buro form

EERSTEKLAS DRUKWERK

Hoe maak ik een pdf ?

Buroform gebruikt hybride rasters

**Buroform maakt gebruik
van Prinect als productie- en proefomgeving**

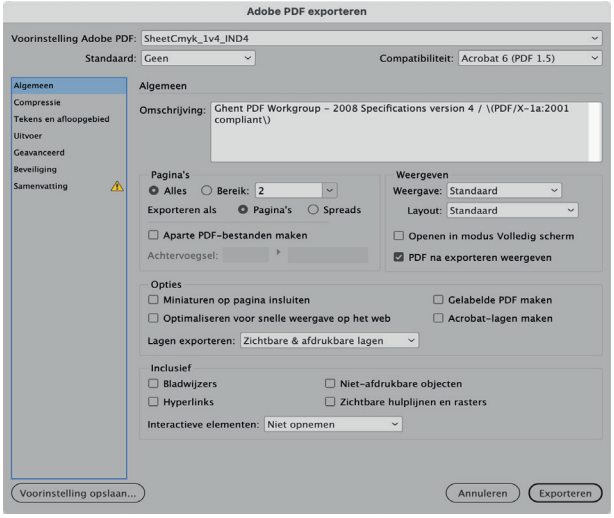
aanleveren van een drukklare pdf

Aanleveren van een drukklare PDF

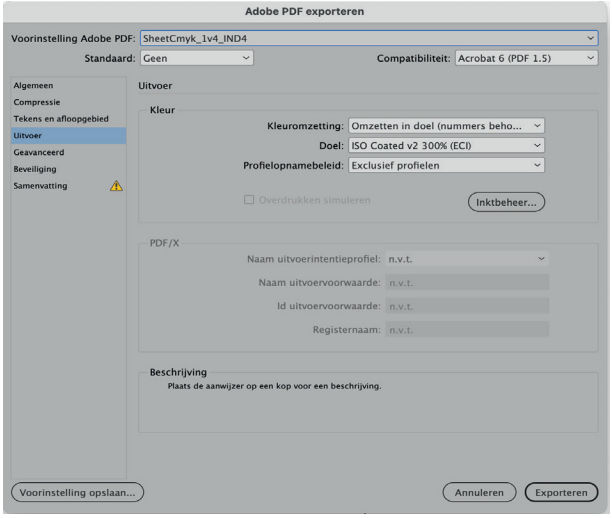
Wij willen het allerbeste uit je ontwerp halen! Daarom is het belangrijk dat je bestand aan een aantal specificaties voldoet. Voor ieder product zijn steeds de internationale standaarden ghent PDF workgroup van toepassing.

Export PDF met het juiste export profiel "SheetCmyk_1v4_IND4". Volg bij de vorming van je pdf in Indesign de vensters hieronder. De gepaste presets kun je downloaden door op de passende namen te klikken.

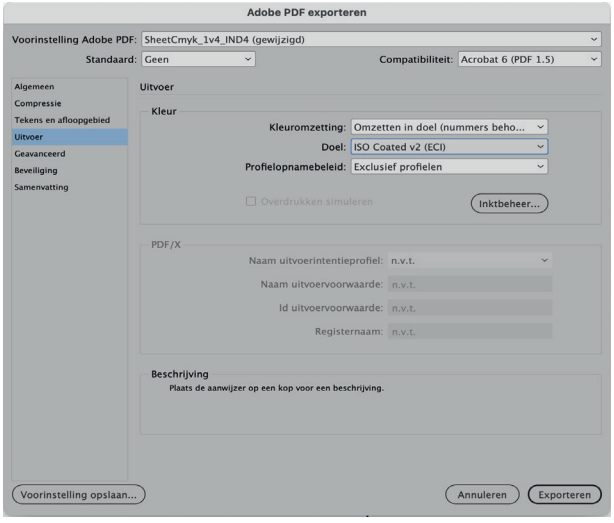
Bestanden tot 10 MB kunnen via mail verstuurd worden. Bestanden zwaarder dan 10 MB kan je doorsturen via buroform.wetransfer.com, tot maximaal 20 GB.



SheetCmyk_1v4



ISOcoated_v2_300_eci.icc



of ISOcoated_v2_eci.icc

Met deze link kun je de correcte profielen downloaden:
https://www.buroform.be/assets/docs/buroform_hoemaakikeenpdf.zip

Buroform laat proeven en productie gelijkwaardig verlopen

Gebruik van de Heidelberg ervaring

LE UV: de ultieme investering in duurzaamheid, kwaliteit én kwantiteit

Groot nieuws, want we hebben ons machinepark uitgerust met de LE UV Speedmaster CX104-4, een full option-offsetpers van de nieuwste generatie die toelaat sneller en efficiënter te drukken, met een sublieme drukkwaliteit tot resultaat!

De LE UV is een investering die perfect past in onze visie op duurzaam ondernemen. Net zoals wij heeft deze drukpers een hart voor het milieu, wat op verschillende manieren tot uiting komt. LE UV staat voor Low Energy Ultra Violet. Het gevolg is dus een veel lager verbruik. Bovendien wordt het gebruik van wasvloeistof tot een minimum gereduceerd en zorgt de stand-by-functie ervoor dat de helft minder stroom nodig is dan normaal.

Met de installatie van de nieuwe drukpers CX104 implementeren we een aangepaste vorm van proofing. Vanaf nu zullen de drukproeven geripte bestanden zijn.
Dit houdt in dat de proef eruitziet als bij het uiteindelijke drukwerk.

Er is weliswaar een belangrijk aandachtspunt:
de beelden worden bij de drukproef niet in de definitieve hoge resolutie weergegeven omdat anders gigantisch zware pdf's worden gegenereerd en dienen verstuurd te worden. Is er twijfel bij de klant omtrent de beeldresolutie dan kan nog steeds een ongeript bestand met high-res beeldweergave worden aangeboden bovenop het proefbestand.

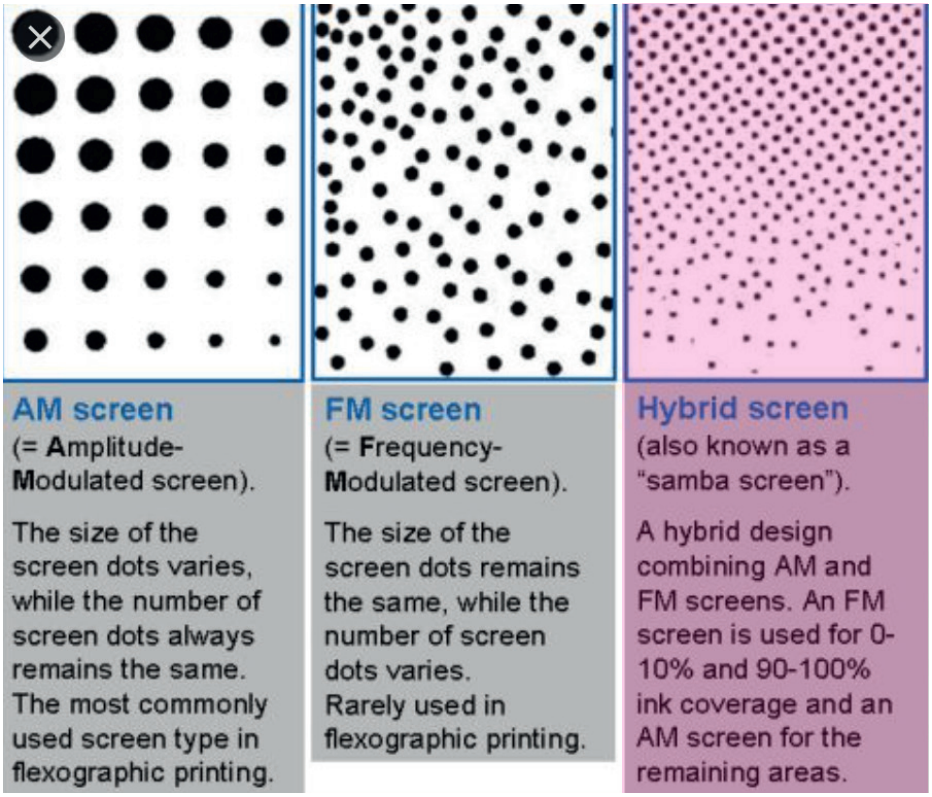
Buroform past de nieuwste technologie toe: Hybride rasters

Wat is een Hybride raster?

Hybride screening combineert het conventioneel raster in de middentonen en een FM-raster in hooglichten en schaduwen. In de middentonen is er geen verschil tussen het Prinect Hybride raster en de bekende AM-rasters. Naarmate de tonale waarden lichter worden, worden de schermpunten eerst kleiner, zoals gebruikelijk, totdat ze een vooraf gespecificeerde minimumgrootte bereiken.

De hybride rasters lossen één van de dilemma's van conventioneel drukken op. Als de frequentie van de rasters toeneemt, worden de rasterpunten in de highlights zo klein dat sommige van hen verdwijnen. Dit leidt tot een labiele afdruk. De gaten in de schaduwen gedragen zich op een vergelijkbare manier. Dit betekent dat detail verloren gaat in de hooglichten en schaduwen. De toegenomen puntversterking in de middentonen, kan nu echter relatief goed worden beheerst met behulp van kalibratie.

Hybride rastering combineert de gladheid van ultrafijne rasters met goede bedrukbaarheid. Net als het FM-raster produceert een Hybride raster ook een uitstekende detail definitie. De fijnheid van het scherm maakt ook moiré onwaarschijnlijk.



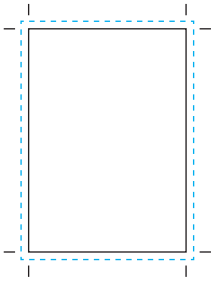
Algemene richtlijnen

Korte naamgeving met de toegestane tekens a tot z, 0 tot 9 en _
Geen speciale karakters / \ < > $ * ...

Geef je bestanden een unieke naam. Gebruik een duidelijke en voor derden begrijpelijke naamgeving. Heb je meerdere PDF bestanden? Bijvoorbeeld een voorkant en een achterkant? Voeg deze dan samen in 1 gecombineerd PDF document in de volgorde zoals ze voorkomen in het eindproduct.

Houd 5 mm van de snijrand en of ril/vouwlijn vrij van teksten en belangrijke afbeeldingen.

Afhankelijk van het formaat adviseren wij een marge van minimaal 5 mm, 3 mm kan maar dan bestaat de kans dat deze afwijkt na het snijden. Hier geldt namelijk een minimale speling tijdens het snijden.

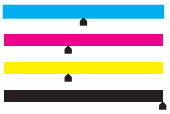


Zorg voor 3 mm afloop rondom en snijtekens (bleeds en crop marks). Ook hier geldt namelijk een minimale speling tijdens het snijden. Dit voorkomt witranden na het snijden en zorgt ervoor dat de achtergrond mooi doorloopt aan alle zijden.

meer info over aanleveren met afloop klik hier

Gebruik afbeeldingen met een minimale resolutie van 200 DPI (bij voorkeur 300 DPI)

Full color (4/0 - 4/4) bestanden maak je altijd op in CMYK. Bestanden met een-, twee- of driekleurig drukwerk maak je op in Pantone kleuren (solid colors). Deze kleurcodes moeten meegegeven worden in je document. Pantone kleuren kunnen automatisch worden omgezet, helaas is het resultaat hiervan niet altijd te voorspellen, daarom raden we je dit af.



Zorg dat de kleurdekking in je ontwerp niet hoger is dan 280% (de percentages cyaan, magenta, geel en zwart bij elkaar opgeteld).

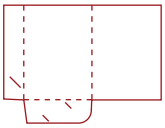
Gebruik voor diep zwart/rich black de volgende opbouw: C30%, M30%, Y30%, K100%. Gebruik diep zwart/rich black alleen voor grotere vlakken en tekst. Niet voor tekst die kleiner is dan 15pt of body tekst.

Opgelet 100% zwart staat in de preferences van Indesign altijd op overprint, als dit niet de bedoeling is moet je dit uitzetten voor de pdf wordt geschreven.

Zet teksten om naar contouren (outlines) of sluit de lettertypes in.

Op deze manier kunnen er geen fouten met het lettertype ontstaan, omdat teksten hiermee worden omgezet naar objecten. Fonts insluiten is ook geen probleem, mits ze goed worden ingesloten.

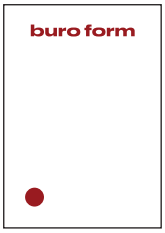
Transparanties zijn erg lastig om te ontdekken in een drukbestand, maar kunnen voor grote problemen zorgen. Met name schaduwen en speciale effecten bevatten transparanties. Om dit te voorkomen, zorg je ervoor dat je het bestand opslaat als PDFx1a:2001. Hiermee worden de transparanties netjes afgevlakt en kunnen er geen onverwachte resultaten ontstaan in het drukproces.



Met een stansvorm kun je je drukwerk nauwkeurig in een speciale vorm laten snijden. Maak het ontwerp van je drukwerk op binnen de formaten van de gewenste stansvorm. Je stansvorm lever je aan in een apart (PDF) bestand met exact dezelfde afmetingen als je ontwerp.

Letterpress, goudfolie, debossing of embossing zijn de oudste druktechnieken. Wat deze technieken zo bijzonder maken is dat je de opdruk/indruk niet alleen kan zien, maar ook voelen. Het letterpress, goudfolie, debossing of embossing bestand lever je aan in een apart (PDF) bestand met exact dezelfde afmetingen als je ontwerp en zet je in 100% zwart.

Vermijd fijne tekst (kleiner dan 8 pt) en vouwlijnen, zorg dat alles vectorieel is, kleur op snee is niet mogelijk op alle papiersoorten, de kleuren kunnen afwijken.

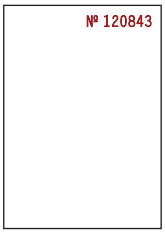


3D Varnish voegt een glanzend laagje toe op bepaalde delen van je drukwerk. Het 3D Varnish bestand lever je aan in een apart (PDF) bestand met exact dezelfde afmetingen als je ontwerp. 3D Varnish is kleurloos en kan ook worden toegepast met folie (goud en zilver).

Om 3D Varnish toe te kunnen passen moet het papier voorzien zijn van laminaat of lak.

Afloop, vouwlijnen of fijne lijntjes (kleiner dan 1 pt) zijn niet mogelijk. De minimale lettertype grootte is 8 pt afhankelijk van de varnish dikte. Het kan ook erg mooi zijn om een tekst, logo of afbeelding alleen in 3D Varnish op een zwarte achtergrond aan te brengen.

UV-spotlak voegt een glanzend laagje toe op bepaalde delen van je drukwerk. Het UV-spotlak bestand lever je aan in een apart (PDF) bestand met exact dezelfde afmetingen als je ontwerp en zet je in 100% zwart.



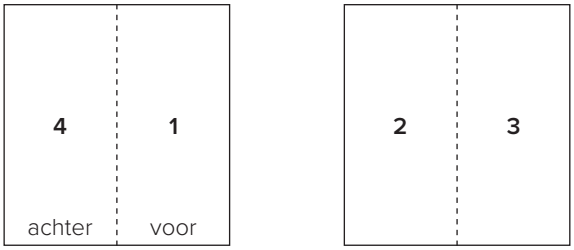
Nummeren kan op 3 manieren, digitaal, offset of typo druk. Nummeren wordt toegepast om je drukwerk uniek te maken, om veiligheidsredenen, om vervalsing te voorkomen, ... Geef aan waar er genummerd wordt in een vijfde kleur (spotkleur) je kan hier een fictief nummer gebruiken.

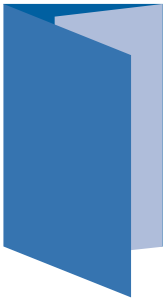
Bij digitale nummering kan je het lettertype kiezen.

Gevouwen drukwerk

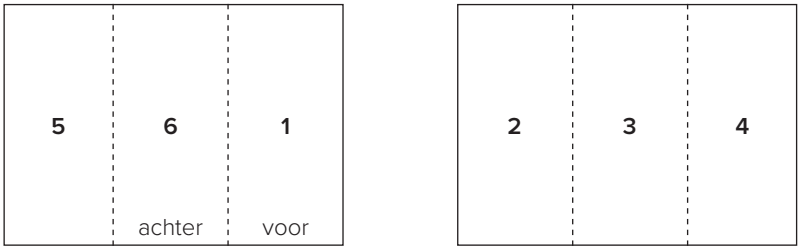
Lever gevouwen drukwerk aan als spread, twee pagina's (opengeslagen formaat). Een buitenkant en een binnenkant. Pagina 1 in het PDF-bestand is altijd de buitenkant. We raden je aan belangrijke teksten en beelden minimaal 5 mm van de vouwlijn te plaatsen. Dan weet je zeker dat je teksten er mooi op komen te staan.

1 vouw (4 pagina's)



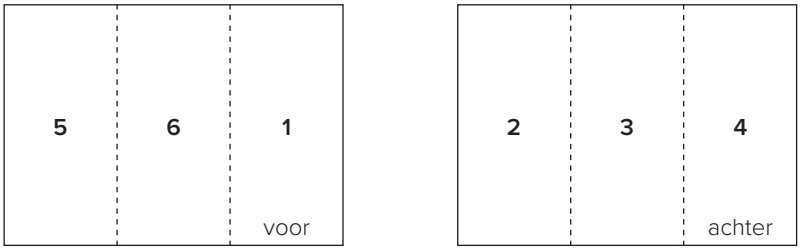


wikkelvouw (6 pagina's)



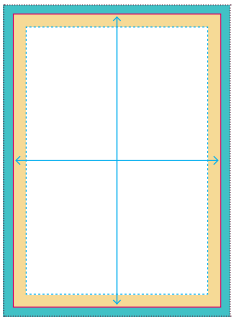
Omdat er bij een wikkelvouw één kant naar binnen vouwt, moet deze pagina 1 mm minder breed zijn dan de andere twee pagina's. Pagina 5 en 4 maak je dus 1 mm minder breed.

zig-zagvouw (6 pagina's)



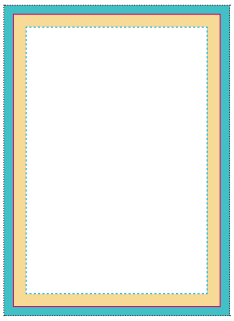
Een zigzagvouw is net een harmonica. Alle pagina's zijn even breed.

Wat is afloop?



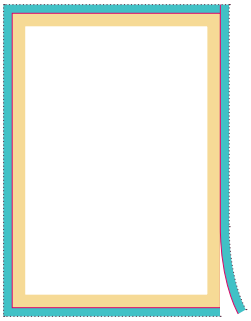
Formaat

Zorg dat het formaat van je document precies de afmeting heeft van het gebied dat je wil bedrukken. Dit is het gebied dat je overhoudt nadat we je product op maat hebben gesneden.



Veiligheidsmarge

Zorg dat teksten, logo's en afbeeldingen een aantal (5 mm) millimeter binnen het gebied dat je wil bedrukken staan. We kunnen kleine verschuivingen van materialen op onze drukpersen namelijk niet altijd voorkomen. Door belangrijke elementen in je ontwerp binnen de veiligheids-marge te plaatsen, weet je zeker dat deze bij het snijden van je product niet verloren gaan.



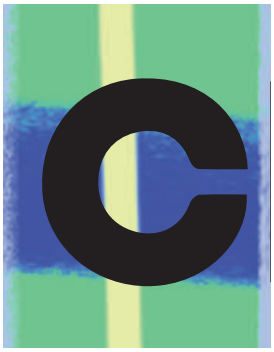
Snijmarge / afloop

Drukwerk zoals visitekaartjes of brochures snijden we op formaat nadat het van de pers rolt. Zorg dus altijd voor voldoende snijmarge (ook wel: afloop/bleed) in je ontwerp. Storende fouten als witte snijrandjes voorkom je door je beeld af te laten lopen in de snijmarge. Hou je snijmarge altijd vrij van tekst of andere belangrijke informatie.

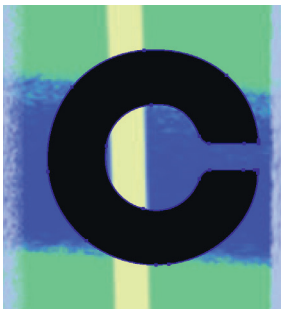
.....	bestandsformaat		snijlijn
	afloop (3mm)		veiligheidsmarge (5mm)

Al dan niet overdruk zwart

Zwart in overdruk



Overdruk uitgeschakeld door gebruik van C5K100



Als je wilt zien hoe dat in drukkleuren gaat werken, kun je gebruik maken van het deelvenster *Uitvoer, Voorvertoning Scheidingen*. Je kunt tijdelijk het zwart verbergen, en zien dat een foto of anders gekleurd object gewoon door loopt onder de letters. In drukwerk krijg je daardoor een prima leesbaar resultaat.

Instellingen voor vormgeving van zwart

Ga in InDesign naar de voorkeuren, en zoek de instellingen op voor de *Vormgeving van zwart*. Kies daar om Op het scherm de *zwarttinten nauwkeurig* weer te geven. Het is namelijk zo dat het zwart van het beeldscherm dieper zwart is dan het zwart van drukwerk. Zeker bij drukwerk op ongestreken of mat papier is het duidelijk dat de densiteit
(donkerte) van zwart niet zo hoog is: papiervezel kruipt weer door de inkt omhoog, waardoo · ktlaag geen volle kleur kan geven op het papier.

In Design overdruk zwart soms liever niet

Als je heel grote vette letters maakt in zwart, en die zet je over een foto heen, is het soms niet meer mooi om zwart automatisch op overdruk te zetten. Want je zou een wat onrustige kleur letter krijgen, waar je de foto nog in ziet doorschemeren. Beter is dan om de kleur van de letter aan te passen. Dus geen overdruk zwart meer. Dat kan op vier manieren:

1. Verander de voorkeuren, en zet het vinkje af voor Staal [Zwart] overdrukken bij 100%. Nu worden alle objecten die gevuld zijn met 100% Zwart op uitsparen gezet. Deze maatregel enkel toepassen wanneer geen kleine teksten of objecten in overdruk dienen te staan, wat in de meeste gevallen wel zo is.

2. Een alternatief is dat je de grote letters selecteert die je 100% zwart had gemaakt, en die aanpast naar 99% zwart. De voorkeuren dwingen af dat het alleen op overdruk komt in geval van 100%. Je zal in drukwerk geen kleurverschil zien tussen 99 en 100% tint. Maar het verschil op uitsparen en overdruk is wèl goed te zien in grote zwarte vlakken.

3. **!!** Maak geen gebruik van de standaard staal [Zwart] maar maak een eigen staal of gebruik het deelvenster Kleur. En zet de staal of kleur op 100% zwart. Omdat het nu niet meer gaat om die standaard staal [Zwart] maar om een eigen kleur, vervalt het automatisme van overdruk.

4. **!!** Kleur de grote zwarte tekst in met 100% zwart, 30% cyaan en 30% magenta (rich black). Dat maakt dat de kleur voller/donkerder is, en voorkomt dat de achterliggende foto doorschemert. Wanneer je een volvlak zwart drukt op wat minder glad/gestreken papier komt de vezel van het papier nog wel eens omhoog, waardoor het zwart er minder vol of vet uit ziet. Door er nog een hoeveelheid cyaan achteraan te zetten, maak je het zwart weer dieper of intenser.

Als je methode 1 of 3 volgt, maakt soms de prepress-workflow van de drukker de overdruk toch weer actief in zwarte tekst of andere zwarte objecten. Want in het werken met de certified PDF-techniek bestaat er de mogelijkheid om zwarte elementen automatisch op overdruk te zetten. Methode 2 en 4 geven dus wat extra zekerheid.