Ein guter Start für deinen Druck.

01 / AUFTRAG & DATEN

Druckdatenerstellung muss nicht kompliziert sein. Entscheidend ist, dass Gestaltung, Datei und geplante Produktion zusammenpassen.

Zuerst das Produkt, dann die Datei

Kläre Endformat, Papier oder Material, Umfang, Bindung und gewünschte Veredelung vor dem Layout. Bei Falzprodukten, Verpackungen, Konturschnitten und gebundenen Umschlägen arbeitest du am besten mit einer abgestimmten Vorlage. Rückenbreite und einzelne Falzbreiten hängen vom konkreten Produkt ab.

Die schnelle Orientierung

Für viele klassische Drucksachen sind 3 mm Beschnitt rundum und mindestens 3 mm Abstand wichtiger Inhalte zur Schnittkante ein sinnvoller Ausgangspunkt. Bei Bildern sind etwa 300 ppi in der endgültigen Größe üblich. Diese Werte ersetzen keine Produktvorgabe: Bei Bindung, Weiterverarbeitung, Textildruck oder Großformat können andere Anforderungen gelten.

Ein PDF als verlässliche Übergabe

Ein druckgeeignetes PDF hält Seiten, Bilder und Schriften zusammen. PDF/X-4 ist ein zeitgemäßer Ausgangspunkt, wenn der vereinbarte Workflow ihn unterstützt. Das passende Ausgabeprofil und die Anforderungen an Farben, Beschnitt und Zusatzkanäle müssen trotzdem stimmen. Ein PDF/X-Standard allein ist noch keine Druckfreigabe.

Wenn du offene Dateien schickst

Sammle Layoutdatei und verknüpfte Bilder über die Verpacken-Funktion deiner Software. Schriftdateien nur weitergeben, wenn die Lizenz dies erlaubt; alternativ die Schriften im PDF einbetten. Lege ein Ansichts-PDF bei. Office-Dateien können als Ausgangsmaterial dienen, benötigen aber eine Prüfung und gegebenenfalls Aufbereitung.

> Vorrang haben immer das vereinbarte Produktdatenblatt und die projektspezifischen Vorgaben. Bei Unklarheiten bitte vor dem Export mit uns abstimmen.

Platz lassen, damit alles passt.

02 / FORMAT & SEITENGEOMETRIE

Drei Bereiche erfüllen unterschiedliche Aufgaben: das fertige Format, die Zugabe außen und der geschützte Bereich innen.



Schematisch; Abstände zur Erklärung vergrößert.

01 Beschnitt außen

Beispiel: 3 mm rundum

02 Schnittkante / Endformat

A5: 148 × 210 mm

03 Sicherheitsabstand innen

Beispiel: mindestens 3 mm

Beschnitt ist kein weißer Rahmen

Hintergründe und Bilder, die bis an den Rand reichen sollen, laufen über die Schnittkante hinaus bis zum äußeren Beschnittrand. So entstehen bei kleinen Schneidabweichungen keine weißen Kanten. Schriften und Logos bleiben dagegen innerhalb des Sicherheitsbereichs.

Beispiel A5: 148 × 210 mm

Mit 3 mm Zugabe an jeder Seite reicht der Beschnittbereich über 154 × 216 mm. Das Endformat bleibt 148 × 210 mm. Mindestens 3 mm Sicherheitsabstand liegen innerhalb der Schnittkante; an Falz und Bindung kann mehr Abstand nötig sein. Rahmen nahe der Kante betonen jede Fertigungstoleranz.

Die PDF-Seitenrahmen

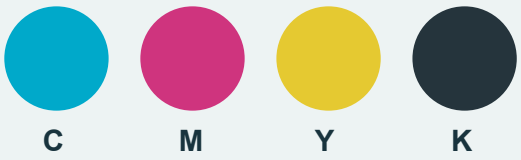
Die TrimBox beschreibt das Endformat, die BleedBox den Bereich einschließlich Beschnitt. Die MediaBox umfasst die gesamte PDF-Seite, gegebenenfalls mit zusätzlichen Marken. Der Sicherheitsabstand ist eine Layout-Hilfe, keine eigene PDF-Box. Schnittmarken ersetzen den Beschnitt nicht und gehören, falls angefordert, außerhalb davon.

Broschüren in Lesereihenfolge als Einzelseiten ausgeben, nicht selbst ausschießen. Umschläge mit Rücken, Falzbögen und Stanzprodukte nach abgestimmter Vorlage anlegen.

Farben gezielt vorbereiten.

03 / FARBE & AUSGABE

Ein Farbwert ist erst zusammen mit Druckverfahren und Material aussagekräftig. Bildschirmfarbe und Druckfarbe sind nicht automatisch identisch.



C + M + Y + K

= Gesamtfarbauftrag

Grenzwert und Profil immer auf die Druckbedingung abstimmen.

Profil passend zur Produktion wählen

Verwende das vereinbarte ICC-Ausgabeprofil. PSO Coated v3 (FOGRA51) und PSO Uncoated v3 (FOGRA52) stehen beispielsweise für unterschiedliche Offset-Druckbedingungen. Sie sind keine universelle Vorgabe für jedes Material oder Drucksystem. Ein vorhandenes Profil nicht einfach löschen oder durch ein anderes zuweisen, um eine Farbkonvertierung zu vermeiden.

CMYK, RGB und Sonderfarben

Für konventionelle Vierfarbaufträge werden üblicherweise CMYK-Daten verwendet. Farbverwaltete RGB-Inhalte können in einem abgestimmten PDF/X-4-Workflow sinnvoll sein; unkontrollierte Umwandlungen können Farben verändern. Gewünschte Sonderfarben als Volltonfarben eindeutig benennen. Gleiche Farben müssen in allen platzierten Dateien denselben Namen haben.

Schwarz und Farbauftrag

Kleine schwarze Schrift und feine schwarze Linien für klassische CMYK-Drucksachen in der Regel mit 100 % K anlegen. Für große tiefschwarze Flächen die Mischung abstimmen; die Passermarkenfarbe ist dafür ungeeignet. Der Gesamtfarbauftrag ist die Summe aus C, M, Y und K. Der zulässige Wert hängt von Profil, Material und Verfahren ab.

Überdrucken bewusst kontrollieren

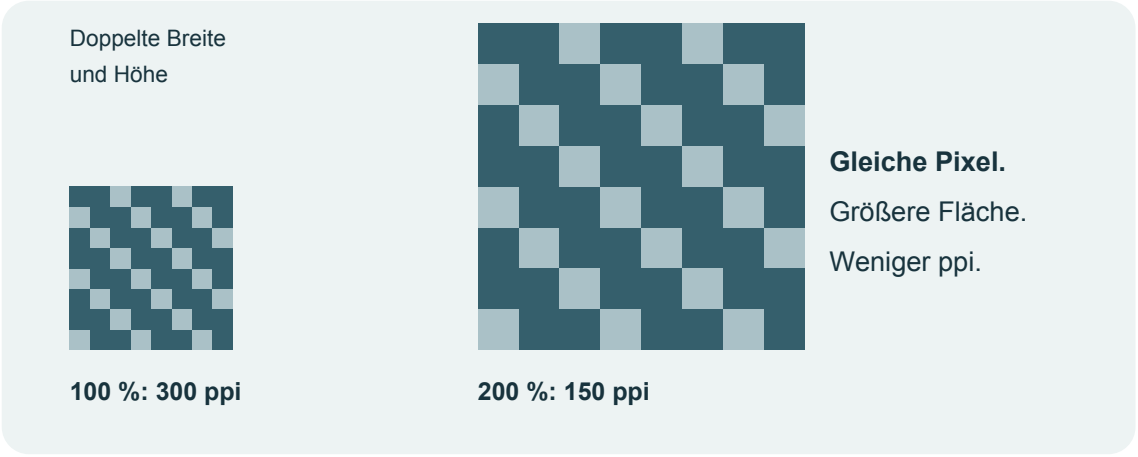
Prüfe Überdruckenvorschau und Farbauszüge. Weiß überdruckt auf einem normalen CMYK-Auftrag nicht sichtbar und kann verschwinden. Ein separater Weißdruckkanal ist etwas anderes und benötigt eine konkrete Produktionsvorgabe. Bei verbindlichen Farbanforderungen eine geeignete Proof- oder Musterlösung vereinbaren.

Farben im Schaubild sind schematisch. Ein Bildschirm oder dieser Leitfaden ist kein farbverbindlicher Drucknachweis.

Details, die im Druck bestehen.

04 / BILDER, SCHRIFT & LINIEN

Nicht die Dateigröße entscheidet über die Qualität, sondern die Informationen, die in der tatsächlichen Ausgabegröße vorhanden sind.



Die effektive Auflösung zählt

Für Fotos bei normalem Betrachtungsabstand sind etwa 300 ppi eine übliche Orientierung. Bei reinen 1-Bit-Strichbildern sind oft 1200 ppi sinnvoll. Großformate mit größerem Betrachtungsabstand können mit weniger auskommen. Vergrößerst du ein Bild auf 200 %, halbiert sich seine effektive Auflösung. Hochrechnen erzeugt keine echten neuen Motivdetails.

Vektoren und Schriften erhalten

Logos, Linien und kleine Schrift möglichst als Vektoren erhalten. Schriften im PDF einbetten und die Darstellung kontrollieren. In Pfade umwandeln nur, wenn nötig oder vereinbart; die editierbare Originaldatei behalten. Verläufe müssen nicht pauschal gerastert werden. Prüfe stattdessen die Ausgabe auf Stufen, Abrisse und Transparenzprobleme.

Feine Elemente nicht überfordern

Als grobe Orientierung für viele Papierdrucksachen gelten etwa 0,25 pt für dunkle Linien auf hellem Grund und 0,5 pt für helle Aussparungen auf dunklem Grund. Das sind keine universellen Mindestwerte. Schriftart, Papier, Raster und Veredelung können deutlich kräftigere Elemente erfordern. Keine Haarlinien mit unbestimmter Stärke verwenden.

> Eine 100-%-Ansicht hilft bei der Sichtkontrolle, ersetzt aber weder die Prüfung der effektiven ppi noch einen produktbezogenen Drucktest.

Spezialeffekte klar kennzeichnen.

05 / VEREDELUNG & VERARBEITUNG

Druckmotiv und technische Zusatzinformationen müssen unterscheidbar bleiben. Je eindeutiger die Datei, desto sicherer die Abstimmung.



01 Farbiges Druckmotiv



02 Maske / Zusatzkanal



03 Technische Kontur

Getrennt anlegen, eindeutig benennen, gemeinsam abstimmen.

Für jede Funktion eine klare Zuordnung

Lack, Heißfolie, Prägung, Weißdruck oder Schneidkonturen als getrennte, eindeutig benannte Volltonfarben beziehungsweise nach der abgestimmten Vorgabe anlegen. Schreibweise, Kanaltyp und Überdruckeneinstellung vorab klären: Ein RIP kann exakte Kanalnamen verlangen. Ebenennamen allein ersetzen keine korrekt definierten Farbauszüge.

Stanzen, Falzen und Konturschneiden

Nutze die freigegebene Werkzeug- oder Konturvorlage im richtigen Maßstab. Schnitt-, Rill- und Falzlinien getrennt kennzeichnen. Kläre, ob sie in der Produktionsdatei oder als separate technische Datei benötigt werden. Eine zusätzliche Ansichtsdatei zeigt die Lage zum Motiv; technische Linien dürfen nicht versehentlich mitgedruckt werden.

Lack, Prägung und Relief

Flächige Masken möglichst als saubere Vektoren aufbauen. Minimale Linien, Abstände, Aussparungen und Schriftgrößen hängen vom Verfahren ab und werden produktbezogen festgelegt. Reliefdruck benötigt zusätzlich abgestimmte Höhen- oder Schichtinformationen. Ein gewöhnliches Farbbild allein beschreibt den gewünschten Höhenaufbau nicht.

> Technische Zusatzkanäle nicht pauschal auf Überdrucken stellen. Die richtige Einstellung hängt von ihrer Funktion und dem Produktionsworkflow ab.

Prüfen. Exportieren. Übergeben.

06 / ABSCHLUSS & CHECKLISTE

Die letzte Prüfung findet am exportierten PDF statt, nicht nur in der Layoutdatei. So siehst du, was tatsächlich übergeben wird.

Export mit Absicht

Nutze den Druck-PDF-Export deiner Layoutsoftware, nicht einen Bildschirm- oder kleinste-Dateigröße-Export. Wähle den abgestimmten PDF-Standard, die richtigen Seiten, den Dokumentbeschnitt und das passende Ausgabeprofil. Marken nur nach Vorgabe hinzufügen; ihr Abstand darf nicht in den Beschnitt hineinragen. Keine Kennwort- oder Drucksperren setzen.

Vor dem Senden abhaken

1. Endformat, Seitenzahl und Reihenfolge stimmen.
2. Randmotive reichen vollständig in den Beschnitt.
3. Schriften und wichtige Inhalte haben genügend Abstand.
4. Bilder und Verknüpfungen sind aktuell; Schriften sind eingebettet.
5. Farbauszüge, Sonderfarben und Überdrucken sind geprüft.
6. Texte, Zahlen, Kontaktdaten und Bildrechte sind geklärt.
7. Zusatzdateien sind eindeutig benannt und verständlich zugeordnet.

Eindeutige Version statt Dateichaos

Benenne die freigegebene Datei nachvollziehbar, zum Beispiel Projekt_Broschuere_A5_24S_v03.pdf. Lege bei Bedarf eine kurze Notiz zu Format, Material, Sonderfarben und Veredelung bei. Den geeigneten Übertragungsweg für größere Datenmengen stimmen wir mit dir ab. Veraltete Versionen nicht kommentarlos mitsenden.

Technikprüfung ist kein Lektorat

Ein Preflight kann technische Auffälligkeiten finden, prüft aber nicht automatisch jede gestalterische Absicht oder inhaltliche Richtigkeit. Kontrolliere die Freigabe sorgfältig, insbesondere Namen, Preise und Kontaktdaten. Ein Bildschirm-PDF ersetzt keinen farbverbindlichen Proof. Umfang von Datenaufbereitung, Korrekturen und Freigabe stimmen wir für dein Projekt ab.

> Du brauchst Unterstützung? Unter preusker.at/seite/druckvorstufe findest du unsere Leistungen. Kontakt: preusker.at/#kontakt

Technische Hintergründe und weiterführende Informationen:
Adobe: Druck-PDF exportieren

ECI: Druckbedingungen und ICC-Profile