

**WORKFLOW - Jack Dalskov-Friis - Svendepøve 2016**

## **PLASTIC & PAPIR - Spil-komponenter**

Som del af prototypen til mit brætspil skulle jeg have produceret spilfigurer, kort og en spilæske. Et projekt der har givet nogen workflow mæssige udfordringer.

Før noget kunne sendes til tryk skulle spilbrikkerens farve besluttes, da de gerne skulle ende ud så tæt på det trykte som muligt. Plastic kan indfarves i pantonefarver, så jeg sammenlignede en pantone vifte med vores cmyk bog for at sikre at de valgte farver kunne matches i cmyk.



**pms 7409 c - c0m30y70k0**

**pms 513 c - c40m80y0k10**

**pms 7686 c - c100m60y0k20**

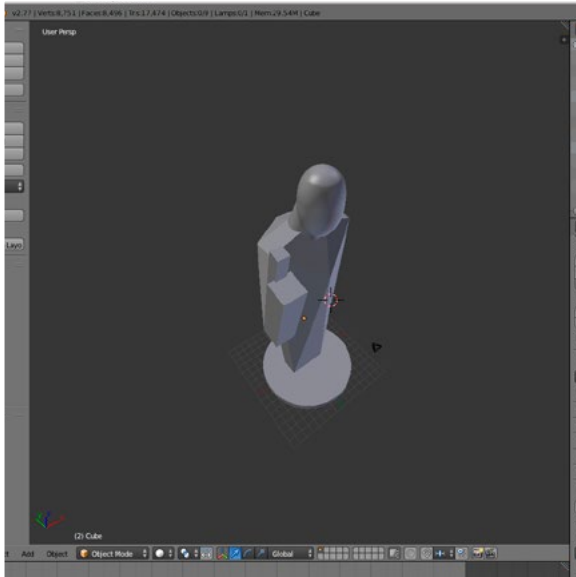
**pms 2995 c - c100m10y0k0**

**pms 7737 c - c50m0y70k0**

**pms black 7 c - c0m0y0k100**

**pms 7628 c - c0m100y80k40**

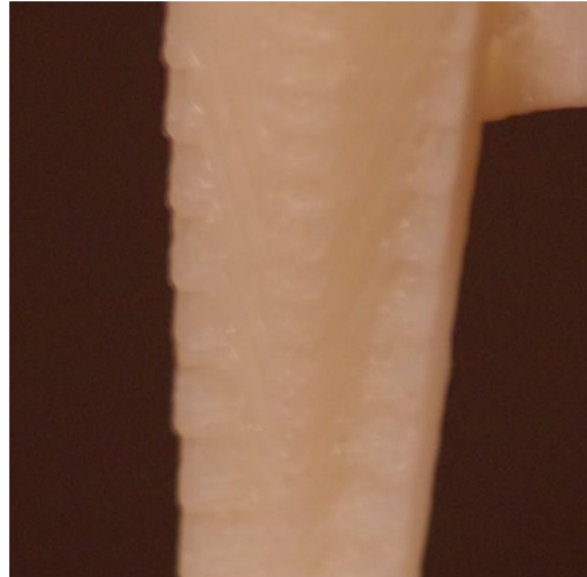
**pms 032 c - c0m90y65k0**



## FIGURER - 3D print

At få lavet en støbeform er en kostelig affære, så til prototypen valgte jeg at få 3D printet spilfigurerne. Her skulle tages højde for detaljegraden da 3D printeren fungerer ved at bygge figuren i lag af plastic „tråde“ og detaljer ikke kan være mindre end trådens tykkelse.

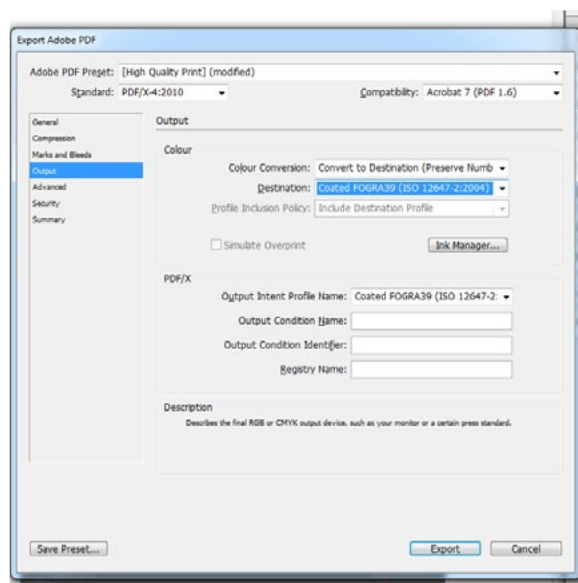
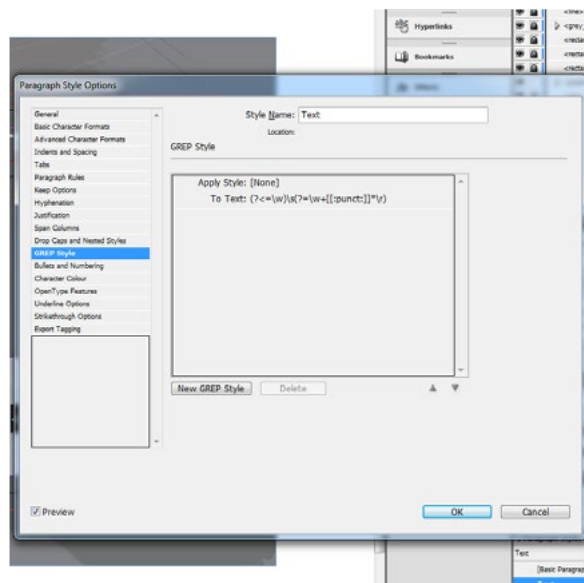
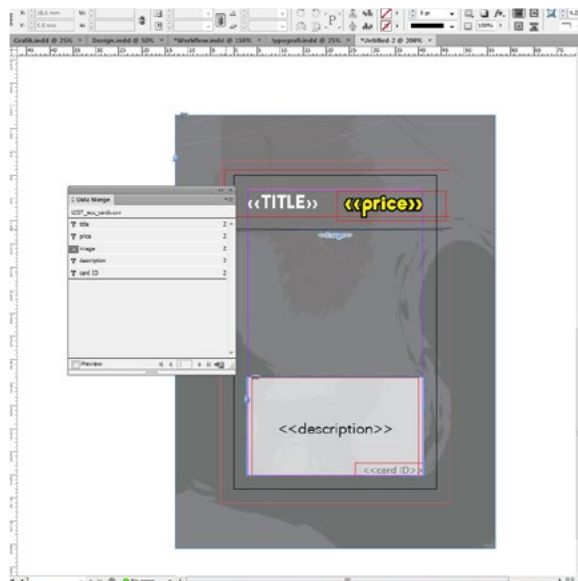
Den første omgang figurer var printet liggende hvilket gav en meget grov struktur på den ene side. Den anden omgang blev printet stående for at give figurerne en pænere struktur.



## DATAMERGE - Fra en til mange

Alle kortenes data ligger i csv filer. Dette gjorde det hurtigt og nemt at sætte alt tekst og tilhørende billeder ind automatisk ved at bruge datamerge. For at undgå enker indsatte jeg en GREG style som trækker det sidste ord fra linjen over med ned til sidste linje. Dette hjalp til at der efter datamerget var meget få fejl da jeg gennemgik dokumentet, og min præflight opsat til at fange forkerte fonte eller ikke proportionelt skalerede billeder meldte alt ok.

Leverandøren af trykket bad om at få leveret tryk filen i PDF/X-4 med FOGRA 39 farveprofil.

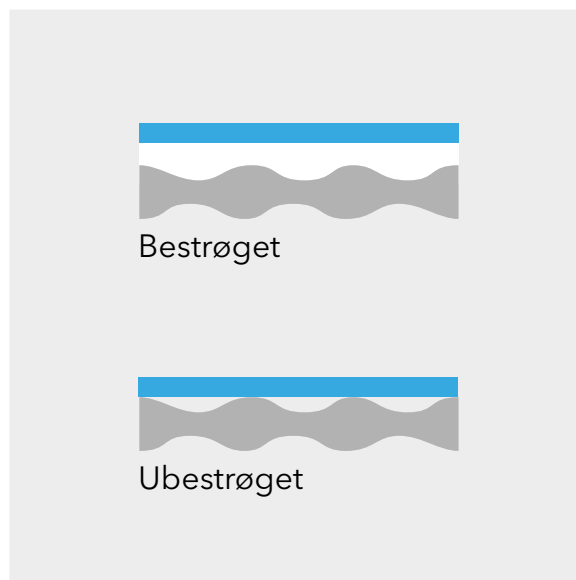


## MATERIALEVALG - Kachering

Jeg valgte at køre både kortene og æskens design på bestrøget papir, dette var med henblik på at disse emner skulle kacheres. Ved en kachering limes en tynd plastic folie på papiret under varme og tryk. Med ubestrøget papir kan det betyde at luftbobler fanges mellem papir og folie, det kan give et grynet udeende.

Kacheringen giver bedre slidstyrke og er vand smuds afvisende. Ved denne type produkt der er noget der bliver rørt meget ved, er det et meget fornuftigt valg.

Min leverandør kunne dog ikke nå at levere den fineline kachering jeg havde besluttet, og jeg besluttede at fravælge det istedet.

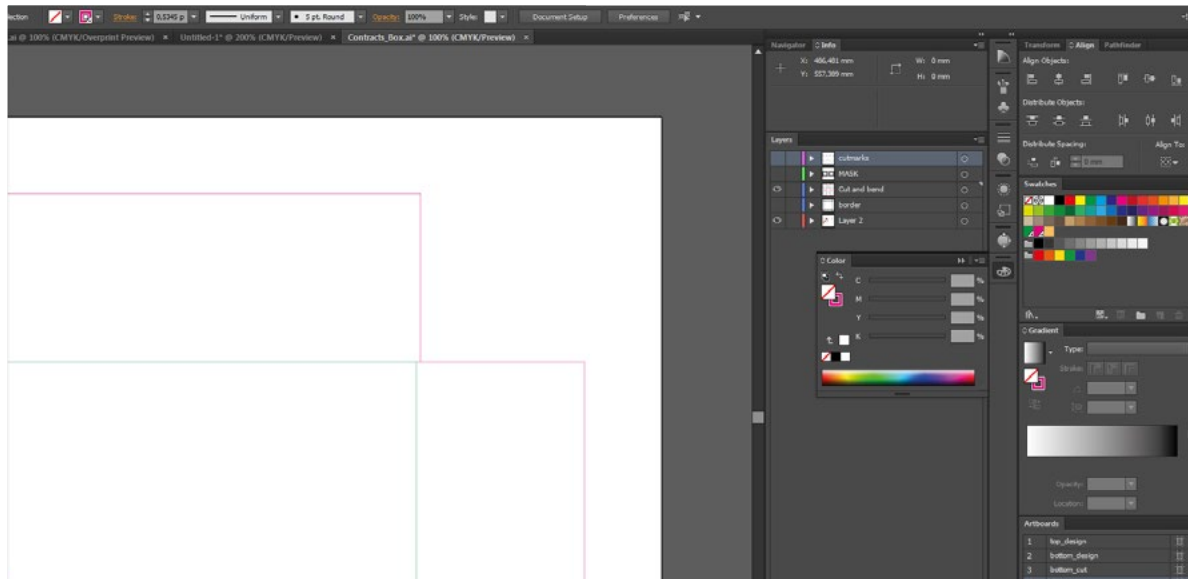
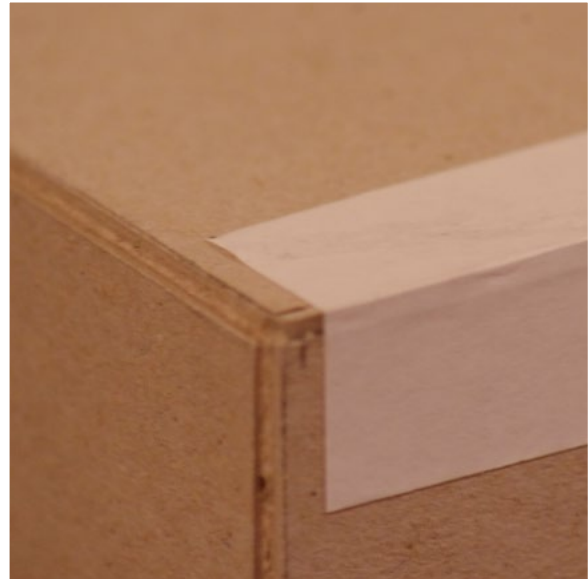


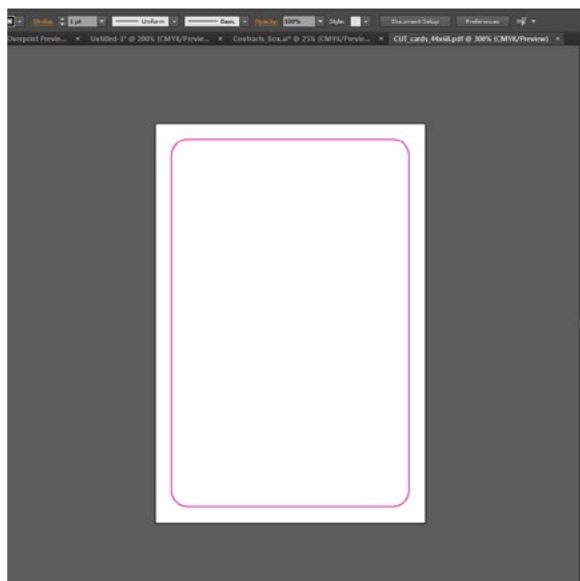
## AESKEN - Præcision

Denne type spilæske består af top og bund af hver to dele. Selve æsken i 2mm greyboard som stanses ud, samles og limes, hvorefter den anden del som er den trykte yderside med designet limes på.

Det er vigtigt at begge dele har en stans som passer perfekt. Samlingen sker i en meget kompleks maskine hvor præcision er yderst vigtig.

Det er også vigtig at top og bund er præcise da de ellers ikke passer sammen her er 0,5mm en stor forskel.



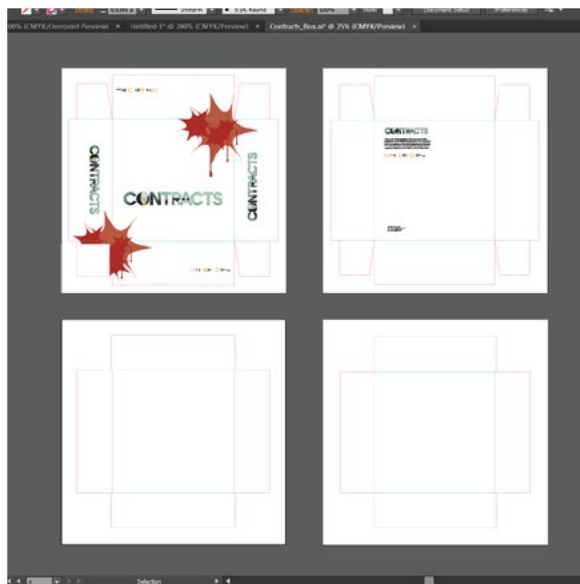


## STANS - Det skal skæres

Kort og æske samt æskens design skulle bruge en stans. Til en større produktion ville jeg vælge at få lavet et stanseværktøj, men i så lille et oplag er det uheldigt. I stedet kan man vælge at få det skåret på et skærebord som i små oplag er mere økonomisk.

## FÆRDIG - Prototype klar til kickstart

Når alle komponenterne er færdige samles de i æsken til det færdige produkt. Dette foregår ofte manuelt ved samlebånd, hvor kasserne kører forbi imens de forskellige komponenter lægges i.



**WORKFLOW - Jack Dalskov-Friis - Svendepøve 2016**