



Ihr sicherer Weg zu **Druckdaten**

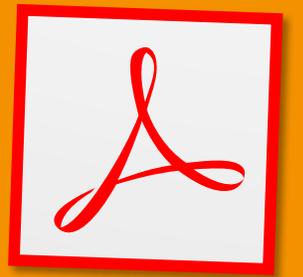
ein Leitfaden

Kontrolle

Allgemeines

Wir drucken Ihre Aufträge nach den von Ihnen gelieferten Druckdaten (PDF).
Folgende Richtlinien wollen wir Ihnen zur Verfügung stellen.

Optimierte Druckdaten vermeiden weiteren Aufwand und damit entstehende Mehrkosten.
Nur so können wir eine schnelle Bearbeitung Ihres Druckauftrages gewährleisten.
Es besteht die Möglichkeit, vorab einzelne Seiten als Testdaten von uns fachkundig prüfen
zu lassen. Diese Daten werden nur auf die technische Verwendbarkeit überprüft - der Inhalt
kann von Ihnen noch geändert werden.



Datenanlieferung

Datenträger

Ihre Daten können Sie uns auf Datenträgern wie CD, DVD, externen Festplatten (USB oder Firewire) oder auf USB-Sticks anliefern.

E-Mail

Senden Sie uns Ihre Daten an die E-Mail: grafik@gruberdruck.com (max. 15 MB).

Sonstige Datentransfers

Falls die Datenmenge für die Übermittlung per E-Mail zu groß ist, nutzen Sie Drittprodukte wie WeTransfer, Sendspace oder Dropbox für die Übertragung Ihrer Daten.

Mehrere Dateien sind vor der Übermittlung möglichst zu einer ZIP-Datei zusammenzufassen.

AUS OFFICE-ANWENDUNGEN ZUM DRUCKPRODUKT

Office-Programme sind KEINE PROFESSIONELLEN DTP-PROGRAMME.

Bei der PDF Erstellung werden RGB Daten generiert, mit einer Bildschirmauflösung von 72 dpi. Bei der zwingenden Umwandlung in CMYK Daten kann es zu erheblichen Farbverschiebungen kommen, welche nicht zu vermeiden sind.

Je nach Dokument müssen die Druckdaten zusätzlich bearbeitet werden, was mit einem weiteren Aufwand und damit entstehenden Mehrkosten verbunden ist.

Auch kommt es immer wieder zu den verschiedensten Fehlern im Druck wenn die Dateien aus Office- Programmen stammen, welche vorab nicht kontrolliert werden können.



Anlegen von Dokumenten

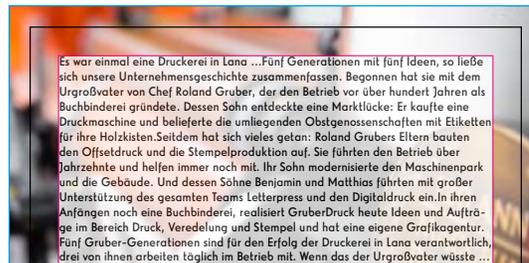
Seitenformat

Alle Seiten müssen im zu druckenden Seitenformat angelegt sein.

Die **Beschnittzugabe** für angeschnittene Seiten beträgt **3 mm**.

Bei einer losen Blattsammlung müssen die Seiten im Layout-Programm als Einzelseiten mit umlaufendem Beschnitt definiert sein. Stellen Sie die Seiten nicht zu Sammelformen zusammen (z. B. Visitenkarten), und erzeugen Sie auch keine ausgeschossenen Doppelseiten.

Falls Ihr Programm das Aufziehen des Beschnitts über den Seitenrand hinaus nicht zulässt, vergrößern Sie die Seite ringsum um 3 mm. Eine A4-Seite wird dann z. B. im Format 216 x 303 mm angelegt anstatt im Format 210 x 297 mm.



- Beschnitt - 3mm
- Endformat
- Textfeld - mind. 4 mm vom Endformat entfernt



Bei Broschüren & Katalogen

Neben den Anforderungen an Ihre Druckdaten beachten Sie bitte für Broschüren und Kataloge nachfolgende Besonderheiten.

Auf Grund unseres automatisierten Workflows können wir leider **keine (ausgeschossenen) Doppelseiten** verarbeiten. Übermitteln Sie uns daher die **fortlaufenden Einzelseiten** in einer PDF-Datei.

Zu Ihrer eigenen Sicherheit empfehlen wir, Seitenzahlen in Ihrem Dokument anzubringen. Bei fehlender Paginierung kann für eine richtige Seitenfolge keine Gewähr übernommen werden.

Beim Falzen von Broschüren mit hohem Seitenumfang kann ein sogenannter Treppeneffekt entstehen, da es die mittleren Seiten nach außen treibt. Damit randnahe Objekte wie Seitenzahlen, Linien und andere Elemente nicht angeschnitten werden oder zu nahe an der Papierkante stehen, sollte von Ihnen bereits beim Erstellen von Druckdaten der Bundzuwachs berücksichtigt werden.

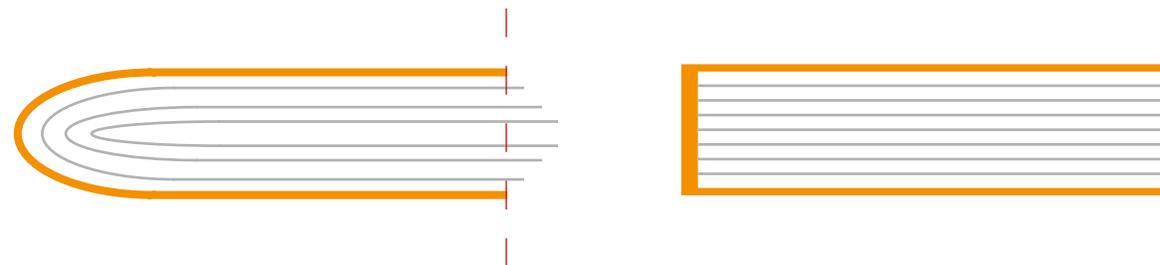
Bundzuwachs

Der Bundzuwachs führt dazu, dass die Seiten eines Falzbogens nach außen verschoben werden. Je weiter innen die Seiten liegen, desto weiter werden sie nach außen verschoben. Bei der Gestaltung sollten Sie dies berücksichtigen. Wichtige Elemente, die nahe am Anschnitt liegen, können sonst ungewollt angeschnitten werden. Wir können den Bundzuwachs ausgleichen, indem wir die Seiten entsprechend nach innen verschieben (in den Bund hinein) oder indem wir sie in der Breite stauchen. Besser ist es jedoch, Modifikationen dieser Art zu vermeiden.

Klebebindung

Denken Sie auch daran, dass bei einer Klebebindung ein Teil der Seite im Bund nicht mehr richtig sichtbar ist. Überlaufende Karten, Texte oder Bilder sollten im Bund jeweils um 3 mm auseinandergerückt werden.

Ein optimaler Übergang ist nicht möglich, überlegen Sie daher, ob und in welchem Umfang überlaufende Elemente wirklich nötig sind.



Bilder und Farben

Bildauflösung

Die Bildauflösung von *CMYK- und Graustufenbildern* sollte bei **250–300 dpi** liegen.

Unter 220 dpi ist mit deutlichen Qualitätseinbußen zu rechnen.

Hier eine Übersichtsliste mit der Minimalauflösung von Bildern, damit sie im Sichtabstand absolut scharf sind:

0,5m --> **350dpi**

1m --> **175dpi**

2m --> **90dpi**

3m --> **60dpi**

Bitmap-Bilder sollten bei **600–1200 dpi** liegen. Unter 450 dpi ist auch hier mit deutlichen Qualitätseinbußen zu rechnen.

Farbmanagement

Bitte beachten Sie, dass die Bildschirmdarstellung zum Teil erheblich von den Farbwerten Ihrer angelegten Datei und somit auch von Ihrem Druckergebnis abweichen kann. Dies ist abhängig von den verwendeten Programmen, deren Darstellungsparametern sowie der Kalibrierung Ihres Home-Monitors oder Home-Druckers. Die Bildschirmdarstellungen auf Ihrem Monitor und die Ausdrücke auf Druckern sind unterschiedlich und somit **NICHT** farbverbindlich.

Achten Sie darauf, dass das Farbmanagement in Ihren Programmen richtig eingestellt ist.

Falsche Einstellungen können zu unerwünschten Farbtransformationen führen.

In der gängigen Praxis wird dies leider selten beachtet.

CMYK

Je nach Papiersorte sollte der maximale Farbauftrag **240–330 Prozent** Flächendeckung **nicht überschreiten**. Bei der Umwandlung von RGB nach CMYK empfehlen wir Ihnen die Verwendung der ECI-Standard-Profile. Diese begrenzen den Farbauftrag und sorgen für eine stabile Produktion.

- [ISOcoated_v2_300_eci.icc](#) (Akzidenz-Offset, gestrichenes Papier)
- [PSOuncoated_v3_FOGRA52.icc](#) (Akzidenzoffset, holzfrei ungestrichenes weißes Papier)

Das Interpolieren («Hochrechnen»)

von Bildern sollte vermieden werden, da es nur in den wenigsten Fällen zu besseren Ergebnissen bei der Ausgabe Ihrer Druckdaten führt. **Bilder aus dem Internet** sind **NICHT geeignet**, da diese in der Regel nur eine Auflösung von 72 dpi besitzen und die Verwendung in den seltensten Fällen legal ist.



Digitaldruck

Sonderfarben

Im Digitaldruck können keine Sonderfarben nach HKS, Pantone etc. eingesetzt werden. Sonderfarben müssen daher über die Prozessfarben CMYK simuliert werden. Manche Sonderfarben lassen sich gut, andere eher schlecht bis gar nicht wiedergeben. Sind Sonderfarben ausdrücklich gewünscht, so müssen diese im Dokument angelegt, eindeutig entsprechend der Herstellerbezeichnung benannt und bei Auftragsstellung deutlich gekennzeichnet sein.

Bitte beachten Sie bei der Gestaltung folgende Parameter:

- **positive Linien** (dunkle Linie auf hellem Hintergrund) mit **Mindeststärke 0,25 pt (0,09 mm)** anlegen
- **negative Linien** (helle Linie auf dunklem Hintergrund) mit **Mindeststärke 0,5 pt (0,18 mm)** anlegen

generelle Hinweise:

Der Beschnitt dient als Spielraum für Schneidedifferenzen in der Produktion.

Beschnittzugabe: 3mm

Papier ist ein Naturwerkstoff, der durch Umwelteinflüsse wie Temperatur und Feuchtigkeit gewissen Schwankungen unterliegt. Beim Endbeschneiden kann es daher zu Abweichungen von bis zu einem Millimeter kommen. Bitte beachten Sie, dass sich diese Schneidedifferenzen auch auf Falzprodukte und deren Falzung auswirken können.

Wir empfehlen, **wichtige Informationen** und **Schriften** auf dem Druckbild, die nicht angeschnitten werden dürfen, mindestens **4 mm vom Endformatrand entfernt zu platzieren**.

Nachdruck

Sie sollten uns unbedingt darauf hinweisen, wenn Sie einen Nachdruck passend zu einer früheren Produktion beabsichtigen. Zum Angleichen der Farben benötigen wir ein Originalmuster der vorausgegangenen Produktion. Farbabweichungen lassen sich Produktions/Material bedingt im Nachdruck nicht immer vermeiden.



Letterpress

Was ist zu beachten

Bei der Letterpress-Technik wird nicht mit dem 4c-Verfahren gearbeitet. Stattdessen werden Sonderfarben aus der Pantone, HKS - Farbpalette verwendet. Dabei handelt es sich um fertig gemischte Farben die der Kunde im Vorfeld auswählt. Die Druckdaten für den Letterpress sollten demnach in Sonderfarben angelegt werden.

Filigrane Elemente eignen sich besonders gut für dieses Druckverfahren. Sie entfalten – durch Ihre Vertiefung im Papier – einen besonderen Charme. Es gibt allerdings auch Grenzen – von **Schriftgrößen unter 8 Pt. (bei Negativtext unter 12 Pt.)** und Linien **unter 0,50 Pt. raten wir ab**. Hier kann es zum „Wegbrechen“ (beim Negativ zum „Zulaufen“) von Details kommen.

Aber auch Farbflächen haben Ihren Reiz. Die Technik bringt es mit sich, dass der Farbauftrag unruhig (wolkig) wirkt und die Papierstruktur deutlich sichtbar ist. Dieser Effekt unterstreicht den handwerklichen Charakter der Methode, ist aber letztendlich eine Frage des gewünschten Stils und des eigenen Geschmacks. Die Relieftiefe des Motivs kann vermindert sein, da der Druck auf eine größere Auflagefläche verteilt werden muss.

Beim Tonwert gilt die Devise: Ganz oder gar nicht! Aufgerasterte (z.B. transparente) Linien und Flächen können beim Letterpress Verfahren nicht umgesetzt werden. Der **Tonwert** und die **Deckkraft** müssen **immer bei 100% liegen**. Da die Druckfarben lasierend sind, lassen sich durch das Überlagern/Überdrucken verschiedener Farben aber spannende Farbmischungen und -effekte erzielen.

Unsere **maximale Produktionsgröße** für Letterpress-Produkte beträgt **210 x 297 mm**.

Doppelseitiger Druck?

Prinzipiell ist auch eine doppelseitige Bedruckung möglich. Jedoch kann dies zu einem Durchdruck des Reliefs führen und somit das Druckbild zerstören. Aus diesem Grund werden häufig zwei separat bedruckte Papiere zusammengeklebt. Durch die Verklebung zweier Papiere können Stärken von 1200 g/qm und mehr erreicht werden. Ein schöner Effekt kann hierbei erzielt werden, wenn zwei unterschiedliche Papiersorten miteinander kombiniert werden. Die Verklebung der Papiere ist so stark, dass die Papiere nicht mehr getrennt werden können.



Heißfolienprägung

Verwenden Sie bitte ein vektorbasiertes Layout- oder Grafikprogramm (z.B. Adobe InDesign oder Illustrator) für die Erstellung der Werkzeugformen! Pixeldateien aus Bildbearbeitungsprogrammen wie Photoshop sind generell ungeeignet, diese können für die Erstellung des Werkzeugs leider nicht ausgelesen werden. Die *Werkzeugkontur bzw. Prägefläche* legen Sie bitte immer als **Volltonfarbe** mit **100 % Tonwert** an. Es sind **keine Effekte (Schlagschatten, Verläufe u.ä.) möglich!**

Schriftgröße: mindestens 10 Punkt; die dünnste Schriftlinie muss mindestens 0,5 mm stark sein
Linienstärke von Gestaltungslinien: mindestens 0,5 mm.

Heißfolie ist 100%ig deckend! **Unter den Flächen der Heißfolie dürfen keine passgenauen Objekte** angelegt werden. Diese können sonst hervorblitzen!

Wenn die Formen aus mehreren Objekten zusammengesetzt sind, müssen diese zu einer geschlossenen Form ohne Überlappungen zusammengefasst werden (z. B. über den Pathfinder)



Blindprägung

Jedes Prägewerkzeug wird individuell angefertigt und an das Prägemaschinensystem angepasst. Aus diesem Grund und um unnötige Kosten bei der Werkzeugherstellung und Maschineneinrichtung zu vermeiden, sollte möglichst früh mit uns abgestimmt werden, welcher Bedruckstoff, welche Prägeart und welche Prägefolie zum Einsatz kommen. Optimal aufbereitete Prägedaten sind die Basis für die Herstellung der Prägewerkzeuge. Bevorzugt werden Vektordaten (.eps, .ai, .pdf). Das heißt, zu prägende Motive sollten in einem vektorbasierten Programm wie Illustrator erstellt sein und als Flächen dargestellt werden.

Das Anlegen von Linien und Strichstärken

Auch Linienstärken müssen als Konturlinien angelegt sein.

Um eine Blindprägung zu erzielen, muss die Linienstärke dem 2.0-fachen der Materialstärke entsprechen.

Passertoleranzen

Da Papier arbeitet und sich aufgrund von Temperatur und Luftfeuchtigkeit verändert, sind bei größeren Bogenformaten genaue Passer schwierig. *Legen sie die Prägung so an, dass nur einseitig ein genauer Passer notwendig ist.*

Optik und Haptik

Nicht alles, was man fühlen kann, sieht man auch. Dunkle und unruhige Hintergründe, bzw. Papierfarben „verschlucken“ die Schatten der Prägung.



Stanzen

Eine Stanzkontur sollte so einfach wie möglich gehalten werden.
Kleine Details sind produktionstechnisch nicht darstellbar.
Bei komplexen Konturen können Zusatzkosten für die Werkzeugherstellung anfallen.
Der Abstand zwischen zwei Stanzlinien sollte mindestens 4 mm betragen.

1. Farbe im Grafik- oder Layoutprogramm neu anlegen.

Farbtyp: VOLLTON

Als **Name** für diese neue Farbe „*Stanze*“ definieren.



2. Die zu stanzende Form als Kontur anlegen.

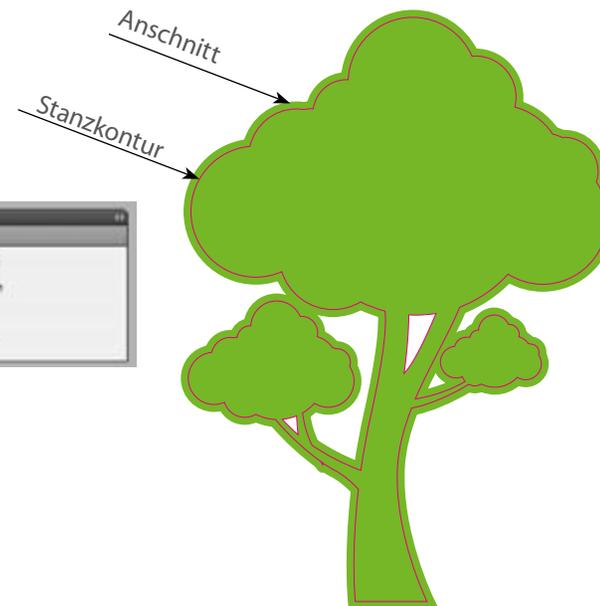
Die Konturstärke sollte 0,25 Punkt betragen.

Die Kontur auf „überdrucken“ setzen.

Der Kontur die Farbe/Vollton „*Stanze*“ zuweisen,
die Füllung bleibt ohne Farbe!

Schriften unbedingt in Pfade umwandeln!

**Flächen, die bis an die Stanzkontur gehen, müssen
2 mm über die Stanzkontur hinaus angelegt werden,
um Blitzer zu vermeiden!**



Stempel

Schriftgröße: mindestens 7 Punkt; die **dünnste Schriftlinie** muss mindestens 0,4 mm stark sein
Linienstärke von Gestaltungslinien: mindestens 0,8 Punkt (0,3 mm)
Bei **Serifenschriften**, sehr feinen oder verschnörkelten Schriften sollte die **Mindestschriftgröße 8 pt** sein.

Farbe 100% K (schwarz/weiß), keine Graustufen/Raster

Bitte nutzen Sie für Ihr Logo/Bild folgende Datei- & Grafikformate (*ai, eps, pdf, tif, bmp*) mit **mindestens 600 dpi**.
Am besten eignen sich **Logos/Bilder** die in **Vektoren/Pfade - 100% Schwarz** umgewandelt sind.
Schriften ebenfalls **in Pfade** umwandeln.

 Gruber**Druck** x

 Gruber**Druck** x

 Gruber**Druck** ✓



100% Klimaneutral

Klimaneutrales Drucken ist ein wichtiger Baustein unserer Umweltstrategie. Als Familienunternehmen das es nun schon seit über 100 Jahren gibt liegt uns der Umweltschutz am Herzen. Sei es privat oder auch als Unternehmen. Als Druckerei haben wir eine große Verantwortung der Umwelt gegenüber, schließlich setzen wir die Print-Kommunikation von tausenden von Kunden um. Es erschien uns scheinheilig, nur auf Kundenwunsch einzelne nachhaltige Projekte zu realisieren und auszugleichen.

Deshalb sind *alle* von uns umgesetzten *Projekte 100% CO2-neutral* und GruberDruck somit die *erste 100% klimaneutrale Druckerei Italiens*.

Das unabhängige Zertifizierungsunternehmen ClimatePartner ermittelt und neutralisiert unseren gesamten jährlichen CO₂-Fußabdruck. So kommunizieren automatisch auch alle unsere Kunden CO₂-frei.

WENN SIE ES WÜNSCHEN KÖNNEN SIE DIES,

OHNE JEDGLICHE ZUSATZKOSTEN, AUCH AUF IHREN PRODUKTEN KOMMUNIZIEREN.

Es war uns einfach wichtig uns unserer Verantwortung zu stellen und diese nicht auf unsere Kunden abzuwälzen. Unser größtes Ziel war und bleibt aber Emissionen schon von vornherein zu verhindern. Durch verschiedenste kleinere und größere Maßnahmen versuchen wir seit Jahren unseren CO₂-Fußabdruck immer weiter zu minimieren. Genau da sehen wir einen weiteren Vorteil unseren kompletten Betrieb zu neutralisieren und dies nicht nur mit einzelnen Projekten zu machen. Durch die Kosten, die mit der CO₂-Neutralisation für uns entstehen, geben wir jedem produzierten Kilo CO₂ einen monetären Wert. Das ist für uns natürlich ein weiterer Anreiz noch mehr CO₂ einzusparen und nach immer nachhaltigeren Methoden zu suchen. Denn wir wollen uns weiterentwickeln. Wir denken und wir handeln nachhaltig und regen unsere Kunden an, es uns gleichzutun.

Ihre Vorteile

GLAUBWÜRDIGKEIT:

Mit klimaneutralen Geschäftsberichten, Broschüren und Visitenkarten sowie weiteren Printmedien unterstreichen Sie Ihre Nachhaltigkeits- und Klimaschutzstrategie.

SIE SIND WICHTIGER PARTNER IM KLIMASCHUTZ:

Für Ihre Kunden, die mehr und mehr bei einem klimafreundlichen Unternehmen einkaufen. Und bei Ihren Geschäftspartnern, die Ihre Partner immer häufiger auch nach Klimaschutzkriterien auswählen.

KEINE KOSTEN:

Für den Ausgleich der CO₂-Emissionen entstehen bei GruberDruck für Sie keine Zusatzkosten.

CO₂-BILANZ SENKEN:

Sie senken durch klimaneutrale Printmedien die CO₂-Bilanz Ihres eigenen Unternehmens.

BEITRAG ZUM KLIMASCHUTZ LEISTEN:

Sie unterstützen international anerkannte Klimaschutzprojekte, schwarz auf weiß durch das Kennzeichnungslabel auf Ihren gedruckten Printmedien.

VOLLE TRANSPARENZ:

Sie und Ihre Kunden können nach Eingabe der individuellen ID-Nummer auf www.climatepartner.com die anfallenden Treibhausgasemission des Druckproduktes und dessen Ausgleich nachvollziehen und kommunizieren.

