

## 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](http://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 überdrückend 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](http://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](http://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.

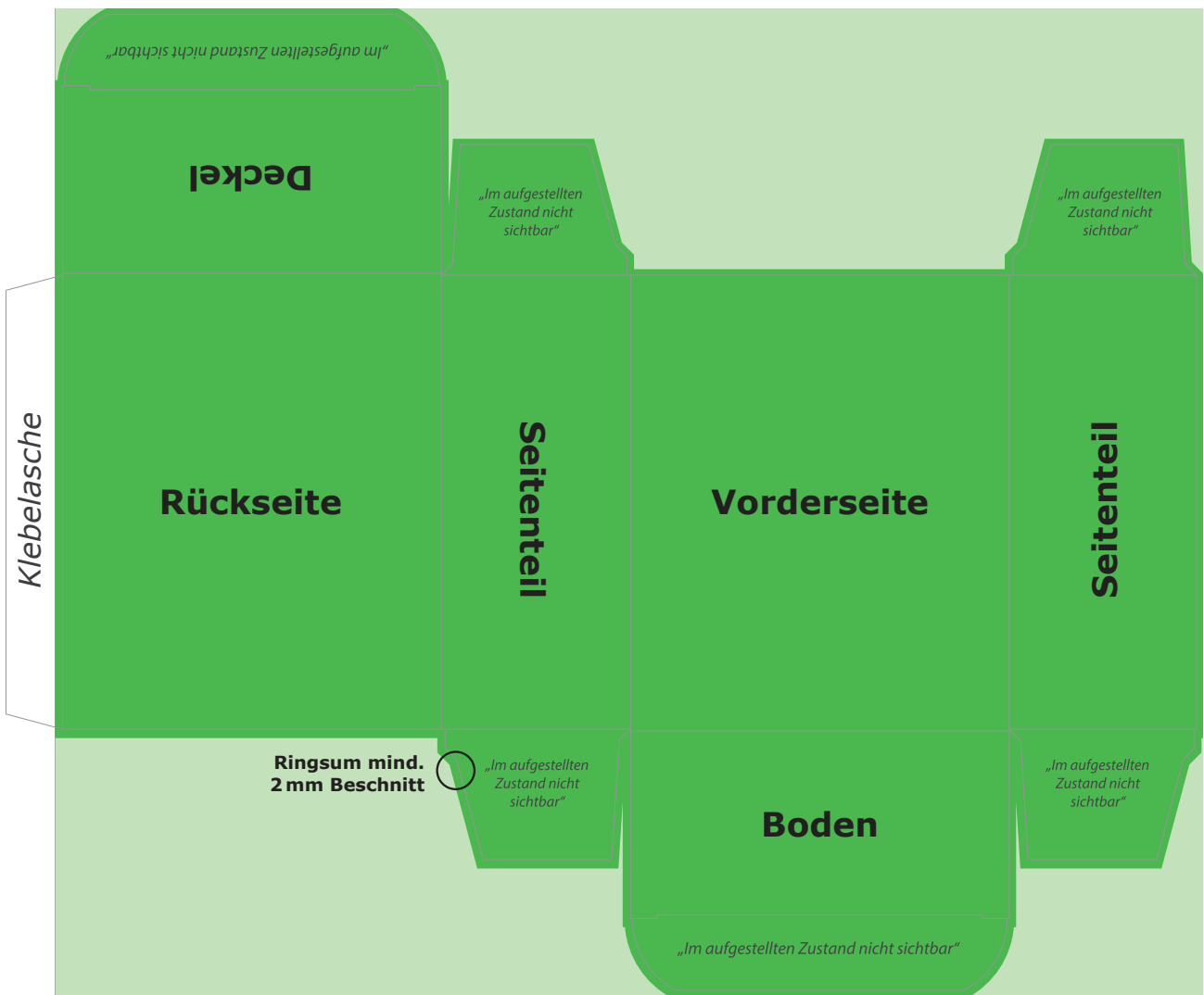


## Orientierungshilfe zur richtigen Platzierung und Erstellung des Layouts

### 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.



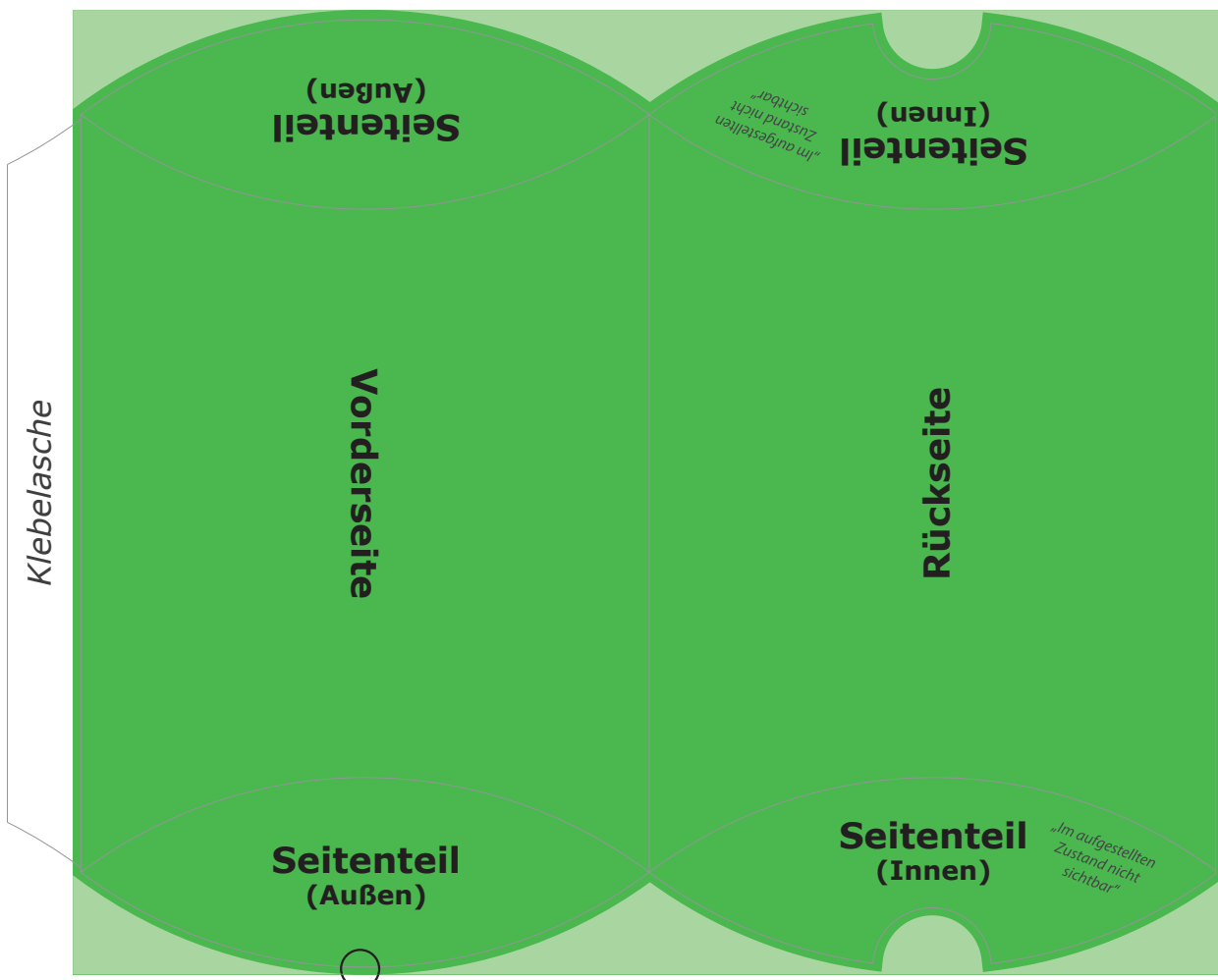
## Orientierungshilfe zur richtigen Platzierung und Erstellung des Layouts.

### 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

