
SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU



Drukarnia TINTA, Zbigniew Szymański
ul. Żwirki i Wigury 22, 13-200 Działdowo, tel. +48 23 697 52 62 (64)
pliki@drukarniatinta.pl, www.drukarniatinta.pl

SPIS TREŚCI

I. SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU	3
1. PODSTAWOWE INFORMACJE O PRAWIDŁOWO PRZYGOTOWANYCH PLIKACH DO DRUKU	3
2. SZCZEGÓŁOWE INFORMACJE O SPOSOBIE PRZYGOTOWANIA I GENEROWANIA PLIKÓW DO DRUKU	3
PRZYGOTOWANIE PLIKÓW NA ETAPIE PROJEKTU	3
GENEROWANIE PLIKÓW PDF DO DRUKU	4
3. MATERIAŁY WZORCOWE	4
4. PARAMETRY NAŚWIETLANIA CtP (Computer to Plate)	5
II. SPOSÓB DOSTARCZANIA PLIKÓW DO DRUKU	5
1. NAZEWNICTWO PLIKÓW	5
OPRAWA ZESZYTOWA	5
OPRAWA „MIĘKKA” KLEJONA I SZYTO-KLEJONA	6
OPRAWA „TWARDA”	6
USZLACHETNIENIA I SZTANCOWANIE WYKROJNIKIEM	6
PLIKI POGLĄDOWE	7
III. PODSTAWOWE DEFINICJE	7

I. SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU

1. PODSTAWOWE INFORMACJE O PRAWIDŁOWO PRZYGOTOWANYCH PLIKACH DO DRUKU

Format pliku	PDF
Przestrzeń barwna	CMYK (Profil Coated FOGRA39 lub ISO Coated v2)
Rozdzielczość bitmap	300 dpi
Wielkość spadów	5 mm
Dodatkowe informacje	Linie cięcia określające format netto dokumentu (nie powinny „wchodzić” na spad)

2. SZCZEGÓŁOWE INFORMACJE O SPOSOBIE PRZYGOTOWANIA I GENEROWANIA PLIKÓW DO DRUKU

PRZYGOTOWANIE PLIKÓW NA ETAPIE PROJEKTU

- 2.1. Zalecany przez drukarnię profil ICC to **Coated FOGRA39 lub ISO Coated v2 (ECI)**.
- 2.2. Rozdzielczość zdjęć zawartych w plikach cyfrowych:
 - **Minimalna: 250 dpi;**
 - **Optymalna: 300 dpi.**

Użycie obrazów o rozdzielczości poniżej 250 dpi oznacza świadomą zgodę Klienta na obniżenie jakości druku.
- 2.3. Każda strona powinna posiadać spady o wielkości co najmniej 3 mm ze wszystkich stron. Zalecana wielkość to 5 mm.
- 2.4. Ważne elementy tekstowe lub graficzne powinny znajdować się w odległości nie mniejszej niż 5 mm od linii cięcia.
- 2.5. W przypadku opraw klejonych należy pamiętać, że 2 i 3 strona okładki oraz pierwsza i ostatnia strona wkładu będą miały zaklejone 6 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne, przez co zmniejsza się efektywny format rozkładówek. Jeżeli nie wprowadzona jest korekta to pojawia się zjawisko „wycięcia” fragmentu obrazu spowodowanego zaklejeniem. Przy czym format strony powinien zostać ten sam, zmianie podlega tylko wielkość obrazu na stronie.
- 2.6. Przy przygotowywaniu oklejki prosimy uwzględnić 20 mm spad z każdej strony na zawinięcie. Rozmiar grzbietu należy ustalić z drukarnią. Na życzenie istnieje możliwość przesłania poglądowego szkicu z siatką okładki.
- 2.7. Wszystkie elementy graficzne muszą być zapisane w przestrzeni barwnej CMYK. Pliki przygotowane w każdej innej przestrzeni barwnej (RGB, Lab) zostaną konwertowane przez drukarnię do przestrzeni CMYK przy użyciu profilu ICC **Coated FOGRA39**.

W takim przypadku drukarnia nie bierze odpowiedzialności za różnice barw powstałe w wyniku konwersji.

Wszystkie zastosowane kolory dodatkowe (Spot Colors) np. systemu Pantone muszą być zamienione na CMYK, **chyba że praca ma być wydrukowana z dodatkowymi kolorami.**
- 2.8. Maksymalne pokrycie procentowe farb – Total Area Coverage (TAC) nie może przekraczać **320% dla farb konwencjonalnych** lub **280% dla farb UV**. Pokrycie powyżej tych wartości może spowodować niepożądane efekty w procesie druku.

W przypadku przygotowywania prac przeznaczonych do druku farbami UV prosimy wcześniejszy o kontakt z Drukarnią.
- 2.9. Sugerowana przez nas tzw. „głęboka czerń” powinna mieć składowe: C – 50%, M – 30%, Y – 30%, K – 100%.
- 2.10. Minimalny stopień pisma drukowanego jednym kolorem wynosi:
 - dla krojów jednoelementowych 6 pt.
 - dla krojów dwuelementowych 7 pt.
- 2.11. Minimalny stopień pisma drukowanego więcej niż 1 kolorem lub w kontrze wynosi:
 - dla krojów jednoelementowych 8 pt.
 - dla krojów dwuelementowych 10 pt.
- 2.12. Czarne teksty o wielkości mniejszej lub równej 24 pt na kolorowym tle (CMYK) muszą być nadrukowane (Overprint). Wyjątek stanowią czarne teksty na kolorach metalicznych, gdzie należy zastosować wybranie (knockout).
- 2.13. Czarne teksty powyżej 24 pt mogą być wykonywane z 4 kolorów zgodnie ze składowymi podanymi w punkcie 2.9.
- 2.14. Najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,2 pt. Linie wykonane w kontrze lub w więcej niż jednym kolorze powinny mieć grubość nie mniejszą niż 0,75 pt.

PRZYGOTOWANIE PRAC Z SIATKĄ WYKROJNIKA

- 2.15. Siatka wykrojnika musi być w formie **wektorowej, koniecznie jako Obrys/Stroke** (nie należy przekształcać obrysu na obiekt z wypełnieniem).
- 2.16. Nałożona na projekt siatka wykrojnika musi być opisana kolorem dodatkowym (Spot Color), najlepiej o nazwie „Wykrojniki” z włączonym nadrukowaniem (Overprint Stroke).
- 2.17. Grafika musi zawierać spady wychodzące 5 mm poza skrajne linie siatki wykrojnika.

PRZYGOTOWANIE PRAC Z WYBIÓRCZYM LAKIEREM UV

- 2.18. Elementy lakieru muszą być w skali 1:1 w stosunku do elementów drukowanych (lakier spasowany z elementami drukowanymi).
- 2.19. Minimalna wielkość tekstu to 14 pt, a grubość linii nie mniejsza niż 1,5 pt.
- 2.20. Wszystkie teksty muszą być zamienione na krzywe.
- 2.21. Odstępy między elementami nie mniejsze niż 0,5 mm.

PRZYGOTOWANIE PRAC Z HOT-STAMPINGIEM

- 2.22. Minimalny odstęp pomiędzy elementami tłoczonymi to 0,80 mm.
- 2.23. Minimalna wielkość tekstu to 12 pt, a grubość linii 1,5 pt.
- 2.24. Wszystkie teksty muszą być zamienione na krzywe.
- 2.25. Maksymalny rozmiar brutto obszaru uszlachetnianego Hot-Stampingiem to 530x720 mm.
- 2.26. Istnieje możliwość wykonania Hot-Stampingu na spód, w takim przypadku prosimy o uwzględnienie min. 3 mm spadów w projekcie. Wielkość elementu musi wynosić przynajmniej 3 mm od krawędzi do środka pracy.

PRZYGOTOWANIE PRAC Z TŁOCZENIEM

- 2.27. Minimalny odstęp pomiędzy elementami tłoczonymi to 0,80 mm.
- 2.28. Minimalna wielkość tekstu to 12 pt, a minimalna grubość linii 1,5 pt.
- 2.29. Wszystkie teksty muszą być zamienione na krzywe.
- 2.30. Maksymalny rozmiar brutto obszaru tłoczonego to 1050x735 mm. **W przypadku dużych elementów należy pamiętać, że głębokość tłoczenia może się rozkładać nieproporcjonalnie na całej pracy.**
- 2.31. Nie należy stosować jednocześnie lakieru wybiórczego UV i tłoczenia po przeciwnych stronach pracy oraz na tych samych elementach.

GENEROWANIE PLIKÓW PDF DO DRUKU

- 2.32. Gotowe materiały do druku powinny być przygotowane w postaci **kompozytowych plików PDF**.
- 2.33. Pliki PDF nie powinny zawierać dołączonych profili (brak zatagowanych profili).
- 2.34. Wszystkie fonty wykorzystane w publikacji muszą bezwzględnie być dołączone do pliku (embedded fonts) lub zamienione na krzywe.
- 2.35. Wszystkie elementy w oddzielnych plikach z lakierem UV, Hot-Stampingiem, tłoczeniem i siatką wykrojnika muszą być wektorami (pliki rastrowe nie są akceptowane). Elementy te powinny być opisane jako 100% koloru czarnego lub kolorem dodatkowym np. o nazwie danego uszlachetnienia (lub procesu introligatorskiego) np. „Lakier-UV”, „Hot-Stamping”, „Tłoczenie”, „Wykrojniki”.
- 2.36. W przypadku rozkładówek, w pliku PDF strona prawa i lewa powinny być odrębne. Prosimy także nie przysyłać gotowych impozycji.
- 2.37. Jeżeli znany jest rozmiar grzbietu, prosimy przygotować okładkę w całości montując 1 i 4 stronę okładkową razem z grzbietem. Podobnie należy zmontować 2 i 3 stronę okładki. Na wewnętrznej stronie okładki należy pozostawić wybranie na grzbiet (białe pole bez zadruku do przyklejenia okładki).
- 2.38. Przed wysłaniem plików do drukarni zalecamy sprawdzić ich poprawność odpowiednim programem np. narzędziem Preflight w programie Adobe InDesign (przed wygenerowaniem pliku PDF) lub w programach Enfocus Pitstop Professional i Adobe Acrobat Professional (po wygenerowaniu pliku PDF).

3. MATERIAŁY WZORCOWE

- 3.1. Zalecane jest dołączanie proofa kontraktowego do każdej strony.
- 3.2. Proofy kontraktowe powinny być wykonywane po ostatniej korekcie plików przekazanych do druku.
- 3.3. Na każdym proofie kontraktowym musi być podany tytuł, numer publikacji, numer strony, nazwa pliku i data wykonania proofa.
- 3.4. W przypadku akceptacji druku przez Klienta materiałem wzorcowym dla maszynisty staje się składka zaakceptowana i podpisana przez Klienta.

- 3.5. Druki z poprzednich edycji nie stanowią proofa kontraktowego, mogą stanowić jedynie punkt odniesienia dla maszynisty. Stosowanie tego rodzaju materiału wzorcowego wiąże się z możliwością uzyskania odmiennej kolorystyki z powodu braku informacji odnośnie przygotowania materiałów i procesu drukowania lub z powodu odmiennego ułożenia kolumny na arkuszu.
- 3.6. Jeżeli Klient nie dostarczy proofów kontraktowych, to druk odbywa się w odniesieniu do współrzędnych Lab barw pierwszorzędowych i przyrostu punktów określonych przez normę ISO 12647-2, dla danej grupy papieru.
- 3.7. Dostarczenie do druku prawidłowo wykonanego proofa jest warunkiem uzyskania wysokiej zbieżności druku ze wzorem. Odbitka próbna nie spełniająca warunków opisanych w powyższym dokumencie nie stanowi wiarygodnego wzoru kolorystycznego dla drukarza. W takiej sytuacji lub w przypadku braku wzoru kolorystycznego dla prac, dla których jakość reprodukcji barwnej jest szczególnie istotna, do druku może być użyty wzór koloru wykonany w drukarni na koszt Klienta.

4. PARAMETRY NAŚWIETLANIA CtP (Computer to Plate)

- 4.1. Podczas naświetlania form drukowych w drukarni, stosowane są następujące parametry:
- Raster klasyczny;
 - Kształt rastra: eliptyczny;
 - Kąty rastra wynoszą odpowiednio: C – 165°, M – 105°, Y – 0°, K – 45°;
 - Rozdzielczość naświetlania 2540 dpi;
 - Liniatura jest zależna od jakości papieru. Standardowo od 120 do 200 lpi.

II. SPOSÓB DOSTARCZANIA PLIKÓW DO DRUKU

Materiały w postaci cyfrowej należy dostarczać drogą internetową, wykorzystując dostępne narzędzia udostępnione przez drukarnię:

- **portal InSite** – korzystając z narzędzi w nim zawartych. Lokalizację i dane umożliwiające dostęp – login (nazwa użytkownika) i hasło są udostępniane przez Opiekuna Tytułu z Biura Obsługi Klienta obsługującego Państwa Wydawnictwo. Zalogowanie się w portalu InSite możliwe jest za pośrednictwem przeglądarki internetowej pod adresem: **www.insite.drukarniatinta.pl**
Nazwy plików oraz prac tworzonych w InSite nie mogą zawierać lokalnych (diakrytycznych) znaków językowych oraz znaków specjalnych (* > ! ? < : \ itp.). **Dopuszczalne są tylko znaki: a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 – oraz _.** InSite jest portalem, który zapewnia dostęp do środowiska prepressu. Umożliwia to drukarni i jej Klientom obsługę zadań drukowania za pośrednictwem Internetu. Jego przyjazne dla użytkownika narzędzia pozwalają na zatwierdzanie przesłanych plików po ich wstępnym przetworzeniu przez RIP (preflight dokumentu, generowanie informacji o ewentualnych błędach itp.)

Zalecamy tę formę przesyłania plików. Ewentualne pytania należy przysyłać na adres: **kontakt-insite@drukarniatinta.pl**

- **konto FTP** – pliki można również przysyłać na konto FTP drukarni. Adres: **ftp.drukarniatinta.pl** – dane do logowania (login oraz hasło) można uzyskać pisząc na adres: **kontakt-ftp@drukarniatinta.pl**

- **poczta e-mail** – materiały, które nie przekraczają 10 MB można przysyłać na adres: **pliki@drukarniatinta.pl**

Informacje o przesłaniu plików należy przysłać na adres: biuro@drukarniatinta.pl.

Za termin dostarczenia materiałów cyfrowych uważa się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów. Niedotrzymanie terminu dostarczenia materiałów cyfrowych może spowodować opóźnienie ekspedycji gotowego produktu, za które drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.

1. NAZEWNICTWO PLIKÓW

Drukarnia Tinta stosuje odpowiedni schemat nazewnictwa plików, dzięki któremu możliwa jest szybka i jednoznaczna identyfikacja danej pracy. Wszystkie pliki dostarczane do drukarni powinny być nazwane wg następującego schematu:

OPRAWA ZESZYTOWA

Schemat nazewnictwa plików do druku:

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_A4_Print.pdf

Jeśli okładka publikacji nie jest jej integralną częścią (jest drukowana na innym papierze), okładkę prosimy zapisać w osobnym pliku z zachowaniem kolejności stron okładowych. W takim przypadku, schemat nazewnictwa plików wygląda następująco:

Schemat nazewnictwa plików do druku:**Środki:**

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Srodek_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Srodek_A4_Print.pdf

Okładka:

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Okładka_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Okładka_A4_Print.pdf

OPRAWA „MIĘKKA” KLEJONA I SZYTO-KLEJONA

Okładki prosimy zapisać w osobnym pliku z zachowaniem kolejności stron okładowych.

Schemat nazewnictwa plików do druku:**Środki:**

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Srodek_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Srodek_A4_Print.pdf

Okładka:

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Okładka_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Okładka_A4_Print.pdf

OPRAWA „TWARDA”**Schemat nazewnictwa plików do druku:****Środki:**

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Srodek_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Srodek_A4_Print.pdf

Oklejka:

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Oklejka_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Oklejka_A4_Print.pdf

Obwoluta:

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Obwoluta_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Obwoluta_A4_Print.pdf

Wyklejka przednia:

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Wyklejka 01_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Wyklejka 01_A4_Print.pdf

Wyklejka tylna:

<numer strony>_<nazwa firmy>_<tytuł pracy>_Wyklejka 02_<format strony>_Print

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_Wyklejka 02_A4_Print.pdf

USZŁACHETNIENIA I SZTANCOWANIE WYKROJNIKIEM

Jeśli w danej pracy zostały przewidziane uszlachetnienia (lakier UV, Hot-Stamping, tłoczenie) lub sztancowanie wykrojnikiem, w nazwie pliku, zamiast słowa „Print” proszę wpisać odpowiednią nazwę danego procesu.

Przykłady: 001_Tinta_Folder_firmowy_Okladka_A4_Lakier-UV.pdf
001_Tinta_Folder_firmowy_Okladka_A4_Hot-stamping.pdf
001_Tinta_Folder_firmowy_Okladka_A4_Tloczenie.pdf
001_Tinta_Opakowanie_na_wizytowki_94x54x40_Wykrojniki.pdf

PLIKI POGLĄDOWE

W przypadku wysyłania plików poglądowych (np. w celu otrzymania wyceny), w nazwie pliku zamiast słowa „Print” proszę wpisać słowo „Prev” (skrót od ang. „Preview”)

Przykład: 001_Tinta_Folder_firmowy_A4_Prev.pdf

UWAGA: W nazwach plików nie wolno umieszczać lokalnych (diakrytycznych) znaków językowych oraz znaków specjalnych (* > ! ? < : \ itp.). Dopuszczalne są tylko znaki: a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 – oraz _.

III. PODSTAWOWE DEFINICJE

Apla – powierzchnia zadrukowana przez pełne pokrycie farbą (bez półtonów).

Bigowanie – czynność introligatorska polegająca na wyciśnięciu rowka w miejscach zagięcia papieru, kartonu lub tektury.

Certyfikacja proofa – kontrola poprawności wykonania materiału wzorcowego (ang. proof). Kontrola polega na porównaniu współrzędnych Lab na proofie (pasek kontrolny Ugra-Fogra) z wartościami Lab profilu ICC, wykorzystanego podczas wykonania wzorca. Certyfikowany proof posiadać powinien etykietę kontrolną z wynikami pomiaru ΔE .

CMYK – zestaw podstawowych kolorów stosowanych w poligrafii. W wyniku ich mieszania można otrzymać teoretycznie każdą inną barwę. Ten model kolorów polega na połączeniu czterech podstawowych barw: Cyan (jasnoniebieski), Magenta (purpurowy), Yellow (żółty), black (czarny).

CtP (Computer to Plate) – technologia wykonywania form drukowych stosowana w Drukarni TINTA.

DTP – określenie to pochodzi od angielskiego zwrotu „desktop publishing” i oznacza zakres prac związanych z przygotowaniem na komputerze materiałów do druku, m.in. projektowanie stron, skład i łamanie, nanoszenie korekt, przygotowanie zdjęć, przygotowanie plików postscriptowych (PS) lub najczęściej PDF do drukarni.

Falcowanie – złamywanie (składanie) arkusza papieru po zadrukowaniu, celem otrzymaniażądanego formatu z kolejną numeracją stronic.

FTP (File Transfer Protocole) – serwer umożliwiający przesyłanie plików do drukarni.

Gramatura – ciężar jednego metra kwadratowego wytworu papierniczego (bibułki, papieru, kartonu, tektury) wyrażony w gramach.

Grzbiet – krawędź (w oprawie zeszytowej) lub płaszczyzna (w oprawie klejonej) stanowiąca jeden arkusz razem z obiema okładzinami okładki.

Kolumna – złamany skład tekstu o określonej szerokości i długości, z ewentualnymi zdjęciami i tabelami, jedno- lub wielołamowy, opatrzonej paginą lub bez paginy.

Linia cięcia, crop-marka – znak w postaci cienkiej kreski poza formatem netto strony, pokazujący w którym miejscu ma być przycięta na wymiar publikacja po jej wydrukowaniu i (jeśli trzeba) oprawieniu. W oprogramowaniu DTP linie cięcia nadaje się podczas generowania pliku PDF do druku.

Łam – określona liczba wierszy tekstu podstawowego stanowiąca kolumnę w układzie jednołamowym lub jej część w układzie wielołamowym.

Łamanie – w DTP jest to tworzenie obrazu kolumny poprzez nadanie surowej zawartości tekstowej cech tekstu sformatowanego oraz połączenie tekstu z grafiką. Łamanie odbywa się na podstawie projektu czyli makiety.

Materiały wzorcowe – materiały służące jako wzorzec barw w procesie drukowania. Materiałem wzorcowym może być składka zaakceptowana przez Klienta lub certyfikowany proof kontraktowy. Materiałem wzorcowym może być również niecertyfikowany proof lub druk z wcześniejszej edycji, jednak barwa na takim wzorcu traktowana jest jako pogładowa.

Nadrukowanie (ang. overprint) – atrybut związany z elementami graficznymi (ściślej: ich barwą) określający, że dany element będzie nadrukowany na wcześniejszy (tło).

Nakład – ilość egzemplarzy w jednym wydaniu książki, czasopisma, gazety lub innego druku.

Obwoluta – papierowa okładka z zakładkami, stosowana jako ochrona oprawy książki. Spełnia również rolę promocyjną.

Okładka – zewnętrzna ochrona wkładu książki, wykonana z kartonu (oprawa miękka) lub tektury (oprawa twarda).

Okładka własna – okładka drukowana razem ze stronicami środkowymi publikacji na jednym arkuszu drukarskim. Zewnętrzne stronicę składki stanowią okładkę.

Oprawa książki – czynność obejmująca składanie (falcowanie) wydrukowanych arkuszy do ustalonego formatu, zbieranie składek (kompletowanie), szycie / klejenie, łączenie z okładką oraz okrajanie.

Pantone (Color) Matching System (PMS) – to system identyfikacji kolorów opracowany przez firmę Pantone inc. Kolory oznaczane są numerem (np. 871) z oznaczeniami dodatkowymi takimi jak fluorescencja, metaliczność itp. Powstają one przez zmieszanie 18 pigmentów (w tym białego i czarnego), stąd ich odwzorowanie na skalach CMYK i RGB nie jest oczywiste.

Perforacja – szereg dziurek lub kresek wykonanych w procesie drukowania lub przy użyciu odpowiedniego urządzenia (grzebień), zwanego perforówką, w celu ułatwienia oddzierania części papieru.

Profil ICC – zbiór danych (pliki o rozszerzeniu .icc), które charakteryzują kolor wejścia albo wyjścia urządzenia, zgodnie z normami ogłoszone przez International Color Consortium (ICC). Profile ICC używa się do kontroli procesu zachowania koloru w poligrafii.

Proof kontraktowy – wzorzec kolorystyczny symulujący efekt procesu drukowania techniką płaską offsetową. Za prawidłowy proof kontraktowy uznaje się taki, który poddany został procesowi certyfikacji zgodnie z obowiązującymi normami jakościowymi.

Spad – pole zadruku, które wychodzi poza format netto danej publikacji i jest przeznaczone do obcięcia. Stosowany, aby obszar druku dochodził do krawędzi po obcięciu arkusza. Brak spadu powoduje powstawanie błędów w trakcie operacji introligatorskich.

Użytek – jedna kopia pracy lub jej część, która mieści się na arkuszu drukarskim. Jeśli format pracy jest mniejszy niż format arkusza, przygotowuje się kilka użytków, np. na arkuszu A2 mieszczą się 4 użytki A4.

Wkład – w oprawie introligatorskiej, komplet zadrukowanych i złożonych (sfalcowanych) arkuszy skompletowanych z zachowaniem kolejności stronic, przygotowanych do połączenia z okładką.

Wkładka – oddzielnie wykonany druk (np. ulotka, prospekt, anons, ankieta itp.) wkładany w introligat, do gotowej książki lub czasopisma.

Wyklejka – jest to arkusz papieru o gramaturze zwykle trochę większej od arkuszy wkładu, który jest przyklejony zarówno do wewnętrznej strony okładziny okładki jak i do pierwszej (lub ostatniej) kartki wkładu. Głównym zadaniem wyklejki jest właśnie połączenie okładki z wkładem. Wyklejki są oczywiście dwie – każda dla jednej z okładzin okładki. Wyklejki stosuje się przy sztywnych okładzinach. Wyklejki są niezadrukowane lub zadrukowane tłem lub wzorem, natomiast informacje treściowe umieszcza się tam bardzo rzadko.

Wykrojniki – stosowane w poligrafii, w masowej produkcji, narzędzie do wycinania określonego kształtu z arkusza zazwyczaj zadrukowanego – płaszczyzna z trwale umocowanymi ostrzami jest przyciskana do zadrukowanego papieru i jednym uderzeniem wycina z arkusza cały złożony wzór np. siatkę pudełka. Często listwom tnącym (noże tnące, noże sztancujące) towarzyszą listwy bigujące (bigi), a czasami listwy perforujące (noże perforujące).

Trim box – jest to obszar zdefiniowany w formacie PDF, który określa format strony netto (po wydrukowaniu i obcięciu). Dokument dostarczony do drukarni musi posiadać zdefiniowany trim box.