



Co warto wiedzieć o poligrafii przed zamówieniem?

Bądź świadomym klientem! Druk na wszelkiego rodzaju papierze i tekturze to złożony proces.

Kluczowe znaczenie mają wybór technologii oraz materiałów, które zostaną wykorzystane do produkcji. Aby uzyskać opakowanie, które najlepiej odzwierciedla Twoje oczekiwania, zachęcamy Cię do zapoznania się z poniższym przewodnikiem.

Czego możesz się dowiedzieć?

Zrozumienie technologii druku: Dowiesz się, jakie są różnice między różnymi metodami druku, takimi jak offset, druk cyfrowy czy sitodruk, i jak wpływają one na jakość finalnego produktu.

Wybór materiałów: Poznasz różne rodzaje papieru i tektury oraz to, jak ich charakterystyka wpływa na wygląd i trwałość opakowania.

Przygotowanie plików do druku: Otrzymasz wskazówki, jak odpowiednio przygotować swoje projekty, aby uniknąć problemów i uzyskać najlepszy efekt.

Koszty i czas realizacji: Zrozumiesz, jakie czynniki wpływają na cenę druku i czas potrzebny na realizację zamówienia.

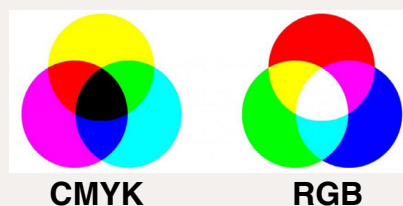
Spis treści:

1. Różnice w postrzeganiu kolorów na ekranie komputera, a realna produkcja
2. Różnice między różnymi metodami druku
3. Różnice w postrzeganiu kolorów na różnych rodzajach papieru i tektury
4. Różnice w postrzeganiu kolorów w pracach z różnym wykończeniem
5. Problemy z przygotowanymi plikami do druku
6. Proofy – kiedy i dla jakiej technologii
7. Pływanie kolorów
8. Nasze standardy jakościowe
9. Na co zwracać uwagę w zależności od swoich preferencji
10. Nadruki na płytach CD i labele

1. Różnice w postrzeganiu kolorów lcd vs realna produkcja.



Ekrany komputerów (LCD, LED, OLED) i drukowane materiały działają na innych przestrzeniach barw i wykorzystują różne technologie do generowania kolorów. Ekrany komputerowe wyświetlają kolory w przestrzeni RGB (Red, Green, Blue), podczas gdy druk odbywa się w przestrzeni CMYK (Cyan, Magenta, Yellow, Black).



Ekran RGB:

Każdy kolor na ekranie powstaje z mieszania światła czerwonego, zielonego i niebieskiego (RGB). Technologia ta umożliwia uzyskanie jasnych, intensywnych i szerokich zakresów kolorystycznych (np. neonowych). Ekrany LCD czy LED świecą światłem, co powoduje, że kolory wydają się bardziej żywe i jasne w porównaniu do druku.

Druk CMYK:

W druku barwy tworzone są poprzez nakładanie farb: cyjan, magenta, żółty i czarny. Wydruk nie emituje światła, więc kolory są odbijane z powierzchni papieru lub innego materiału. To sprawia, że wyglądają one bardziej stonowanie i mniej jaskrawo niż na ekranie. Niektórych intensywnych barw RGB (np. neonowe odcienie czy bardzo jaskrawe zielenie i błękity) nie da się wiernie odwzorować w przestrzeni CMYK – będą one wyglądać inaczej lub mniej intensywnie po wydrukowaniu.

Konieczność konwersji pliku do CMYK

Przed wysłaniem pliku do drukarni musisz skonwertować go z RGB do CMYK, ponieważ wszystkie maszyny drukarskie pracują wyłącznie na przestrzeni CMYK. Bez tego konwersja może zostać wykonana automatycznie przez drukarnię, co może spowodować niepożądane zmiany kolorów. Photoshop, Illustrator lub InDesign umożliwiają ustawienie przestrzeni kolorów dokumentu na CMYK. Warto wykonać tę konwersję samodzielnie, ponieważ możesz wtedy kontrolować i dostosować kolory w sposób bardziej precyzyjny (np. zredukować jaskrawość, poprawić balans barw). Konwersja z RGB na CMYK może spowodować, że niektóre kolory będą wyglądać bardziej stonowanie lub ciemniej – to normalne, ponieważ CMYK ma węższą gamę kolorów niż RGB.

Jak uzyskać jak najdokładniejsze odwzorowanie kolorów?

Korzystaj z próbnika CMYK: Wiele programów graficznych pozwala na podgląd projektu w przestrzeni CMYK przed wydrukiem. W Photoshopie możesz włączyć tryb podglądu CMYK (View > Proof Colors), aby zobaczyć, jak kolory mniej więcej będą wyglądały po wydrukowaniu.

Kalibracja monitora: Używaj skalibrowanego monitora (kalibratora sprzętowego), aby zminimalizować różnice w postrzeganiu kolorów.

Proof: Zamów próbny wydruk (proof) u drukarni, aby upewnić się, że kolory na gotowym produkcie będą takie, jak oczekujesz.

2. Różnice technologii druku: Offset vs Druk Cyfrowy

Na czym polega różnica między drukiem offsetowym a cyfrowym?

Druk offsetowy:

Technologia: Farby są przenoszone na papier za pomocą płaskich matryc i cylindrów (z pośrednim cylindrem offsetowym).

Koszty: Opłacalny przy dużych nakładach (powyżej 300–500 sztuk) – wysokie koszty przygotowania do druku (wykonanie matryc), ale niskie koszty jednostkowe dla dużych ilości.

Kolorystyka: Bardzo dobra stabilność kolorów i jakość, szczególnie w druku dużych powierzchni lub jednolitych kolorów. Kolory są bardziej stabilne i jednolite, szczególnie w przypadku druku na większych powierzchniach. Można uzyskać głębsze odcienie i bardziej naturalne przejścia tonalne.

Czas realizacji: Wymaga dłuższego przygotowania (wykonanie matryc, ustawienie maszyn), ale pozwala na szybkie drukowanie dużych nakładów po rozpoczęciu produkcji.

Druk cyfrowy:

Technologia: Druk bezpośredni z pliku na materiał – podobny do dużej, profesjonalnej drukarki laserowej lub atramentowej.

Koszty: Opłacalny dla małych nakładów (do 300–500 sztuk), ponieważ nie wymaga matryc ani przygotowania specjalnych form.

Kolorystyka: Kolory bywają bardziej nasycone, ale mniej stabilne przy większych powierzchniach. Trudniej uzyskać jednolite tło na dużym obszarze (mogą wystąpić różnice tonalne lub „pasowanie”). Druk cyfrowy może dawać bardziej jaskrawe kolory, ale nie zawsze dobrze oddaje duże, jednolite tła – mogą pojawić się subtelne różnice w tonacji lub smugi.

Czas realizacji: Krótszy czas przygotowania i realizacji – plik jest drukowany bezpośrednio, co pozwala szybko zrealizować małe zlecenia.

Ze względu na różnice w sposobie nakładania farb, ten sam projekt może wyglądać nieco inaczej w druku offsetowym i cyfrowym.



offset



druk cyfrowy

3. Różnice w postrzeganiu kolorów na różnych podłożach

W druku finalny efekt wizualny zależy nie tylko od farb, ale również od rodzaju użytego materiału. Papier, karton czy tektura różnią się strukturą, grubością oraz kolorem, co ma bezpośredni wpływ na to, jak kolory będą wyglądały na gotowym wydruku. Drukowane farby nie są w 100% kryjące – barwy interakcjonują z podłożem, co może prowadzić do subtelnych (lub znaczących) zmian w

kolorystyce.

Papier - używany do insertów, bookletów, wkładek

Rodzaje:

Papier kredowy (gładki, powlekany) :sprawia, że farba zostaje na powierzchni, dzięki czemu kolory są żywsze i bardziej kontrastowe.

Papier offsetowy (niepowlekany): daje bardziej matowy efekt – barwy będą stonowane i mniej jaskrawe.

Karton - używany do kopert, gatefoldów, digipacków:

Karton:wchłania więcej farby, co może sprawiać, że kolory wyglądają mniej nasycone i bardziej matowe. Na kartonie trudniej uzyskać ostre detale i intensywne barwy niż na gładkim papierze.

Rodzaje:

1) GC1 - jednostronnie powlekane, białe kartony wielowarstwowe GC1 z białym powlekanym spodem są dedykowane do prac graficznych i produkcji opakowań. Zadrug jest możliwy po obu stronach, karton GC1 bardzo dobrze zachowuje się w druku oraz umożliwia uszlachetnianie.

2) GC2 - jednostronnie powlekane kartony wielowarstwowe GC2 z kremowym spodem są przeznaczone do produkcji opakowań. Ze względu na kremowy spód, karton jest preferowany do zadruk z jednej strony. Karton GC2 bardzo dobrze zachowuje się w druku oraz umożliwia uszlachetnianie.

3) GD2 - jednostronnie powlekany karton z szarym spodem GD2, wytworzony z tektury makulaturowej. Karton jest dedykowany do zadruk z jednej strony, sprawdza się w produkcji opakowań przemysłowych, które mają być ekonomiczne przy zachowaniu zadowalającej jakości.

Tekstura podłoża:

Papier o fakturze (np. papier artystyczny lub akwarelowy) może zakłócić jednolite nałożenie koloru, co daje efekt subtelnych cieni i zmienia nasycenie barw. Powierzchnia gładka (papier kredowy, folia) pozwala na uzyskanie ostrych linii i jednolitych powierzchni koloru.

Wybierając podłoże, musisz uwzględnić, jakiego efektu oczekujesz:

- Prestiżowe wydania (np. okładki winyli, digipaki) mogą korzystać z kartonów lub matowych, artystycznych papierów, aby nadać projektowi ekskluzywny, elegancki wygląd.
- Materiały promocyjne (ulotki, plakaty) lepiej wyglądają na papierze kredowym, który podkreśli intensywność kolorów.
- Druk na podłożach barwionych w masie (np. szary lub kolorowy papier) zmienia postrzeganie kolorów – farby przejmują część tonacji podłoża. Na przykład czerwony tusz na zielonym papierze może wyglądać przygaszony i brunatny.

W jaki sposób przygotować projekt z uwzględnieniem podłoża?

Proof na właściwym materiale: Jeśli druk ma być wykonany na nietypowym podłożu (np. karton, kremowy papier), warto zamówić próbny wydruk na tym samym materiale, aby upewnić się, że kolory są zgodne z oczekiwaniami.

Dostosowanie kolorów: W projektach, które mają być drukowane na ciemnych lub kolorowych podłożach, warto zwiększyć jasność i kontrast grafiki, aby zminimalizować wpływ zabarwienia podłoża.

4. Wpływ wykończenia opakowania

Rodzaj zastosowanego wykończenia wpływa nie tylko na wygląd, ale również na trwałość i odbiór opakowania. Oto, jak różne rodzaje folii laminacyjnych wpływają na efekt końcowy:

Dyspersja matowa:

Zmniejszając refleksy świetlne i nadaje kolorom głębię. Dobrze sprawdza się przy projektach, gdzie pożądanym jest stonowany efekt, choć może sprawić, że kolory będą wyglądać mniej żywo. Jest odporna na zabrudzenia, ale w mniejszym stopniu chroni przed zarysowaniami niż powłoki foliowe.

Dyspersja błyszcząca:

Nadaje powierzchni wyrazisty połysk, podkreślając intensywność barw i detali.

Folia matowa:

Redukuje refleksy świetlne, dzięki czemu kolory wydają się bardziej subtelne i głębokie. Może sprawić, że ciemniejsze kolory będą wyglądały bardziej intensywnie, ale jednocześnie mniej „żywe”. Jest bardziej podatna na odciski palców i zarysowania, dlatego często stosuje się ją w połączeniu z lakierem wybiórczym (np. na logo) dla kontrastu.

Folia błyszcząca:

Nadaje opakowaniu intensywny połysk, który podkreśla żywe kolory i detale. Dobrze sprawdza się przy projektach, które mają przyciągnąć uwagę i wydawać się bardziej dynamiczne. Chroni przed zabrudzeniami i wilgocią, co zwiększa trwałość opakowania. Może jednak powodować odbicia światła, przez co detale drobnego tekstu mogą być trudniej widoczne pod pewnym kątem.

Soft-touch (folia aksamitna):

Daje aksamitne w dotyku wykończenie, co nadaje opakowaniu luksusowy charakter. Wywołuje pozytywne skojarzenia sensoryczne, co może zwiększać atrakcyjność produktu. Jest mniej odporna na zarysowania, ale świetnie sprawdza się przy ekskluzywnych wydaniach i limitowanych produktach.

Lakierowanie wybiórcze na folii matowej:

Lakier UV lub lakier 3D nakładany na matową powierzchnię tworzy kontrast między błyszczącymi a stonowanymi elementami. Takie wykończenie dodaje projektu elegancji i sprawia, że wybrane elementy (np. logo) wyróżniają się.

Druk na rewersie:

Druk na rewersie odnosi się do zadruku tylnej strony opakowania lub elementu, takiego jak kartonowa okładka, booklet czy wkładka. W zależności od użytego materiału i jego struktury, efekty mogą się różnić. Na kartonie GC1, gdzie rewers ma kremowy odcień, kolory mogą być mniej intensywne niż na stronie frontowej. W przypadku GC2, gdzie rewers również jest bielony, druk będzie bardziej zbliżony do frontu, choć nieco stonowany. Na GD2 rewers pozostaje szary lub brązowy, co ogranicza możliwości estetyczne – barwy będą tam wyglądały przygaszone i mniej wyraziste.

Wybór odpowiedniego rodzaju laminacji zależy od tego, jaką estetykę i funkcjonalność chcesz nadać opakowaniu. Folia matowa nadaje elegancji, błyszcząca podkreśla kolory, a soft-touch wprowadza luksusowy charakter. Dodatkowe elementy, takie jak lakier wybiórczy, mogą podnieść atrakcyjność projektu i pomóc w wyróżnieniu kluczowych detali.

5. Problemy z przygotowanymi plikami do druku

a. Niezgodność ze specyfikacją

Jednym z najczęstszych problemów w przygotowaniu plików do druku jest niedopasowanie do wymagań technicznych drukarni.

Niewłaściwe wymiary: Pliki mogą mieć niewłaściwy rozmiar lub nie uwzględniać spadów (zwykle 3–5 mm wokół projektu). Spady są niezbędne, aby uniknąć białych krawędzi po przycięciu.

Rozdzielczość: Minimalna rozdzielczość dla plików drukowanych to 300 dpi. Niższa rozdzielczość spowoduje, że obrazki i grafiki będą rozmazane lub pikselowe.

Format pliku: Wymagamy PDF-ów z kompozytowym CMYK. Pliki zapisane w RGB lub inne formaty (np. JPG) mogą spowodować problemy z kolorystyką.

Brak czcionek osadzonych: Jeśli czcionki nie zostaną osadzone lub zamienione na krzywe, tekst może wyświetlić się nieprawidłowo lub w nieodpowiedniej czcionce.

b. Różnice kolorystyczne w plikach (np. banderola, gatefold, wkładka)

Projekty związane z winylami i płytami CD często obejmują różne elementy, takie jak banderole, gatefoldy (rozkładane okładki), wkładki czy booklety.

Niespójność kolorów między elementami: Jeśli różne części projektu (np. banderola i okładka) są projektowane oddzielnie lub na różnych plikach, mogą wystąpić rozbieżności w kolorach.

Problem z CMYK i Pantone: Jeden element może być zaprojektowany z użyciem kolorów Pantone, a inny w CMYK, co spowoduje różnice w wyglądzie barw po wydruku.

Brak jednolitego profilu kolorów: Każda część projektu powinna być zapisana w tej samej przestrzeni kolorów (CMYK) oraz z takim samym profilem ICC. Niezastosowanie tego może prowadzić do różnic w odcieniach tych samych kolorów.

Rozwiązanie:

Używaj proofów kolorystycznych i upewnij się, że wszystkie pliki są przygotowane zgodnie z tą samą specyfikacją kolorystyczną. Warto także przetestować próbny wydruk całego projektu na wybranym podłożu.

c. Problemy z wielkością liter i czytelnością

Za mały tekst: Zbyt mała wielkość liter (szczególnie na ciemnym tle) może sprawić, że tekst stanie się nieczytelny po wydruku. Zazwyczaj minimalna rekomendowana wielkość czcionki to 6 pkt dla tekstu na jasnym tle i 8 pkt na ciemnym.

Cienkie linie i delikatne fonty: Cienkie linie lub elementy dekoracyjne mogą „ginąć” w druku, zwłaszcza na kartonie lub fakturowanym papierze.

Zbyt mały interliniarz: Blisko rozmieszczone linie tekstu mogą się ze sobą zlewać, co wpływa na czytelność.

Rozwiązanie:

Zawsze wykonaj testowy proof PDF w 100% skali, aby sprawdzić, czy teksty są czytelne i dobrze rozmieszczone. Dobrze jest unikać fontów z cienkimi liniami, szczególnie na ciemnym tle.

d. Problem z kolorem czarnym zbudowanym z wielu kolorów

W druku CMYK, kolor czarny może być stworzony z mieszanki wielu kolorów (np. 50% Cyan, 50% Magenta, 50% Yellow, 100% Black). Takie rozwiązanie może spowodować:

Problemy z pasowaniem: Przy drukowaniu mogą wystąpić przesunięcia, które sprawią, że czarny kolor będzie wyglądał na niejednorodny lub rozmyty.

Odbicia i plamy: W przypadku pełnych powierzchni kolor czarny złożony z wielu składowych może nie schnąć równomiernie, co prowadzi do powstawania smug lub plam.

Rozwiązanie:

Używaj czerni jednoskładnikowej (K=100%) do tekstów i cienkich elementów.

Jeśli potrzebujesz głębokiego, intensywnego czarnego na dużych powierzchniach (np. tło), stosuj tzw. rich black – np. C=30, M=30, Y=30, K=100.

Upewnij się, że wszystkie teksty i drobne elementy czarne są zapisane jako 100% K, aby uniknąć problemów z pasowaniem.

6. Proofy – kiedy i dla jakiej technologii druku

Co to jest proofing i dlaczego jest ważny?

- Proof cyfrowy: Fizyczny wydruk próbny na specjalnym urządzeniu kalibrowanym do odwzorowania przestrzeni CMYK lub Pantone. Pozwala zobaczyć rzeczywiste kolory, rozkład elementów i ostrość detali. Stosowany przed drukiem offsetowym lub cyfrowym w celu zapewnienia zgodności z oczekiwaniami klienta.

Kiedy zamówić proof?

Proofy są szczególnie zalecane w przypadku:

- Projektów składających się z wielu elementów, takich jak okładki, wkładki, banderole, koperty czy obwoluty, gdzie wszystkie elementy muszą być spójne kolorystycznie.
- Ekskluzywnych produkcji (np. limitowane wydania płyt winylowych lub CD), gdzie szczególną uwagę przykładana jest do jakości materiałów i wykończenia.
- Druków wymagających precyzyjnego odwzorowania kolorów (np. stosujących Pantone lub projekty o dużych powierzchniach jednolitego koloru).
- Nietypowych podłoży (np. papier barwiony, karton z fakturą), które mogą wpływać na końcowy wygląd kolorów.

Proof a technologie druku

Offset:

Proof kontraktowy jest niezbędny, ponieważ kolory w tej technologii są nakładane farbami CMYK lub Pantone, a minimalne różnice mogą wpłynąć na efekt końcowy. W przypadku dużych nakładów offsetowych proof pozwala uniknąć kosztownych błędów.

Druk cyfrowy:

Proofy są mniej krytyczne, ponieważ projekt jest drukowany bezpośrednio z pliku. Kolorystyka może być oceniona na podstawie wcześniejszych prób cyfrowych. Proof jest szczególnie przydatny w przypadku personalizowanych projektów, gdzie każdy egzemplarz jest inny (np. numerowane).

wydania).

Sitodruk i inne technologie specjalne:

Sitodruk wymaga sprawdzenia pasowania kolorów oraz jakości efektów na wybranym materiale, zwłaszcza gdy projekt obejmuje różne powierzchnie (np. papier, tekstylia, plastik).

Zamówienie proofa daje gwarancję, że wszystkie elementy produkcji będą spójne kolorystycznie i technicznie, co jest szczególnie ważne przy wymagających projektach, takich jak okładki winyli czy digipaki.

Prevki – Właściwe oglądanie wzorów

Po wystaniu projektu każdy plik odsyłamy w formie przewki – niskiej jakości PDF, który służy do weryfikacji projektu przed drukiem. Regularne przeglądanie proofów pozwala na wychwycenie ewentualnych błędów, takich jak:

niepoprawne efekty – upewnij się, że wszelkie efekty graficzne (cienie, przejścia tonalne) są zgodne z zamierzeniami;

błędy w pisowni – nawet drobna literówka może negatywnie wpłynąć na odbiór projektu; kompozycja – zweryfikuj, czy elementy znajdują się we właściwych miejscach (przód/tył, strony);

konsystencja kolorów – sprawdź, czy barwy są jednolite i zgodne z wytycznymi na wszystkich stronach. Skrupulatna kontrola tych aspektów pozwoli uniknąć problemów i zapewni profesjonalny, satysfakcjonujący produkt końcowy.

7. Pływanie kolorów w druku – co to jest i jak go unikać?

Co oznacza pływanie kolorów?

Pływanie kolorów to niepożądane różnice w kolorystyce między różnymi egzemplarzami tego samego wydruku lub między elementami tej samej produkcji (np. okładka, wkładka, banderola). Może być widoczne jako zmiany odcienia, nasycenia lub kontrastu na różnych częściach projektu. W skrajnych przypadkach kolory mogą wydawać się wyblakłe lub niejednolite.

Przyczyny pływania kolorów:

- Zmiany warunków podczas druku: W druku offsetowym nawet drobne różnice w ustawieniach maszyny (np. temperatura, ilość farby) mogą spowodować, że kolory będą się różnić w różnych partiach nakładu.

- Różne podłoża: Kolory drukowane na różnych materiałach (np. papier kredowy vs karton) będą wyglądały inaczej, co może powodować wrażenie niespójności.

- Mieszanie farb CMYK: W technologii offsetowej i cyfrowej, kolory są budowane z czterech podstawowych barw (Cyan, Magenta, Yellow, Black). Jeśli farby nie będą idealnie skalibrowane lub ich ilości zmienią się minimalnie, może dojść do różnic w kolorach.

- Problemy z pasowaniem kolorów: Nawet niewielkie przesunięcia w nakładaniu warstw farby mogą powodować, że kolory będą się nieco różnić.

Wilgotność i warunki środowiskowe: Zmiany wilgotności powietrza mogą wpływać na chłonność papieru i powodować niejednolite wchłanianie farby.

Gdzie pływanie kolorów jest najbardziej problematyczne?

Druk offsetowy – szczególnie przy dużych nakładach, gdzie każda partia arkuszy może nieco różnić się od poprzedniej.

Produkcje wieloelementowe – np. okładka, wkładka i banderola drukowane na różnych materiałach mogą różnić się kolorystycznie, mimo że użyto tych samych farb i ustawień.

Sitodruk i druki specjalne – w tej technologii, każda warstwa koloru nakładana jest osobno, co może prowadzić do różnic w intensywności i nasyceniu.

Jak unikać pływania kolorów?

- Proof kontraktowy: Proof na wybranym podłożu pomoże ustalić, jak kolory będą wyglądały w rzeczywistości i zminimalizuje ryzyko rozbieżności.

- Użycie Pantone: W przypadku kluczowych kolorów (np. logo lub tła), warto zastosować farby Pantone, które zapewniają większą precyzję niż mieszanka CMYK.

- Ujednolicenie podłoża: Jeśli projekt obejmuje różne elementy (np. okładki, wkładki, banderole), najlepiej wybrać podłoża o podobnej gramaturze i kolorze.

8. Nasze standardy

Wszystkie wydruki są realizowane zgodnie ze standardem Fogra39.

Dla technologii druku offsetowego XDISC daje możliwość akceptacji kolorów na podstawie certyfikowanego wzoru kolorystycznego proof. Materiałem wzorcowym druku staje się wtedy zaakceptowany proof cyfrowy, przy uwzględnieniu tolerancji ISO określonych dla danego podłoża drukowalnego.

Odchylenia w technologiach druku:

Każda technologia druku ma swoje specyficzne odchylenia i cechy, które należy wziąć pod uwagę:
Offset: Może wystąpić niewielkie przesunięcie kolorów i detali, szczególnie przy dużych nakładach. Wymaga precyzyjnego ustawienia maszyn i dużej uwagi przy pasowaniu kolorów.

Druk cyfrowy: Mimo że jest bardziej elastyczny i pozwala na szybką produkcję, może mieć różnice w odwzorowaniu kolorów w zależności od materiału i ustawień drukarki.

Sitodruk: Charakteryzuje się głębszymi kolorami, ale wymaga precyzyjnego dopasowania warstw, co może prowadzić do płływania kolorów, jeśli nie zostanie prawidłowo skalibrowany.

9. Na co zwracać uwagę w zależności od preferencji

Jakość: Ważne jest, aby każdy element projektu (np. tekst, grafika, kolory) był dopracowany i zgodny z oczekiwaniami. Kluczowe jest, aby wydruk był odporny na blaknięcie, a kolory były intensywne i jednolite.

Zastosowanie proofów pozwala na wcześniejsze sprawdzenie jakości.

Koszty: Wybór technologii druku może znacznie wpłynąć na ostateczny koszt produkcji. Druk offsetowy jest bardziej opłacalny przy dużych nakładach, podczas gdy druk cyfrowy może być korzystniejszy przy mniejszych seriach. Dobrze zaplanowany budżet powinien uwzględniać również koszty materiałów oraz ewentualne korekty po proofowaniu.

Czas: Różne technologie druku mają różne czasy realizacji. Druk cyfrowy zazwyczaj ma krótszy czas produkcji, podczas gdy offset wymaga więcej czasu na przygotowanie maszyny i próbne wydruki.

Planowanie czasowe powinno uwzględniać dodatkowy czas na korekty, zatwierdzenie proofów i finalizację produkcji.

10. Jak to wszystko ma się do nadruków na płytach CD i labelach?

W przypadku nadruków na płytach CD oraz labelach, wszystkie powyższe czynniki są niezwykle istotne:

Jakość druku: Kolory muszą być dokładnie odwzorowane, ponieważ wiele osób ocenia produkt na podstawie jego wyglądu. Nadruki muszą być odporne na ścieranie i blaknięcie, aby płyty dobrze wyglądały przez dłuższy czas.

Koszty: Decyzje dotyczące wyboru materiałów i technologii (np. matowy czy błyszczący finish) mogą wpływać na całkowity koszt produkcji.

Czas realizacji: Dostosowanie do potrzeb klienta, zwłaszcza w przypadku zamówień na ostatnią chwilę, gdzie czas jest kluczowy.

Uwagi dla klientów:

Podczas projektowania należy zwrócić uwagę na następujące elementy, które mogą mieć znaczenie dla końcowego efektu:

Dokładność pisowni i tekstu: Każda literówka może wpłynąć na profesjonalny wizerunek. Dlatego ważne jest, aby dokładnie sprawdzić wszystkie teksty.

Efekty specjalne: Jeśli projekt zawiera efekty, takie jak złocenie, tłoczenie czy lakier wybiórczy, należy upewnić się, że są one poprawnie zaprojektowane i zgodne z technologią druku.

Kolorystyka: Dobrze jest ustalić, jakie kolory mają być użyte i upewnić się, że wszystkie elementy projektu są spójne kolorystycznie.