

A HAGYOMÁNYOS NYOMDATECHNIKÁRÓL

Az ofszet nyomdatechnikai eljárás során a nyomtatni kívánt anyagról először filmet kell készíteni, majd nyomólemezt (CTP esetén közvetlenül nyomólemezt) ezután kezdődhet a kiadvány nyomtatása. A ma alkalmazott kétféle ofszet technika: az íves és rotációs, azaz tekerceses, illetve íves papíradagolású gépnymórással történik. A vizes ill. alkoholos bázisú folyékony festék legjelentősebb sajátossága az alacsony fedőképesség és pontterülés (a kívánt pontméretnél akár 10-15%-os méretnövekedés is előfordulhat).

A rotációs ofszet nyomdatechnika elsősorban nagy példányszámú kiadványok elkészítésére szolgál. Az íves optimálisan 500-1000 példánytól gazdaságos.

A DIGITÁLIS NYOMDATECHNIKA

Digitális nyomtatás során a kiadványszerkesztő programok segítségével előkészített termék a számítógépről közvetlenül a nyomógépre kerül, így a nyomtatási folyamatból kimarad a film és nyomólemez készítése. A technológiából adódóan akár minden fordulattal más és más nyomat készíthető.

DIGITÁLIS NYOMTATÁS A HAGYOMÁNYOS ELJÁRÁSOKKAL SZEMBEN

1. Alacsony példányszám:

A kiadványok igen alacsony példányszámban is gazdaságosan elkészíthetők: igény szerint borítóval és színes vagy fekete-fehér belívekkel, fóliázva, irkafűzve, spirálozva vagy ragasztókötéssel. Ezzel korábban elképzelhetetlen területeken is alkalmazhatóvá válik az igényes nyomdatechnika. Mód nyílik bemutató szériák, termékismertető, arcúlati kézikönyvek készítésére, saját tervezésű meghívók nyomtatására. A kis példányszámú nyomdai termékek gyorsabban és jóval kedvezőbb áron készülnek el a digitális nyomdatechnológiával, ám minőségük éppoly tökéletes, mint a hagyományos nyomtatásé. Akár 1 példányt is kinyomtathatunk Önnek. Ez lehet akár egy korrektúra példány is, ami megegyezik a végső produkcióval.

2. Rövid átfutási idő:

Az üzemeltetett berendezések gyors átfutási időt – sürgős esetben akár néhány órát – tesznek lehetővé. Ezáltal még az utolsó pillanatban elkészülő szórólapok, konferenciaanyagok, névjegyek is kinyomtathatók, illetve gyors utánnyomások rendelhetők.

3. Nincs raktározás:

Ügyfeleink jelentős szállítási, raktározási, készletezési költséget takarítanak meg, mivel a raktárra történő termelés helyett, mindig csak az éppen szükséges mennyiséget kell legyártaniuk.

4. Gazdaságos:

Egy kiadvány bizonytalan piaci fogadtatása esetén elegendő – mintegy piacfelmérésként – 50-100 példányt digitális úton kinyomtatni, tehát nem kell a teljes összeget befektetni nagy mennyiségű, ofszet nyomdában nyomtatott készletekbe. Ezáltal lényegesen csökken a kockázat és forgatható pénzeszközök szabadulnak fel. Mód nyílik az előkészített anyag „tesztelésére” is anélkül, hogy a teljes tervezett mennyiséget kinyomnáink.

5. Testre szabható kiadványok:

Minden kiadvány naprakész, hiszen adatai az utolsó percig változtathatóak.

A fordulatonként változtatható nyomtatási eljárással testre szabott, névre szóló (perszonalizált) színes és fekete-fehér kiadványok hozhatók létre. Tetszés szerint az ügyfél érdeklődési körének leginkább megfelelő, személyre szóló ajánlatok, nyelvi változatok, termékmódosítások állíthatók elő. Szoftverünk megszemélyesíti a direct-mail nyomtatványokat és a meghívókat. Címzettjei általános megszólítására többé nincs szükség. Önnek csak az adatbázisát kell biztosítania, mi elkészítjük a személyre szóló nyomtatványokat. A változó adatok lehetnek szöveges információk, adatok, vonalkódok vagy akár képek is.

6. Kényelmes:

Az Internet által nyújtott lehetőségeket kihasználva a nyomtatandó anyagokat e-mail vagy FTP segítségével elküldheti nekünk. Az elkészült terméket pedig rövid időn belül átveheti, vagy kérésére házhoz szállítjuk.

A PERSZONALIZÁLÁSRÓL

Változó adat nyomtatás = merőben más kapcsolat (kommunikáció) az ügyféllel.

A perszonalizálásból származó előnyök:

- a válaszadás arányának jelentős növekedése
- reklámköltségek csökkentése
- forgalom növekedése
- nyereség növekedése
- ügyfél elégedettség növekedése
- ügyfélkapcsolat elmélyülése

Területek:

1. Csak címezést, megszólítást tartalmazó kiadványok (DM levelek, meghívók, rendezvényanyagok, oktatási anyagok)
2. Tartalmi perszonalizálás (utazási irodák, autókereskedések, bankok, biztosítók)
3. Sorszámozott, azonosított nyomtatás (sorsjegy, belépőjegy, tagsági kártyák)

AZ ÁLTALUNK ALKALMAZOTT DIGITÁLIS NYOMATÓK TECHNIKAI PARAMÉTEREI

- max. nyomtatható méret: kifutós A3* (320x450 mm)
- felbontás: 600x600 dpi
- behelyezhető anyagok: 80-300 g/m² papírok, kreatív papírok, öntapadók, vinylek

A DIGITÁLIS NYOMTATÁS BUKTATÓI

A fóliázásról

Általában két féle fóliát használunk, fényeset és mattot. A fóliázás egy olyan nyomdatechnikában alkalmazott véglegesítés, amely tartósítja, illetve merevíti (tartást ad neki) a nyomtatott ívet. Préselő (ragasztós) eljárással kerül fel a fólia a már megnyomott ívekre. Sajnos a digitális technika még küzd a fóliázás területén, ugyanis a ragasztók, illetve a fóliák az ofset nyomótechnikához lettek kifejlesztve. Digitális nyomtatás során a festékpórákerül a papírra és a gép ezt ráégeti. Ezért egy vastagabb a festékréteg, mint az ofset nyomtatásnál. Ez és az ívekre rákerülő vékony olajréteg eredményezi, hogy a fóliázási eljárásnál könnyebben feljön a fólia, mint egy ofset technológiával nyomtatott ív esetén.

A színmintákról, azok elfogadásáról

Mint már az ofset nyomtatásnál megszokhattuk, a digitális nyomda is igényli a színmintát, ami lehet egy korábban, ugyanazon állományból nyomtatott ív, akár digitálisan, akár ofsettel, esetleg kromalin vagy digitális proof. Ez fontos, mert így gyorsabban és pontosabban tudjuk a gépen a színek terhelését állítani. Miután elkészült az első példány, érdemes megnézni, itt még elvégezhetjük az utolsó színkorrekciókat, illetve ha még van valami hiba, ilyenkor korrigálható.

Direkt színek

A hagyományos, ofset technológiánál sokan használtuk már a direkt színeket. Ha egy szép pl. narancssárga színt szerettünk volna a névjegykártyánkra, azt célszerű volt kiválasztani egy Pantone skálából, és csak a szín kódját kellett megmondanunk a gépmesternek, aki különböző színekből kikeverte azt (a skáláján szereplő arányban). Ez esetben pont ugyan azt a színt kaptuk, mint amit kiválasztottunk a színskálából. Sajnos a digitális nyomtatók nem alkalmasak arra, hogy cserélgessük bennük a színeket. A négy alapszín használja (CMYK), és ezekből, egy RIP szoftver segítségével keveri ki a színünket. A RIP programok között is vannak eltérések. Van olyan szoftver, ahol közvetlenül a használt Pantone szín összetevőit és arányait tudjuk állítani, de van olyan is, ahol ezt nem tudja a program. Mi azt szoktuk javasolni, hogy a layout készítésekor használjon direkt színt, mert a nyomtató szoftverünk közvetlen tudja azokat kezelni, és színtartósága is sokkal biztosabb.

Az utómunkálatok jellegzetességei:

- fóliázás
- UV lakkozás

Ha igazán, fényes, csillogó felületet szeretnénk elérni, akkor érdemes az UV lakozást használni. Itt is van kis eltérés, az ofset és a digitálisan nyomtatott munkák között. Mint már a fóliázásnál leírtuk, a digitális eljárásnál vastagabb a festékréteg a papír felületén mint a hagyományos ofset nyomtatónál, ezért a lakozást követően előfordulhat, hogy a vágásnál pár tized milliméteres vastagságban lepereg a festék a papírról. A probléma elkerülhető, ha a vágások környékén hanyagoljuk a nagyon megterhelt, fekete felületeket, és kicsit tovább hadjuk száradni lakkozás után.

– Riccelés

Akkor alkalmazzuk, ha a munkánkat nem kell teljesen elvágni, csak finoman meggyengíteni (például belépőjegyeket, matricákat).

– Stancolás

Ha valamilyen formát szeretnénk kivágni a nyomtatott ívből akkor használjuk a stancolást (pl. szív alakú meghívó). Ehhez nem kell mást tenni, mint egy vektoros programba fekete színnel körberajzolni a kivágni kívánt forma szélét, és külön fileba azt lementeni. Mi a rajz alapján készítünk egy kést (úgynevezett stanc formát) amivel megnyomjuk, megvágjuk a már nyomtatott íveket.

– Laminálás

Laminálás, vagy melegfóliázás eljárás során két fólialap közé helyezzük a nyomtatott ívünket, és magas hőmérsékleten összepréseljük. Ez tartósítja a nyomtatunkat, jobban ellenáll a különböző sérüléseknek, merevebb, tartása lesz az anyagnak. Valamint fényes felületet is biztosít.

ÁRAJÁNLATKÉRÉSHEZ, MEGRENDELÉSHEZ SZÜKSÉGES PARAMÉTEREK

- példányszám
- terjedelem
- kiterített és hajtott méret
- színek száma
- fedettség (színes munkák esetén a festékterhelés %-ban)
- papírtípus (g/m², matt vagy kreatív)
- perszonalizálási igény
- kötészeti igények
- nyomdakész anyag leadási ideje

MEGRENDELÉSHEZ SZÜKSÉGES ÁLLOMÁNYOK, ANYAGFOGADÁSI FELTÉTELEK:

ÁLTALÁNOSÁGBAN

A digitális nyomdába szánt kiadványok előkészítése lényegében a levilágításra, majd később ofszet nyomtatásra szánt kiadványokéhoz hasonló módon történhet. Az esetek túlnyomó részében a két különböző nyomdai eljárásához előkészített digitális anyag azonos lehet. Fontos különbség azonban, hogy digitális nyomtatás esetében a nyomtatást közvetlenül megelőző művelet a PostScript írás (PDF), tehát kimaradnak a levilágítás, a montírozás, és a nyomólemez-készítés lépései, ezért a nyomdai előkészítésre a szokásosnál nagyobb gondot kell fordítani, különös tekintettel a kötészeti eljárások igényeire.

A következőkben szeretnénk felhívni a figyelmet néhány, a digitális nyomtatásra kerülő anyagok előkészítésével kapcsolatos problémákra.

JAVASOLT KÉPFORMÁTUMOK

TIFF

TIFF formátumban a képek mind LZW tömörítéssel, mind anélkül elmenthetők. Használata nem javasolt finom, vékony, íves vonalakat tartalmazó képek esetén, mert ezek a raszterizálás során szakadozottá, töredezetté válhatnak.

Képfelbontások

Digitális nyomtatáshoz a következő képfelbontásokat ajánljuk:

CMYK képek: 300 dpi; grayscale (szürkeárnyaltos) képek: 300 dpi; lineart/bitmap képek: 600 dpi

A színekről

Nyomtatónk az ofszet nyomdagépekhez hasonlóan CMYK alapszínekből keverik ki a különböző színárnyalatokat.

Fekete szín

Igazán szép fekete szín eléréséhez célszerű a fekete színt úgy létrehozni, hogy az nem csak feketét tartalmaz, hanem a másik három színből is kb. 60 %-ot. Ezáltal a sötét felület nem szürke benyomását kelti, hanem egyenletes, mélyfekete színt kapunk. Természetesen képszerkesztő programmal (pl. Adobe Photoshop) létrehozott, más összetételű, de mindenképp több alapszínből kikevert fekete szín is megfelelő. Ez utóbbira elsősorban akkor lehet szükség, ha több különböző programmal létrehozott fekete felületnek kell egybeolvadnia.

A szürke szín

A négy színes nyomógépeken szürke színű betűk, logók alkalmazásánál a vonalrács miatt a szélek „kiszálkásodhatnak”. A jelenség csökkenthető a négy színből kikevert szürke használatával.

Viszont, a szürke szín visszaadásánál a kevert színeknél nem jól tartható a szürke színegyensúly.

Direkt színek

Digitális nyomógépeink CMYK színekkel nyomtatnak. A kiadványszerkesztő programokban használt direkt Pantone színeket nem feltétlenül kell színre bontani, ezt a nyomógép RIP szoftvere amúgy is megteszi. A közismert Pantone skálából választott színek csak megközelíthetőek CMYK színösszetevőkből. Viszont ha használunk olyan színskálát, ahol az ofszetben használt direkt színek mellett ott van annak négy szín összetevője is, akkor azzal megegyező színt kapunk. Ezek helyességét célszerű próbanyomatokon ellenőrizni.

Festékterhelés

A porfesték miatt az ofszet technológiánál megszokott pontterülés jelensége nem jelentkezik, ezért a nyomatok általában világosabbak, nyitottabbak, mint az ofszet nyomatok.

EGYÉB JAVASLATOK

Kis méretű dokumentumok felhelyezése:

Kérjük, hogy a kilövést, elhelyezést, montírozást bízza ránk! Minden anyagot oldalanként kérünk leadni, a spread-szerű összerakást mellőzze. Pl. a névjegyek esetében minden névjegy egyszer szerepeljen, tehát nem kell ívre felrakni. Bonyolultabb kiadványok esetében szintén oldalankénti leadást kérünk (az oldalak lehetnek egy pdf-ben, csak ne legyenek összelőve) és az állomány mellé kérünk nyomtatott forgatót.

Kifutó:

A dokumentum szélére helyezett oldalelemek (elsősorban képek, színes felületek) esetében gondoskodjunk arról, hogy az néhány milliméterrel túlfusson a vágási élen. Ezzel elkerülhetjük, hogy vágás után a nyomat szélén nem kívánatos fehér csík maradjon. A vágási pontosság 1-1,5 mm. A kifutó javasolt mérete 3 mm (min. 2 mm).

Vágójel:

A vágójelet a megfelelő opció kiválasztása után a kiadványszerkesztő programok jelentős része elhelyezi a dokumentum széleinél. Ha mégis kézzel kell felrakni a vágójelet, akkor kérjük elhelyezni, úgy, hogy a vágójel a vágási éltől kb. 2-3 mm távolságra legyen, hossza pedig minimum 2 mm. A dokumentum széleinek, a vágás helyének „bekeretezéssel” történő megjelölését nem javasoljuk.