

Informacja dot. możliwości wkładkowania w drukarni Express Media

Wydania codzienne

- 2 inserty mechaniczne do jednej gazety
- wkładkowanie ręczne (jako 3 wkładka lub gdy nie spełnia parametrów technicznych)
tylko do jednej gazety jednego dnia albo Express albo Nowości

Wydanie magazynowe

1. Do grzbietu głównego

- dwa inserty mechaniczne (spełniające parametry techniczne)
- jeden insert ręczny do
 - Nowości wszystkie mutacje
albo
 - Express do 50 000 egz.

2. Do przeddruku

- jeden insert mechaniczny (spełniający parametry techniczne) nie większy niż 16 str. A4
albo
- po jednym insercie ręcznym do 10 000 egz.

3. Do TV Pilot, Tele Magazyn

- Jeden insert o rozmiarze nie przekraczającym wymiaru TV Pilot lub Tele Magazyn
(jedna kartka) – wkładka ręczna

PARAMETRY I PRZYGOTOWANIE DO EKSPEDYCJI ULOTEK REKLAMOWYCH PRZEZNACZONYCH
DO INSERTOWANIA MASZYNOWEGO.

I. PARAMETRY MATERIAŁÓW REKLAMOWYCH

Ulotka reklamowa (insert) musi spełniać poniższe wymagania:

Ilość dostarczonego insertu musi być większa od nakładu gazety o 2%.

Formaty wkładek

- a) minimalny format - A6 (105x148mm)
- b) maksymalny format - tabloid (wkładka nie może być większa niż format gazety)

Pocztówki lub luźne kartki

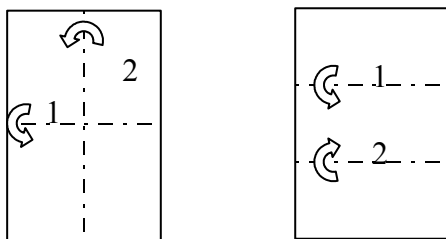
- wkładki nie mogą być mniejsze niż format A6 (105x148mm)
- gramatura papieru nie mniejsza niż 170g/m² (dla A6)
- wkładki o formacie większym niż A6 muszą być drukowane na papierze o gramaturze nie mniejszej niż 120g/m²

Wkładki wielostronicowe

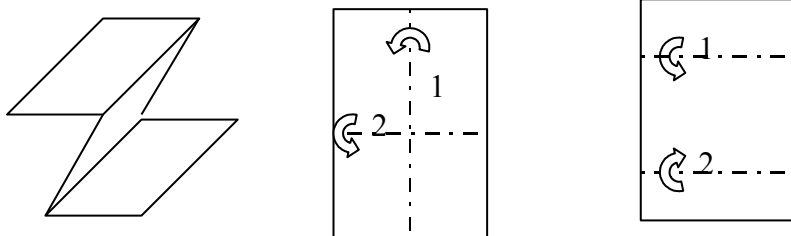
- zalecana jest gramatura falcowanych składek wyższa niż 120g/m² (tzn. liczba kartek wkładki x gramatura papieru, na jakim została wkładka wydrukowana np. 4 strony wkładki na papierze 60g liczymy jako dwie kartki x 60g = 120g), nie dotyczy wkładek o parametrach zawartych w pkt. b
- dla wkładek 4 stronicowych o formacie A3, wydrukowanych na papierze powlekanym minimalna gramatura papieru winna wynosić 110g/m² (gramatura wkładki 220g/m²), ze względu na różną wiotkość papierów powlekanych należy przeprowadzić próbę wkładkowania
- wkładki w formacie powyżej A5 (148x210mm) muszą być falcowane po dłuższym boku
-

Rodzaje wykończenia introligatorskiego

- składki powinny być falcowane krzyżowo lub podwójnie równoległe



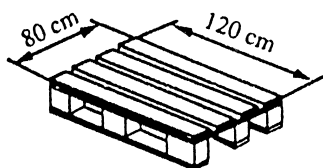
- falcowanie Leporello (Z), albumowe (przy formacie powyżej A5), bądź z podwójnymi skrzydełkami nie jest dozwolone



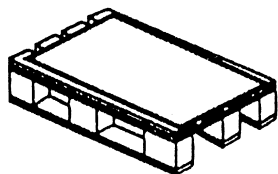
- przy składkach szytych drutem należy zwrócić uwagę na właściwą grubość drutu użytego do szycia (0,55 – 0,6 mm), cienkie składki można sporządzać w formie zeszytu klejonego
- wszystkie składki powinny być obcięte w tym samym formacie

II. PRZYGOTOWANIE DO EKSPEDYCJI WKŁADEK

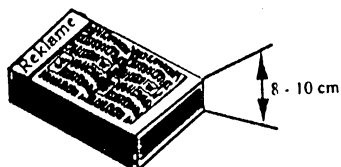
- Do układania pakietów (pakiet tworzą sadzki) stosować drewniane palety typu euro o wymiarach 80x120 cm.



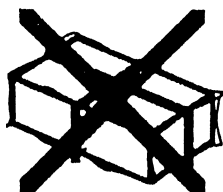
- Przed układaniem pakietów należy na palecie ułożyć karton lub tekturę.



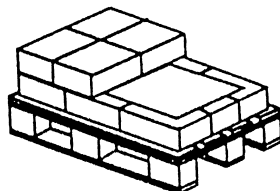
3. Przy wkładkach wielostronicowych wysokość sadzki powinna być zawarta pomiędzy 8 - 10 cm.



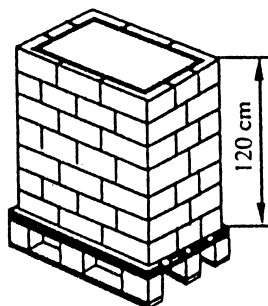
4. Nie wolno pakietów pakować w papier lub w folię oraz przewiązywać taśmą lub sznurkiem.



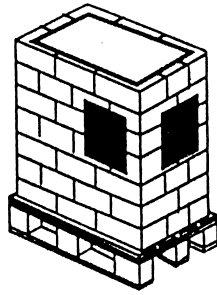
5. Podczas układania pakietów należy każdą warstwę przedzielić przekładką kartonową. W jednej warstwie pakiety muszą mieć jednakową wysokość.



6. Pakiety należy układać bardzo ściśle w stosie, tak aby uzyskać z wewnątrz możliwie szczelną powierzchnię. Maksymalna wysokość palety z pakietami nie może przekraczać 120 cm. Ostatnią warstwę pakietów pod dekiem należy zabezpieczyć kartonem lub tekturą



7. Zapakowana paleta powinna być oznakowana dwiema etykietami.

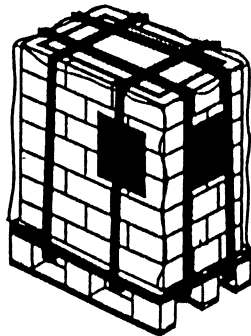


8. Etykieta powinna zawierać:

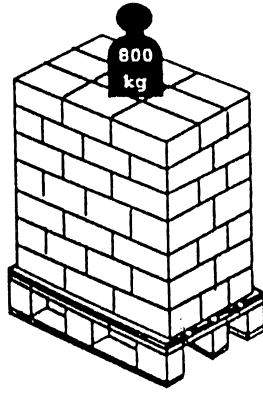
- tytuł gazety
- opis wkładki (nazwa lub firma widniejąca na wkładce)
- datę wkładkowania (emisji)
- liczbę wkładek (nakład)
- liczbę sadzek w pakiecie
- liczbę pakietów w wstwie
- indywidualny numer palety
- nazwę, adres, oraz telefon drukarni ekspediującej - zarezerwowane dwa miejsca dla kodów kreskowych

9. Do sztaplowania używać deklei drewnianych.

10. Paletę z ułożonymi pakietami należy przewiązać taśmą dwoma równoległymi pasami w dwóch kierunkach i owinąć dodatkowo folią.



11. Maksymalny ciężar palety nie powinien przekraczać 800 kg.



12. Za wady ukryte uznaje się wady rozpoznawalne dopiero w procesie wkladkowania mechanicznego. Wady te mogą spowodować zmniejszenie zainstrowanego nakładu lub odstąpienie od wkladkowania. Są to w szczególności wkladki:
- zbyt świeżo zadrukowane dużą ilością farby
 - naładowane elektrostatycznie
 - wilgotne
 - z zawiniętymi rogami, tzw. ośle uszy
 - zagniecione, zbyt pofalowane, bądź z zaokrąglonymi grzbietami
13. Wkładki po obróbce introligatorskiej (cięcie) muszą posiadać równe, nie posklejane krawędzie.
14. Składki muszą być dostarczone w stanie pozwalającym na natychmiastowe wkladkowanie, bez dodatkowych czynności przygotowawczych.