



PASOWANIE I CMY

ARCHITEKTURA SKŁADANIA

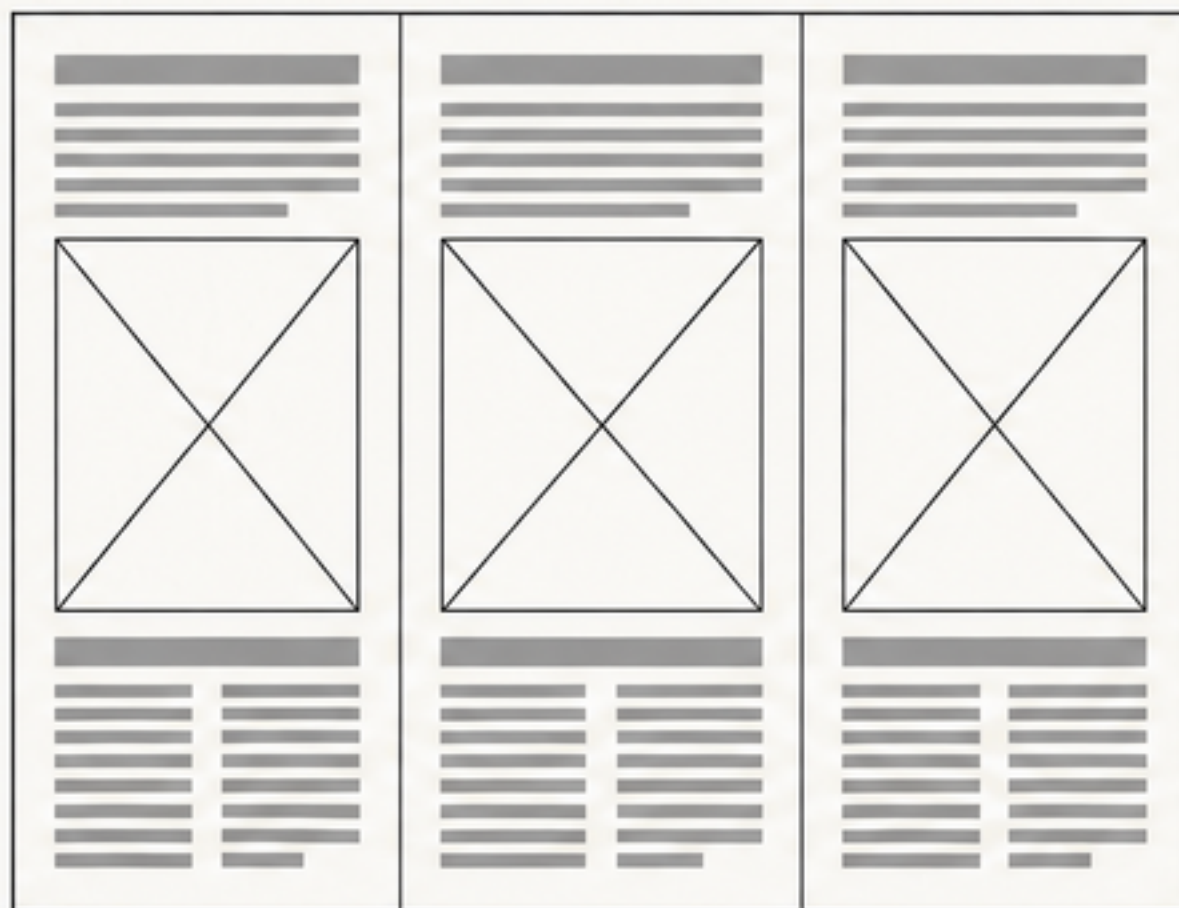
PROJEKTOWANIE SPERSONALIZOWANEJ BROSZURY:

TECHNICZNY PLAYBOOK DLA

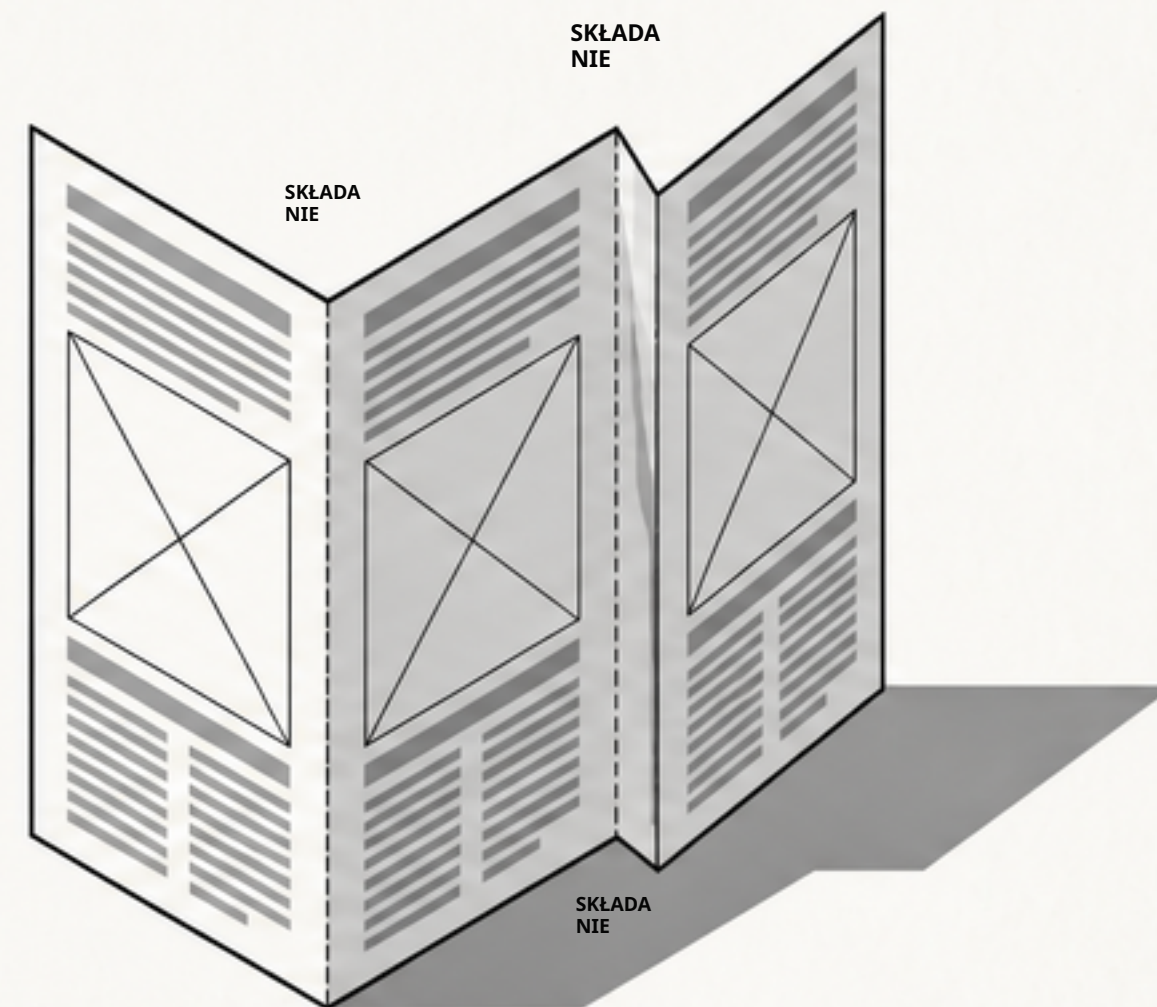
SPECYFIKACJI DRUKU.

Na przecięciu designu i fizyki

Intencja graficzna



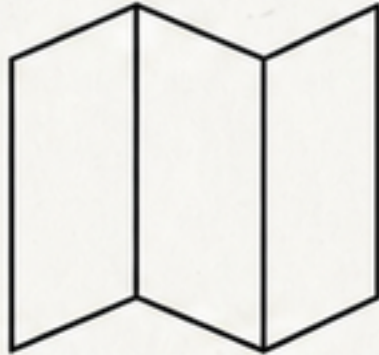
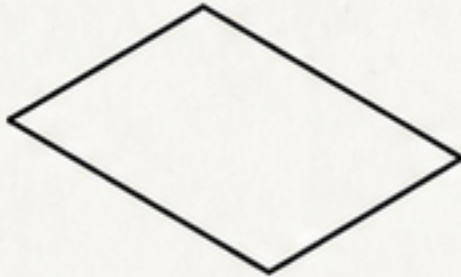
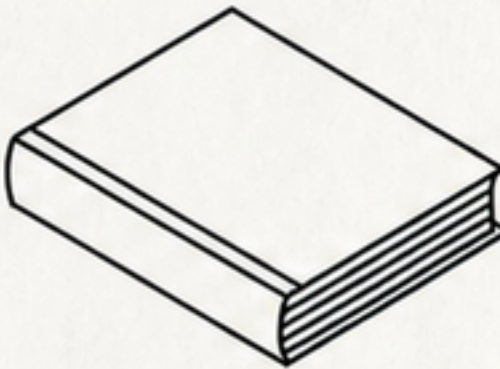
Sekwencja fizyczna



Definicja: Spersonalizowana broszura to drukowany materiał komunikacyjny wykonany z jednego lub wielu arkuszy składanych w panele.

Kluczowy wniosek: Skuteczność zależy w równym stopniu od projektu graficznego i fizycznej sekwencji ujawnianej podczas otwierania. **To interaktywne, dotykowe medium.**

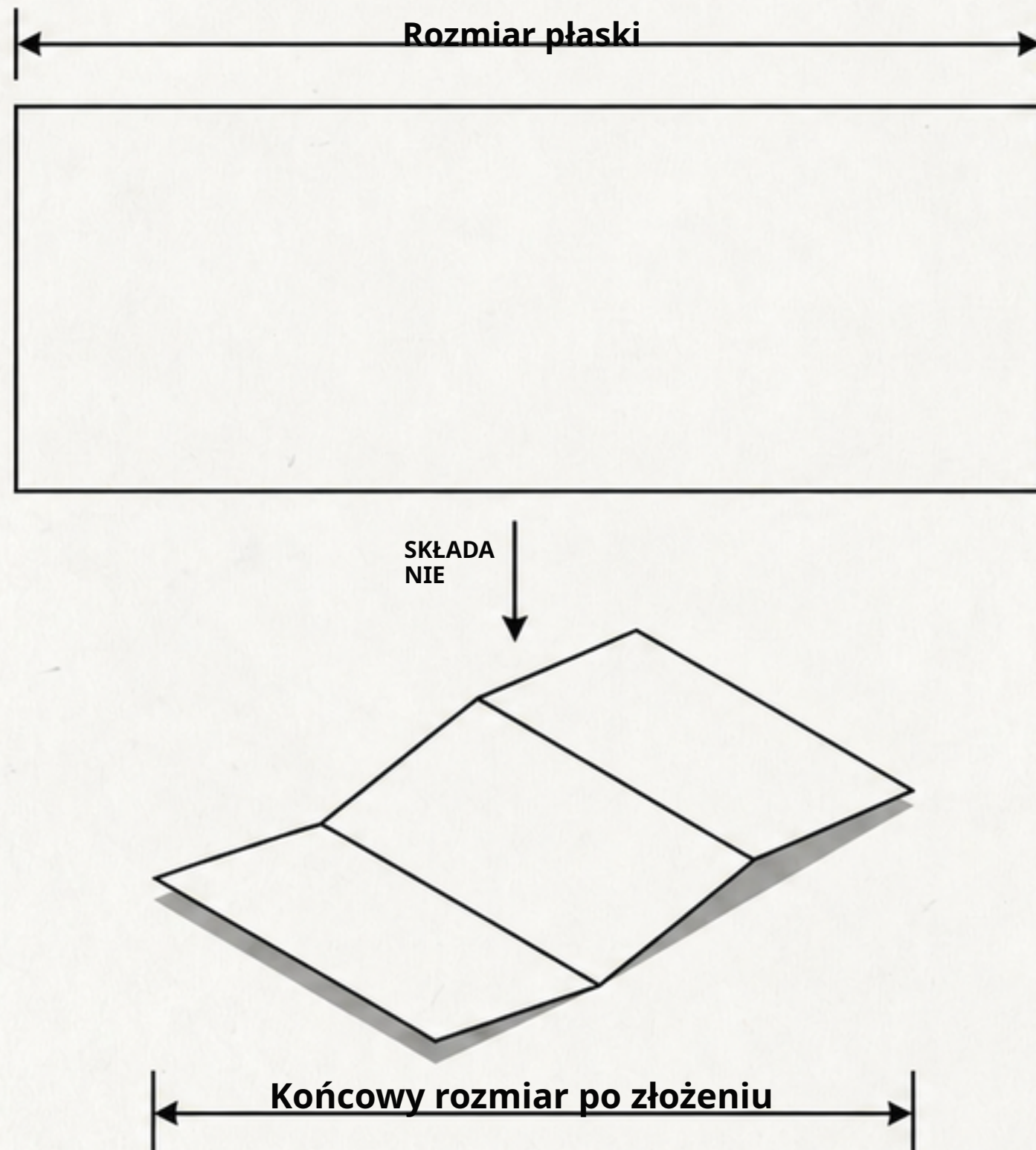
Macierz diagnostyczna formatów

Broszura niestandardowa	Ulotka / Flyer	Broszura	Katalog
			
Struktura: Wiele panele, sekwencyjne zgięcia. Format: Zagnieżdżone składanie (bez oprawy). Główne zastosowanie: Sekwencyjne ujawnianie do ekspozycji regałowej, przesyłek lub wkładek.	Struktura: Płaski arkusz lub proste pojedyncze zgięcie. Format: Bez oprawy. Główne zastosowanie: Ulotka do natychmiastowej lektury.	Struktura: Oprawione strony. Format: Zszywany lub szyty. Główne zastosowanie: Lektura rozszerzona przez ulotkę lub przesyłkę.	Struktura: Rozbudowana paginacja. Format: Oprawiony. Główne zastosowanie: Układ głównie do wyboru produktu.



UWAGA: Jeśli projekt wymaga wielu zagnieżdżonych arkuszy, oprawy, kieszeni lub rozbudowanej liczby stron, przerwij specyfikację broszury i oceń alternatywne ścieżki produkcji.

Faza 1: Specyfikacja mechaniki fizycznej

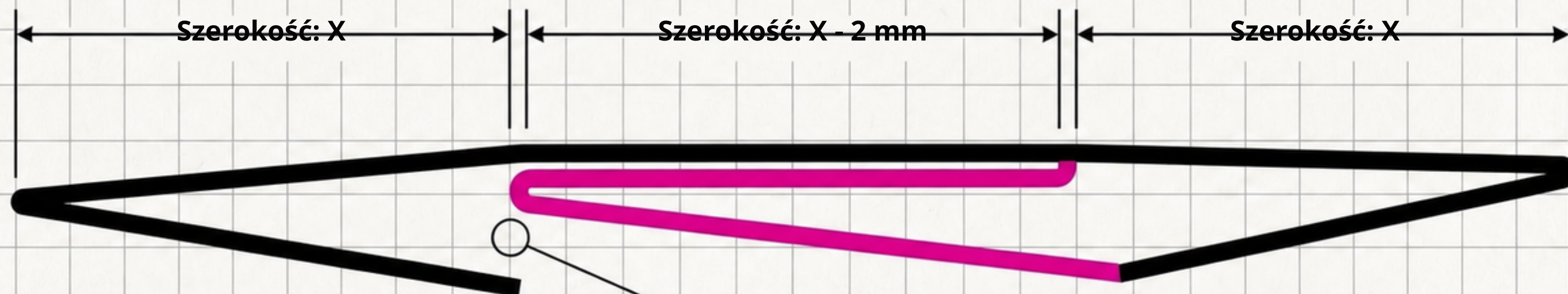


- ☐ Określ rozmiar płaski i orientację
- ☐ Określ końcowy rozmiar po złożeniu
- ☐ Określ dokładną liczbę paneli
- ☐ Określ konkretny styl składania (np. tri-fold, harmonijkowy, bramkowy)

Niejasne terminy, takie jak „tri-fold”, prowadzą do błędnych interpretacji. Zawsze dostarczaj schemat składania pokazujący przednią okładkę, tylny panel, sekwencję wewnętrzną i kierunek otwierania.

Konieczność „zagnieżdżania”

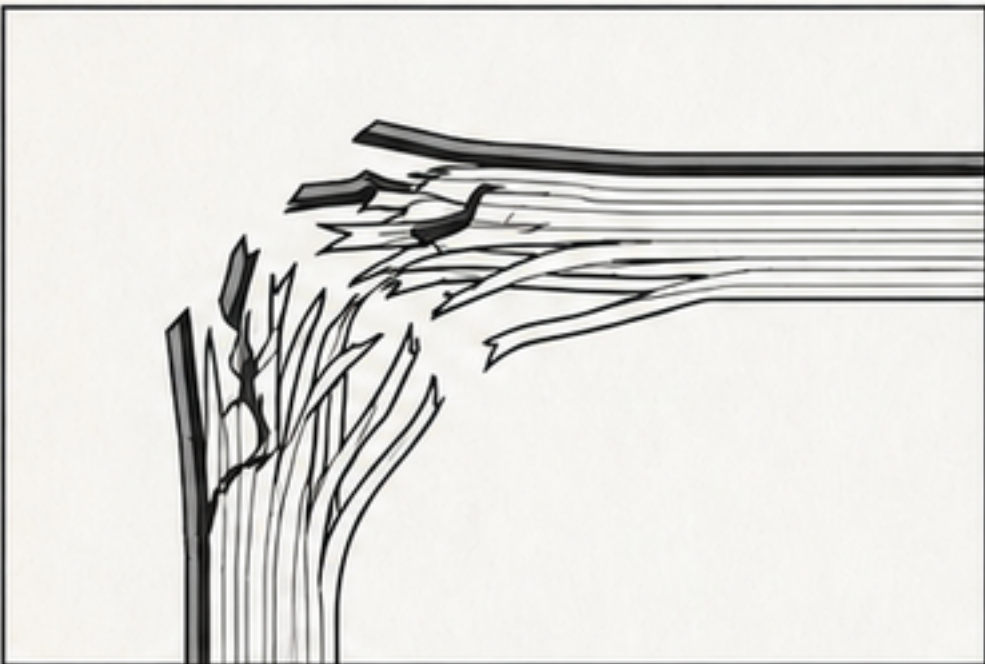
Zasada: Nigdy nie zakładaj równych szerokości paneli przy zagnieżdżonym składaniu.



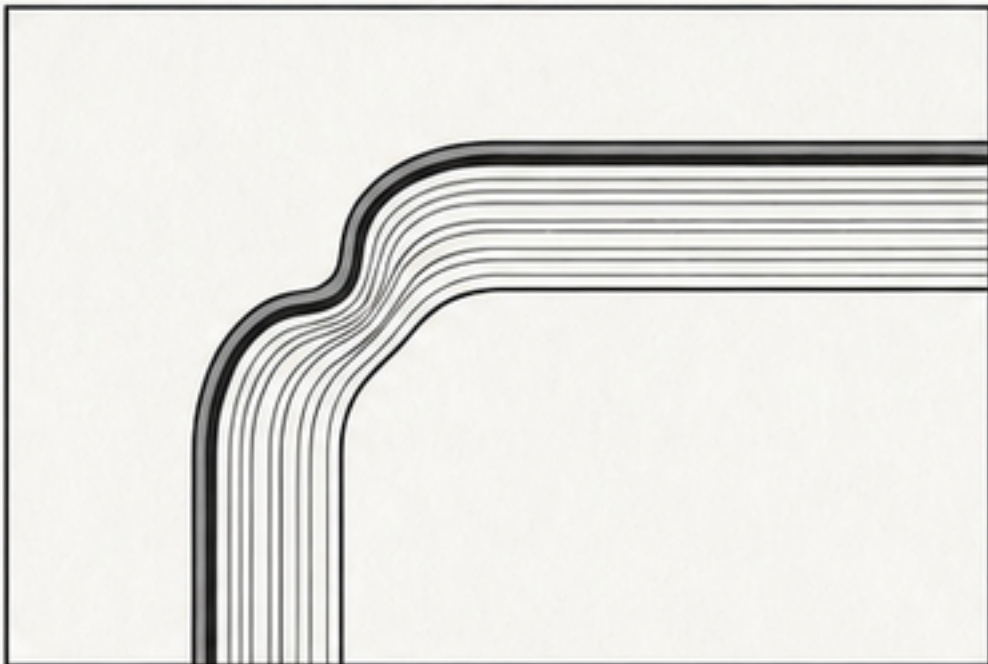
Punkt zagięcia: Wewnętrzne panele muszą być fizycznie węższe, aby składać się do środka bez wybrzuszania przy zewnętrznym grzbiecie.

DZIAŁANIE: Zawsze uzyskaj od dostawcy dokładny wykrojnik lub wymiary paneli PRZED wykonaniem finalnej grafiki.

Fizyka składania



Pękanie (bez bigowania)



Zaprojektowane bigowanie (wstępnie zgięte)

Bigowanie jest obowiązkowe przy użyciu grubszego kartonu.

-Bigowanie jest wymagane, gdy grafika ma ciężkie, ciemne pokrycie tuszem na zgięciach.

Jakość zgięcia jest silnie zależna od kierunku włókien papieru.

Dodatkowe specyfikacje fizyczne

Papier: Określ oczekiwane odczucie, krycie, sztywność i powierzchnię (nie zakładaj, że papier o danej nazwie jest dostępny).

Uszlachetnienia: Perforacje, okna wykrawane, zaokrąglone narożniki.

Wykończenia: Uszlachetnienia punktowe, laminowanie, odrywane kupony.

Zgodność: Krytyczne wymagania dotyczące ścierania, wilgoci, wysyłki, bezpieczeństwa lub powierzchni wymagają badań próbek.

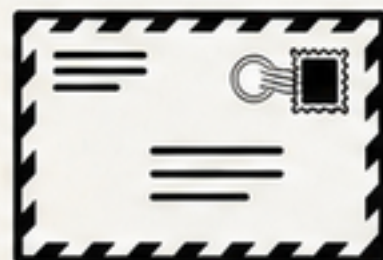
Logistyka dystrybucji określa ograniczenia fizyczne



Metoda:
Ekspozycja regałowa

Główne ograniczenie: Widoczny górny panel.

Kluczowe hasła muszą znajdować się w górnych 30% złożonej przedniej okładki.



Metoda:
Koperta / Wkładka do paczki

Główne ograniczenie: Końcowy rozmiar i objętość po złożeniu.

Rozmiar jest ściśle ograniczony przez przewoźnika; wkładanie może wymagać kontrolowanej orientacji.

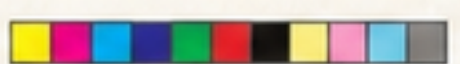
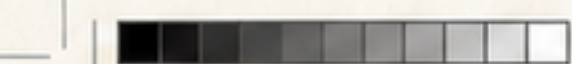


Metoda:
Dozowanie z podajnikiem maszynowym

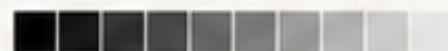
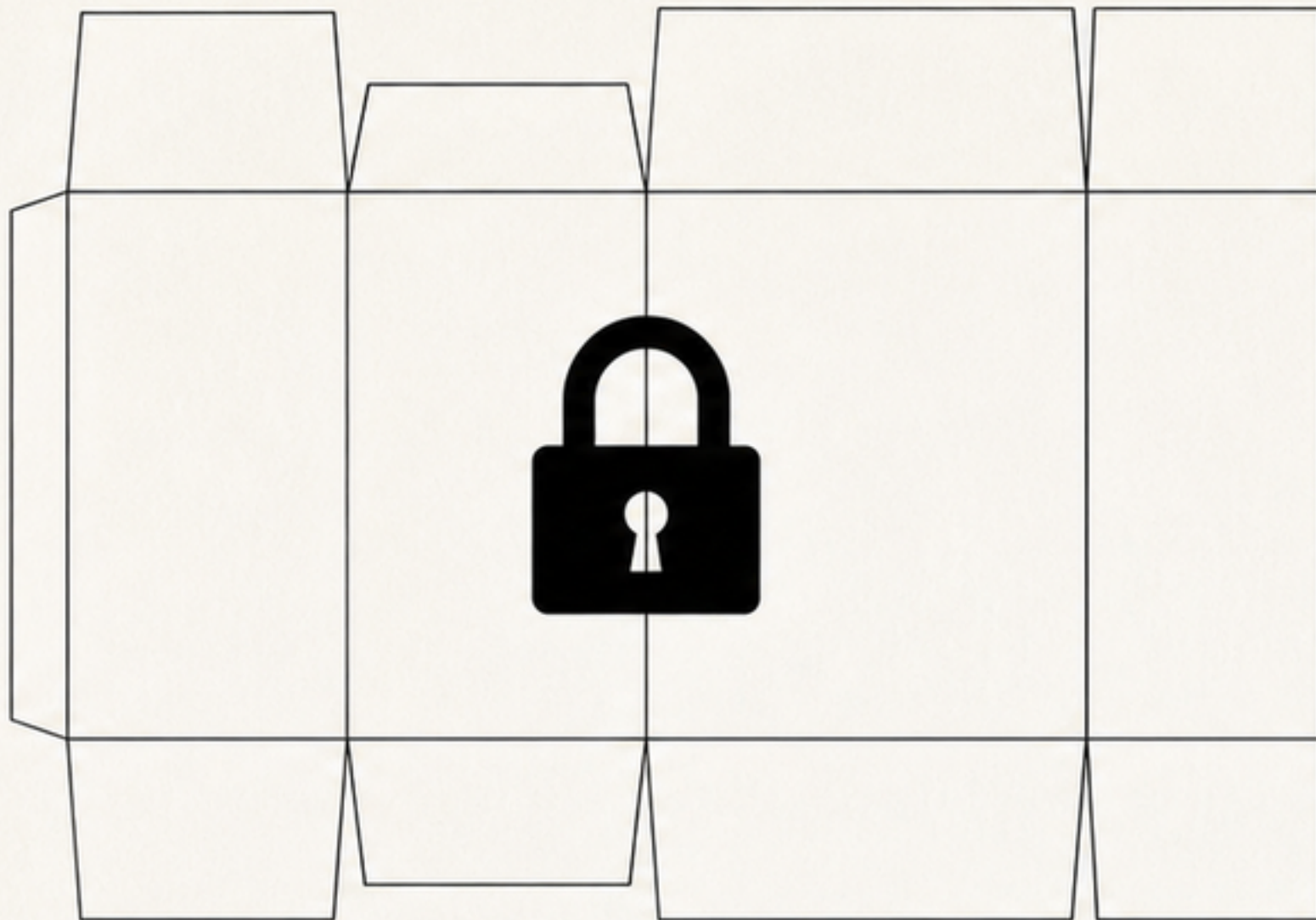
Główne ograniczenie: Tolerancje mechaniczne.

Urządzenia podające wymagają dokładnej zgodności wymiarowej; próby praktyczne są obowiązkowe.

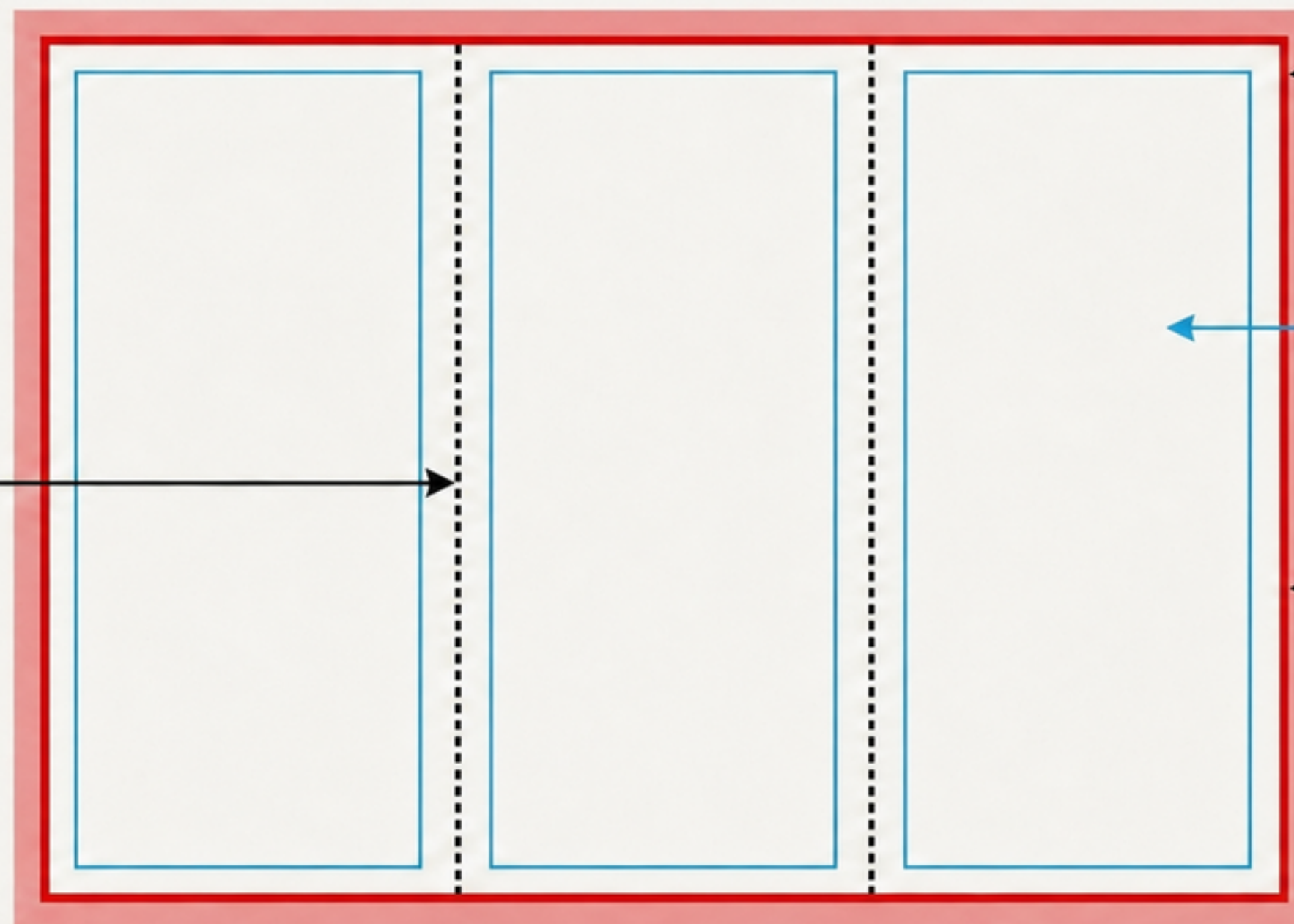
Specjalne zastosowanie: Jeśli dystrybucja obejmuje pisanie, stemplowanie lub kody kreskowe do wysyłki, określ niepowlekaną/strefę bez lakieru na dodatkowy tusz.



CRYX C:100 N:50Y:08:20R68 4600600 HEX SPOT



Anatomia produkcyjnego blueprintu



Linie zgięcia (gdzie papier się zgina)

Linia cięcia (gdzie tnije ostrze)

Strefa bezpieczna (kluczowe elementy ściśle wewnątrz)

Spad (grafika musi idealnie wychodzić poza linię cięcia)

Zasada 1: Oznacz nazwy paneli poza obszarem roboczym podczas przeglądu.

Zasada 2: Nigdy nie umieszczaj małego tekstu ani twarzy bezpośrednio na kropkowanych liniach zgięcia.

Zasada 3: Utrzymuj zgięcia, cięcia, spad i strefy bezpieczne na wyraźnie oddzielonych, nie drukujących warstwach pliku.

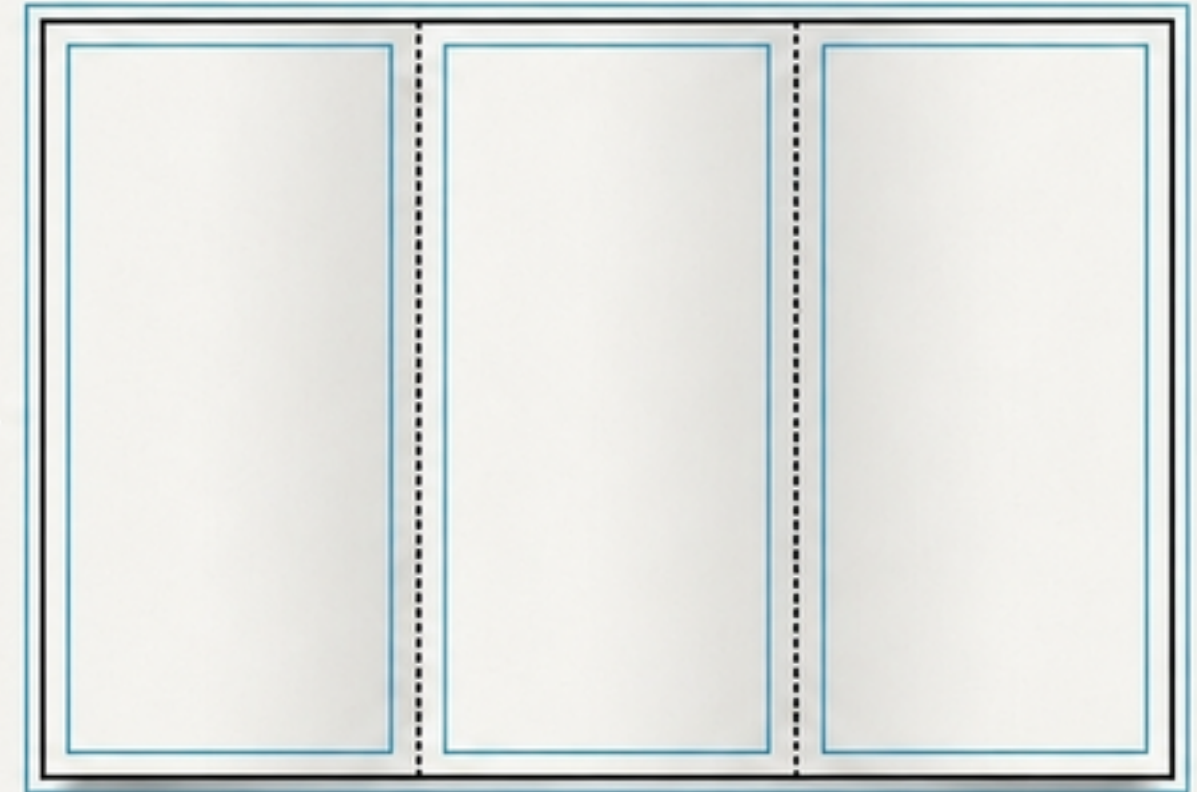
Sekwencja czytania [Ujawnienie]



Krok 1: Hak
(Okładka)



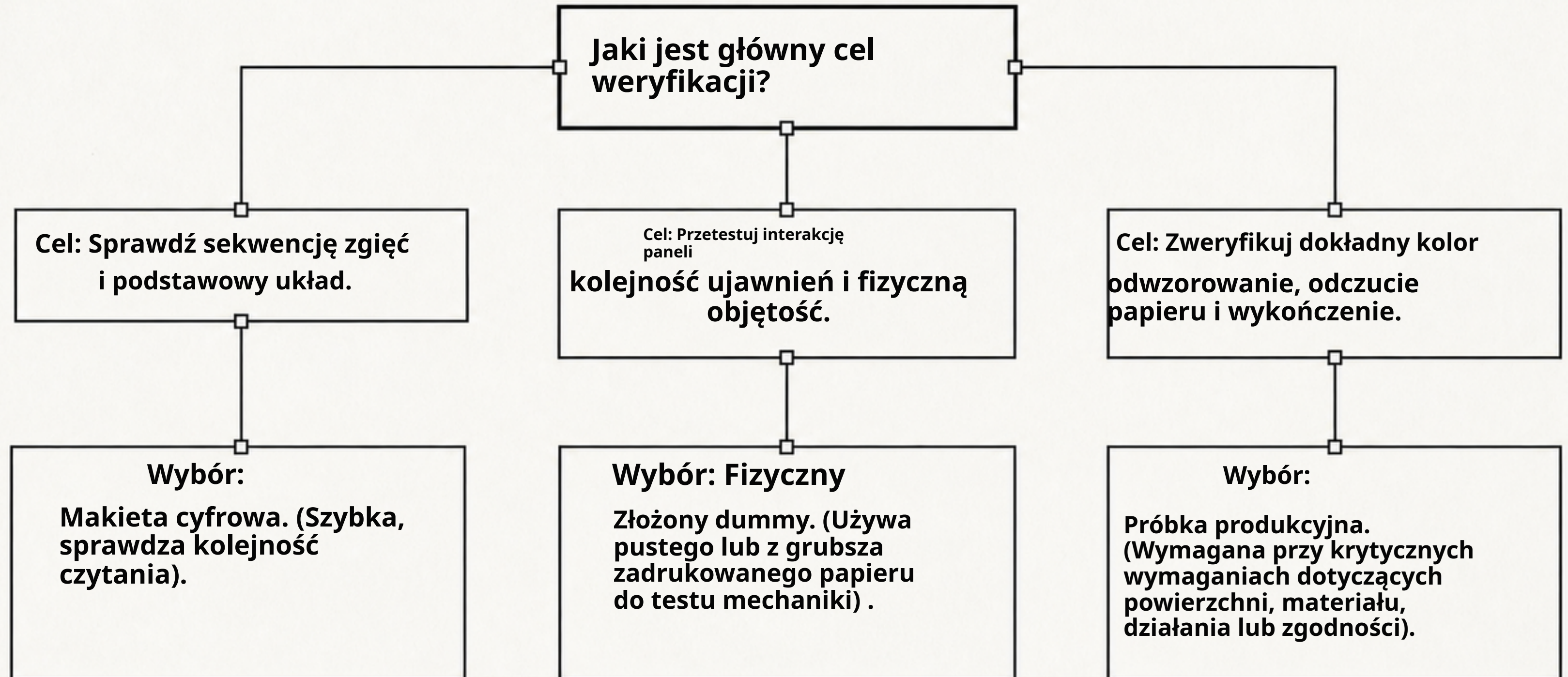
Krok 2: Zwrot
(Początkowe ujawnienie)



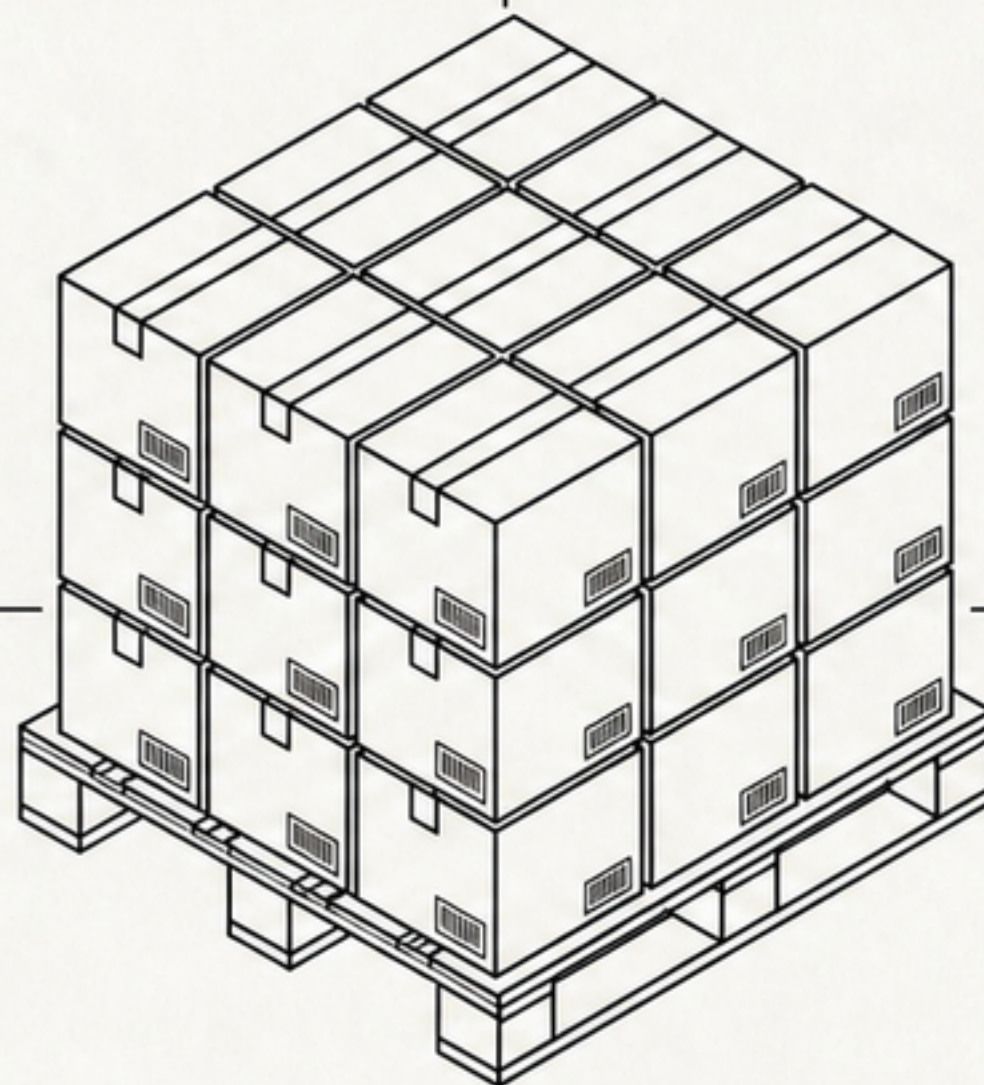
Krok 3: Nagroda
(Pełny rozkład)

Wniosek strukturalny: Sprawdź, czy orientacja tekstu pozostaje poprawna po każdym zgięciu. Wizualna sekwencja czytania musi idealnie odpowiadać formie fizycznej. Projekt graficzny nie może istnieć niezależnie od architektury składania.

Przewodnik wyboru proofów



Faza 3: Logistyka po druku i wersjonowanie



Co dzieje się po wyschnięciu tuszu. Specyfikacja musi dokładnie określać, jak broszury są obsługiwane, wersjonowane i dostarczane. Brak specyfikacji ograniczeń pakowania może zniszczyć bezbłędny nakład, zanim trafi do użytkownika końcowego.

Logistyka pakowania i realizacji

Kontrola wersji

Czy istnieją wersje językowe, ofertowe, lokalizacyjne lub handlowców?

DZIAŁANIE: Wyjaśnij, czy wersje mają ten sam papier/wykończenie. Zapytaj dostawcę, czy przy ograniczeniach konfiguracji lepsza jest produkcja grupowa czy osobna.

Stan pakowania

Formaty dostawy: Płaski, Złożone, pakowane, banderolowane lub indywidualnie zabezpieczone?

DZIAŁANIE: Zdefiniuj dokładne liczbę w pakiecie, naprzemienną orientację (jeśli wymagana, by zapobiec łukowaniu) i konkretne etykiety kartonów dla ścisłego rozdziału wersji.

Miejsce docelowe

Czy jest wiele miejsc dostawy? Czy będą wkładane do innego produktu?

DZIAŁANIE: Jeśli podawanie przez automatyczne urządzenia wkładające, podaj drukarni dokładne ograniczenia wymiarowe urządzenia i zażądaj próby.

Faza 4: Szczelny framework RFQ

Kwadrant 1: Specyfikacja fizyczna

1. Rozmiar płaski, złożony, ilość i wersje. 2. Schemat składania z sekwencją, okładką i kierunkiem otwierania.

Kwadrant 2: Grafika i prepress

3. Potwierdzenie szablonu przed finalną grafiką. 4. Strefy do pisania, panele wysyłkowe, oferty odrywane, kody kreskowe. 5. Proof sekwencji, dummy składania i próbki.

Kwadrant 3: Wykończenie i

Materiały 6. Zadrukowane strony, priorytety kolorów, odczucie papieru, krycie, powierzchnia.

7. Bigowanie, perforacja, wykrawanie, laminowanie i specjalne uszlachetnienia.

Kwadrant 4: Logistyka i

Realizacja 8. Ulotka, regał, poczta, wkładka do paczki lub użycie z podajnikiem. Pakowanie złożone/płaskie, pakiety, etykiety, kontrola wersji, miejsca docelowe. 10. Szczegółowa wycena, harmonogram, fracht i warunki dostawy.

Centrum
wyceny

Złota zasada zakupu druku

geometrią

Potwierdź panel i fizyczną kolejność czytania PRZED

zatwierdzeniem

projektu, papieru lub wykończenia.

Plan składania to sedno specyfikacji broszury. Bezbłędne broszury są wynikiem idealnie zsynchronizowanej inżynierii fizycznej, wizualnej i logistycznej.

ZASTRZEŻENIE: Ostateczne zobowiązania techniczne i handlowe wymagają weryfikacji wyceny, grafiki i materiału. Nigdy nie obiecuj dokładnych cen, minimów, harmonogramów, tolerancji ani dokładności składania, dopóki dostawca nie potwierdzi ich próbkami fizycznymi i testami.