

Druckdaten richtig erstellen – Kurzfassung

Für ein perfektes Druckergebnis beachten Sie bitte bei der Erstellung Ihrer Druckdaten folgende Hinweise:

- Prüfen Sie vorab den Stand der Elemente in Bezug auf das finale Produkt (vgl. unsere Guidelines bzw. geliefertes Muster).
- Bitte senden Sie uns die Druckdaten im PDF-Format. Offene Daten können nur verpackt (mit allen Verlinkungen) verwendet werden.
- Bitte legen Sie Ihre Druckdaten immer im CMYK-Farbmodus an.
- Ihre Grafik sollte mit einer Auflösung von mind. 300 ppi angelegt werden.
- Wichtige Informationen sollten einen Sicherheitsabstand von mind. 2 mm zum (Falz-)Rand besitzen.
- Bild- und Farbflächen, die bis an den Rand der Stanzkontur angelegt sind, benötigen mind. 2 mm Beschnitt-Rand.
- Schriften müssen vollständig eingebettet oder in Kurven konvertiert sein.
- Der Gesamtfarbauftrag Ihrer Grafik sollte 320% nicht übersteigen.
- Rechtschreib- und Satzfehler sowie die korrekte Lage von Falzen werden von uns nicht geprüft und nicht korrigiert.
- Die Stanzkontur sollte als Sonderfarbe und überdruckend angelegt sein. Alternativ können Sie uns das Layout zusätzlich ohne Stanzkontur bereitstellen.
- Bitte nehmen Sie keine eigenständigen Änderungen an der Stanzkontur vor und verwenden diese in der angelegten Originalgröße. Die Stanzkontur darf gedreht, jedoch nicht gespiegelt werden.
- Bitte legen Sie reine schwarze Texte, Zeichen und Logos (auch EAN-Strichcodes) in 100% schwarz an (CMYK 0/0/0/100) und setzen diese auf „überdrucken“.
- Bitte legen Sie Sonderfarben und Veredelungen eindeutig definiert an (als Pfade, 100% Volltonfarbe, Veredelungen überdruckend) und prüfen den passgenauen Stand.
- Bitte beachten Sie, dass es je nach Kartonsorte und Drucksystem zu Farbabweichungen kommen kann.
- Größere Dateien (über 10MB) senden Sie uns bitte kostenfrei per WeTransfer (www.wetransfer.com) zu oder laden diese mittels unserem Upload-Server hoch (die Zugangsdaten geben wir Ihnen gerne bekannt).
- Von uns durchgeführte Korrekturen werden Ihnen zeitnah per E-Mail mitgeteilt. Die Produktion erfolgt erst nach Druckfreigabe.

Wichtig!! Bitte senden Sie uns keine niedrigauflösenden Ansichtsdaten und erkundigen sich gegebenenfalls bei Ihrem Grafiker, ob Sie im Besitz der finalen Druckdatei sind!

Eine ausführliche Beschreibung zur Erstellung von Druckdaten finden Sie auf den nachfolgenden Seiten.



Druckdaten richtig erstellen

Bevor Sie mit der Gestaltung beginnen ...

Machen Sie sich bitte zunächst Gedanken über die Handhabung der Schachtel. Wie bekommt der potentielle Kunde die Verpackung zum ersten Mal zu sehen? Stehend oder liegend? Von welcher Seite aus soll die Schachtel geöffnet werden?

Die Haupt- bzw. Vorderseite einer Faltschachtel ist die breite, nicht unmittelbar an die Klebelasche angrenzende Seite. Würden Sie die Seite direkt neben der Klebelasche wählen, wird der Blick beim Betrachten der Hauptseite durch die seitliche Kartonkante gestört, welche mit der Klebelasche verklebt ist. Dieser Teil der Faltschachtel ist somit die Rückseite. Achten Sie auch darauf, dass die Bedruckung der Deckel- und Bodenlasche im geschlossenen Zustand richtig herum platziert ist. Am besten lässt sich das alles anhand des Musters bewerkstelligen, das Sie in der Regel von uns erhalten.

Beschnitt

Sobald die finale Form der Schachtel klar ist, stellen wir Ihnen die entsprechende Stanzkontur für Ihre Bestellung zur Verfügung. Alle Bild- und Farbflächen, die bis an den Rand der Stanzkontur angelegt sind, benötigen mind. 2 mm Beschnitt-Rand. Lediglich Klebelaschen sollten abgesehen vom Beschnitt farblos bleiben. Die Staublaschen und der Boden sind bedruckbar. Beachten Sie dabei jedoch, dass Teile im geschlossenen Zustand der Schachtel verdeckt sein könnten.

Stanzkontur und Fensterausstanzungen

Die Stanzkontur sollte als Sonderfarbe und überdruckend angelegt sein. Alternativ können Sie uns das Layout zusätzlich ohne Stanzkontur bereitstellen. Bitte nehmen Sie keine eigenständigen Änderungen an der Stanzkontur vor und verwenden diese in der angelegten Originalgröße. Sollten Ausstanzungen hinzukommen oder bereits eingezeichnete Fenster verschoben werden, teilen Sie uns dies bitte mit. Ohne unser Wissen getätigte Anpassungen könnten bei der Produktion leicht übersehen werden. Sprechen Sie uns bei Änderungswünschen einfach an: Wir stellen Ihnen gerne eine angepasste Stanzkontur zur Verfügung. Die Stanzkontur darf gedreht, jedoch nicht gespiegelt werden. Bitte achten Sie auch darauf, dass wichtige Informationen einen Sicherheitsabstand von mind. 2 mm zum (Falz-)Rand besitzen.

Bilddaten

TIF, EPS und JPEG sind bevorzugte Dateiformate für einzelne Bilddaten. Bei der Speicherung von JPEG-Daten ist immer die größtmögliche Qualitätsstufe zu wählen. Generell gilt: Alle verwendeten Bilddaten sollten eine Mindestauflösung von mind. 300 ppi haben und in CMYK separiert sein. Wenn sich Text in der Bilddatei (Pixeldaten) befindet, kann und sollte für eine bessere Kantenschärfe der Schrift die Auflösung höher sein (ca. 600 ppi). Hier muss evtl. ein Kompromiss zwischen Qualität und verarbeitbarer Dateigröße gefunden werden.

Layout-Daten (bevorzugtes Datenformat: PDF)

Das bevorzugte Datenformat ist PDF, welches korrekt im Stand, Beschnitt, Farbverteilung und zur Ausgabe auf High-End-Belichtern angelegt ist. Dokumente aus InDesign und Illustrator können wir auch als offene Datei übernehmen. Bei offenen Daten ist allerdings unbedingt notwendig, dass diese verpackt geliefert werden und dadurch alle verwendeten Bild- und Grafikdateien enthalten sind. Um Probleme mit den Schriften zu vermeiden, wandeln Sie diese bitte alle in Pfade um. Allerdings sind bei einer Umwandlung der Schriften in Pfade nachträglich keine Textkorrekturen mehr möglich. Speichern Sie sich deshalb unbedingt die Originaldatei gesondert ab.

Für die Übernahme von Dokumenten aus anderen Satz- und Grafikprogrammen empfehlen wir die Dateiformate PDF oder EPS. PowerPoint, Paint, Word und ähnliche Programme eignen sich nicht zum Anlegen von High-End-Druckdaten für den Verpackungsdruck. Sollten Sie hier keine andere Möglichkeit haben, sprechen Sie uns gerne vorher an, wir klären dann das weitere Vorgehen ab.

PDF-Erzeugung

Zu beachten ist, dass nicht alle Programme PDF-Daten in der Form generieren, dass eine Ausgabe auf High-End-Belichtern und -Druckern möglich ist. Das gängige Programm zur PDF-Erzeugung ist der Adobe Acrobat Distiller. Hierzu kann unter www.ebrocolor.de eine auf unser System zugeschnittene Einstellung für den Distiller heruntergeladen werden. Achten Sie bei der Postscript-Erzeugung unbedingt auf eine Ausgabe-Auflösung von 2400 dpi. Verwenden Sie die Profile ISO coated v2 oder Fogra 39. Wenn Sie direkt aus dem Layout-Programm das PDF erzeugen ohne unsere Distiller-Einstellungen hinterlegen zu können, wählen Sie immer die höchste Qualitätsstufe des PDFs aus.



EPS-Erzeugung

EPS-Dateien können aus allen gängigen Grafikprogrammen (Adobe Illustrator, Macromedia Freehand, Corel Draw, ...) exportiert werden. Wichtig ist, dass vor dem Export der gesamte Text in Pfade / Kurven umgewandelt wird, und der korrekte Farbmodus (CMYK), die gewünschten Farbverteilungen sowie die Attribute für überdruckende Elemente gewählt sind.

Farben

Bitte legen Sie Ihre Druckdaten immer im **CMYK-Farbmodus** an. Andere Farbmodi werden von uns automatisch nach CMYK konvertiert, was zu Farbabweichungen führen kann. Wenn Sonderfarben verwendet werden, sollten diese eindeutig als Pantone-Farbe definiert werden. Texte, Zeichen und Logos die rein Schwarz sind, sollten auch nur aus dem Schwarzanteil und nicht anteilig aus den 4 Grundfarben bestehen. Gleiches gilt insbesondere auch für evtl. platzierte EAN-Strichcodes. Der Gesamtfarbauftrag sollte im gesamten Layout 320% nicht übersteigen.

Durch die ständige Erweiterung unseres Sortiments durch unterschiedlichste Kartonsorten, sowie durch den Zuwachs an Drucksystemen (Offset, Offset Anicolor-Technologie, UV-Offsetdruck, Digitaldruck, UV-Digitaldruck) kommt es trotz genauester Kalibration der Maschinen zu leicht abweichenden Ergebnissen. Bitte bedenken Sie dies beim auswählen Ihrer Farben. Sprechen Sie uns gerne vor Drucklegung darauf an.

Heißfolienprägungen, Hoch- oder Tiefprägungen und partieller UV-Lack

Wenn die Verpackung eine oder mehrere Veredelungen bekommen soll, legen Sie diese bitte als extra Sonderfarbe an und platzieren diese an der gewünschten Position in Ihrem Design. Bitte verwenden Sie dafür nur Vektorgrafiken (Pfade) und keine Pixelgrafiken. Die gewählte Farbe spielt hier keine Rolle, sie muss nur aus einer Volltonfarbe (100 %, nicht CMYK) bestehen, eindeutig benannt und überdruckend sein. Wenn es mehrere Motive gibt – die aber dieselbe Veredelung bekommen – können Sie hierzu ein mehrseitiges PDF anlegen. Ganz wichtig ist aber der passgenaue Stand der Veredelungen auf allen Seiten.

Datenübertragung

PDF-Dateien lassen sich meist problemlos per E-Mail versenden, wobei hier die Datenmenge von ca. 10 MB nicht überschreiten sollte. Größere Dateien können Sie uns kostenfrei per WeTransfer zusenden (www.wetransfer.com) oder mittels unserem Upload-Server hochladen. Die Zugangsdaten geben wir Ihnen gerne bekannt.

Qualitätskontrolle

Ihre gelieferten Daten werden bezüglich der Druckbarkeit überprüft und ggf. korrigiert. Bitte beachten Sie, dass keine inhaltlichen Korrekturen vorgenommen werden (Rechtschreibfehler, etc.). Von uns durchgeführte Korrekturen werden Ihnen zeitnah per E-Mail mitgeteilt. Die Produktion erfolgt erst nach Druckfreigabe.

Wichtig!! Falls die Daten extern (z. B. durch eine Grafikagentur) erstellt wurden:

Erkundigen Sie sich bitte ausdrücklich bei Ihrem Datendienstleister, ob die Ihnen vorliegenden Daten die finalen High-End-Daten für den Druck und zur Weitergabe an uns vorgesehen sind. Bitte senden Sie uns keine niedrigauflösenden Ansichtsdaten zur Vorabprüfung zu, da auf Grund der meist inkorrekten Farbverteilung und niedrigen Auflösung keine Aussage über die Brauchbarkeit der Daten gemacht werden kann.

An alle Grafiker und Werbeagenturen:

Wenn Sie Ihren Kunden Ansichts-PDFs senden, weisen Sie sie bitte unbedingt darauf hin, diese NICHT an uns weiterzuleiten, sondern stellen Sie ihnen dazu die High-End-Daten zur Verfügung! Vielen Dank.



Orientierungshilfe zur richtigen Platzierung und Erstellung des Layouts

Faltschachtel

Die Seitenzuordnung und Handhabung einer Faltschachtel ist durch ihre Klebung vorgegeben. Im folgenden Beispiel einer Faltschachtel mit versetzten Einstecklaschen sind Deckel, Rückseite, Vorderseite usw. markiert.

Die grüne Fläche zeigt den nötigen Beschnitt an, wenn Farbflächen, Fotos u.ä. bis zum Stanzrand reichen sollen. Der Beschnitt beträgt rundum 2 mm. Hierzu muss der Beschnitt natürlich nicht genau entlang der Stanzkontur geführt werden, er kann z.B. bei Farbflächen ruhig das ganze Rechteck-Format der Stanzung füllen. Dies ist mit der hellgrünen Fläche angedeutet.



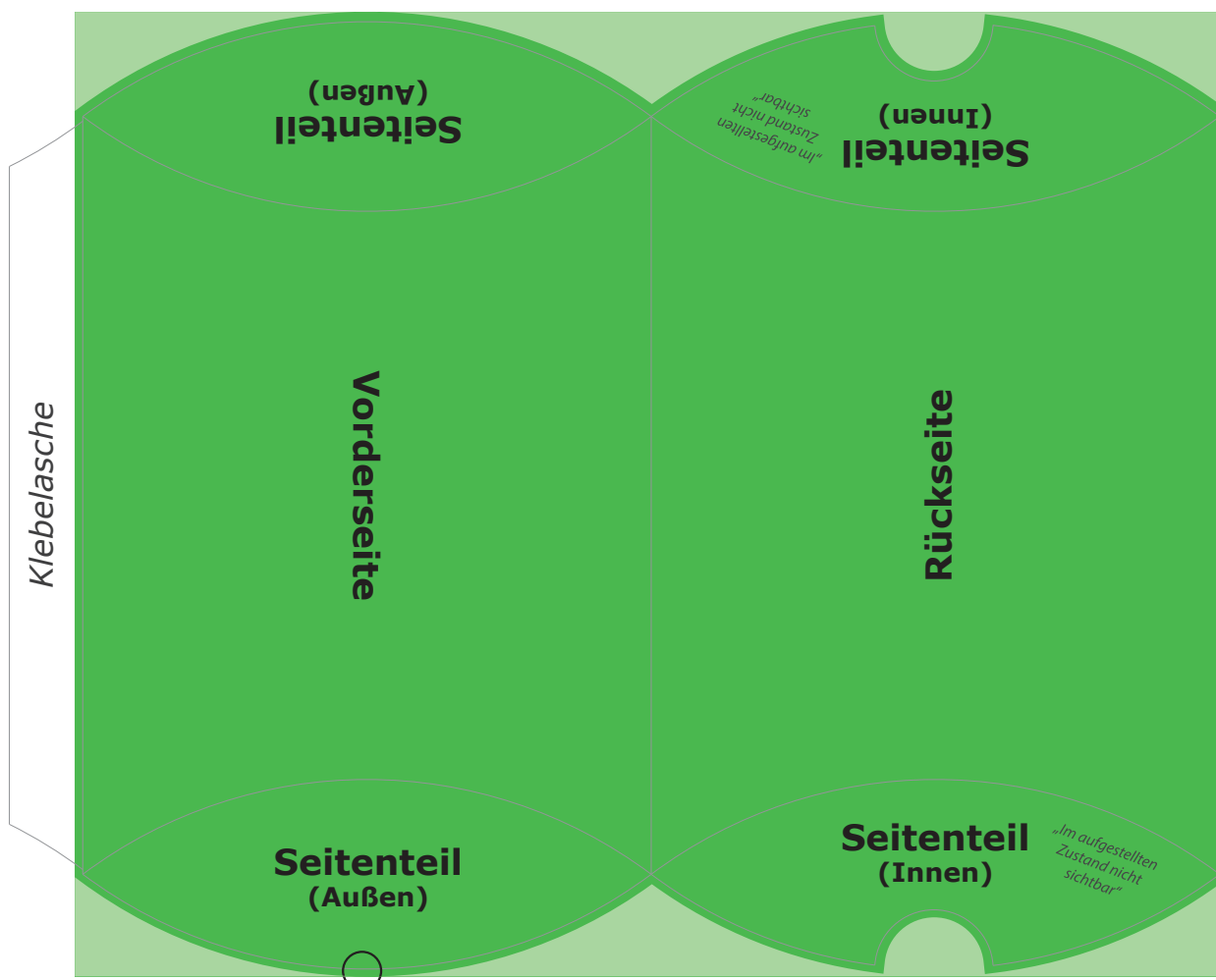
Orientierungshilfe zur richtigen Platzierung und Erstellung des Layouts.

Kissenschachtel

Die Seitenzuordnung und Handhabung einer Kissenschachtel ist durch ihre Klebung vorgegeben. Im folgenden Beispiel sind Vorderseite, Rückseite und seitliche Klappen markiert.

Die grüne Fläche zeigt den nötigen Beschnitt an, wenn Farbflächen, Fotos u.ä. bis zum Stanzrand reichen sollen. Der Beschnitt beträgt rundum 2 mm.

Hierzu muss der Beschnitt natürlich nicht genau entlang der Stanzkontur geführt werden, er kann und soll z.B. bei Farbflächen ruhig das ganze Rechteck-Format der Stanzung füllen. Dies ist mit der hellgrünen Fläche angedeutet.



Ringsum mind. 2mm Beschnitt



Create print data correctly – summary

When creating your print data, please note the following for a perfect print result:

- Check in advance the alignment of the elements in relation to the final product (see our guidelines or supplied sample).
- Please send us the print data in PDF format. Open data can only be used as package (with all links).
- Please always create your print data in CMYK color mode.
- Your graphic should have a resolution of at least 300 ppi.
- Important information should have a safety distance of at least 2 mm to the (folding) margin.
- Image and color areas that extend to the edge of the punching contour require an additional margin of at least 2 mm for cutting.
- Fonts must be fully embedded or converted to curves.
- The total ink application should not exceed 320%.
- We do not check spelling and typographical errors or the correct position of folds.
- The punching contour should be created as a spot color and set to overprint. Alternatively you can also provide us with the layout without the punching contour.
- Please do not make any changes to the punching contour and use it in the created original size. It may be rotated, but not mirrored.
- Please create pure black text, characters and logos (including EAN barcodes) in 100% black (CMYK 0/0/0/100) and set to overprint.
- Please define spot colors and print finishings clearly (as paths, 100% color, print finishings set to „overprint“) and check the exact position.
- Please note that there may be color deviations depending on the type of cardboard and the printing system.
- Please send larger files (over 10 MB) to us via WeTransfer (www.wetransfer.com, free of charge) or use our upload server (we provide you with the access data).
- Corrections made by us will be communicated to you promptly by e-mail. The production takes place only after approval for printing.

Important!! Please do not send us low res view data and ask your graphic designer whether you are in possession of the final high res print file!

A detailed description of how to create print data can be found on the following pages.



Guidelines on compiling print data

Before you start designing ...

First of all, think about how to handle the box. How will potential customers experience them for the first time? Standing or lying down? Which side will the box open on?

The front side of a folding box is the broad section which does not directly adjoin the glue flap. If you were to select the side directly adjacent to the glue flap as the front side, the view thereof would be spoiled by the edge of the side wall attached to the glue flap. That side of the box is therefore to be made the rear side. Please ensure that images to be printed onto the top and bottom flaps are correctly positioned when those flaps are closed. The best way to ensure this is to check their positioning on the dummy (which you will generally receive from us).

Bleed

As soon as the final shape of the box is clear, we will provide you with the corresponding dielines for your order. All image and color areas that are laid out up to the edge of the punching contour require an additional margin of at least 2 mm for cutting. Only glue flaps should remain colorless from the trimming. The dust flaps and the bottom are printable. Note that parts may be covered in the closed state of the box.

Punching contour and windows

The punching contour should be created as a spot color and set to overprint. Alternatively, you can also provide us with the layout without the punching contour. Do not make any changes to the punching contour and please use them in their original size. Let us know if there are any additional cut-outs or windows that need to be moved. Adjustments made without our knowledge could easily be overlooked during production. If you have any requests for adjustments, simply contact us: we will be happy to provide you with an adapted punching contour. The punching contour may be rotated, but not mirrored. Please also ensure that important information has a safety distance of at least 2 mm to the (fold) edge.

Image data

Files are preferably to be delivered in TIF, EPS or JPEG format. The highest possible quality setting is to be selected when saving as JPEG files. In general, all image data used should have a minimum resolution of 300 ppi and be separated into CMYK colors. A higher resolution (approx. 600 ppi) can and should be selected in the case of image files (pixel data) including text, as this will deliver greater character edge sharpness. In some cases it may be necessary to find a compromise between image quality and processable data quantity.

Layout data (The preferred data format is PDF)

The preferred data format is PDF, which is set up correctly in terms of position, bleed, color distribution and for output on high-end imagesetters. We can also accept documents from InDesign and Illustrator as open files. In the case of open data, however, it is absolutely necessary that these are delivered in a packaged form and that all the image and graphic files used are included. To avoid problems with the fonts, please convert them all to paths. However, if the fonts are converted into paths, no text corrections can be made later. It is therefore essential that you save the original file separately.

For the transfer of documents from other typesetting and graphics programs, we recommend the PDF or EPS file formats. PowerPoint, Paint, Word and similar programs are not suitable for creating high-end print data for packaging printing. If you have no other option here, please contact us beforehand and we will clarify how to proceed.

PDF file creation

It should be noted that not all programs generate PDF data in such a way that output on high-end imagesetters and printers is possible. The most common program for creating PDFs is Adobe Acrobat Distiller. For this purpose, a setting for the Distiller customized to our system can be downloaded from www.ebrocolor.de. When creating postscript-data, make sure you use an output resolution of 2400 dpi. Use the profiles ISO coated v2 or Fogra 39. If you create the PDF directly from the layout program without being able to store our Distiller settings, always select the highest quality level of the PDF.



EPS file creation

EPS files can be exported from all common graphics programs (Adobe Illustrator, Macromedia Freehand, Corel Draw, ...). It is important that the entire text is converted into paths / curves before export and that the correct color mode (CMYK), the desired color distribution and the attributes for overprinting elements are used.

Colours

Please always create your print data in **CMYK color mode**. We automatically convert other color modes to CMYK, which can lead to color deviations. If spot colors are used, these should be clearly defined as Pantone colors. Texts, characters and logos that are purely black should only consist of the black component and not proportionately of the 4 primary colors. The same applies in particular to any EAN barcodes that may have been placed. The total application of ink should not exceed 320% in the entire layout.

Due to the constant expansion of our range with the most diverse types of cardboard, as well as the increase in printing systems (offset, offset anicolor technology, UV offset printing, digital printing, UV digital printing), there are slightly different results despite the most precise calibration of the machines. Please keep this in mind when choosing your colors. Please contact us before going to press.

Hot foil stamping, raised or deep embossing and partial UV varnish

If the packaging should have one or more print finishings, please create these as an extra spot color and place them at the desired position in your design. Please only use vector graphics (paths) and no pixel graphics. The selected color is irrelevant here, it just has to consist of a spot color (100%, not CMYK), be clearly named and set to overprint. If there are several designs - but they have the same finish - you can create a multi-page PDF for this. However, it is very important that the finishes fit perfectly on all sides.

Data transfer

PDF files can usually be sent by e-mail without any problems, although the data volume should not exceed approx. 10 MB. Larger files can be sent to us free of charge via WeTransfer (www.wetransfer.com) or uploaded using our upload server. We will be happy to provide you with the access data.

Quality check

The data you provide will be checked for printability and corrected if necessary. Please note that no content corrections are made (spelling mistakes, etc.). Corrections made by us will be communicated to you promptly by e-mail. Production only takes place after approval for printing.

Important!! If the data was created externally (e.g. by a graphics agency):

Please ask your data service provider specifically whether the data you have is the final high-end data intended for printing and forwarding to us. Please do not send us any low-resolution view data for preliminary checking, as no statement can be made about the usability of the data due to the mostly incorrect color distribution and low resolution.

To all graphic artists and advertising agencies:

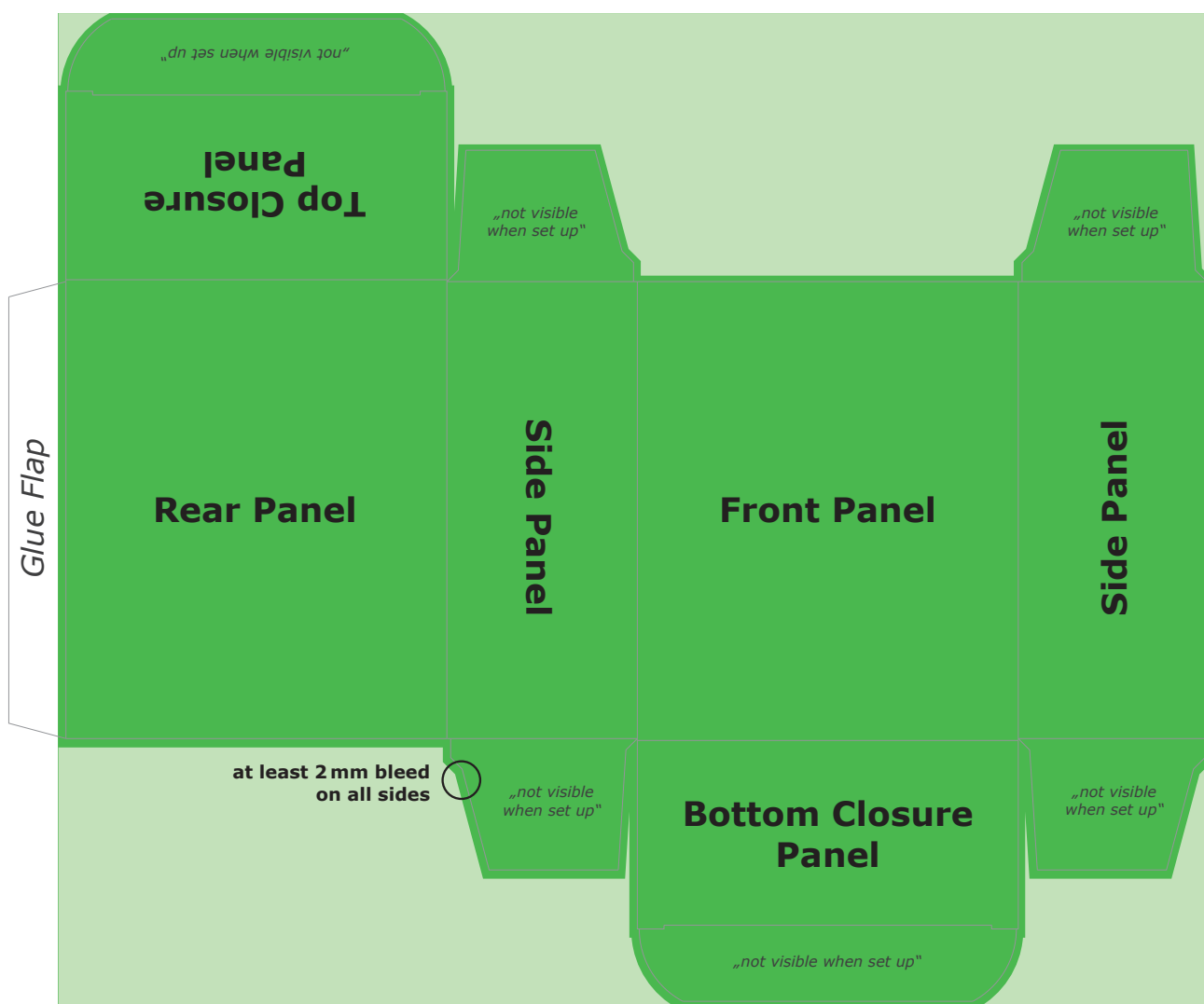
If you send your customers view PDFs, please make sure they DO NOT forward them to us, but make the high-end data available to them! Thank you.



Guidance on the correct placement and creation of the layout

Folding box

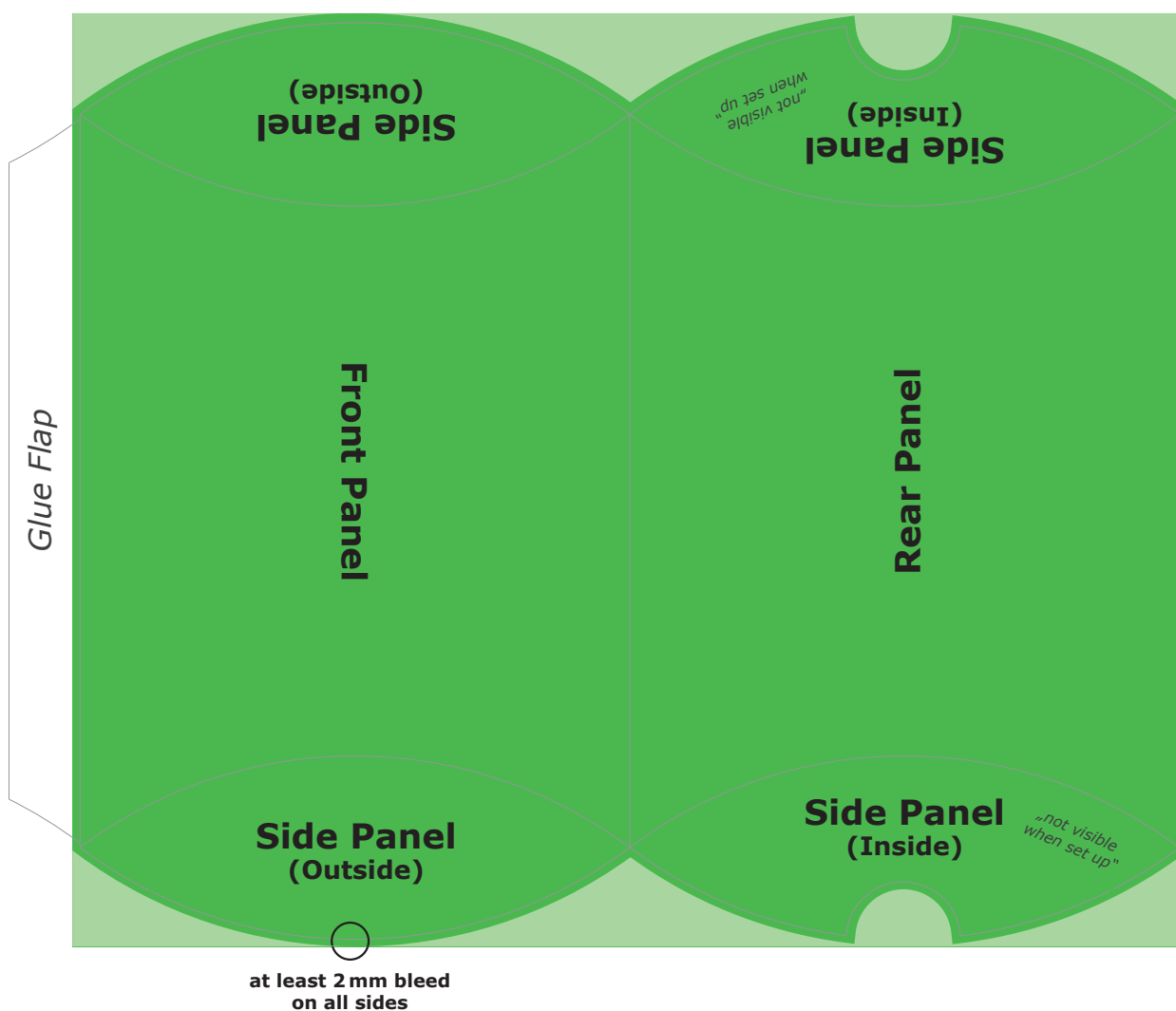
The side assignment and handling of a folding box is determined by its gluing. Image and color areas that extend to the edge of the punching contour require an additional margin of at least 2 mm for cutting (green area). Of course, the trimming does not have to be guided exactly along the punching contour, it can fill the entire rectangular format (light green area), e.g. in the case of colored areas.



Guidance on the correct placement and creation of the layout

Pillow box

The side assignment and handling of a pillow box is determined by its gluing. Image and color areas that extend to the edge of the punching contour require an additional margin of at least 2 mm for cutting (green area). Of course, the trimming does not have to be guided exactly along the punching contour, it can fill the entire rectangular format (light green area), e.g. in the case of colored areas.



Créer correctement les données d'impression - Résumé

Pour obtenir un résultat d'impression parfait, veuillez respecter les consignes suivantes lors de la création de vos données d'impression :

- Vérifiez au préalable l'état des éléments par rapport au produit final (cf. nos guidelines ou l'échantillon fourni).
- Veuillez nous envoyer les données d'impression au format PDF. Les données ouvertes (Open data) ne peuvent être utilisées que sous forme emballée (avec tous les liens).
- Veuillez toujours créer vos données d'impression en mode couleur CMJN.
- Votre graphique doit être créé avec une résolution d'au moins 300 ppi.
- Les informations importantes doivent avoir une marge de sécurité d'au moins 2 mm par rapport au bord (du pli).
- Les surfaces d'images et de couleurs qui sont placées jusqu'au bord du contour de découpe ont besoin d'une marge de fond perdu d'au moins 2 mm.
- Les polices doivent être entièrement intégrées ou converties en courbes.
- Le taux d'encrage total de votre graphique ne doit pas dépasser 320%.
- Nous ne vérifions pas et ne corrigeons pas les fautes d'orthographe et de syntaxe, ni la position correcte des plis.
- Le contour de découpe doit être créé en tant que couleur spéciale et en surimpression. Vous pouvez également nous fournir la mise en page sans contour de découpe.
- Veuillez ne pas modifier vous-même le contour de découpe et l'utiliser dans sa taille originale. Le contour de découpe peut être incliné, mais pas inversé.
- Veuillez créer les textes, caractères et logos noirs (y compris les codes-barres EAN) en 100% noir (CMJN 0/0/0/100) et en surimpression.
- Veuillez créer les couleurs spéciales et les finitions clairement définies (sous forme de chemins, de couleurs à 100%, de finitions en surimpression), et vérifier qu'elles sont parfaitement positionnées.
- Veuillez noter que des altérations de couleurs peuvent survenir en fonction du type de carton et du système d'impression.
- Veuillez nous envoyer les fichiers plus volumineux (plus de 10 Mo) gratuitement via WeTransfer (www.wetransfer.com) ou utiliser notre serveur de téléchargement (nous vous communiquerons les données d'accès).
- Les corrections effectuées par nos soins vous seront communiquées rapidement par e-mail. La production n'a lieu qu'après l'approbation du bon à tirer.

Important!! Veuillez ne pas nous envoyer des données d'aperçu à basse résolution et, le cas échéant, vous renseigner auprès de votre graphiste pour savoir si vous êtes en possession du fichier d'impression final!

Vous trouverez une description détaillée de la création des données d'impression dans les pages suivantes.



Créer correctement les données d'impression

Avant de vous lancer dans la conception ...

Veuillez tout d'abord réfléchir à l'utilisation de la boîte. Comment le client potentiel voit-il l'emballage pour la première fois? Debout ou à plat? De quel côté faut-il ouvrir la boîte?

La face principale ou la face avant d'une boîte pliante est la face large qui n'est pas directement adjacente à la patte de collage. Si vous choisissez la face adjacente à la patte de collage, le regard butera sur le bord latéral du carton collé à la patte de collage lorsque vous regardez la face principale. Cette partie de la boîte pliante est donc la face arrière. Veuillez également à ce que l'impression de l'onglet du couvercle et du fond soit correctement positionnée à l'état fermé. Le mieux est de faire tout cela à l'aide d'un échantillon que nous vous faisons généralement parvenir.

Fond perdu

Dès que la forme finale de la boîte est claire, nous mettons à votre disposition le contour de découpe correspondant pour votre commande. Toutes les surfaces d'images et de couleurs qui sont placées jusqu'au bord du contour de découpe ont besoin d'au moins 2 mm de fond perdu. Seules les pattes de collage doivent rester incolores, à l'exception du fond perdu. Les languettes d'insertion et le fond sont imprimables. Il faut toutefois tenir compte que certaines parties peuvent être cachées lorsque la boîte est fermée.

Contour de découpe et fenêtres découpées

Le contour de découpe doit être créé en tant que couleur spéciale et en surimpression. Vous pouvez également nous fournir la mise en page sans contour de découpe. Veuillez ne pas modifier vous-même le contour de découpe et l'utiliser dans sa taille originale. Si des découpes sont ajoutées ou si des fenêtres déjà dessinées sont déplacées, veuillez-nous en informer. Des modifications effectuées pourraient facilement être ignorées à notre insu lors de la production. N'hésitez pas à nous contacter si vous souhaitez apporter des modifications. Nous nous ferons un plaisir de mettre à votre disposition un contour de découpe adapté. Le contour de découpe peut être incliné, mais pas inversé. Veuillez également à ce que les informations importantes aient une marge de sécurité d'au moins 2 mm par rapport au bord (du pli).

Données d'images

TIFF, EPS et JPEG sont les formats de fichiers favoris pour les données d'images. Lors de l'enregistrement de données JPEG, il convient de toujours choisir le niveau de qualité le plus élevé possible. En règle générale, toutes les données d'image utilisées doivent avoir une résolution minimale d'au moins 300 ppi et être séparées en mode couleur CMJN. S'il y a un texte dans le fichier image (données pixels), la résolution peut et doit être plus élevée (env. 600 ppi) pour une meilleure netteté des contours de l'écriture. Dans ce cas, il est nécessaire de trouver un compromis entre la qualité et la taille du fichier.

Données de mise en page (format de données préféré : PDF)

Le format de données préféré est le PDF, qui doit être correct au niveau de la mise en page, du fond perdu, de la répartition des couleurs et de la sortie sur des flasheuses de plaques. Nous pouvons également prendre en charge des documents d'InDesign et d'Illustrator comme fichiers ouverts (Open data). Dans le cas de données ouvertes, il est cependant indispensable qu'elles soient fournies emballées et qu'elles contiennent ainsi tous les fichiers d'images et graphiques utilisés. Afin d'éviter les problèmes de polices, veuillez les convertir toutes en chemins. Toutefois, lors de la conversion des polices en chemins, il n'est plus possible de corriger le texte ultérieurement. Il est donc impératif de sauvegarder le fichier original séparément.

Pour le transfert de documents à partir d'autres programmes de composition et de graphisme, nous recommandons les formats de fichiers PDF ou EPS. Powerpoint, Paint, Word et autres programmes similaires ne sont pas compatibles à la création de données d'impression des emballages. Si vous n'avez pas d'autre possibilité, n'hésitez pas à nous contacter au préalable, nous déterminerons alors la démarche à suivre.

Génération de PDF

Il convient de noter que tous les programmes ne génèrent pas de données PDF de manière à permettre un envoi vers des flasheuses de plaques et des imprimantes. Le programme le plus courant pour la génération de PDF est Adobe Acrobat Distiller. Un réglage du Distiller adapté à notre système peut être téléchargé sous www.ebrocolor.de. Lors de la génération de Postscript, veuillez impérativement à ce que la résolution de sortie soit de 2400 dpi. Utilisez les profils ISO coated v2 ou Fogra 39. Si vous générez le PDF directement à partir du programme de mise en page sans pouvoir enregistrer nos paramètres Distiller, veuillez toujours choisir le niveau de qualité le plus élevé du PDF.



Génération des données EPS

Les fichiers EPS peuvent être exportés à partir de tous les programmes graphiques courants (Adobe Illustrator, Macromedia Freehand, Corel Draw, ...). Il est important qu'avant l'exportation, tout le texte soit converti en chemins / courbes et que le mode de couleur correct (CMJN), les répartitions de couleurs souhaitées ainsi que les attributs pour les éléments en surimpression soient sélectionnées.

Couleurs

Veuillez toujours créer vos données d'impression en **mode couleur CMJN**. Nous convertissons automatiquement les autres modes de couleurs en CMJN, ce qui peut entraîner une altération de couleurs. Si des couleurs spéciales sont utilisées, elles doivent être clairement définies comme des couleurs Pantone. Les textes, signes et logos en noir doivent être composés uniquement de la partie noire et non pas d'une partie des 4 couleurs de base. Il en va de même pour les éventuels codes-barres EAN. Le taux d'encrage total ne doit pas dépasser 320% pour l'ensemble de la mise en page.

En raison de l'intégration de plusieurs types de cartons différents dans notre assortiment et de l'augmentation des systèmes d'impression (offset, technologie offset anicolor, impression offset UV, impression numérique, impression numérique UV), les résultats peuvent différer légèrement malgré un calibrage très précis des machines. Veuillez en tenir compte lors du choix de vos couleurs. N'hésitez pas à nous contacter avant l'impression.

Dorure à chaud, gaufrage en relief ou en creux et vernis UV partiel

Si l'emballage doit contenir une ou plusieurs finitions, veuillez les créer en tant que couleur spéciale supplémentaire et les placer à la position souhaitée dans votre design. Veuillez utiliser uniquement des graphiques vectoriels (chemins) et non des graphiques en pixels. La couleur choisie n'a pas d'importance ici, elle doit seulement être composée d'une couleur unie (100 %, pas CMJN), être nommée clairement et être en surimpression. S'il y a plusieurs motifs - mais qu'ils contiennent la même finition - vous pouvez créer un PDF de plusieurs pages. Il est toutefois très important que le niveau de finition soit absolument identique sur toutes les pages.

Transfert de données

Les fichiers PDF peuvent généralement être envoyés sans problème par e-mail, mais la quantité de données ne doit pas dépasser 10 Mo environ. Concernant les fichiers plus volumineux, veuillez-nous les envoyer gratuitement par WeTransfer (www.wetransfer.com) ou utiliser notre serveur de téléchargement. Nous vous communiquerons les données d'accès à cet effet.

Contrôle de qualité

Vos données fournies seront vérifiées quant à leur imprimabilité et corrigées le cas échéant. Veuillez noter qu'aucune correction de contenu ne sera effectuée (fautes d'orthographe, etc.). Les corrections apportées par nos soins vous seront communiquées rapidement par e-mail. La production n'a lieu qu'après l'approbation du bon à tirer.

Important!! Si les données d'impression ont été créées en externe (par ex. données créées par une agence de graphisme):

Veuillez-vous renseigner expressément auprès de votre fournisseur de données pour savoir si les données dont vous disposez sont les données finales haut de gamme destinées à l'impression et si elles sont prévues pour nous être transmises. Nous vous prions de ne pas nous envoyer des données d'aperçu à basse résolution pour un contrôle préalable, car la répartition des couleurs est souvent incorrecte et la résolution faible, ce qui ne permet pas de se prononcer sur l'utilité des données.

À tous les graphistes et agences de publicité:

Si vous envoyez des PDF de visualisation à vos clients, veuillez impérativement leur informer de NE PAS nous les transmettre, mais de mettre à leur disposition les données haut de gamme à cet effet! Merci bien.



Conseil pour le bon positionnement et la réalisation de la mise en page

Boîte pliante

L'affectation des faces et le maniement d'une boîte pliante sont conditionnés par son collage. Dans l'exemple suivant d'une boîte pliante à onglet d'insertion, le couvercle, la face arrière, la face avant, etc., sont marqués.

La surface blanche indique le fond perdu obligatoire lorsque des surfaces colorées, des photos notamment, doivent aller jusqu'au bord de découpage. Le fond perdu est ici de 2 mm et de 3 mm au niveau de la patte de collage. Or, il n'est pas nécessaire que le fond perdu suive exactement le long du gabarit de découpe. Il peut (par ex. pour les surfaces colorées) remplir tout le format rectangulaire de la découpe. C'est ce qui est indiqué en gris clair.



Conseil pour le bon positionnement et la réalisation de la mise en page

Boîtes berlingot

L'affectation des faces et le maniement sont conditionnés par son collage. La surface verte indique le fond perdu obligatoire lorsque des surfaces colorées, des photos notamment, doivent aller jusqu'au bord de découpage. Le fond perdu est ici de 2 mm et de 3 mm au niveau de la patte de collage. Or, il n'est pas nécessaire que le fond perdu suive exactement le long du gabarit de découpe. Il peut (par ex. pour les surfaces colorées) remplir tout le format rectangulaire de la découpe. C'est ce qui est indiqué en vert clair.

