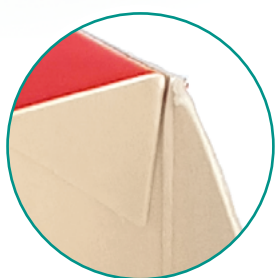
W przypadku pochewki na puzzle, obszar nr 6 nie powinien zawierać żadnej istotnej grafiki, ponieważ na to miejsce przypada klejenie pudełka. Poszczególne skrzydełka zachodzą na siebie w kolejności A - B - C.



pochewka na karty memory



miejsce
klejenia
pudełka



Instrukcje, broszury, ulotki

Istnieje wiele sposobów składania broszur. Plik graficzny należy przygotować zgodnie z wybranym rodzajem złożenia.

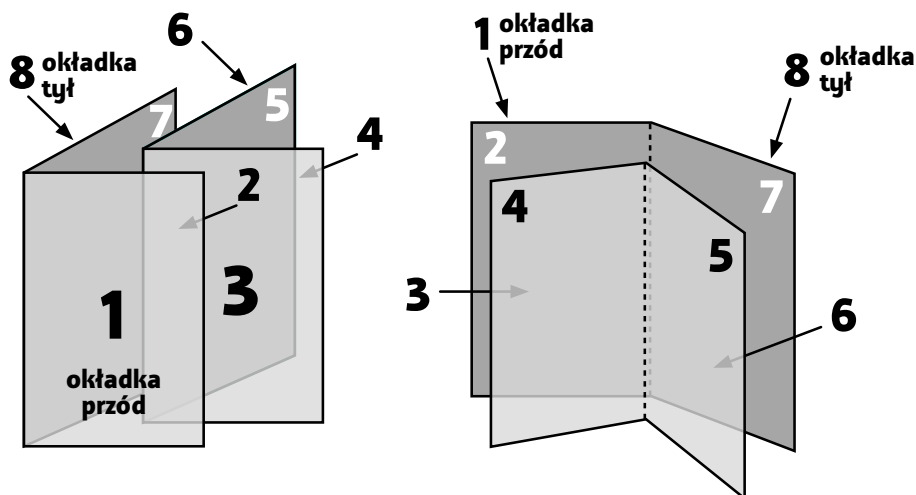
Składanie na pół jest najczęściej spotykane w przypadku instrukcji.

Okladka wraz ze stronami wewnętrznymi powinna zawierać się w jednym pliku w kolejności od pierwszej do ostatniej strony.

Ten typ składania dotyczy 4 stron i wielokrotności 4 (8, 12, 16 itd.).

W przypadku więcej niż 4 strony, zaleca się dodanie paginacji.

W zależności od ilości stron w instrukcji, wyróżniamy **oprawę zeszytową**, która sprawdza się przy mniejszej ilości stron, lub **oprawę klejoną** - przy większej ilości stron.

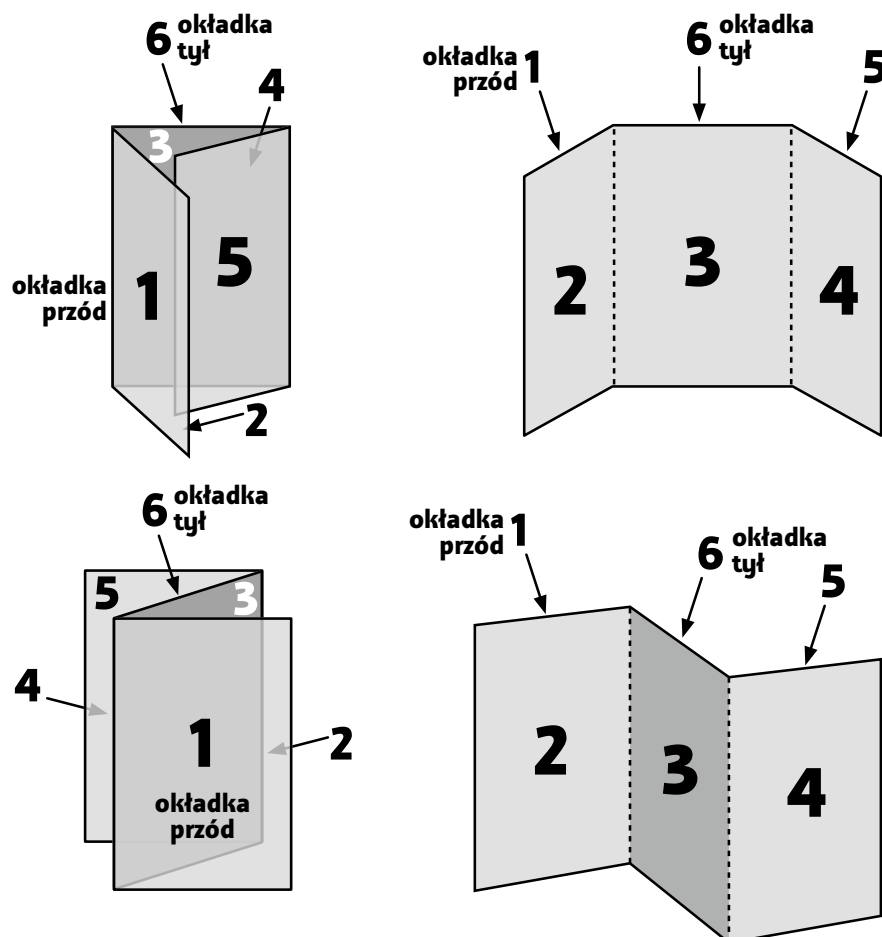


Plik powinien być przygotowany strona po stronie, czyli przykładowo 8 stron instrukcji to PDF z 8 stronami.

Pamiętaj, aby zapisywać PDF jako strony, a nie rozkładówki. Łączenie stron w parę następuje w drukarni w następujący sposób:

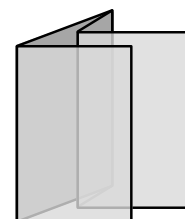
8	1	łączenie niepoprawne:
2	7	
3	6	
4	5	
1	2	
3	4	
5	6	
7	8	

Ilość stron inną niż 4 lub wielokrotność 4 umożliwiają inne typy składania broszur: składanie na trzy, składanie w Z, składanie harmonijkowe itp.



Inaczej niż w przypadku instrukcji zeszytowej, plik powinien być przygotowany w formie gotowej rozkładówki, a nie strona po stronie.

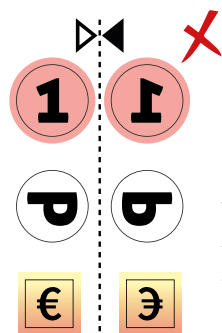
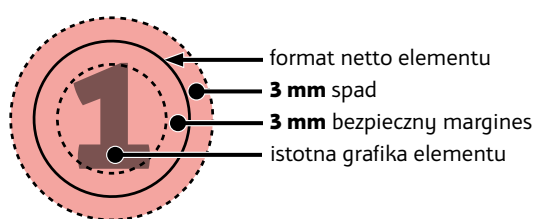
5	6	1
2	3	4



Dla 8 stron można zastosować nie tylko składanie na pół.

Karty memory i inne elementy w formacie

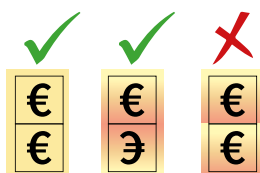
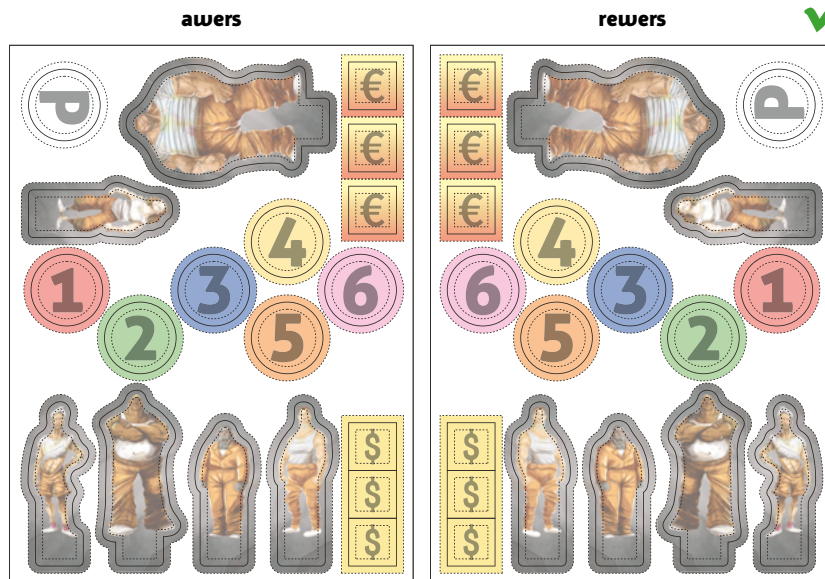
W celu optymalnego wykorzystania materiału, przygotowanie rozrysu formatki leży po stronie Trefl Factory. Zamawiający może natomiast udostępnić grafikę do wglądu i nieregularne kształty, jeśli takie mają się znaleźć w formacie. Przesłane kształty powinny być obrazami wektorowymi, a nie rastrowymi.



Rewers formatki powstaje poprzez poziome odbicie awersu. W przypadku tekstu, trzeba zwrócić uwagę, czy odbity tekst jest wciąż czytelny.



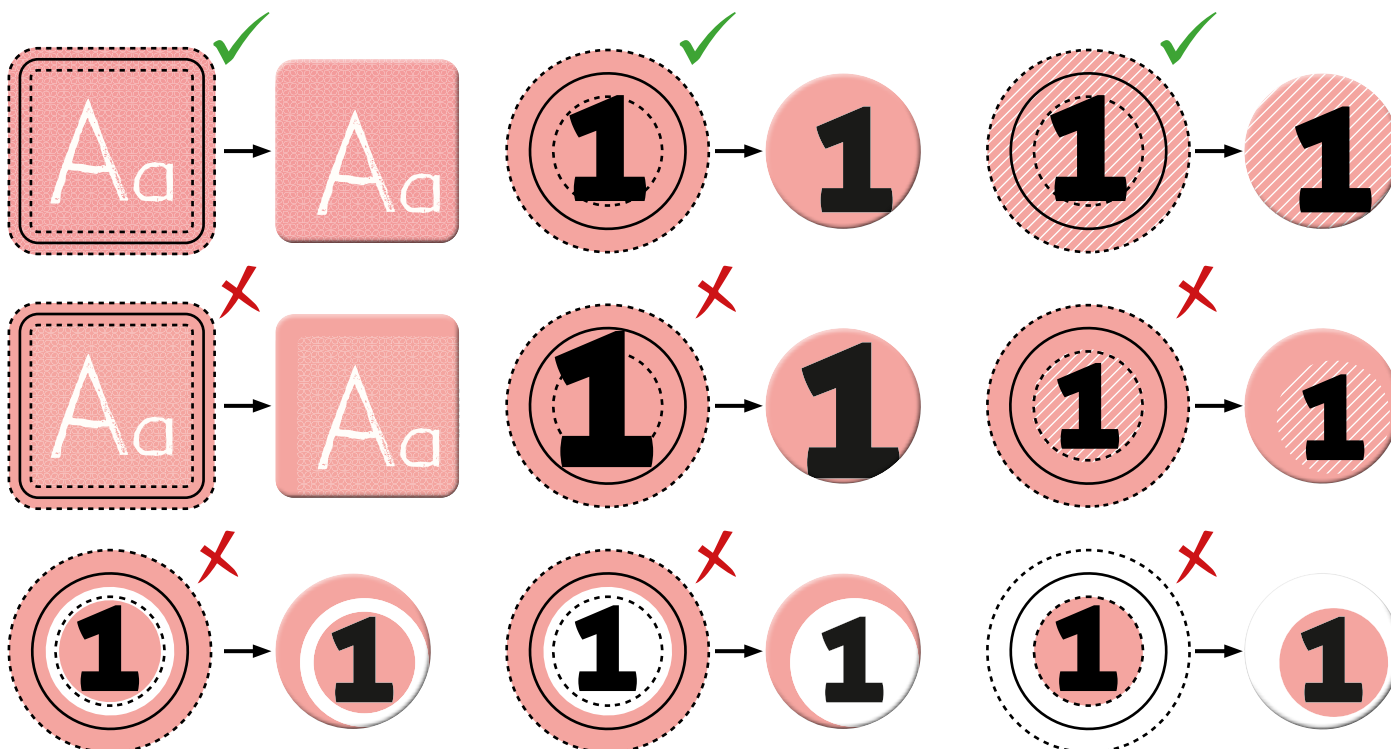
Elementy są rozsunięte i każdy z nich ma swój indywidualny spad.



W tym przypadku, elementy stykają się krawędzią, a to wymusza, aby tło przy krawędzi styku było wspólne dla wszystkich takich elementów.

Grafikę formatek należy przygotować tak, aby zniwelować widoczność przesunięć w procesie produkcji. Należy unikać ramek i obwódek dokładnie odwzorowujących kształt elementu. **Nie da się całkowicie wyeliminować przesunięć w procesie produkcji formatek.**

Efekt przesunięcia w zależności od przygotowania grafiki elementu:



Karty w taliach

Pliki kart powinny być podzielone na awersy i rewersy, czyli 1 talia kart wymaga 2 plików.



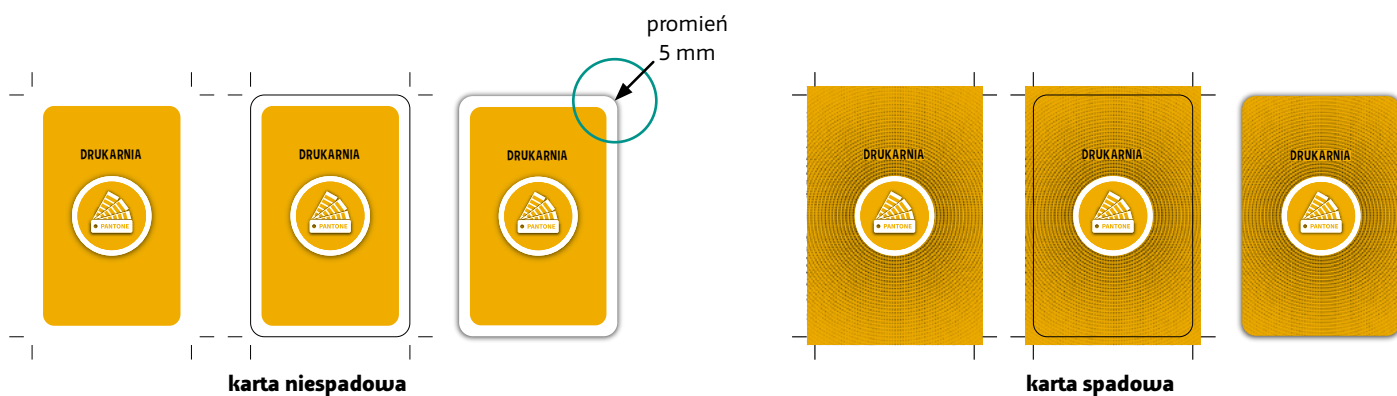
Jeśli projekt zakłada więcej niż jedną talię kart, to pliki należy podzielić na talie w następujący sposób, nazywając je w porządku alfabetycznym:

talia A_awers.pdf
talia A_rewers.pdf
talia B_awers.pdf
talia B_rewers.pdf

...

minimum **32** karty w talii
maksimum **56** kart w talii

Wyróżniamy karty **spadowe** i **niespadowe**. Każda z nich wymaga innego przygotowania grafiki. Oba rodzaje kart mogą mieć tak ostre jak i zaokrąglone rogi.



karta niespadowa nieramkowa

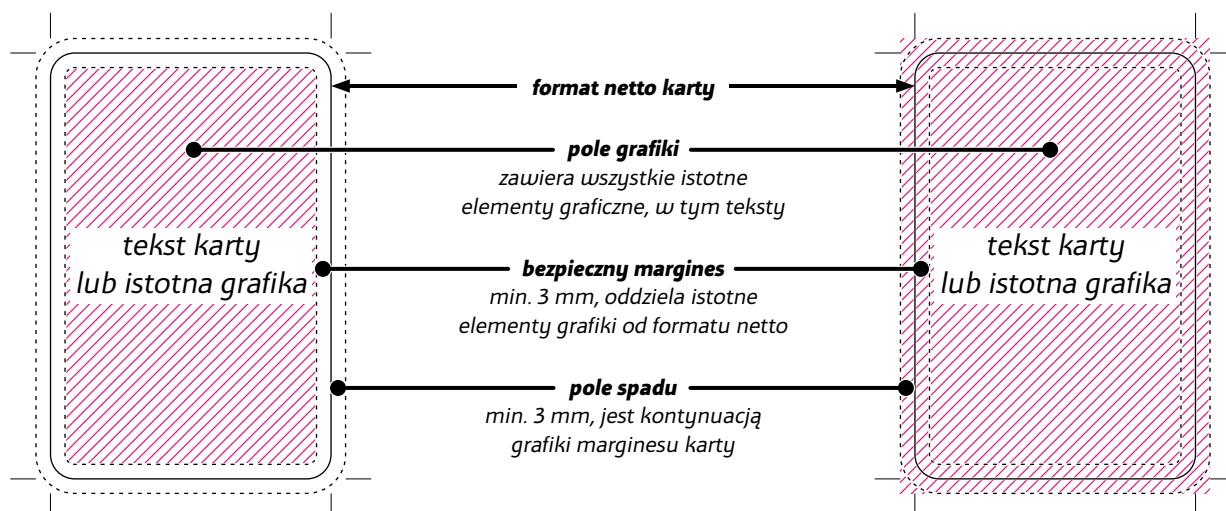


karta niespadowa ramkowa

Ramka w kartach niespadowych powinna być w identycznym kolorze w obrębie awersów lub rewersów (czyli wszystkie awersy wszystkich talii muszą mieć ramkę w jednakowym kolorze i wszystkie rewersy wszystkich talii również, choć niekoniecznie taką samą co awersy).

Trzy podstawowe formaty kart:

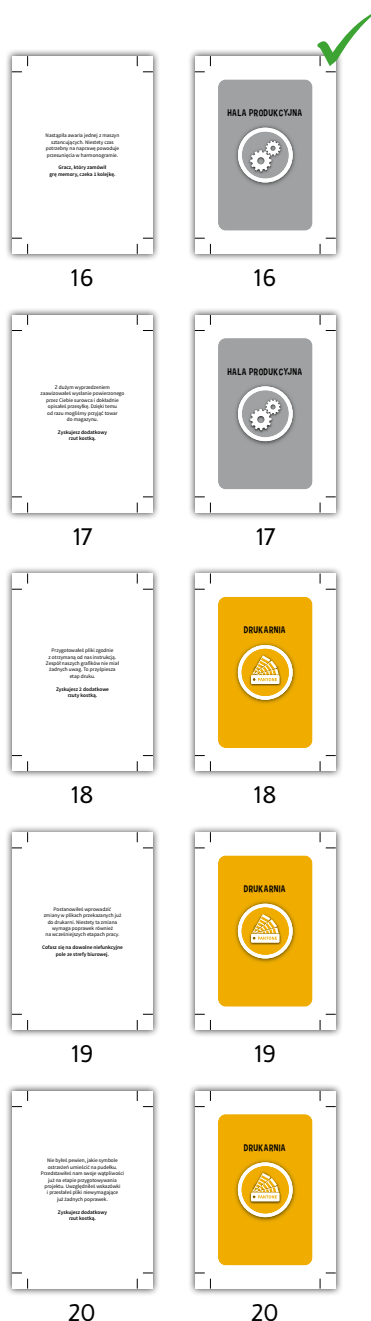
brydż 58 × 88 mm
poker 63 × 88 mm
pasjans 44 × 68 mm



Ilość i kolejność stron w każdym pliku powinna być zgodna z ilością i kolejnością kart w zamawianej talii. Jeśli któraś karta występuje w talii wielokrotnie, należy ją powtórzyć w pliku tyle razy, ile razy występuje w talii. Wyjątek stanowi wspólny rewers. Jeśli zamawiana talia ma taki sam rewers dla wszystkich kart w talii, to w pliku wystarczy 1 strona rewersu.

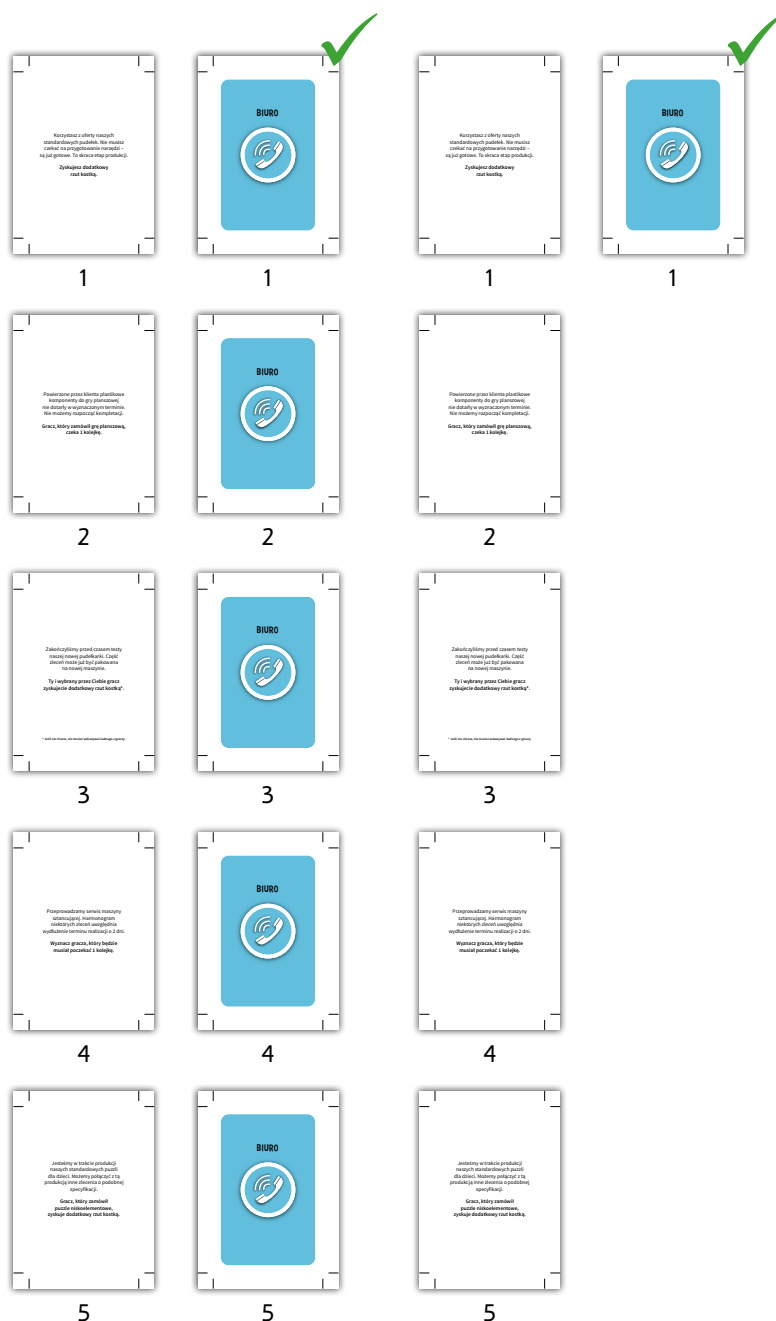
talia z 55 kartami o różnych rewersach:

_awers.pdf (55 stron w pdf)
_rewers.pdf (55 stron w pdf)



talia z 55 kartami o wspólnym rewersie:

_awers.pdf (55 stron w pdf)
_rewers.pdf (55 stron w pdf) **_awers.pdf (55 stron w pdf)**
_rewers.pdf (1 strona w pdf)



Jeśli w talii są karty o różnych rewersach, plik można przygotować **tylko w jeden sposób**.

Jeśli rewers jest taki sam dla wszystkich kart w talii, plik można przygotować na dwa sposoby.



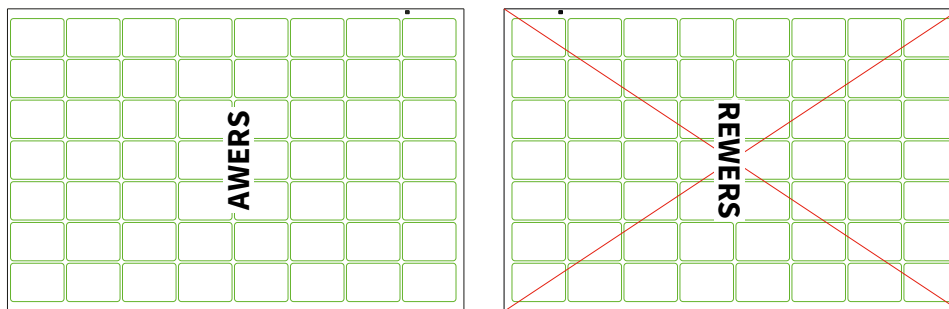
Karty podzielone na kategorie, a nie talie, **nie będą akceptowane**.

karty szare_awers.pdf
karty szare_rewers.pdf

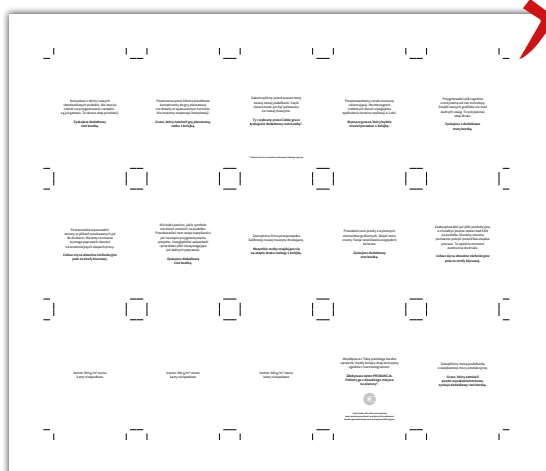
karty zolte_awers.pdf
karty zolte_rewers.pdf



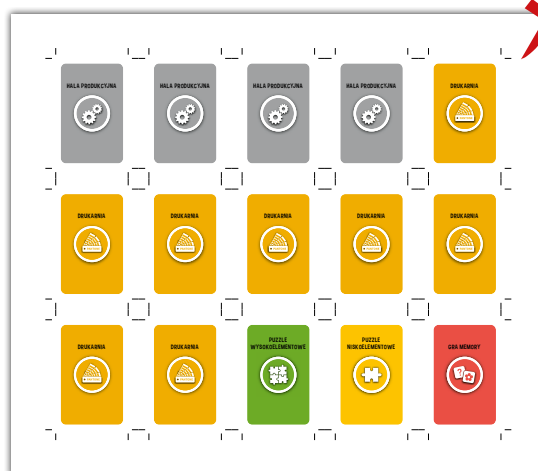
Rozłożenie kart na arkuszu drukarskim to zadanie drukarni. Odbywa się w następujący sposób:



Pliki przygotowane w ten lub podobny sposób przez Zamawiającego, rozłożone na jednym użytku, nie będą akceptowane.

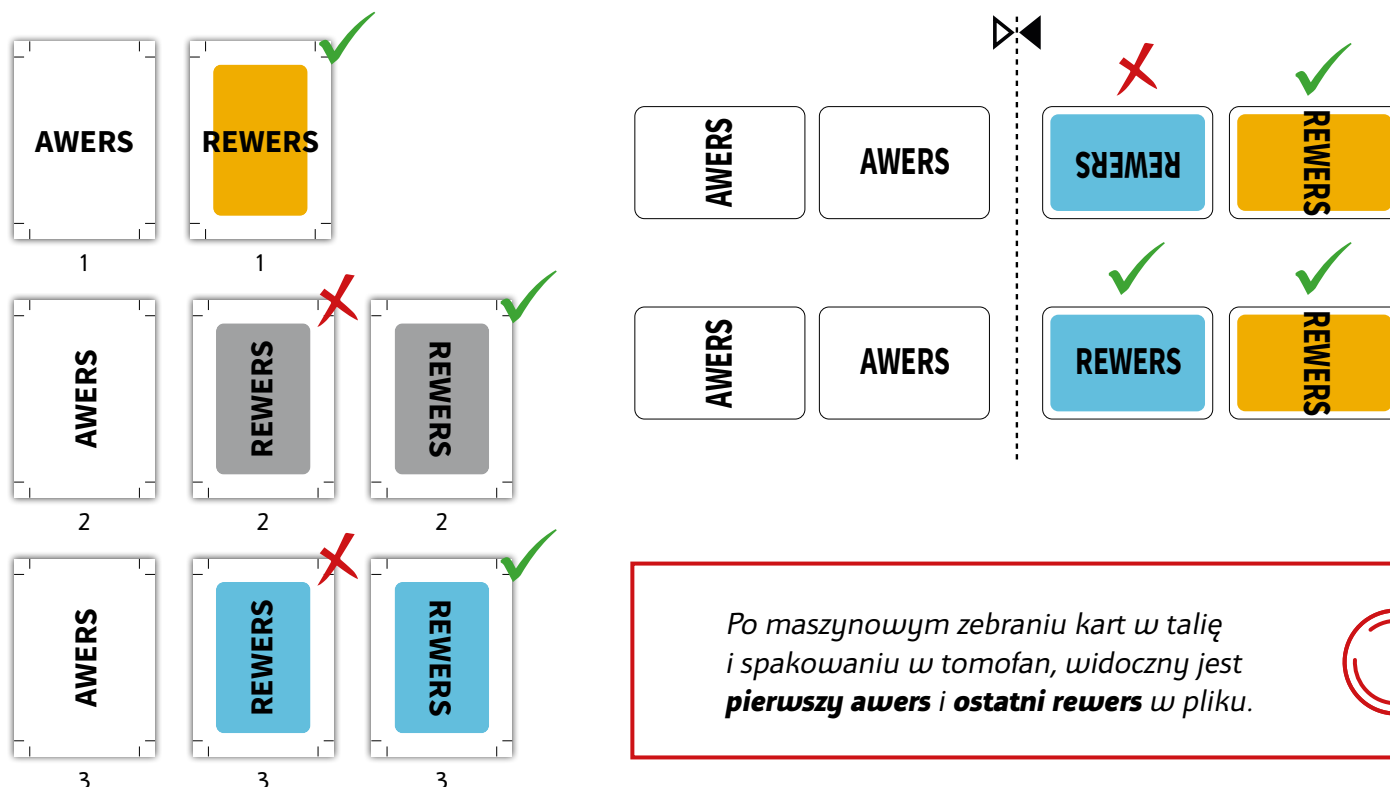


talía_awers.pdf (1 strona w pdf)



talía_rewers.pdf (1 strona w pdf)

Podobnie jak w przypadku formatek, rewers karty powstaje przez poziome odbicie awersu. Karty w talii mogą mieć układ pionowy i poziomy. W takim przypadku należy sprawdzić, czy po odbiciu tekst karty jest nadal czytelny dla obu układów.





Kontenerowa 25
81-155 Gdynia