

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



**“MANUAL FLUJO DE TRABAJO  
EQUIOS”**



# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## TEMARIO

### **1.- Nociones generales**

- Conceptos
- Importancia del archivo único
- Consistencia y trazabilidad

### **2.- Preparación y manejo de originales**

- Tipos de original
- Chequeo y estandarización
- Capas
- Gestión de colores

### **3.- Configuración de tickets de entrada y salida**

- Procesado de originales
- Normalización
- Trapping
- Formatos de salida

### **4.- Creación de plantillas**

- Ajustes básicos
- Condiciones de entrada
- Secciones
- Imposición
- Marcas específicas
- Tiras de control
- Uso de variables
- Procesos de salida

### **5.- Gestión de trabajos**

- Creación de trabajos a partir de plantillas
- Registro y asignación de archivos
- Gestión de capas
- Procesos de salida
- Gestión de Trabajos y backup

### **6.- Salida de Planchas**

### **7.- Calibración y Curvas de Ganancia**



# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## 1.- Nociones generales.

### Conceptos.

En términos generales, hace referencia a la automatización de una secuencia de tareas que permite hacer más eficaz y, sobre todo, más eficiente un trabajo.

En el proceso gráfico, se aplica a la secuencia que va desde la preparación de un original hasta su impresión, pasando por los diferentes procesos intermedios.

Equios es un Flujo de Trabajo de Preimpresión que nos permite controlar todos los procesos relativos a la preparación de un original para su posterior impresión ya sea mediante la obtención de planchas ó de un fichero predecible.

### Importancia del archivo único.

El éxito de un flujo de trabajo viene dado por la capacidad de, a partir de un mismo original, generar las salidas necesarias (pruebas, ferros, planchas, etc) sin que existan diferencias entre ellas. Para ello es imprescindible que el original, una vez procesado por el flujo de trabajo no sufra modificaciones y seamos capaces de generar diferentes archivos de salida.

Equios es un flujo de trabajo 100% PDF. Esto quiere decir que una vez que el original es procesado obtendremos un archivo pdf optimizado el cual será en adelante utilizado para las diferentes tareas marcadas en el flujo de trabajo.

### Consistencia y trazabilidad.

Para que las salidas sean consistentes debemos de tener en cuenta que hay determinadas operaciones que se realizan durante la generación del archivo de salida y no durante el ripeado de entrada (ej. conversión de colores directos a cmyk). Esto quiere decir que habrá que poner especial atención en que estos parámetros estén definidos por igual en todas las salidas.

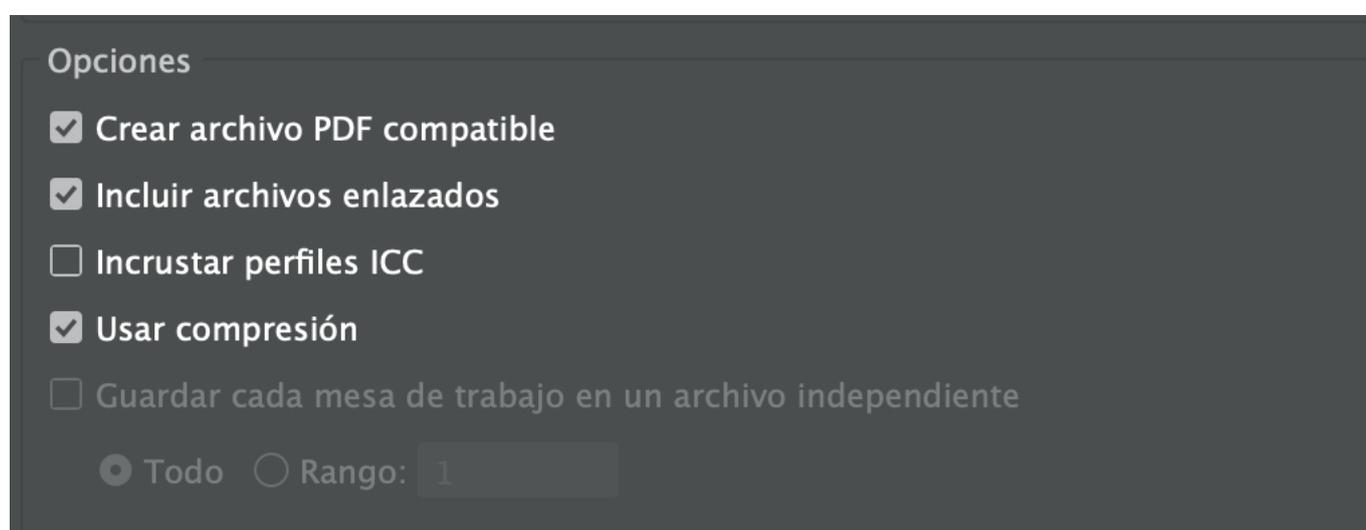
En cuanto a la trazabilidad es importante definir los tickets de salida de manera que seamos siempre capaces de reproducir las condiciones de salida en cada uno de los procesos.

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

### 2.- Preparación y manejo de originales.

#### Tipos de original.

Los tipos de original soportado son archivos pdf y archivos postscript. El pdf recomendado es PDF/X-3:2002. En algunos casos concretos se pueden utilizar archivos .ai pero siempre deberemos haber marcado las casillas: crear archivo pdf compatible e incluir archivos enlazados.



#### Chequeo y estandarización

Durante el proceso de entrada se puede realizar un chequeo y estandarización de pdfs mediante perfiles Pitstop. Los perfiles se deberán crear con el programa Ptstop Profesional de Enfocuas e incorporarlos al sistema para su uso. Tanto el informe de errores como de validación se pueden guardar junto con el archivo certificado para su comprobación y posterior utilización.

#### Capas.

Equios es capaz de trabajar con capas provenientes de Illustrator e Indesign. Para ello tendremos que definir si estas son fijas, variables o invisibles en función del resultado que deseemos obtener.

#### Gestión de colores

No confundir con gestión de color.

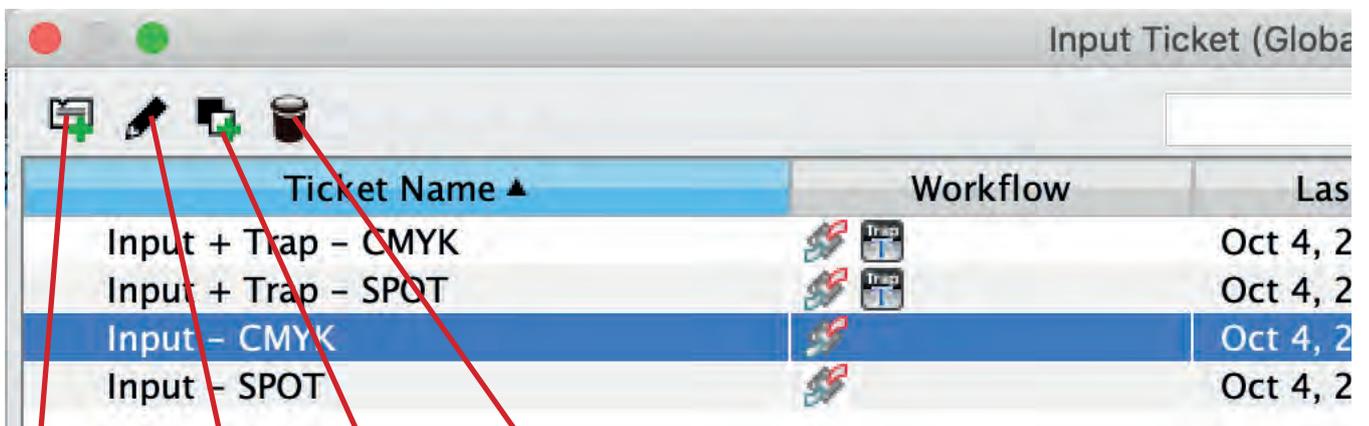
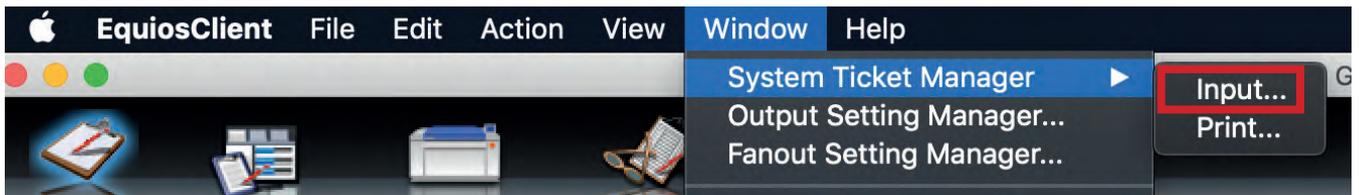
Aunque Equios es capaz de convertir colores lab, rgb, etc al espacio de color CMYK y vice-versa mediante la utilización de perfiles ICC, es recomendable que los originales se creen en el espacio de color de salida para un mayor control.

Igualmente dispone de herramientas para la conversión de colores directos a cmyk e incluso para la conversión de un color directo en otro. La recomendación es que los colores que vengan definidos en el original sean los mismos que deseamos en la salida

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## 3.- Configuración de tickets de entrada y salida

### Entrada (input)

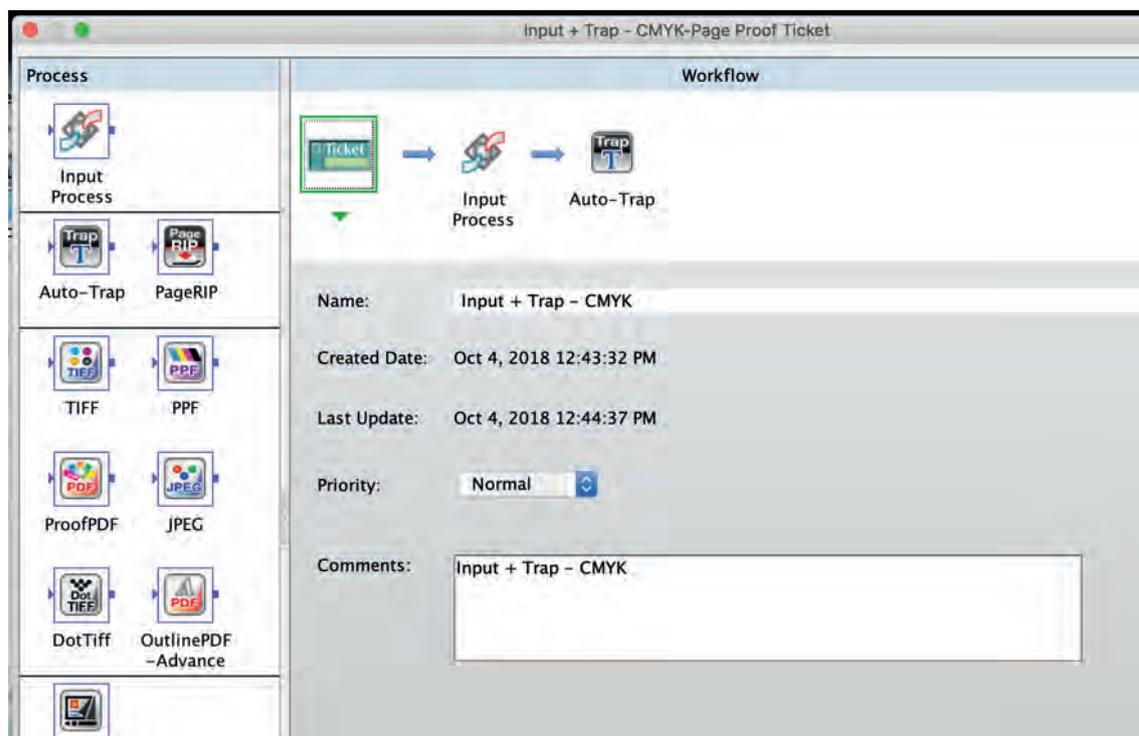


NUEVO

EDITAR

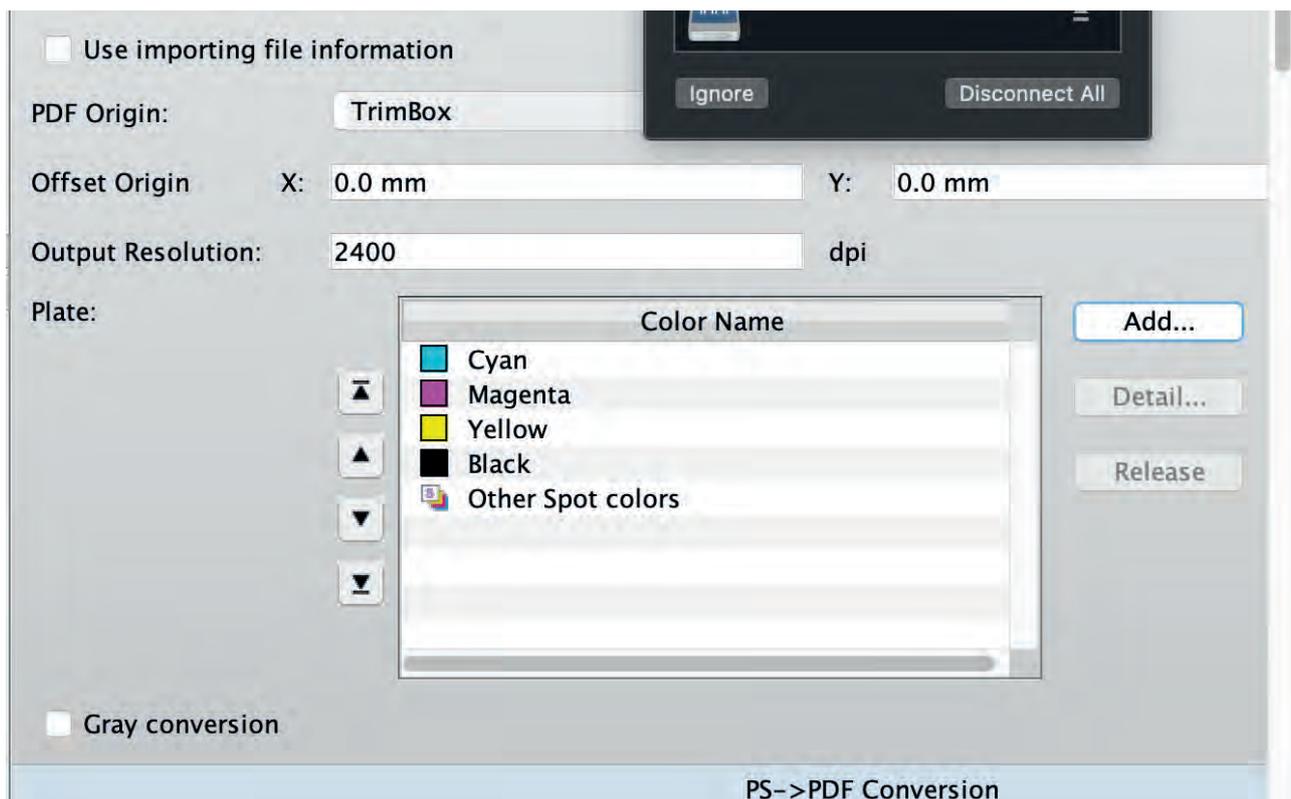
COPIAR

BORRAR

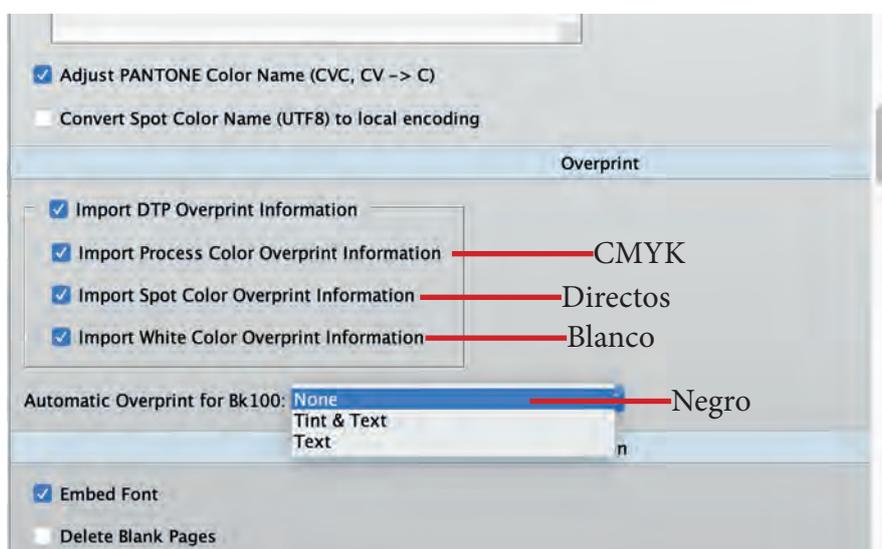


## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

En el ticket de entrada ajustaremos todos los parámetros necesarios para la correcta interpretación del original. Se pondrá especial cuidado en la conversión de colores directos a cmyk y en la sobreimpresión.



Si eliminamos la línea "Other Spot colors", todos los colores serán convertidos a cuatricomía. También podemos añadir colores específicos para forzar su salida y convertir unos colores en otros. Aunque puede ser práctico, no es recomendable convertir a cmyk en este momento ya que puede afectar a la correcta interpretación de las transparencias.



## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

El apartado de sobreimpresión (overprint), hace referencia a la forma en que sera tratada la sobreimpresión de unos colores sobre otros. Si la casilla “Import DTP Overprint information” se respetarán todos los valores indicados en el original. Esta opción sería la correcta siempre y cuando el original este correctamente creado. Se puede dar el caso de que en el original existan errores de sobreimpresión (por ejemplo un blanco que sobreimprima). En la mayoría de los casos podremos solucionar estos errores activando o desactivando las distintas opciones.

Action	
<input checked="" type="checkbox"/> Embed Font	
<input type="checkbox"/> Delete Blank Pages	
<input type="checkbox"/> Delete Custom Transfer Function	Apply: <input type="checkbox"/> Text & Illustration <input type="checkbox"/> Image
<input type="checkbox"/> Delete Custom Halftone Function	Apply: <input type="checkbox"/> Text & Illustration <input type="checkbox"/> Image
<input type="checkbox"/> Delete Custom BG/UCR Function	Apply: <input type="checkbox"/> Text & Illustration <input type="checkbox"/> Image
<input type="checkbox"/> Correct Hairline	Apply: <input type="text" value="0"/> point and below <input type="checkbox"/> Delete <input checked="" type="radio"/> Adjustment Width: <input type="text" value="1.417"/> point
<input type="checkbox"/> Bilinear downsampling of Image	Color: <input type="text" value="73.0"/> dpi and above, downsample to <input type="text" value="72.0"/> dpi Gray: <input type="text" value="73.0"/> dpi and above, downsample to <input type="text" value="72.0"/> dpi 1bit: <input type="text" value="73.0"/> dpi and above, downsample to <input type="text" value="72.0"/> dpi
<input type="checkbox"/> Add Thumbnails	
<input type="checkbox"/> Maintain Compatibility with PDF1.3	

Durante el procesado del original podemos aplicar algunas acciones tales como: corregir líneas demasiado finas, cambiar la resolución de las imágenes, eliminar páginas en blanco, etc

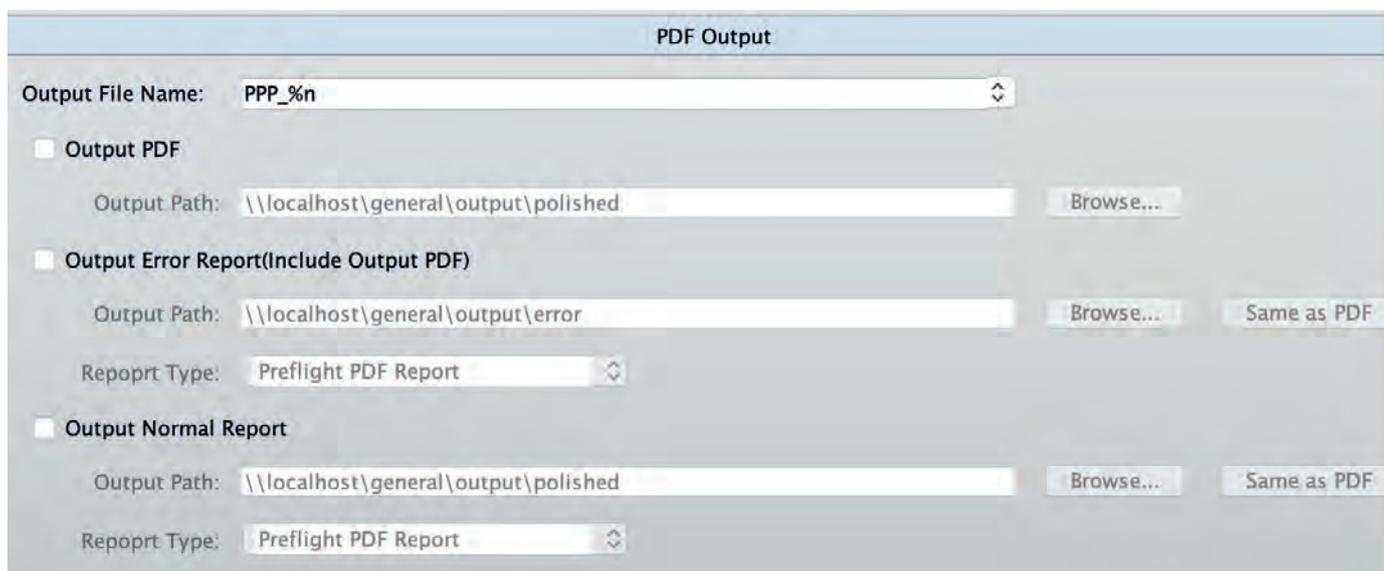
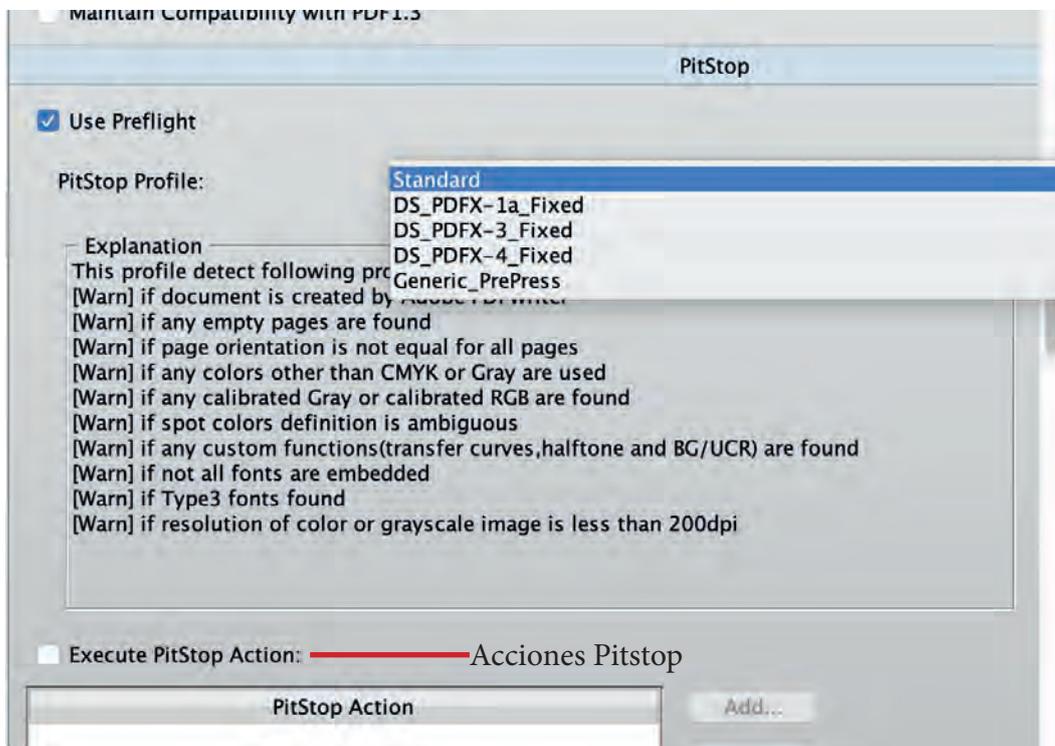
### Normalización

Es posible, mediante la utilización de perfiles y acciones de Pitstop obtener un PDF normalizado y certificado que nos asegurará la correcta interpretación en el futuro. Para utilizar estos perfiles y acciones deberemos crearlos previamente con Enfocus Pitstop y copiarlos a:

`//equios1/PrefInput/PreflightProfiles ó //equios1/PrefInput/ActionFiles`

Una vez normalizados los pdf se pueden guardar junto con el informe de normalización para su posterior utilización. En el caso de que el original no pase el chequeo, se genera un informe de error donde podremos ver los fallos y sus posibles soluciones.

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



# MANUAL

## FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

### Trapping

El trapping o reventado nos permite “engordar” o “afinar” los colores que se superponen para que se de un ajuste preciso durante la impresión.

También podremos crear reglas específicas para colores directos

Trap Width

Basic: 0.06 mm    Black: 0.06 mm    Image: 0.06 mm    KickBack: 0.06 mm

Text: 6 point    Trap: 0 mm

---

Outline Tint

Object: None    Width: 0 mm     For Images

---

Rules for Spot Colors

Color Name	Rules	Width
PANTONE 185 C	None	0.06 mm
	Choke	
	Spread	
	Center	
	Overprint	
	Choke + Overprint	
	Spread + Overprint	
	Transparent	

Add    Delete

---

Object Rules

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

### Formatos de salida



OutlinePDF  
-Advance

OutlinePDF. Es un pdf standard. Permite la edición. Mantiene las transparencias y sobreimpresiones. La resolución será la misma que el archivo original. Puede utilizar compresión jpeg o zip.



ProofPDF

ProofPDF. Es un pdf rasterizado. No es editable. Las transparencias, sobreimpresiones, tipografías etc son rasterizadas. Resolución máxima de 1200 dpi. Siempre CMYK



TIFF

Tiff. Resolución variable. Puede ser compuesto o separado. Compresión LZW. Siempre CMYK



IPEG

JPEG. Calidad, compresión y resolución variables. Siempre RGB.



DotTiff

Tiff 1 Bit. Archivos tramados. Debe definirse tipo de punto, lineatura y resolución. No es interpretable ni modificable.



Ripfor  
Recorder



Recorder

Salida a plancha. Conecta directamente con el CTP indicado

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

En cada caso se debe especificar el nombre del archivo y el directorio de salida. Para ello se pueden utilizar macros.

**Basic Setting**

---

**File Name:**

**Output Path:**

**Image Compression Type:**

**JPEG:**

**Preview**

### Input Ticket - PDF Output Filename Macros

%n, %N	Input file name (without extension)
%p, %P	Page number
%t, %T	Output time (Long form) e.g. Sep30_20h11m0s
%l, %L	Output time (short form) e.g. 0930201100
%c, %C	Consecutive numbers - A serial number is added to the computation execution time, so the format becomes "MonthDay - Serial Number" Example, if the date is September 30th and this is the fifth computation within the job being processed, the number becomes "0930-0005"

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



DAINIPPON SCREEN GROUP

## Output Filename Macros

%n, %N	Input file name (excluding extensions) (Important - For signature output, the name of the file placed lowest is used - excluding accessories)
%j %J	Job name
%o, %O	Signature number - If there are multiple signatures, these are replaced by "FOLDn"
%f, %F	Signature front and back
%p, %P	Page number - If there are multiple pages, this is replaced by "PAGE n". If used for signature output, "PAGE0" is always output
%t, %T	Output time - example: "Sep30_20h11m0s"
%l, %L	Output time (short form) - example: "0930201100"
%c, %C	Consecutive numbers - A serial number is added to the computation execution time, so the format becomes "MonthDay - Serial Number" Example, if the date is September 30th and this is the fifth computation within the job being processed, the number becomes "0930-0005"
%w, %W	JDF-JOB/PJTF input file name (excluding extensions)
%b,%B	Outputs the Job Order code

## Folio Mark Macros

For folio marks, macros can be used in the prefix character string, suffix character string, or character string only sections.

The following macros are available:-

%N, %n:	Registered file name
%P, %p:	Page number of the registered file
%L, %l:	Date and time of file registration





# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## Barcode Macros

Macros make the barcode code values variable. You can specify the following macros.

- %O or %o: Applies a signature number. This is available only when the barcode is placed using the signature origin. (I think this means the fold catalog origin)
- %+O or %+o: Applies the total number of signatures that are set in the imposition scheme.
- %S or %s: Applies a sheet number.
- %+S or %+s: Applies the total number of sheets that are set in the imposition scheme.
- %B or %b: Applies the order code specified in the job.
- %J or %j: Applies the job name.

Set the macros as follows when you want to express the macro expanded value using two or three digits, such as 01 and 001.

%#O, %+#O, %#S, %+#S (# represents a numeric character)

Example:-

To express a signature number using three digits: Enter “%3O”.

To express the total number of sheets using two digits: Enter “%+2S”.

Example of macro specification:-

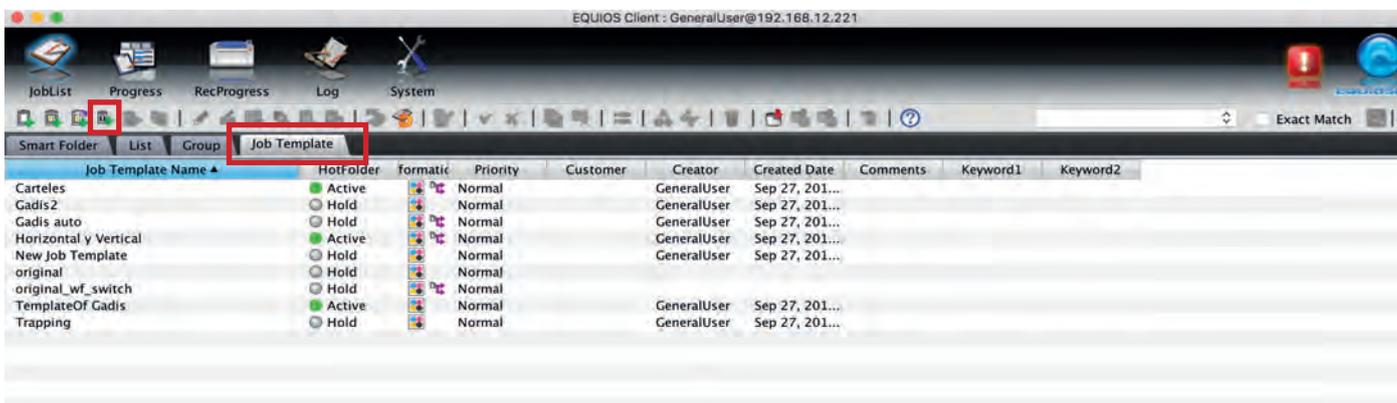
Specify the macro as follows to make the expanded value start with “00”, followed by a 2-digit signature number, and followed by a 2-digit total number of signatures.

00%2O%+2O

Macro	Description
%B or %b	The order number is output.
%O or %o	When the accessory is arranged based on the signature: The signature number is output. When the accessory is arranged based on the plate, sheet, or signature layout area: The sheet number is output.
%F or %f	When the accessory is arranged based on the signature: The front and back of the signature are output. When the accessory is arranged based on the plate, sheet, or signature layout area: The front and back of the plate, sheet, or signature layout area are output.
%+01 to %+10	An arbitrary character string is output.

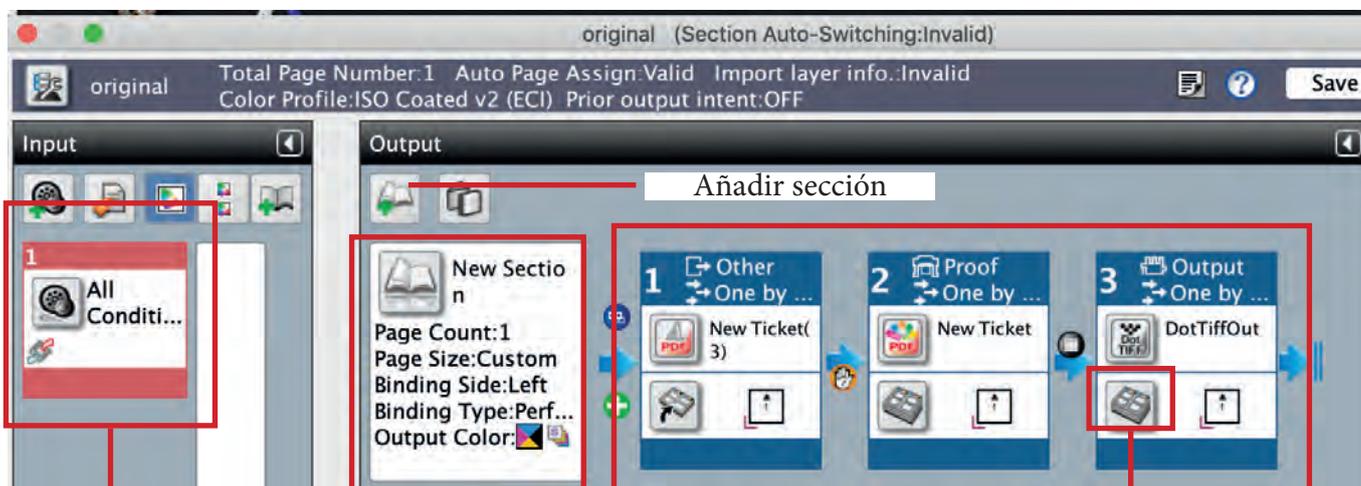
# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## 4.- Creación de plantillas



La utilización de plantillas nos permitirá una mayor automatización y control de los trabajos. Se pueden crear plantillas ilimitadas pero si estas están organizadas y planificadas nos facilitará el trabajo y la gestión.

Una plantilla incluirá todo lo necesario para realizar todos los procesos a excepción del original. Deberá incluir: proceso de entrada, colocación/imposición de los originales, tantos procesos de salida como sean necesario.



Imposición

Procesos de salida

Secciones

Condiciones de entrada

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

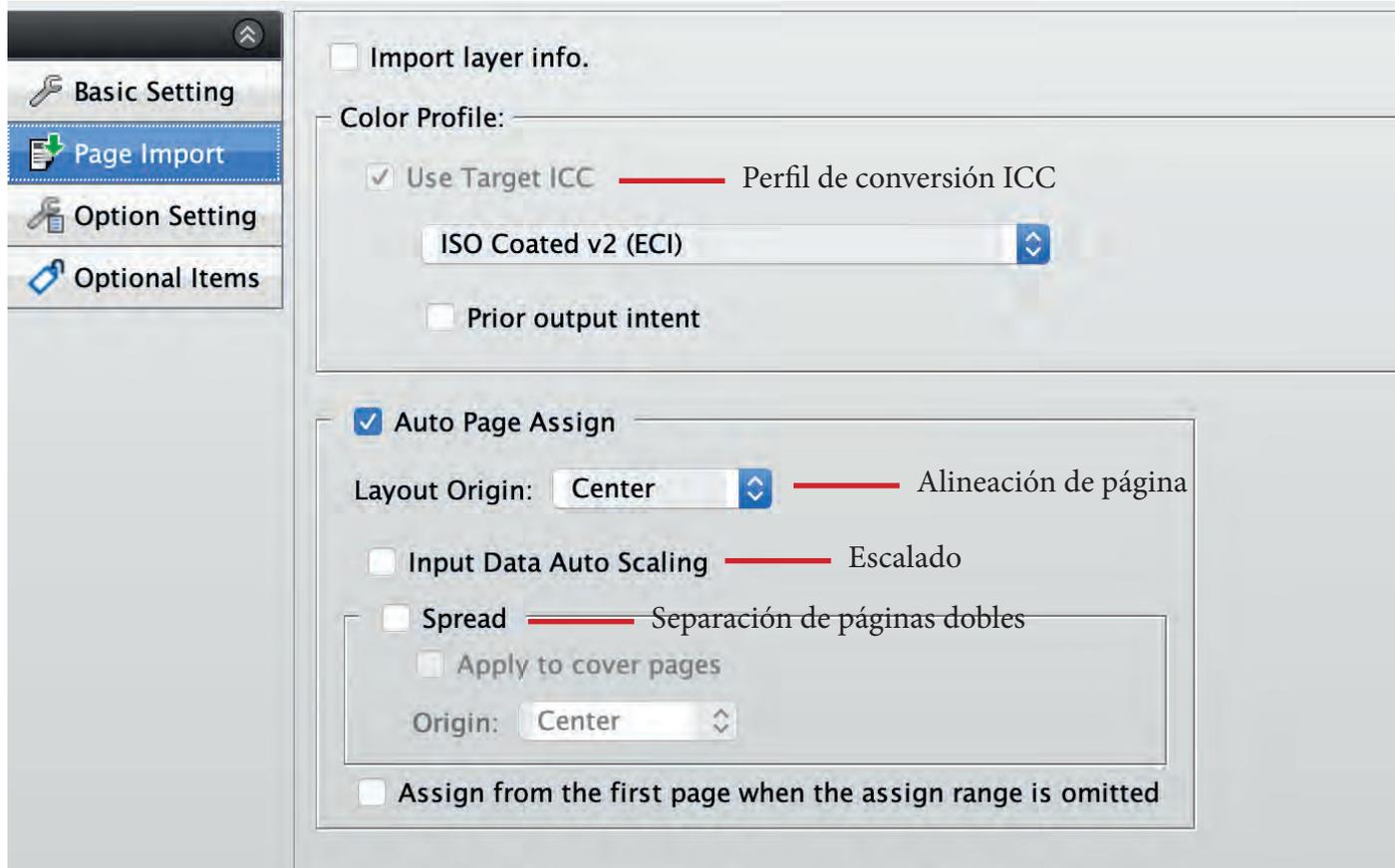
### Ajustes básicos

 Basic Setting	Job Template Name: New Job Template
 Page Import	Section Auto-Switching: Invalid
 Option Setting	Job Type: <input type="text" value="None"/>
 Optional Items	Priority: <input type="text" value="Normal"/>
	Color Label: <input type="text" value="none"/>
	Copies: <input type="text"/>
	Customer: <input type="text"/>
	Due Date: <input type="text"/> <input type="button" value="▼"/>
	Keyword1: <input type="text"/>
	Keyword2: <input type="text"/>
	Comments: <input type="text"/>

Información del trabajo o la plantilla. No es obligatorio pero resulta útil a la hora de mantener el archivo de trabajos organizado

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## Ajustes de página

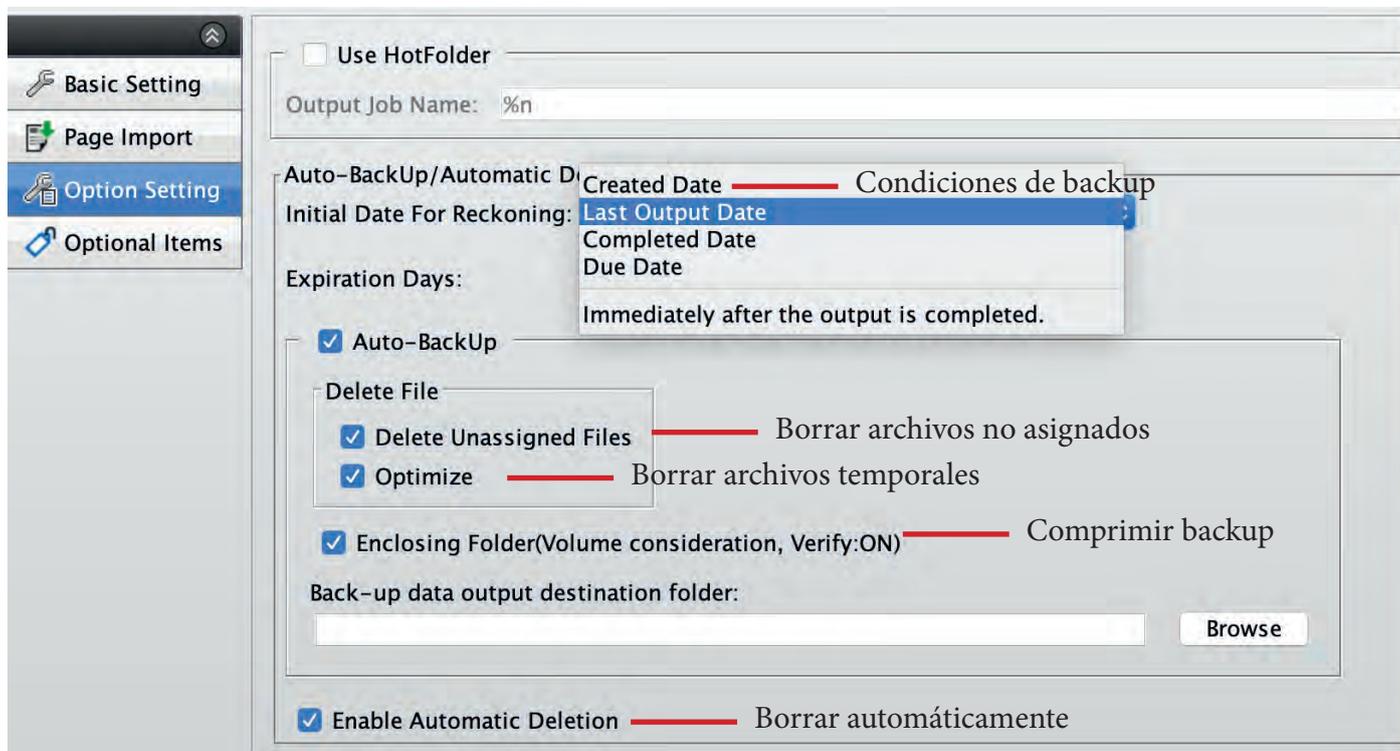


The screenshot shows the 'Page Import' settings panel. On the left is a navigation menu with four items: 'Basic Setting', 'Page Import' (highlighted), 'Option Setting', and 'Optional Items'. The main panel contains the following settings:

- Import layer info.
- Color Profile:
  - Use Target ICC — Perfil de conversión ICC
    - ISO Coated v2 (ECI)
  - Prior output intent
- Auto Page Assign
  - Layout Origin: Center — Alineación de página
  - Input Data Auto Scaling — Escalado
  - Spread — Separación de páginas dobles
    - Apply to cover pages
    - Origin: Center
  - Assign from the first page when the assign range is omitted

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## Ajustes opcionales



Use HotFolder

Output Job Name: %n

Auto-BackUp/Automatic D... **Created Date** — Condiciones de backup

Initial Date For Reckoning: **Last Output Date**

Completed Date

Due Date

Expiration Days: Immediately after the output is completed.

Auto-BackUp

Delete File

Delete Unassigned Files — Borrar archivos no asignados

Optimize — Borrar archivos temporales

Enclosing Folder(Volume consideration, Verify:ON) — Comprimir backup

Back-up data output destination folder:

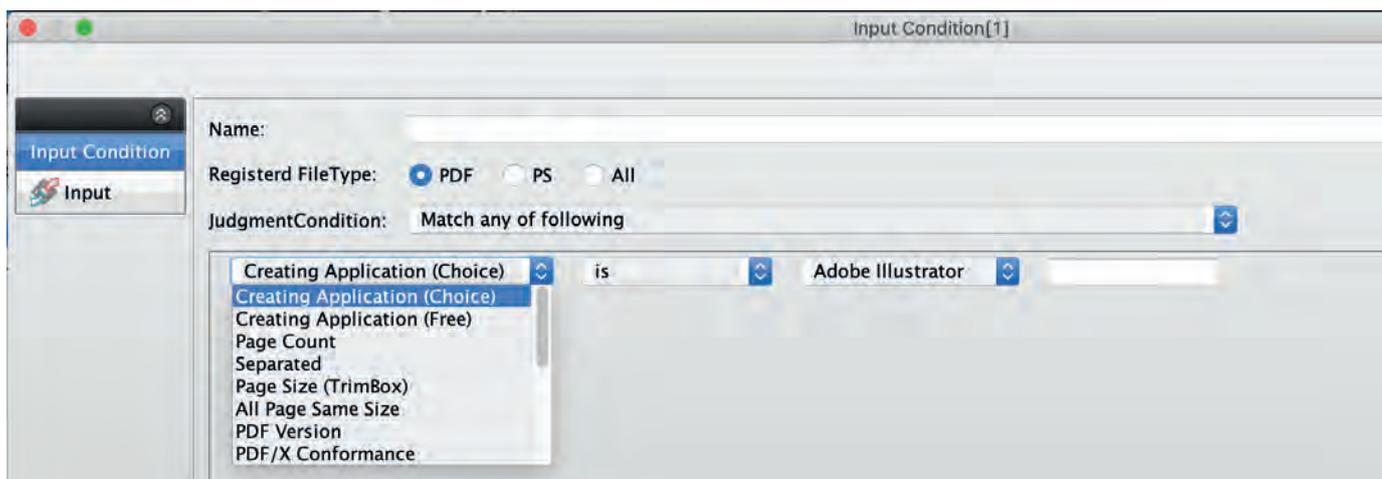
Enable Automatic Deletion — Borrar automáticamente

# MANUAL

## FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

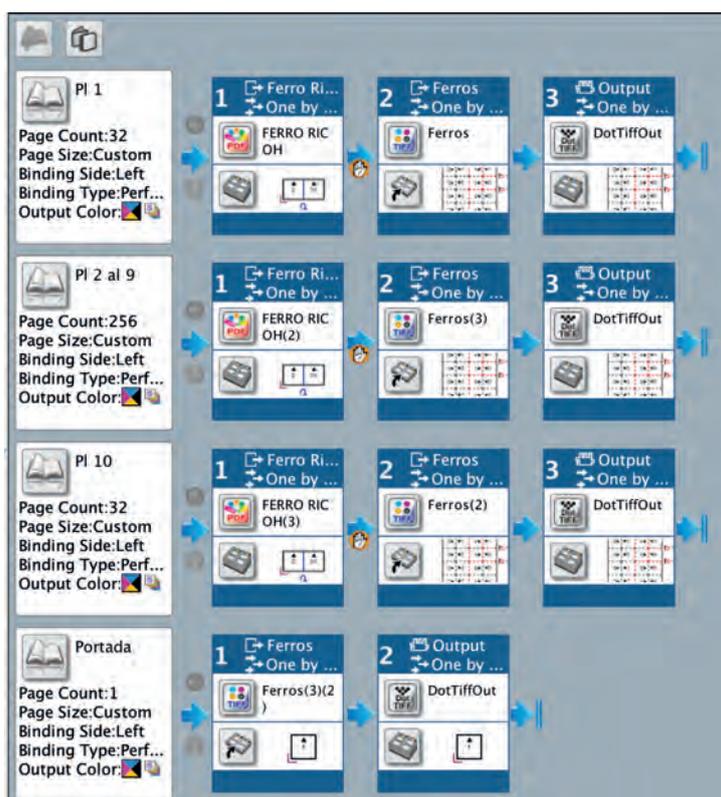
### Condiciones de entrada

Podemos definir como procesar el original en base a a sus características. Se pueden definir tantas condiciones como se desee.

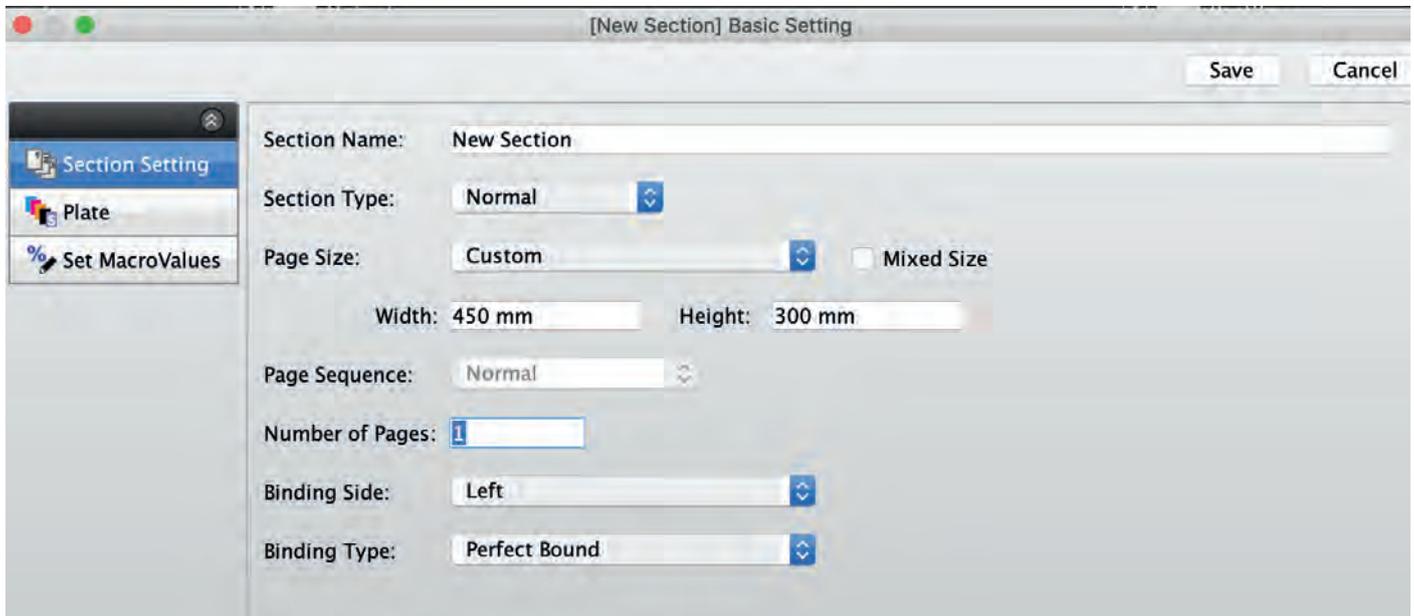


### Secciones

Un mismo trabajo puede contener diferentes secciones. Cada sección puede tener diferente numero de paginas, diferente imposición y salidas.

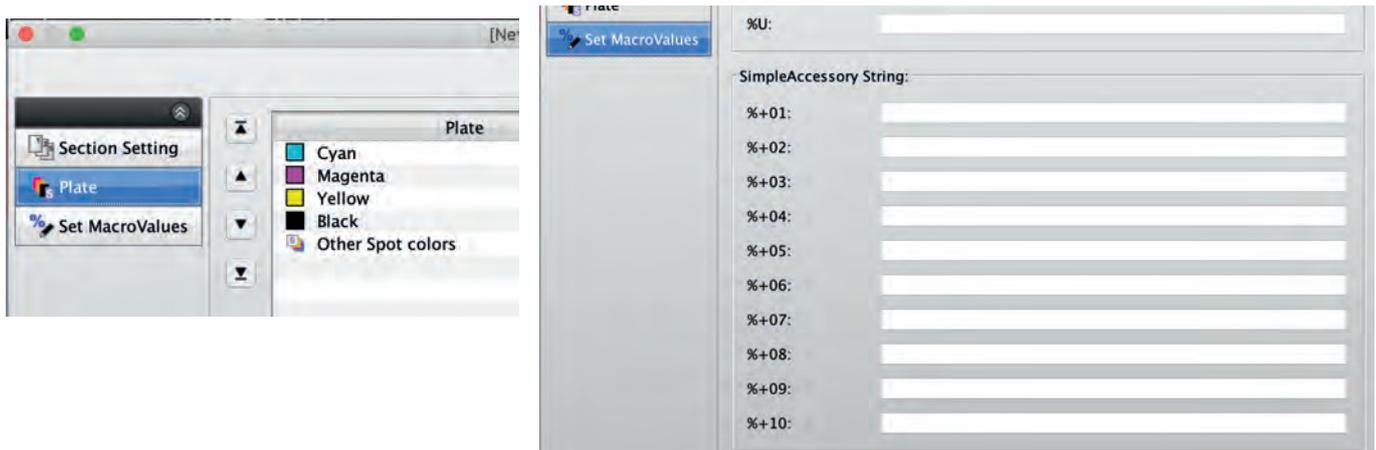


## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



En cada sección definiremos tamaño y número de páginas. Podemos mezclar diferentes tamaños en una misma sección (Mixed size), si utilizamos esta opción, cada tamaño de página se determinara al realizar la imposición.

También podemos forzar que determinados colores estén siempre presentes en la sección y definir variables.



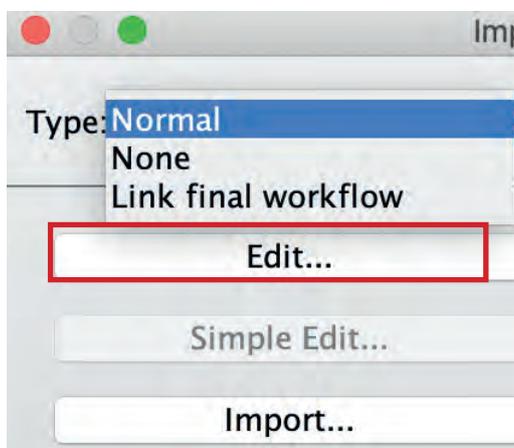
# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## Imposición

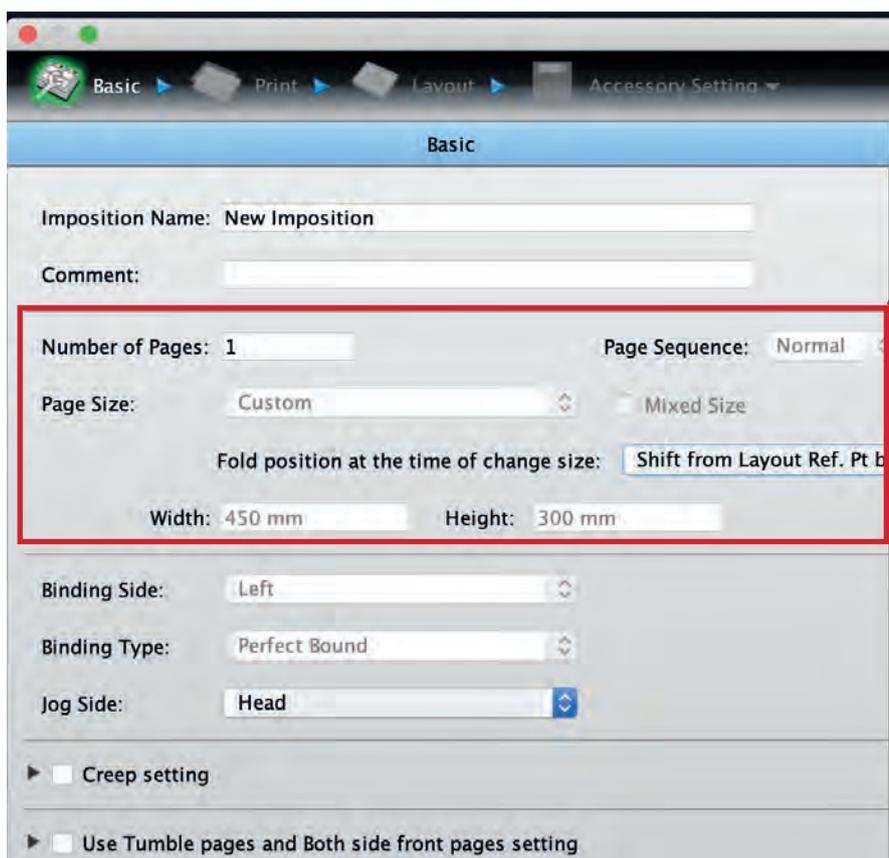
Mediante la imposición podremos determinar la colocación de nuestros originales, crear repeticiones, añadir todo tipo de marcas, tiras de control, códigos de barras, etc. Todo proceso de salida debe llevar asociada una imposición.



Haciendo click sobre el icono crearemos una imposición nueva ó editaremos una existente

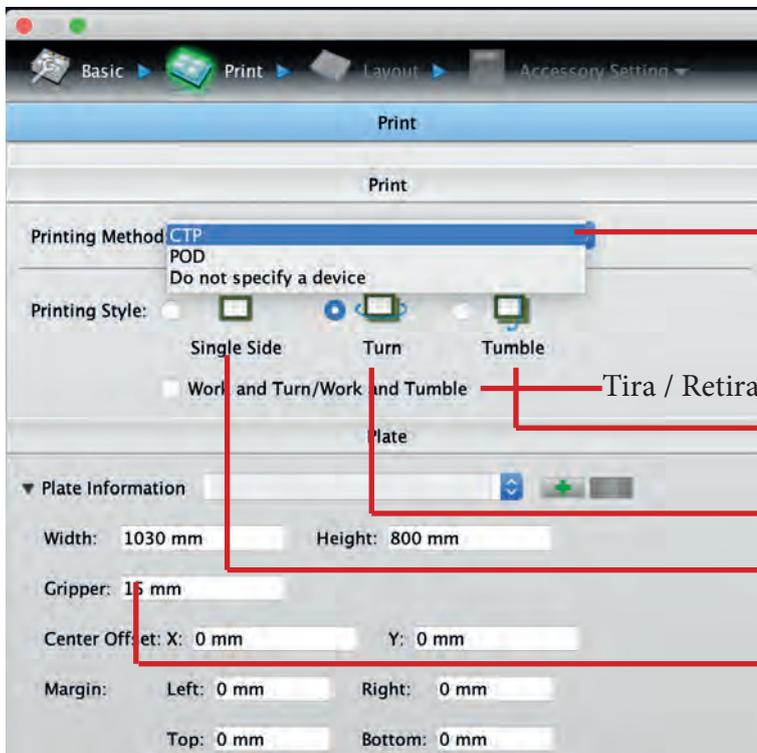


TIPO DE IMPOSICIÓN



Si estamos creando una imposición desde dentro de una plantilla o trabajo, estos valores nos vienen dado por los que hayamos introducido en la sección. Si la imposición la estamos creando desde el archivo de imposiciones "Window/Imposition manager/ New, deberemos introducir estos valores

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



Tipo de imposición  
CTP - Plancha  
POD - Digital. Sin plancha  
Sin especificar

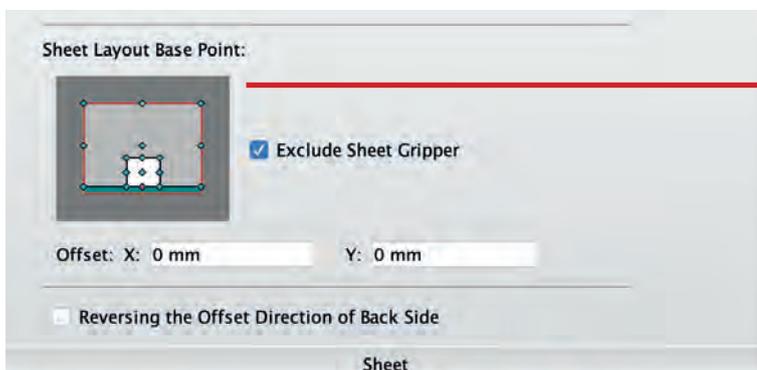
Tira / Retira

Volteo por pinzas

Volteo lateral

Una cara

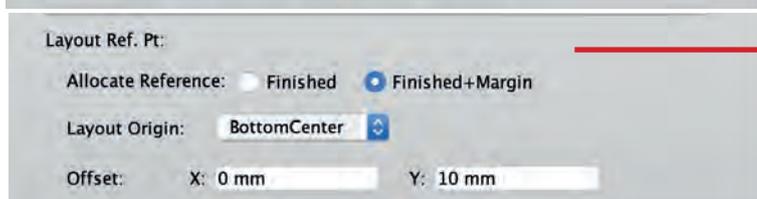
Pinza



Posición del papel respecto a la plancha

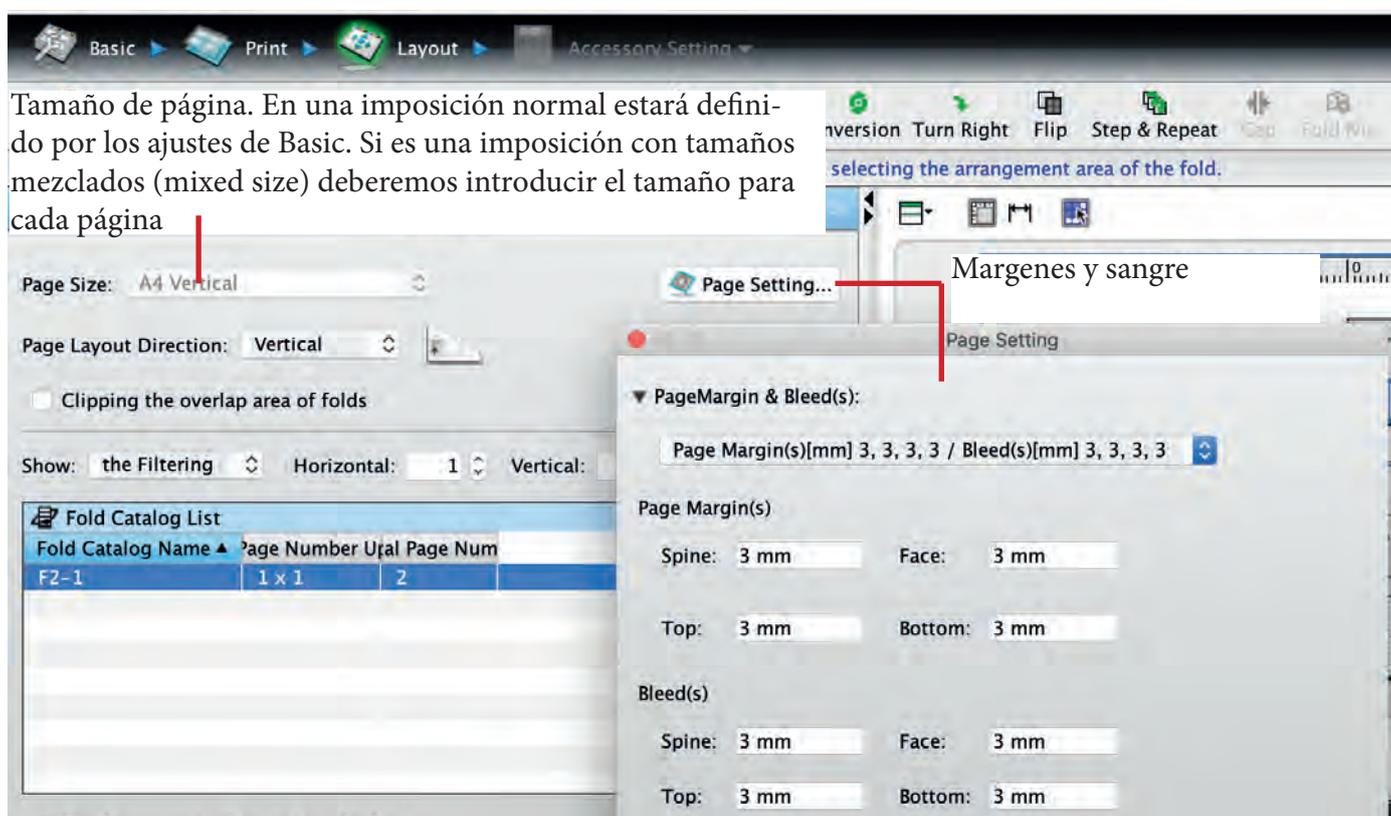


Información del papel



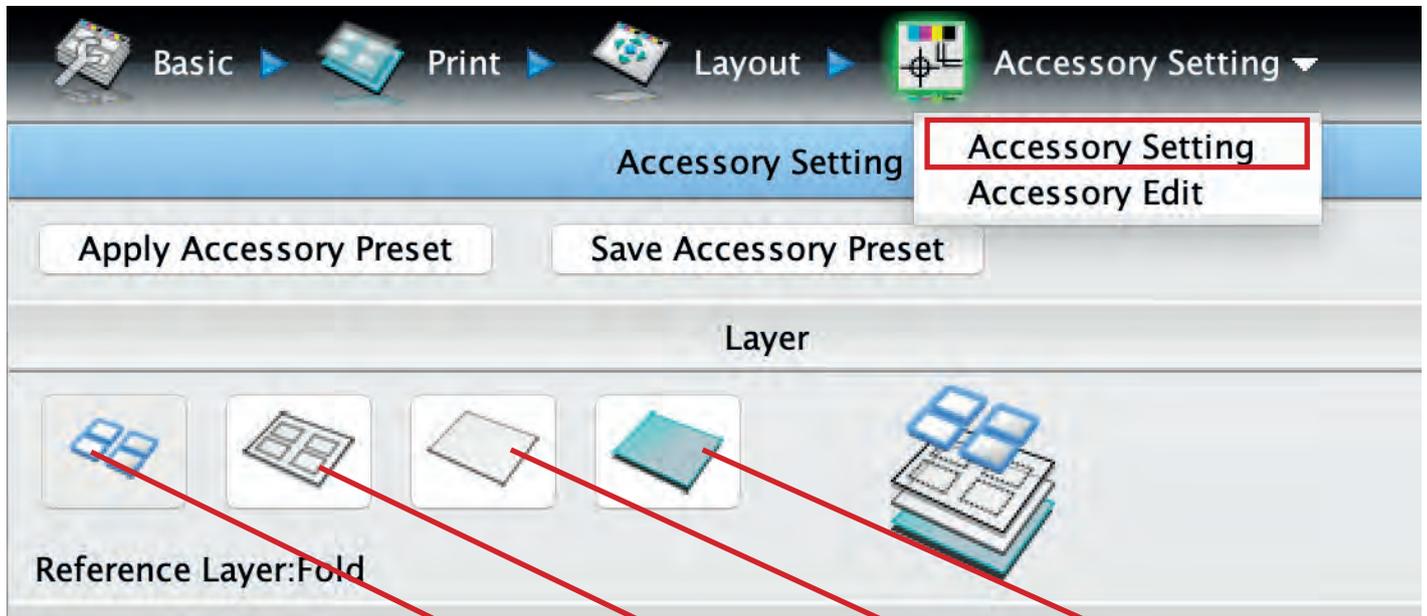
Posición del original respecto al papel

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



- 1.- Mover por coordenadas cualquier elemento.
- 2.- Girar 90° a la izquierda
- 3.- Girar 90° a la derecha
- 4.- Girar 180°
- 5.- Voltar vertical u horizontal
- 6.- Repeticiones
- 7.- Distancia entre elementos
- 8.- Numero de poliego
- 9.- Margenes y sangre

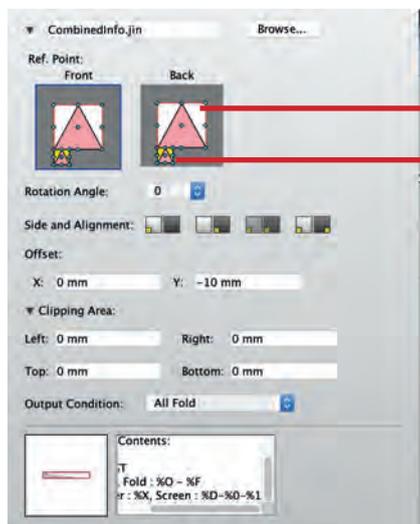
## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



Las marcas se pueden referenciar a cada página, a todo el trazado, al papel o a la plancha. Tenemos diferentes categorías de marcas:

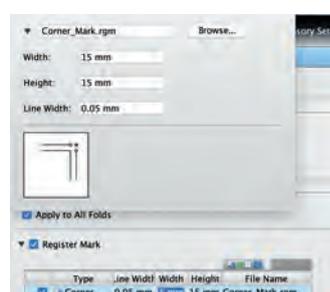
- Register Marks - Marcas de registro
- Spine Marks - Marcas de pliego
- Folio mrkas - Marcas de página
- Information marks - Marcas de información
- Other accesory - Accesorios. Podemos importar cualquier eps para utilizarlo como marca.
- Color bar - Tiras de control
- Barcode - Codigos de barras

Las marcas se pueden posicionar de manera automática según sus características o mediante coordenadas.



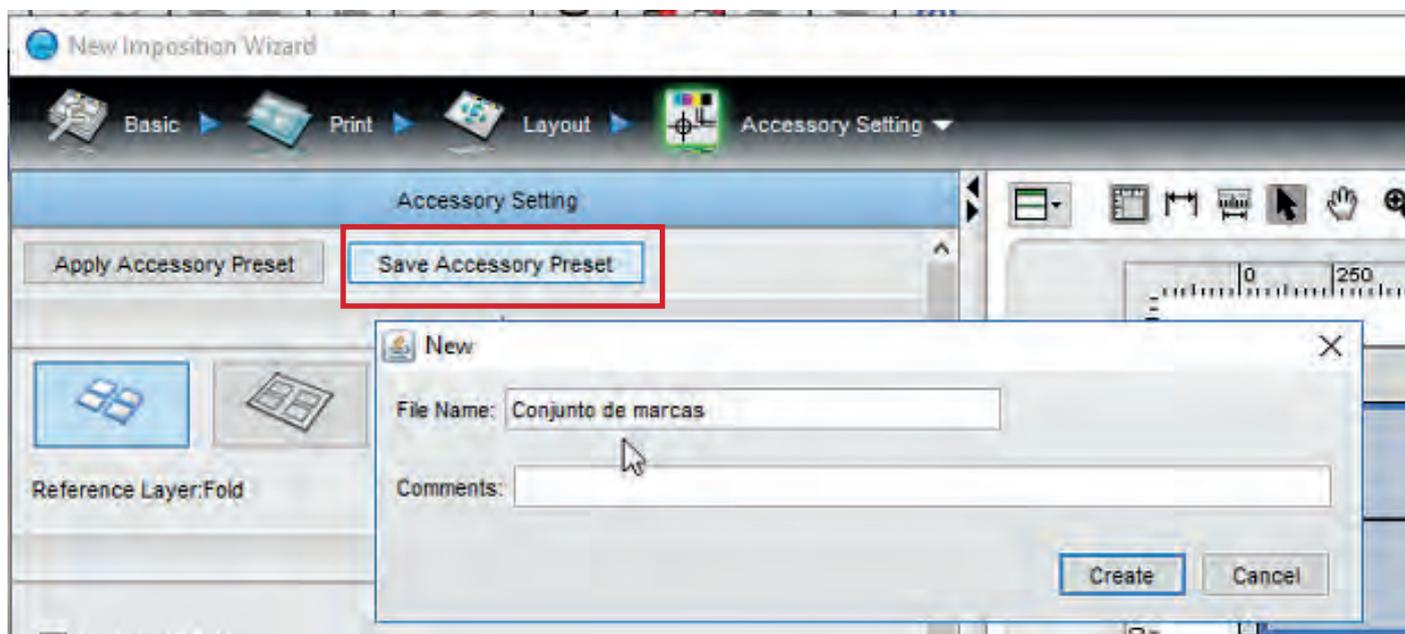
Elemento de referencia (página, trazado, papel o plancha)

Marca

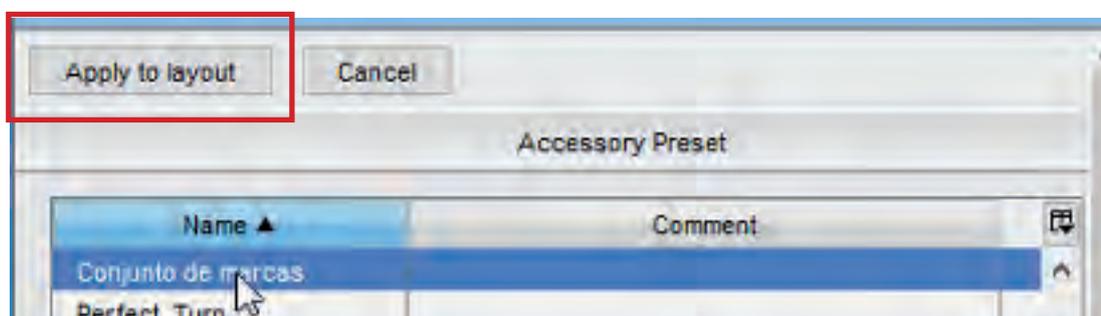


Haciendo click sobre cualquier marca podremos editar sus propiedades.

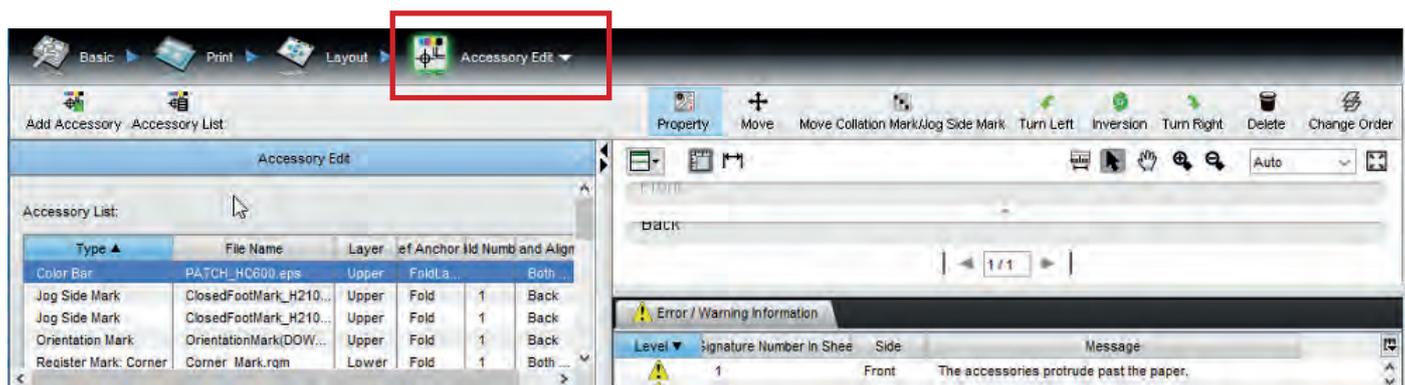
## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



Una vez definidas todas la marca de nuestra imposición podemos guardarlas como un conjunto para en posteriores imposiciones.



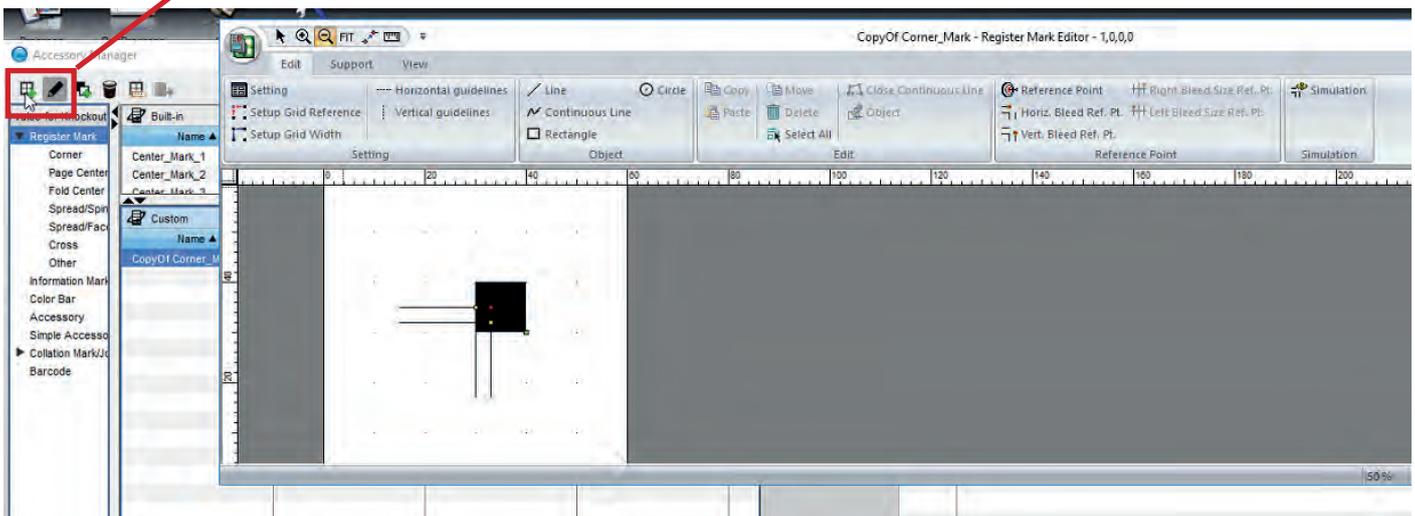
En Accessory Edit, podremos editar cada marca de manera individual



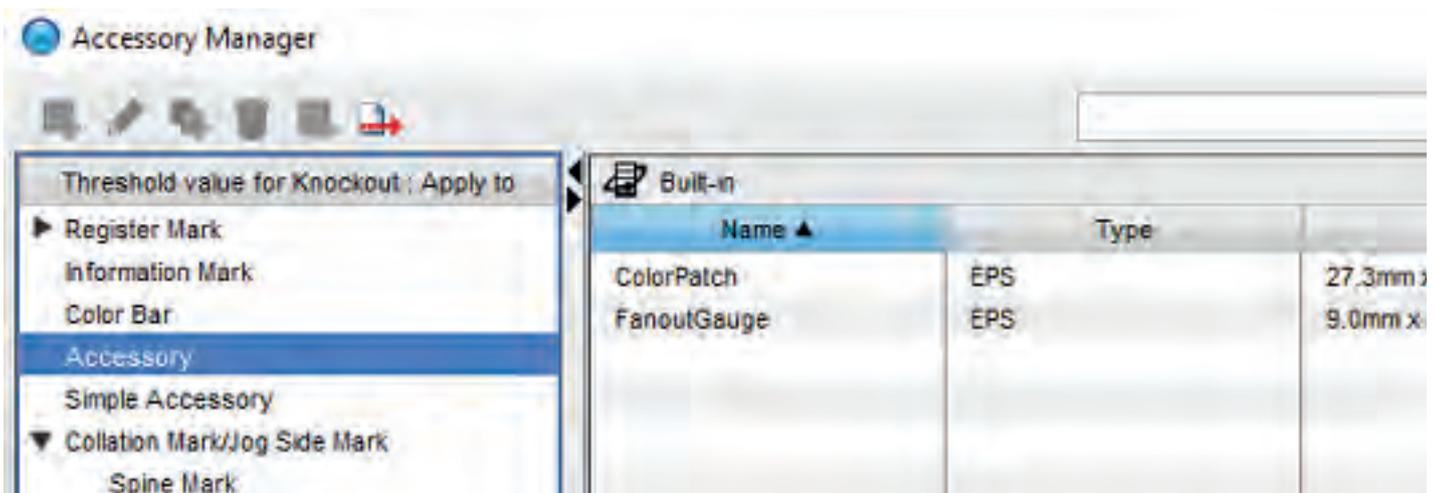
# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## Marcas específicas

Disponemos de un editor de marcas para poder crear nuestras propias marcas ó modificar las ya existentes. Se accede a esta herramienta desde la lista de marcas, haciendo click sobre el icono nueva o edit.



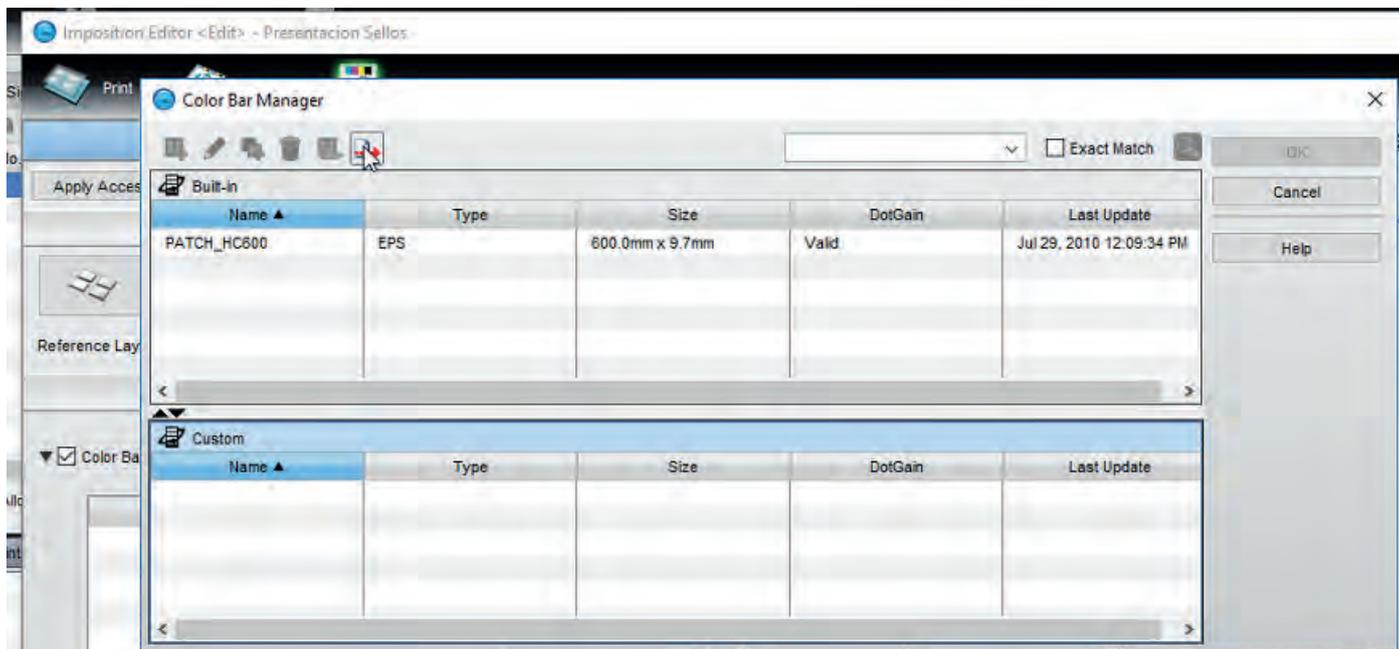
Igualmente podemos importar cualquier eps o pdf para ser utilizado como marca dentro de la categoría Accessory.



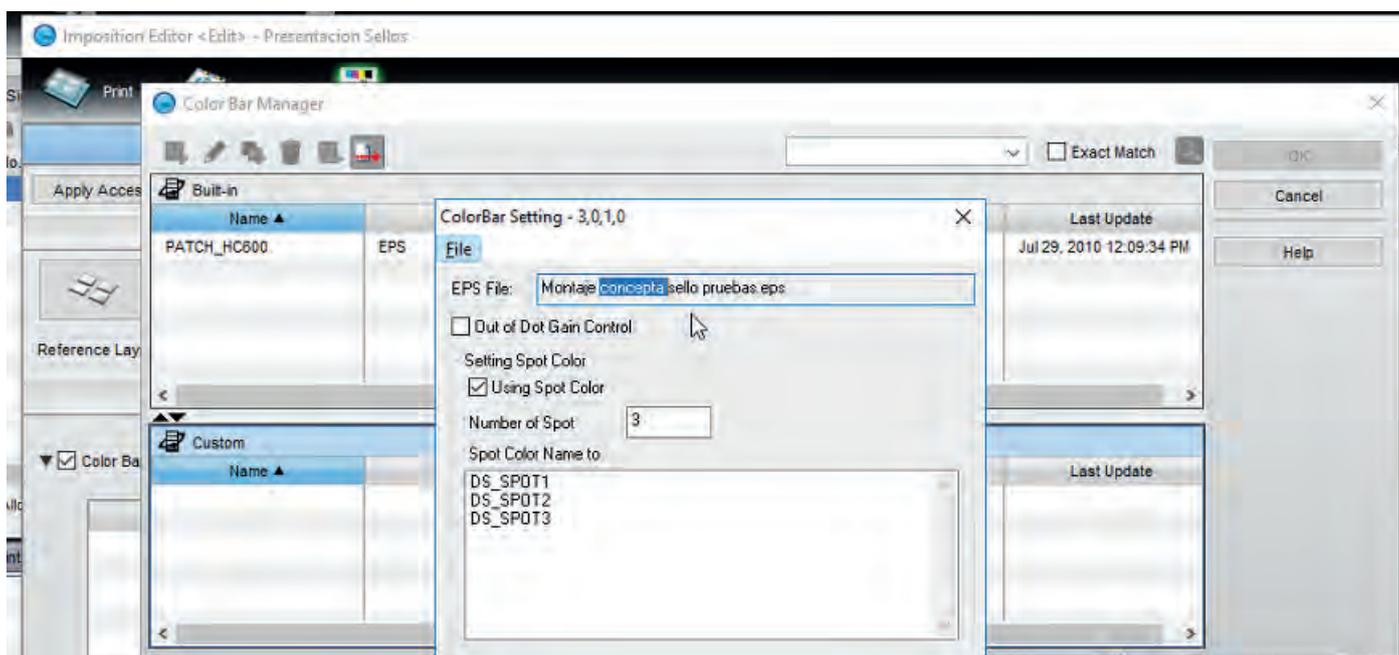
# MANUAL

## FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

### Tiras de control



De igual forma que los accesorios, podemos importar tiras de control en formato eps o pdf. La tiras de control tienen la particularidad de que si usamos las variables DS\_SPOT1, DS\_SPOT2, etc para designar los colores directos, estos serán sustituidos por los colores directos que contenga el original registrado.

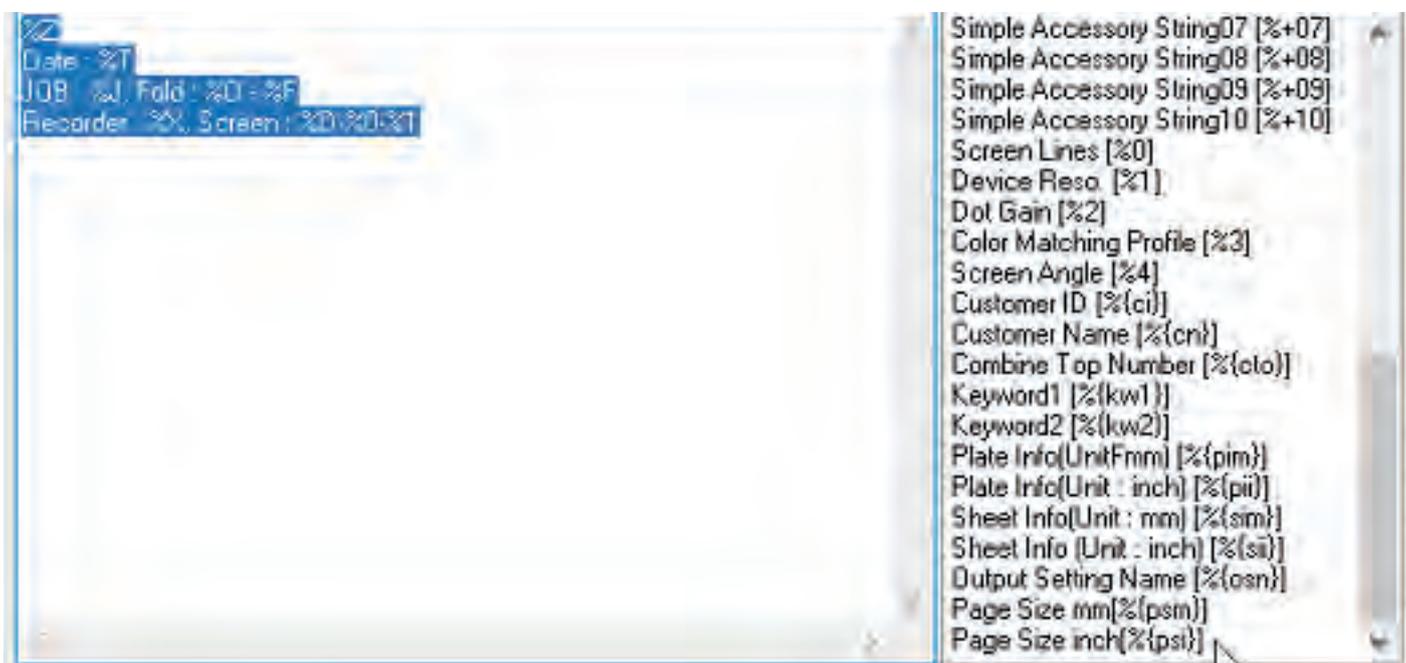


## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

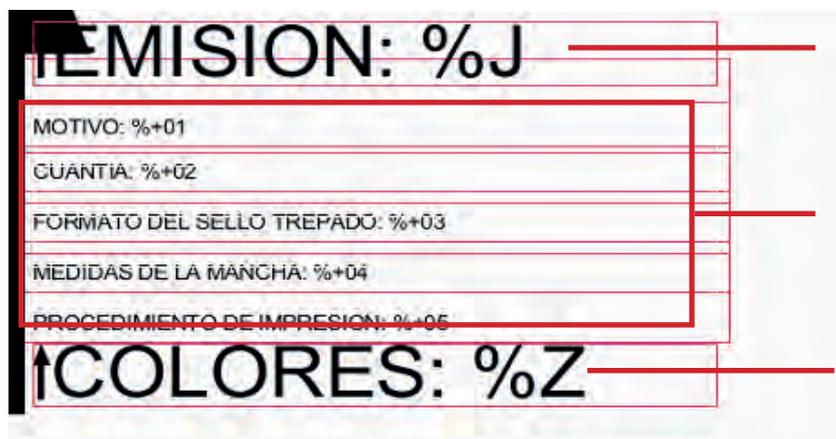
### Uso de variables

Podemos utilizar dos tipos de variables. Las que toman el valor automáticamente de datos del trabajo (pagina 11) y las que nos permiten introducir manualmente los valores.

Las que toman valores automáticamente se definirán en information marks mientras que las que nos permiten introducir valores serán simple accessory.



## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



The diagram shows a barcode label with the following fields and their corresponding marks:

- EMISION: %J** - Information Mark. %J - Nombre del trabajo
- MOTIVO: %+01**
- CUANTIA: %+02**
- FORMATO DEL SELLO TREPADO: %+03** - Simple Accessory
- MEDIDAS DE LA MANCHA: %+04**
- PROCEDIMIENTO DE IMPRESION: %+05**
- ↑ COLORES: %Z** - Information Mark. %Z - Colores

### Simply Accessory

Signature Number:

BackboneMark String:

%U:

SimpleAccessory String:

%+01:	<input type="text" value="FABRICA"/>
%+02:	<input type="text" value="5 €"/>
%+03:	<input type="text" value="50X50"/>
%+04:	<input type="text" value="a SANGRE"/>
%+05:	<input type="text" value="oFFSET"/>
%+06:	<input type="text" value="2"/>
%+07:	<input type="text" value="1"/>
%+08:	<input type="text" value="44444"/>
%+09:	<input type="text"/>
%+10:	<input type="text"/>

Variables

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

### Procesos de salida



Se pueden definir tantos procesos de salida como sea necesario. Los procesos de salida pueden ser de tipo: prueba (proof), otros (other), salida (output). Los procesos de tipo other se pueden renombrar. El proceso output debe figurar en última posición pues es el que marcará la finalización del trabajo.

Entre los distintos procesos se pueden situar marcas de stop o pausa.



Marca de pausa. El proceso se pausa a la espera de aprobación



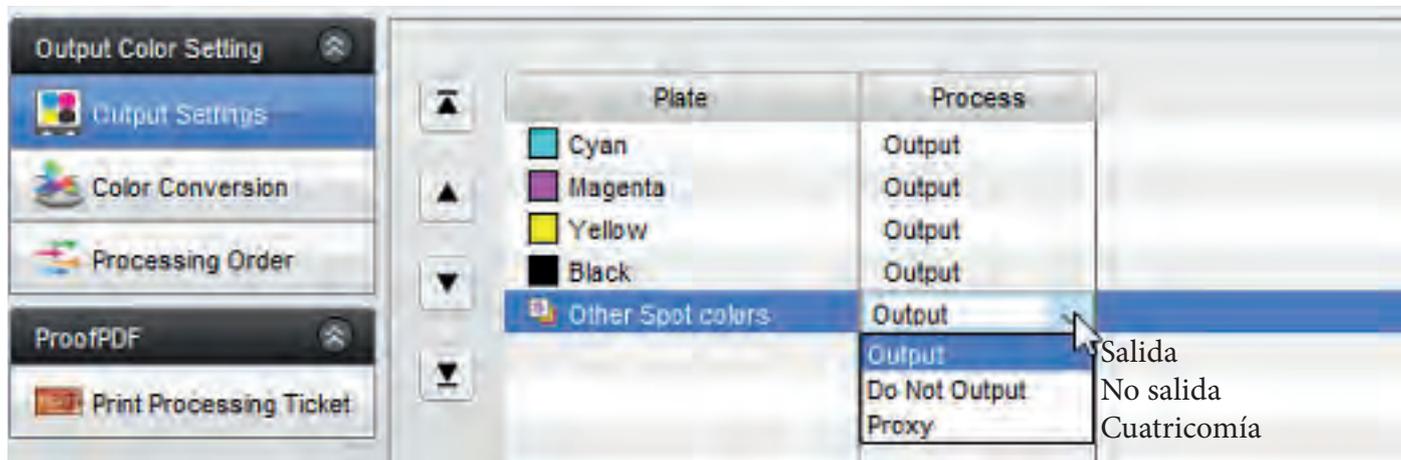
Marca de stop. El proceso se detiene después de la salida

En los procesos de salida se configuraran aquellos parámetros que influyen en el resultado final:

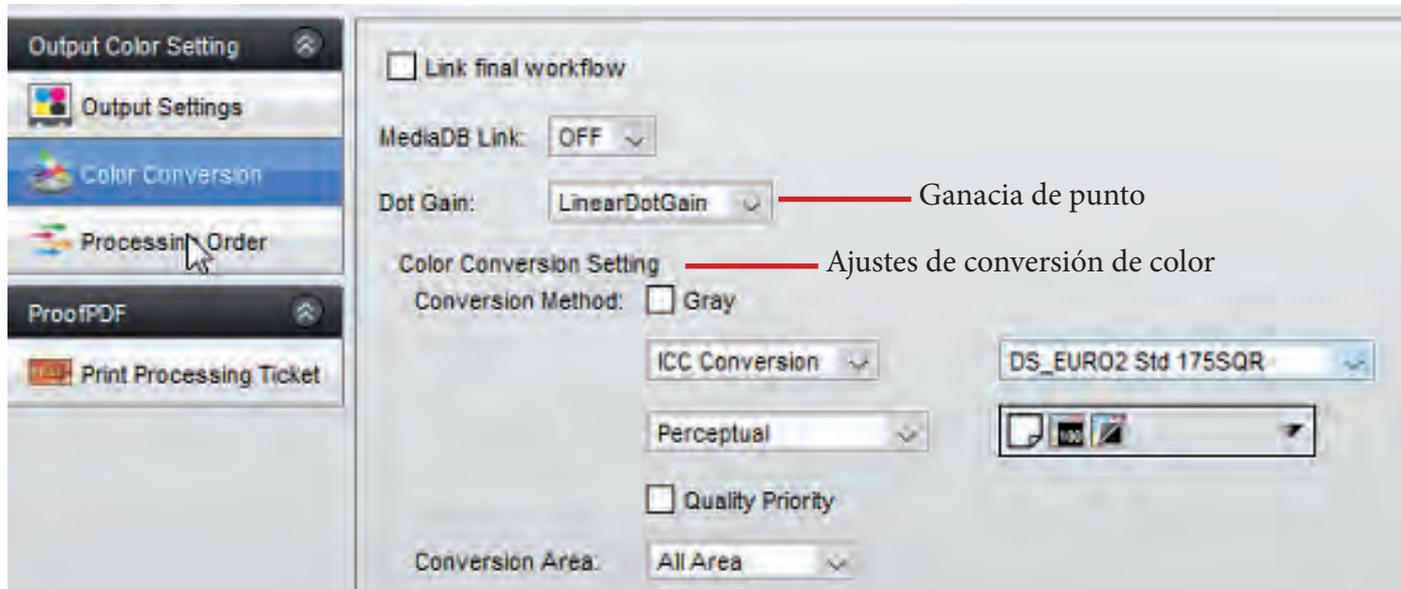
- Colores de salida
- Gestión de color
- Orden de salida
- Ticket de salida

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

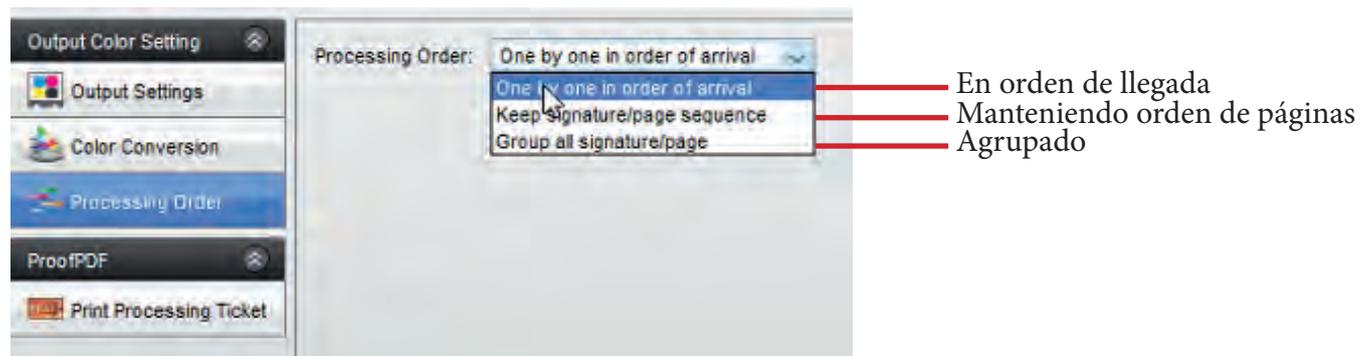
## Colores de salida



## Gestión de color

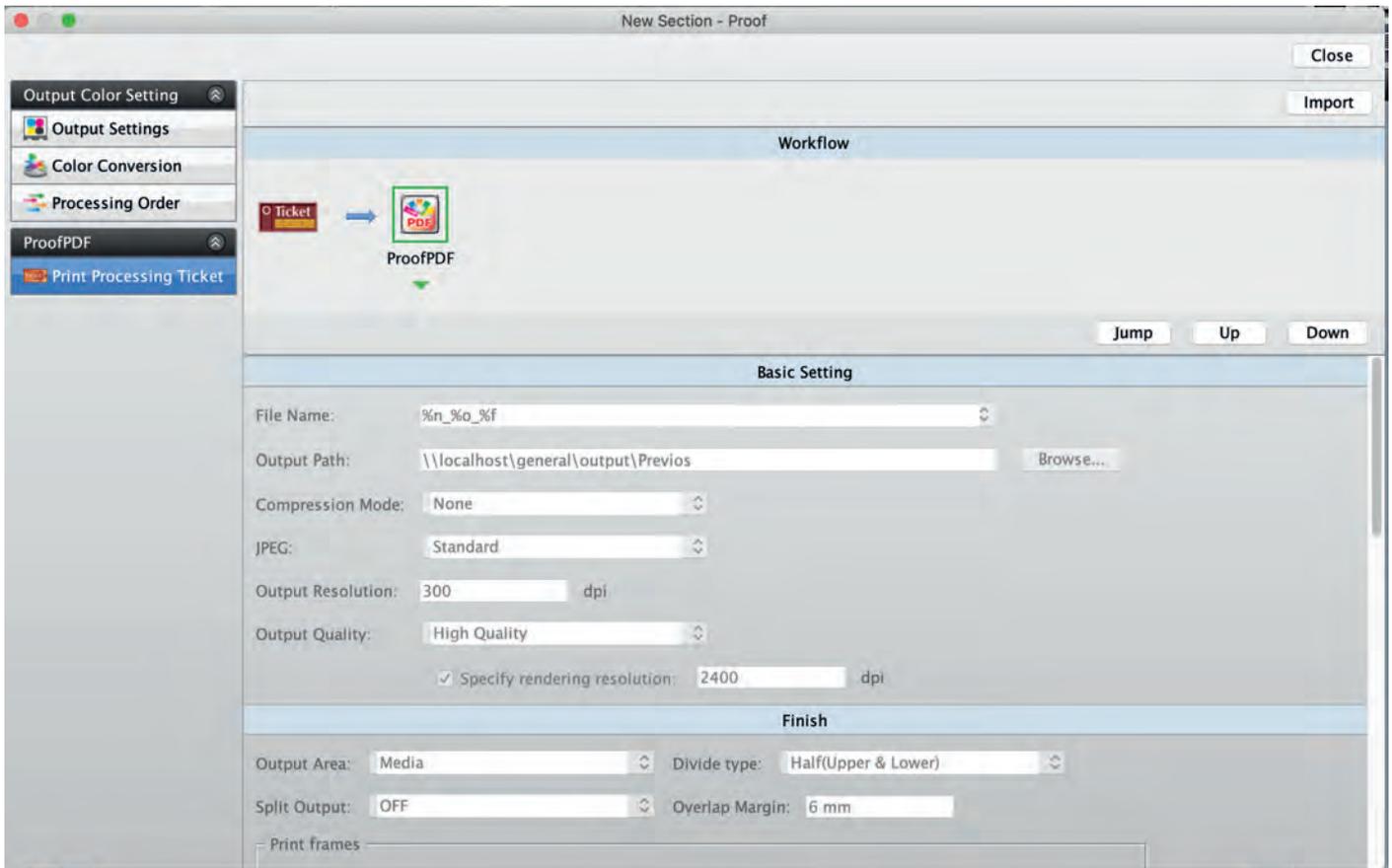


## Orden de salida



# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

Ticket de salida



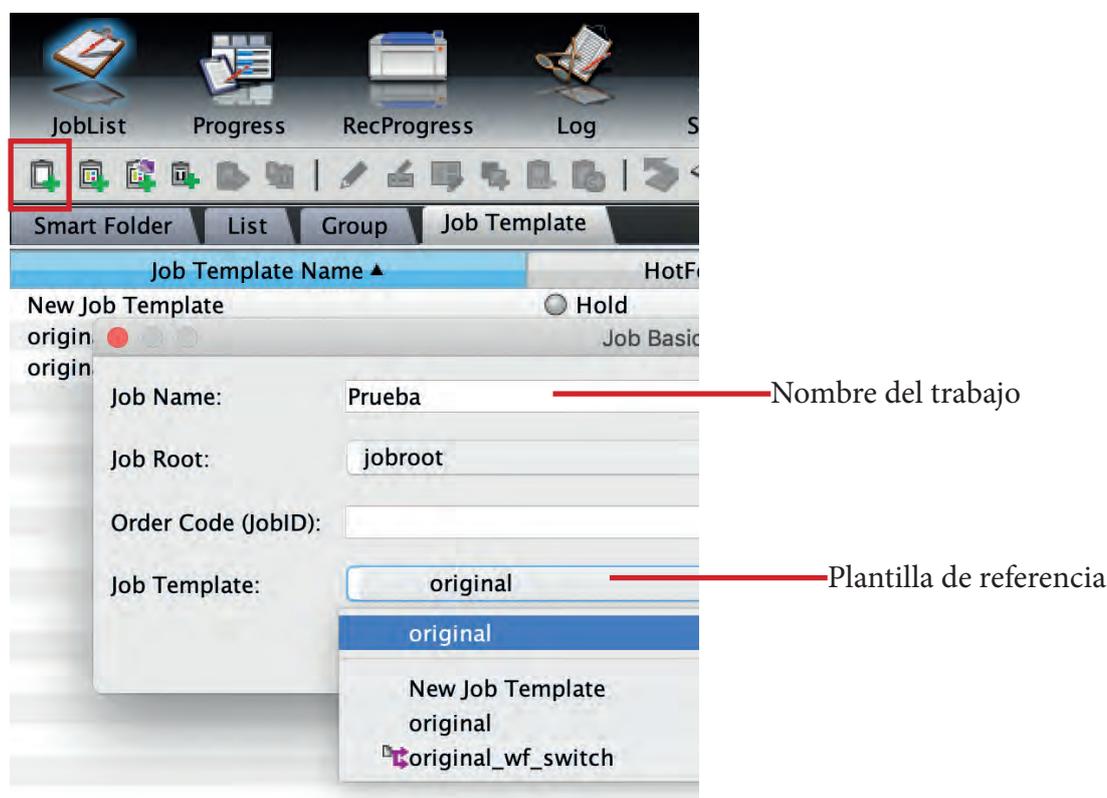
## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

### 5.- Gestión de trabajos.

#### Creación de trabajos a partir de plantillas.

Al crear un trabajos desde una plantilla, se copiarán todos los ajustes contenidos en esta quedando el trabajo listo solo a la espera de los originales. Cualquier cambio que se realice sobre un trabajo no afectara a la plantilla con la que se creo. De igual manera un cambio aplicado sobre una plantilla no afectara a los trabajos ya creados.

Para crear un nuevo trabajo seleccionaremos File/New/Job en el menú principal ó haremos click sobre el icono

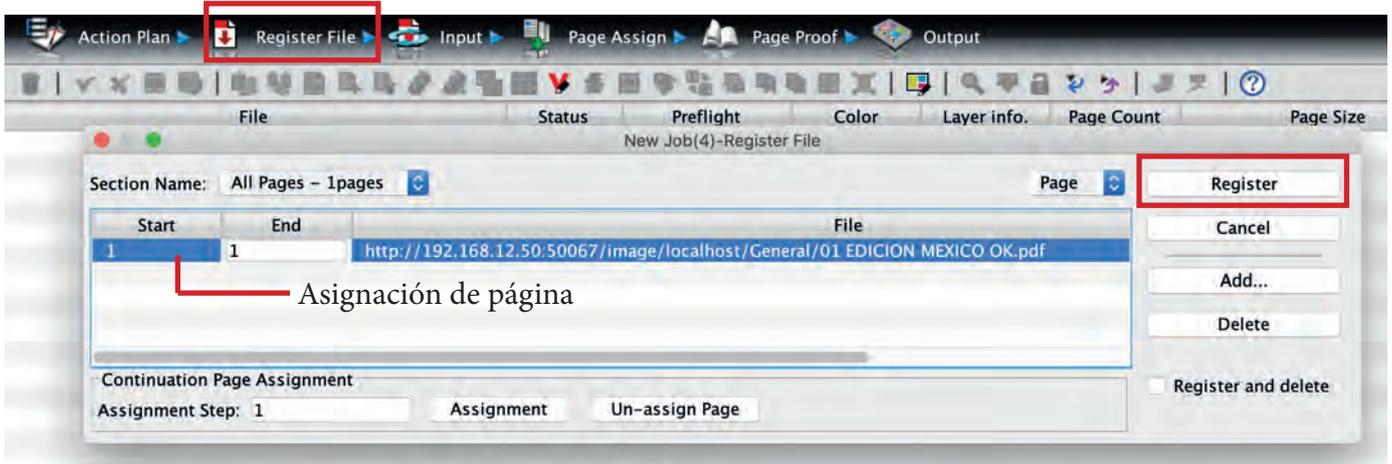


Al crear un nuevo trabajo siempre se abrirá automáticamente la ventana de ajustes básicos donde debemos introducir los datos específicos para este trabajo (Página 15). Debemos también introducir los datos variables si fuera preciso (Página 19).

Hay que tener en cuenta que una misma plantilla se puede utilizar para diferentes tamaños de original, si este fuera el caso habría que introducir el tamaño en los ajustes de la sección.

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

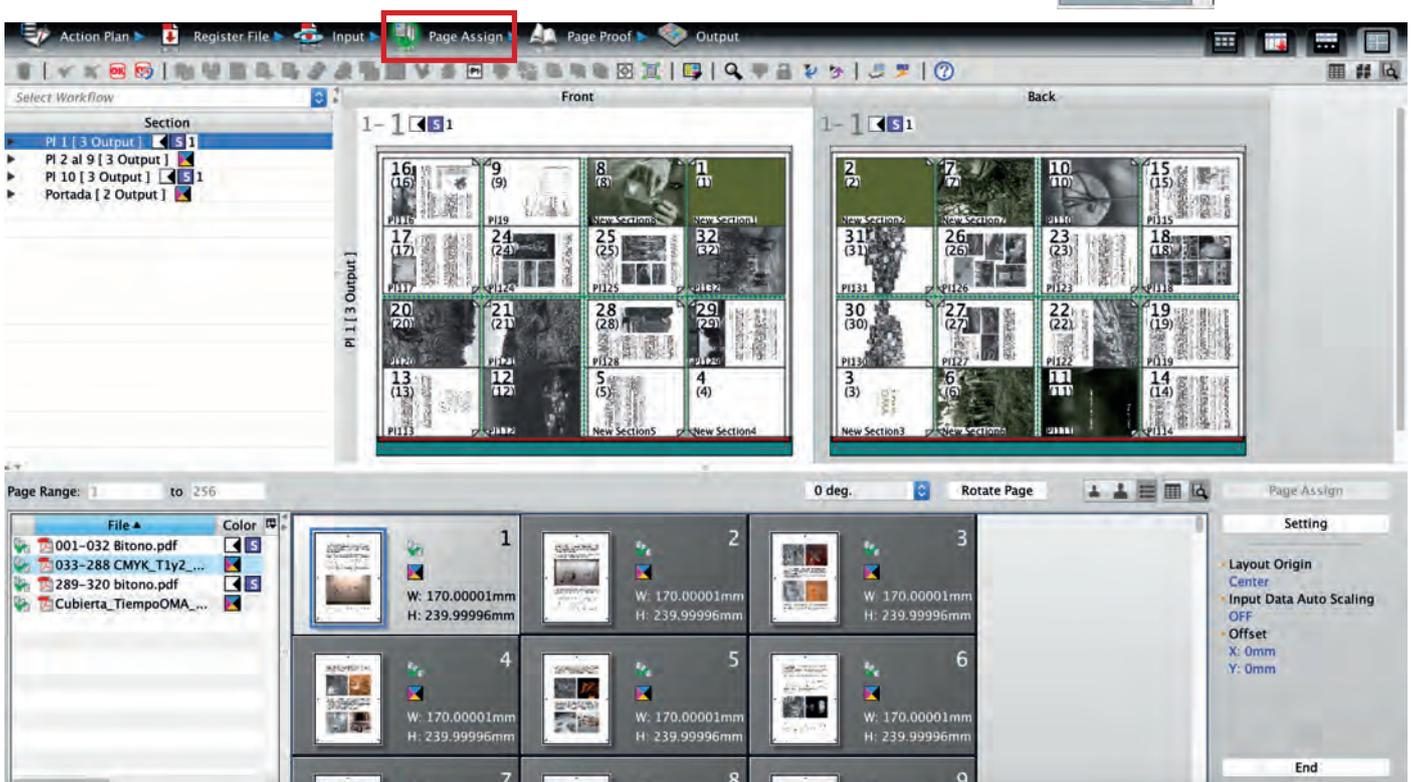
## Registro y asignación de archivos



Durante el registro de archivos podemos automáticamente asignar su posición dentro de la imposición.

Si decidimos asignar manualmente las páginas, dejaremos en blanco las casillas de start y end e iremos a page assign.

Una vez asignadas las paginas comenzará automáticamente los procesos de salida a no ser que hayamos fijado una pausa o stop a continuación del input

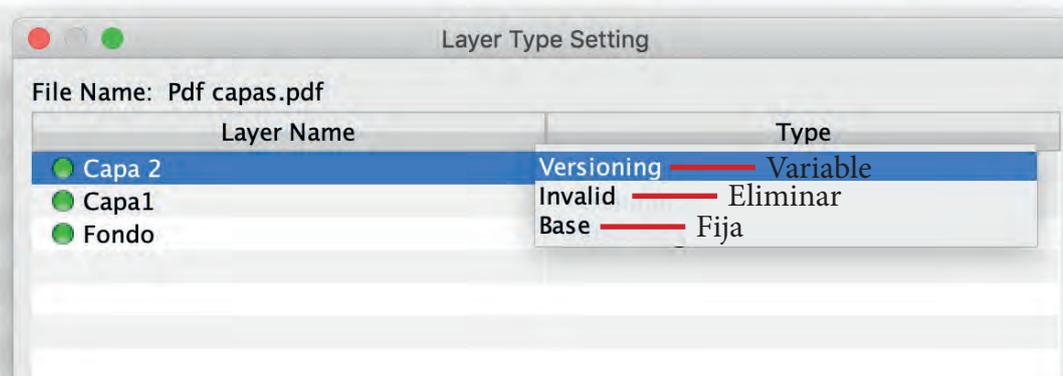
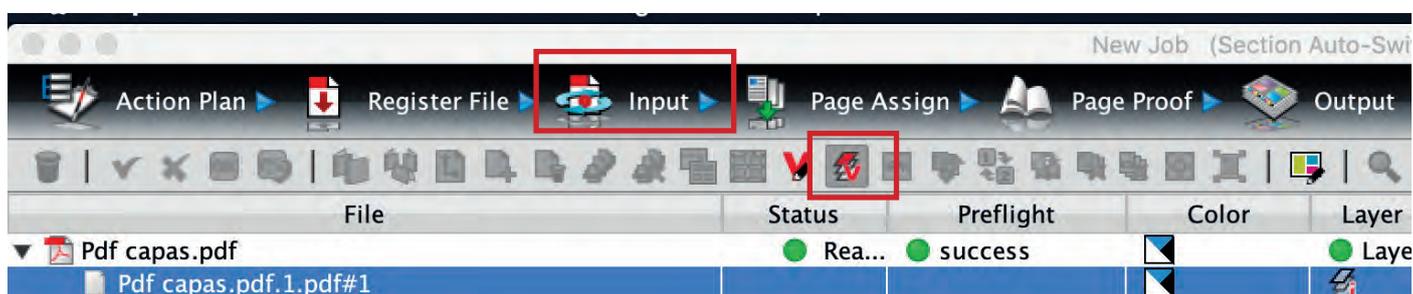


# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

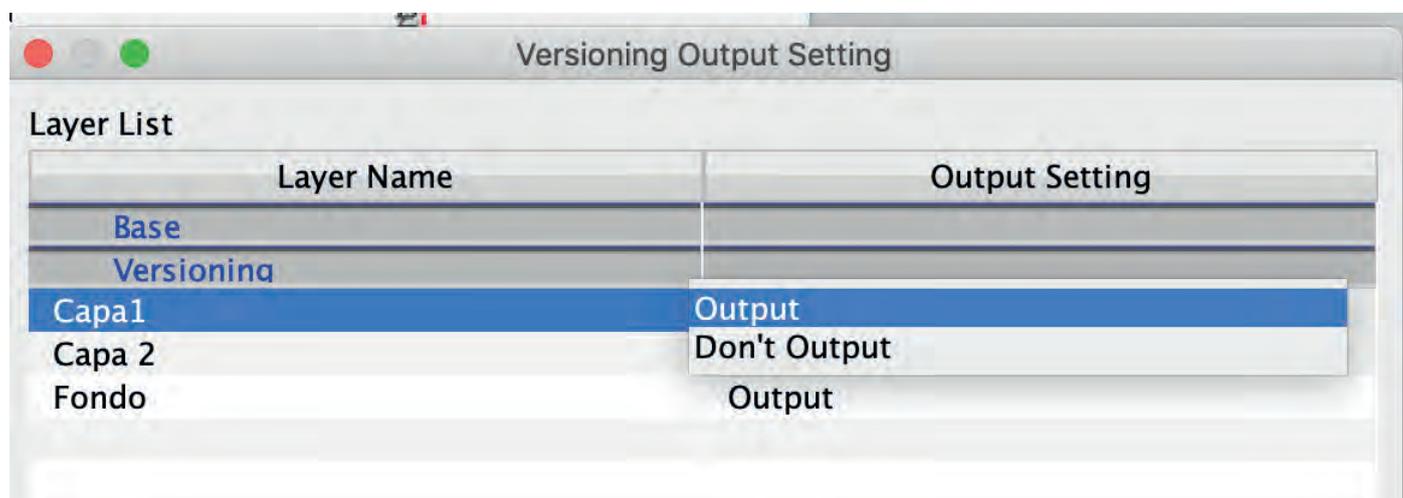
## Gestión de capas

Si deseamos trabajar con capas, deberemos gestionar éstas tanto en la entrada como en la salida.

En primer lugar deberemos marcar la opción “import layer info” en los ajustes basicos del trabajo. Una vez importadas las capas, deberemos definir si estas deben ser fijas, variables o eliminadas. Esto lo haremos desde el menú “input”.



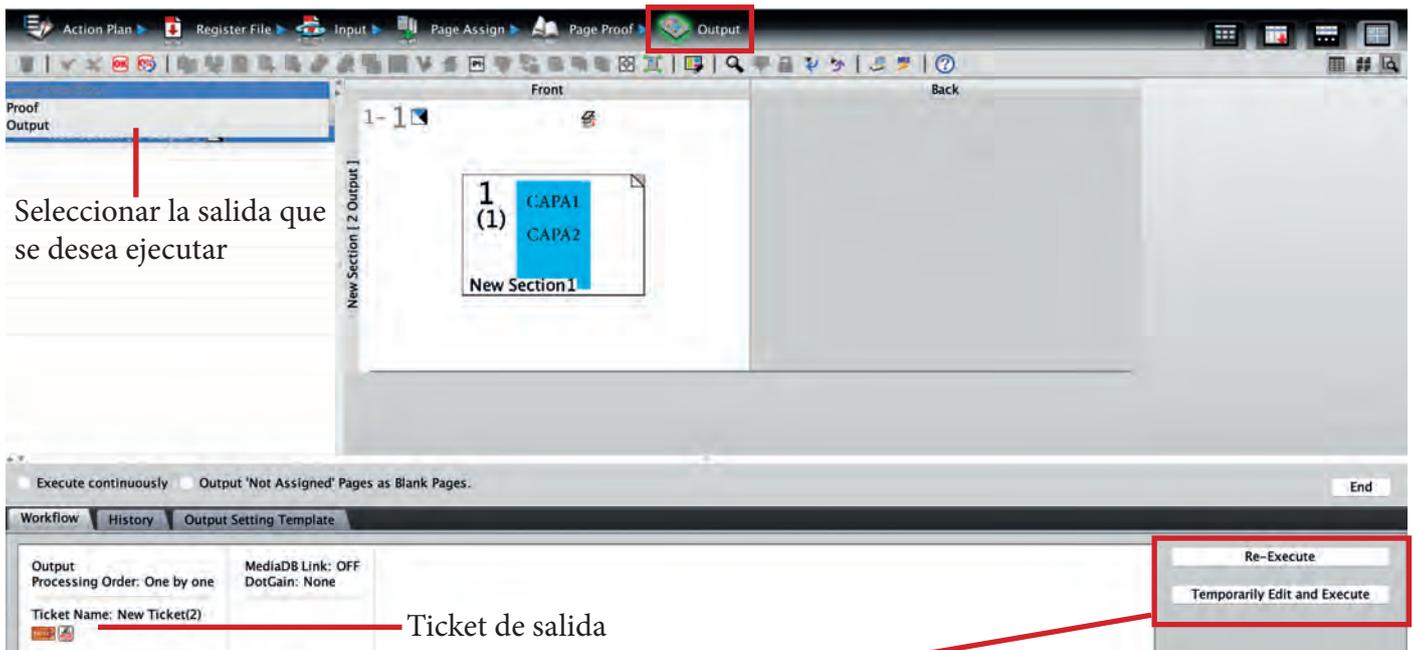
Durante el proceso de salida nos dará la opción de decidir sobre las capa variables si deben salir o no.



# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

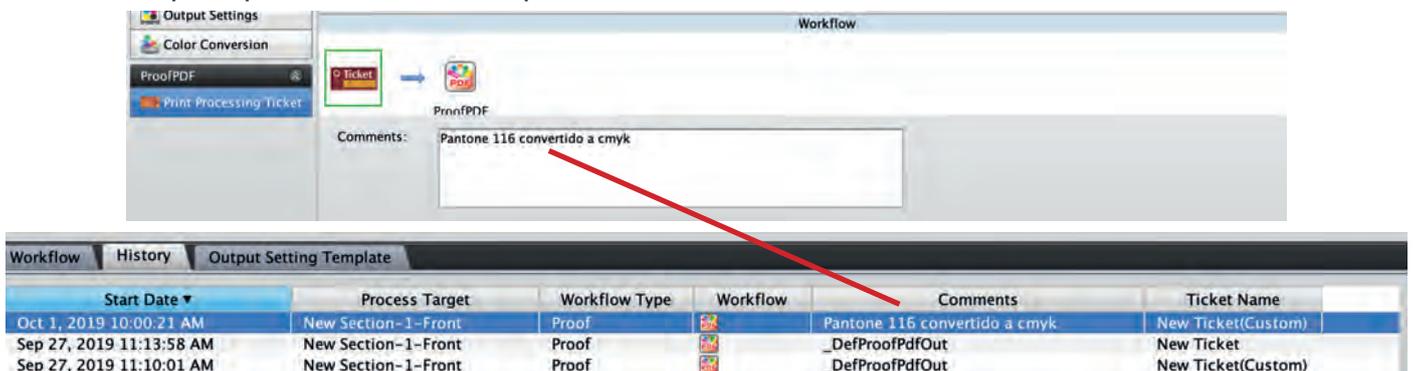
## Procesos de salida

Para dar salida manualmente haremos click sobre el icono output.



Re-execute - Se ejecuta el ticket de salida según los ajuste por defecto

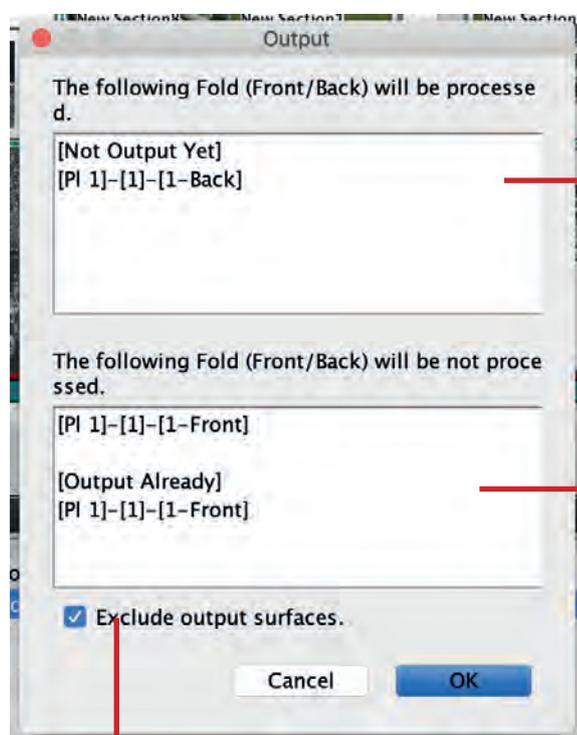
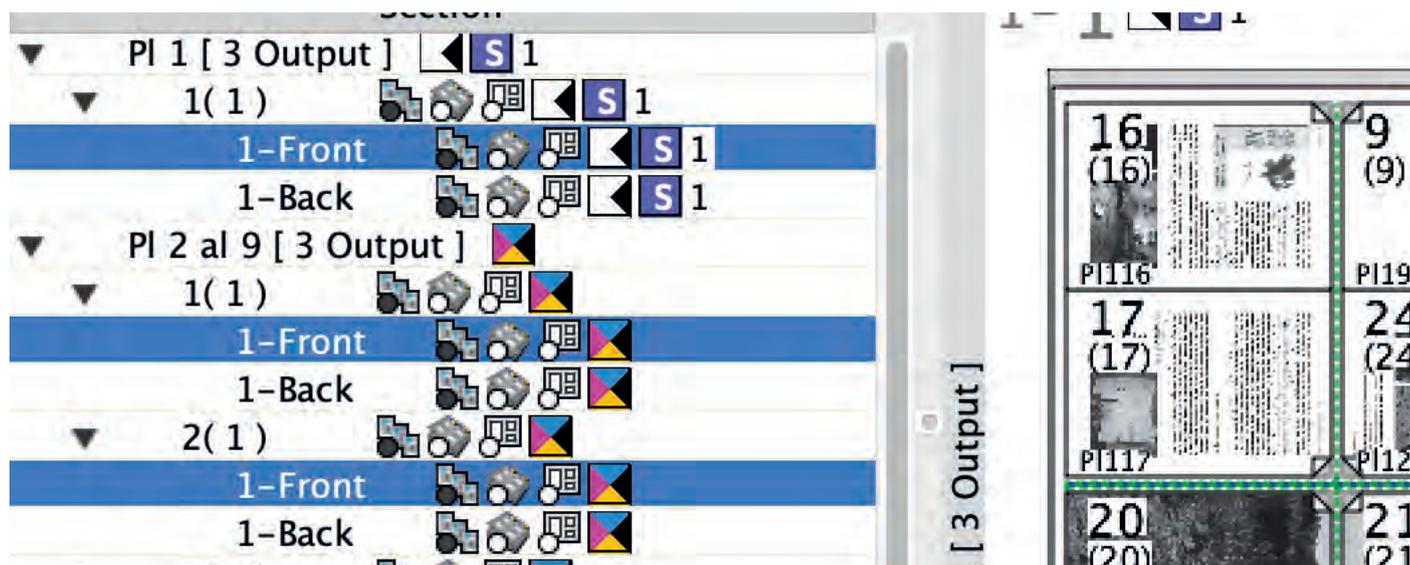
Temporaly Edit and Execute - Nos permite modificar los ajustes de salida. Las diferentes modificaciones no afectan a la plantilla. Si se desea volver a ejecutar con los mismos ajustes estos quedan almacenados en la pestaña History. Es conveniente introducir comentarios en el ticket modificado para poder identificarlos posteriormente.



Si el trabajo contiene varios pliegos, podemos seleccionarlos individualmente, todos simultáneamente o elegir cuales queremos ejecutar.

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

Si el trabajo contiene varios pliegos, podemos seleccionarlos individualmente, todos simultáneamente o elegir cuales queremos ejecutar.



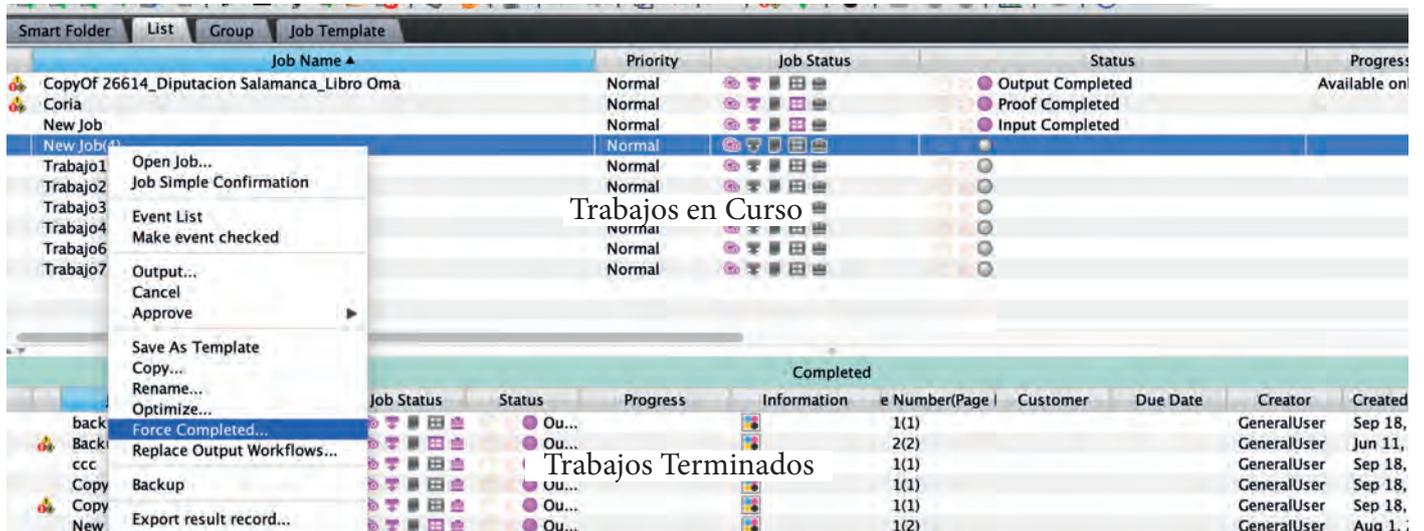
Pliegos que se ejecutarán.

Pliegos ya ejecutados y por tanto no se dará salida.

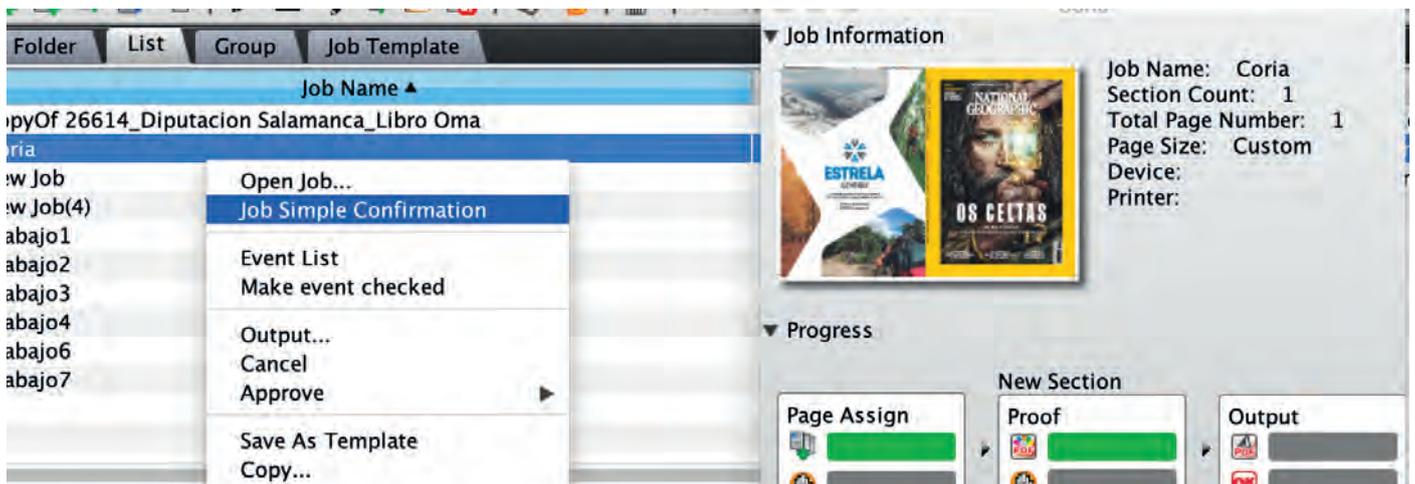
Excluir pliegos ya ejecutados. Si esta opción está marcada no se dará salida a los pliegos que hayan sido ejecutados previamente.

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## Gestión de Trabajos y Backup

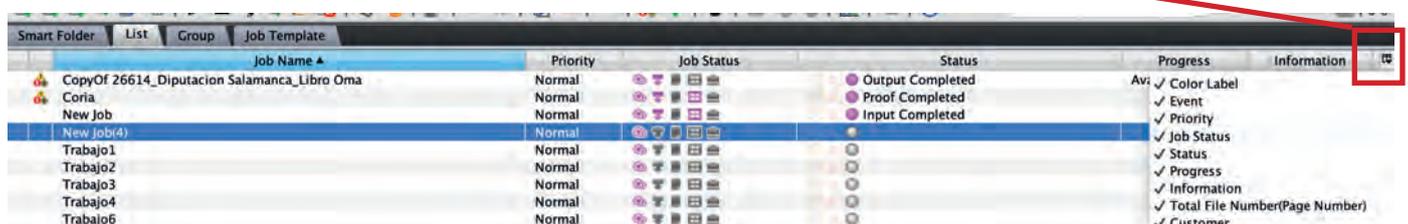


La lista de trabajos se divide en trabajos en curso y trabajos terminados. Haciendo click con el boton derecho y seleccionando "Force Completed" daremos por terminado un trabajo. Esto es importante ya que las opciones de backup automático suelen estar referenciadas al momento en que un trabajo esta completado.



Podemos ver una miniatura del trabajos haciendo click en Job Simple Confirmation. Veremos también un resumen del estado del trabajo.

Se puede personalizar el interface para cada usuario en el icono



## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

En la pestaña group podemos visualizar los trabajos organizados según diferentes criterios.



Smart Folder	List	Group	Job Template
Group and Job Name			
Priority		Job Status	
▼ Cibergraf			
▼ Curso			
Trabajo3	Normal	[Icons]	
Trabajo4	Normal	[Icons]	
▼ Curso2			
Trabajo1	Normal	[Icons]	
Trabajo2	Normal	[Icons]	
▼ FNMT			
▼ Curso			
Trabajo6	Normal	[Icons]	
Trabajo7	Normal	[Icons]	
▶ [No Group]			

La mayoría de las acciones se pueden ejecutar a través de sus iconos en la barra de tareas o mediante click con el botón derecho.



Se pueden realizar búsquedas tanto en la lista de trabajos en curso como en la de terminados. Igualmente en la lista de plantillas

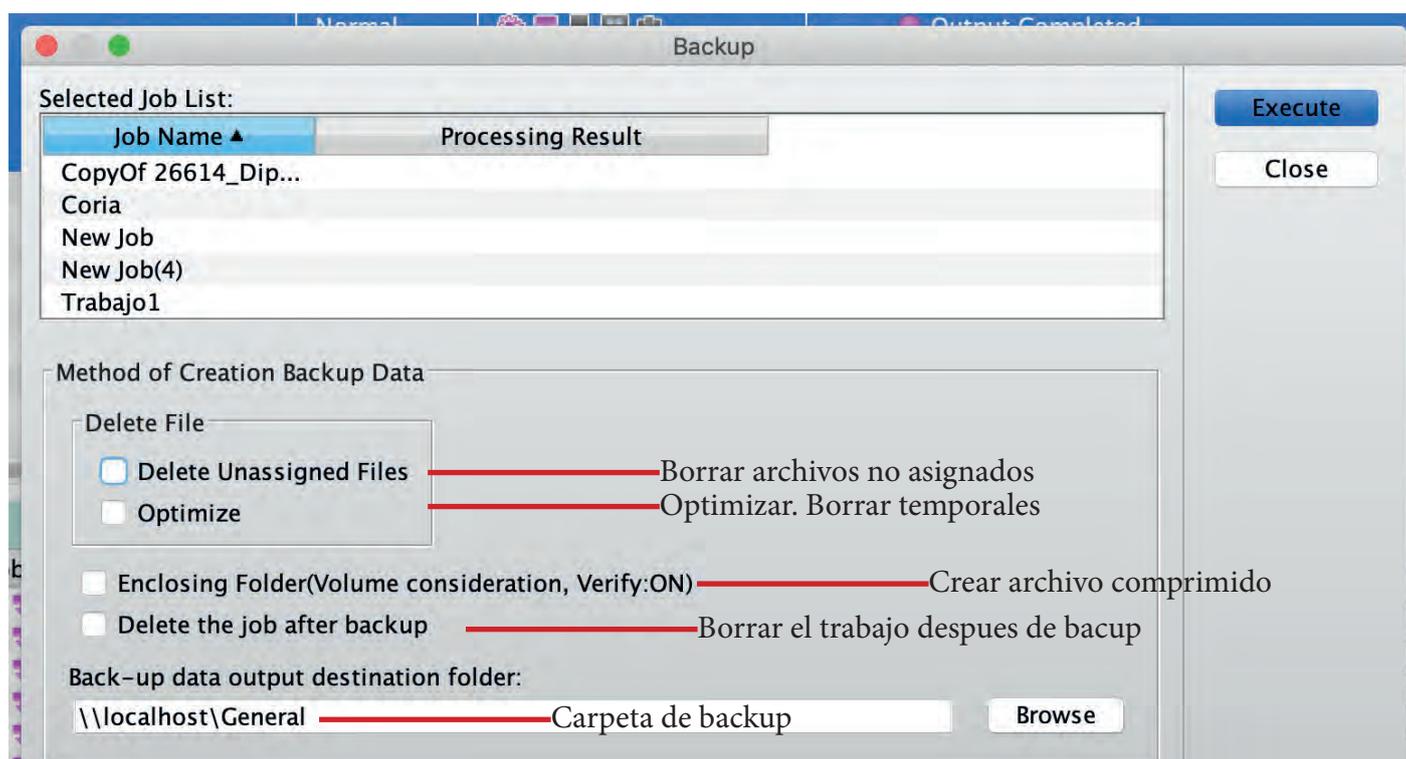
## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

Acciones botón derecho.

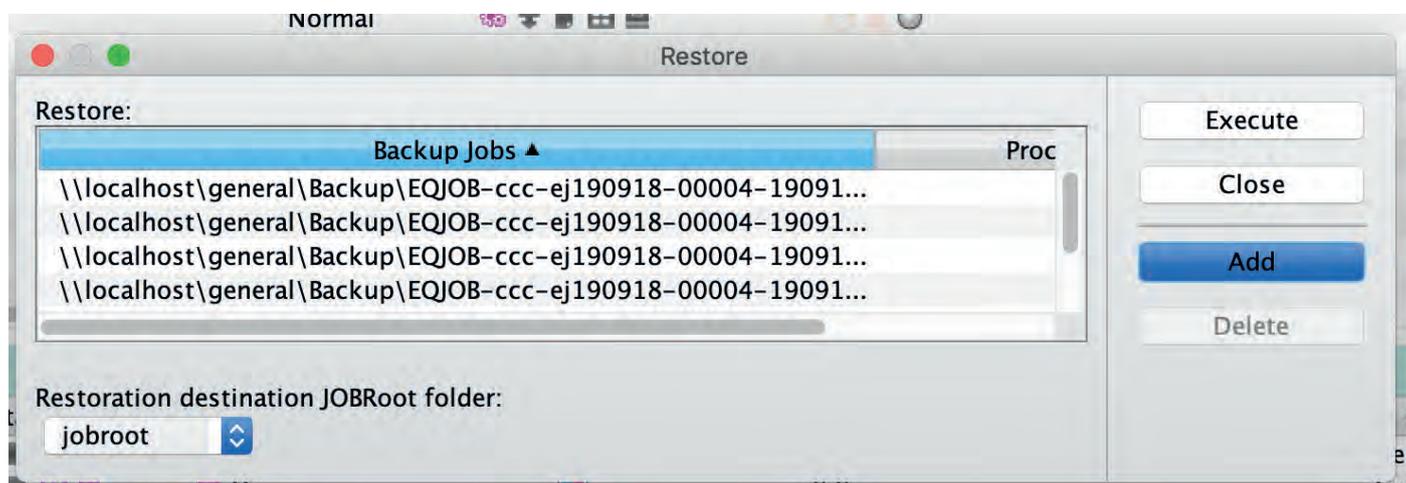
Open Job...	Abrir Trabajo
Job Simple Confirmation	Miniatura de trabajo
Event List	Lista de eventos
Make event checked	Marcar evento como visto
Output...	Salida
Cancel	Cancelar proceso
Approve	Aprobar
Save As Template	Salvar como plantilla
Copy...	Copiar trabajo
Rename...	Renombrar trabajo
Optimize...	Optimizar
Force Completed...	Forzar completado
Replace Output Workflows...	Reemplazar Flujos de Salida
Backup	Backup
Export result record...	Exportar resultados
Delete...	Borrar
Properties...	Propiedades
Property (Basic Setting)...	Propiedades (Ajustes Básicos)
LayoutDirector...	Layout Director

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

El backup de trabajos se puede hacer automáticamente a través de los ajustes básicos o manualmente seleccionando todos aquellos trabajos de los que se desea hacer backup y haciendo click sobre el icono “backup”



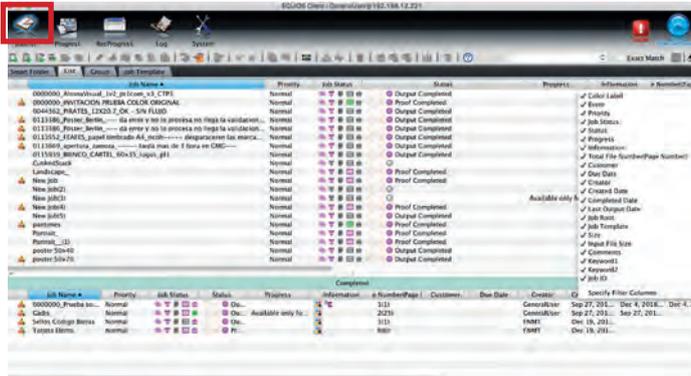
Para restaurar trabajos, hacemos click sobre el icono “Restore”



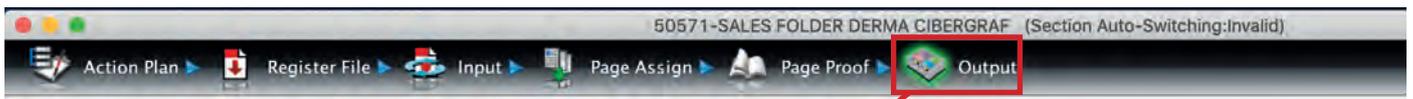
Al restaurar trabajos, estos no se eliminan de la carpeta de backup

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

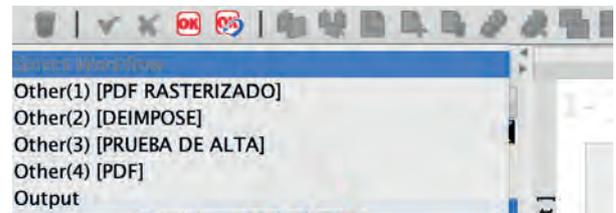
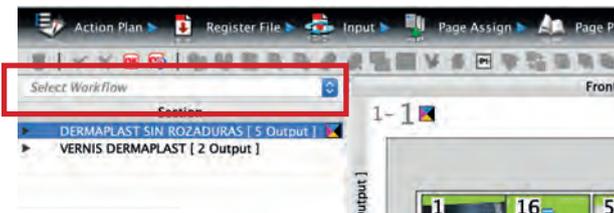
## 6.- Filmación de Planchas.



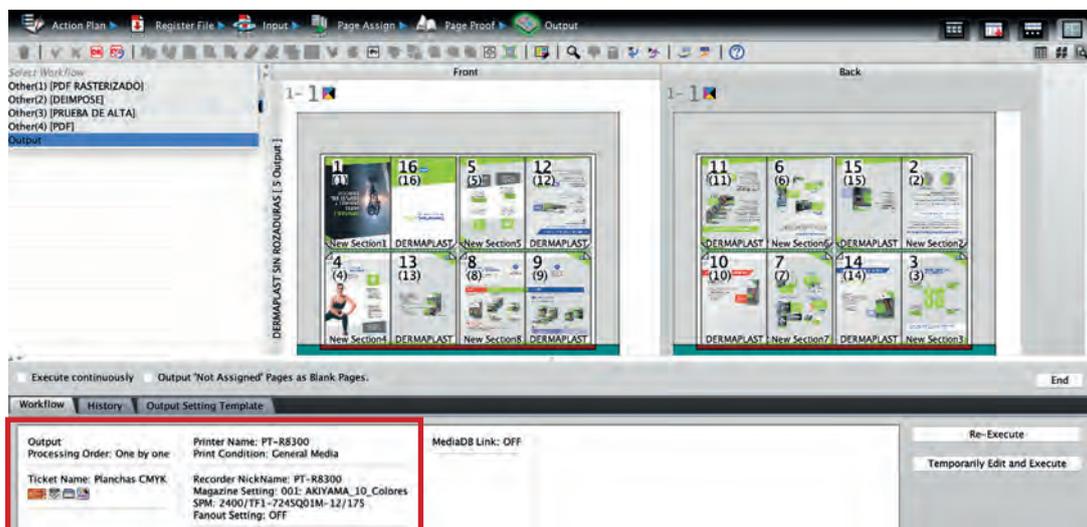
Desde la lista de trabajos, haciendo doble click sobre un trabajo ó boton derecho Open Job, nos abrirá el trabajo.



Una vez abierto el trabajo haremos click en el botón Output



En Select Workflow, seleccionamos que salida queremos ejecutar y nos aseguramos que se corresponde con la salida de planchas.



## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

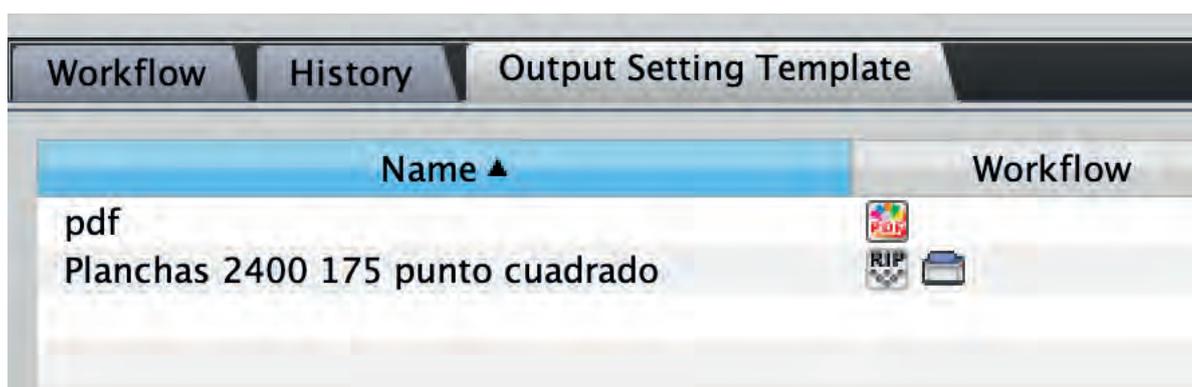
Una vez seleccionados los pliegos que queremos dar salida, podemos ejecutar directamente con los ajustes del ticket por defecto o editar el ticket de salida para comprobarlo ó hacer modificaciones.

Ejecutar directamente

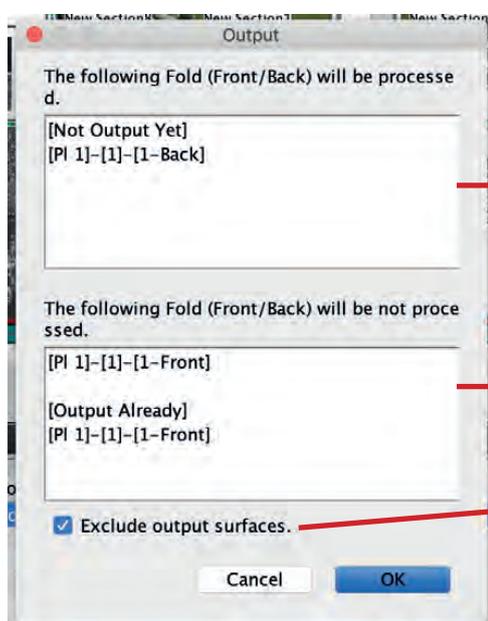
Editar el Ticket



Podemos seleccionar un ticket utilizado anteriormente ó alguno de los ajustes preestablecidos en las pestañas History ó Output Setting Template



Tanto si ejecutamos directamente como si editamos se desplegará una ventana confirmando los pliegos seleccionados

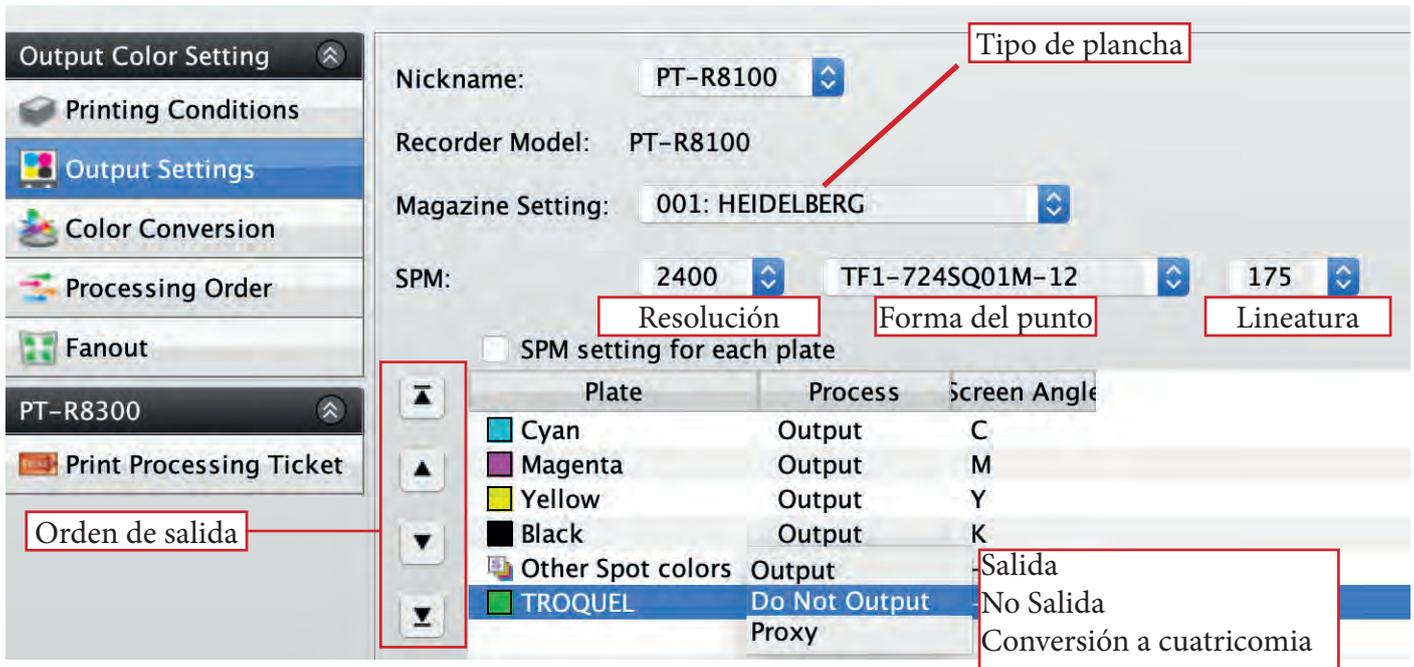


Pliegos que será filmados

Pliegos que no se filmarán porque no están completos o porque ya han sido filmados si está marcada la casilla excluir pliegos filmados

## MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

Al editar el ticket de salida podremos modificar todos los ajustes relativos a la filmación de planchas.



**Output Color Setting**

- Printing Conditions
- Output Settings**
- Color Conversion
- Processing Order
- Fanout

PT-R8300

Print Processing Ticket

Orden de salida

Nickname: PT-R8100

Recorder Model: PT-R8100

Magazine Setting: 001: HEIDELBERG

SPM: 2400

TF1-724SQ01M-12

175

Resolución

Forma del punto

Lineatura

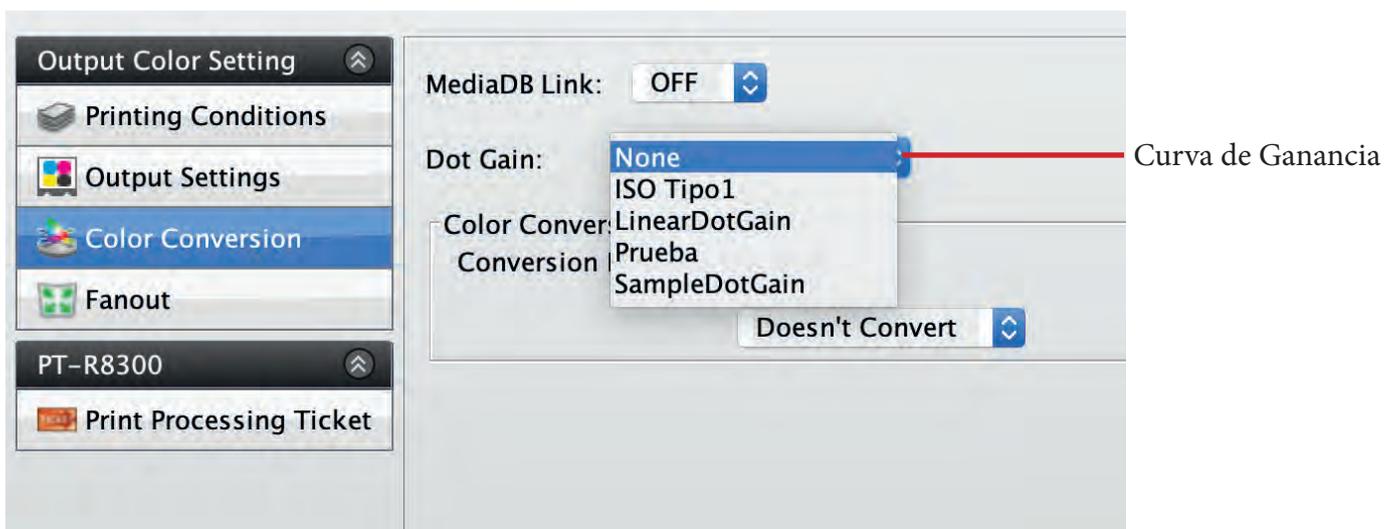
SPM setting for each plate

Plate	Process	Screen Angle
Cyan	Output	C
Magenta	Output	M
Yellow	Output	Y
Black	Output	K
Other Spot colors	Output	
TROQUEL	Do Not Output	
	Proxy	

Salida

No Salida

Conversión a cuatricomía



**Output Color Setting**

- Printing Conditions
- Output Settings
- Color Conversion**
- Fanout

PT-R8300

Print Processing Ticket

MediaDB Link: OFF

Dot Gain: None

ISO Tipo1

LinearDotGain

Prueba

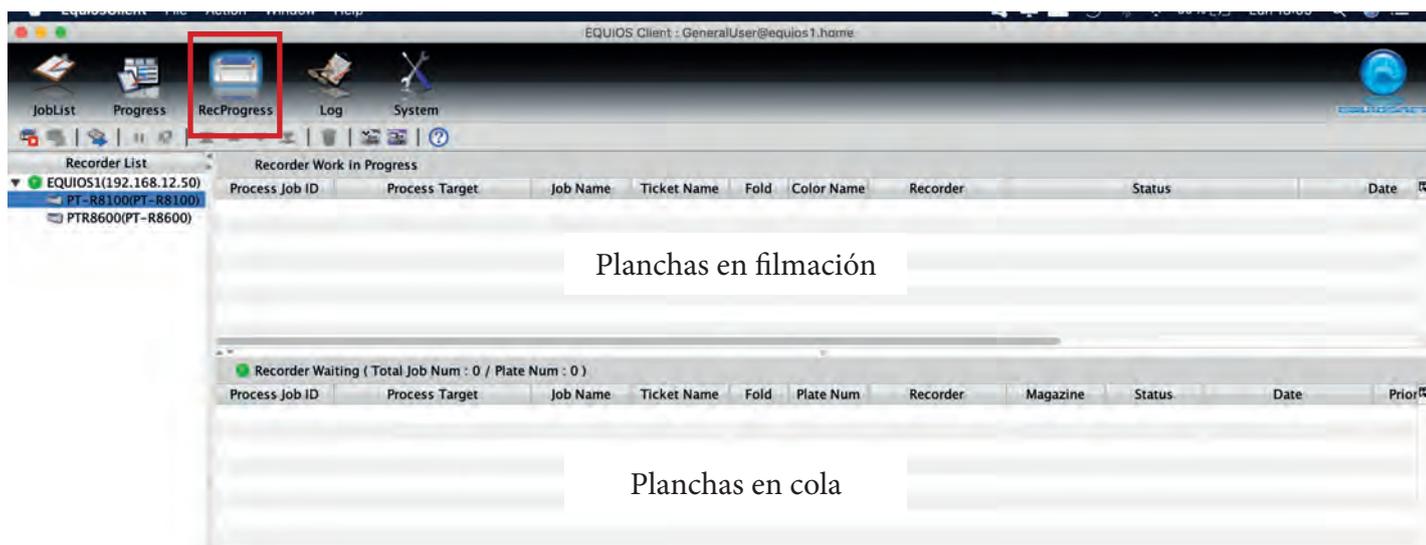
SampleDotGain

Doesn't Convert

Curva de Ganancia

# MANUAL FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

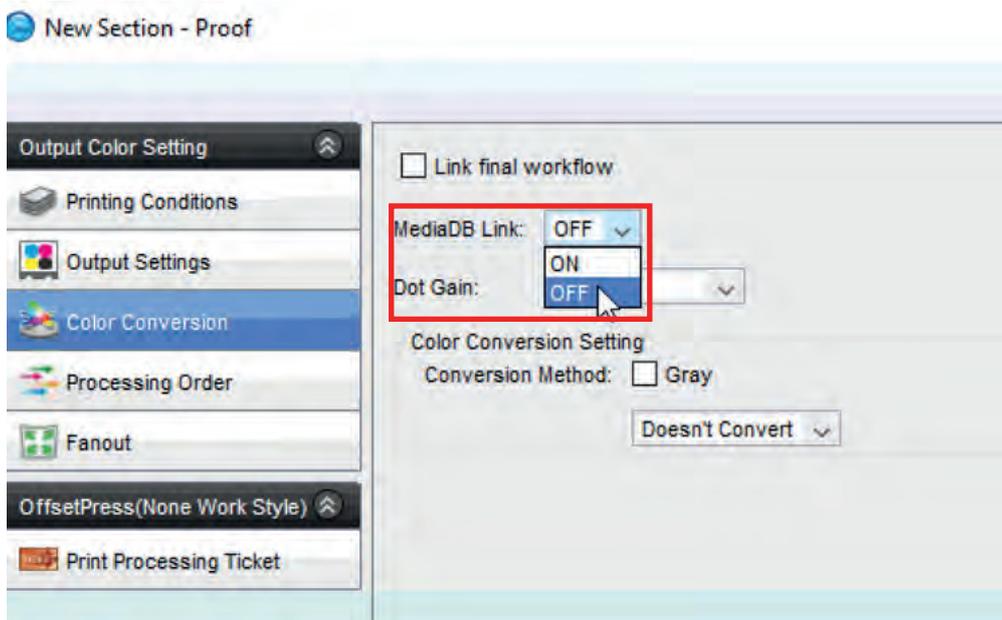
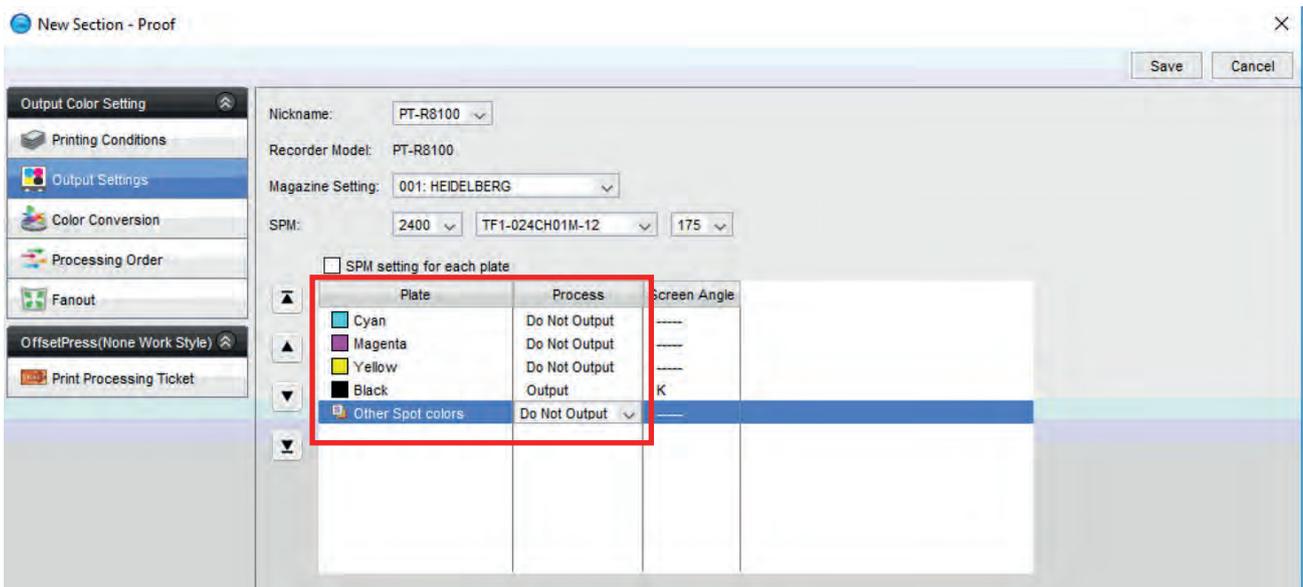
En RecProgress podemos ver el progreso de filmación y cambiar la prioridad.



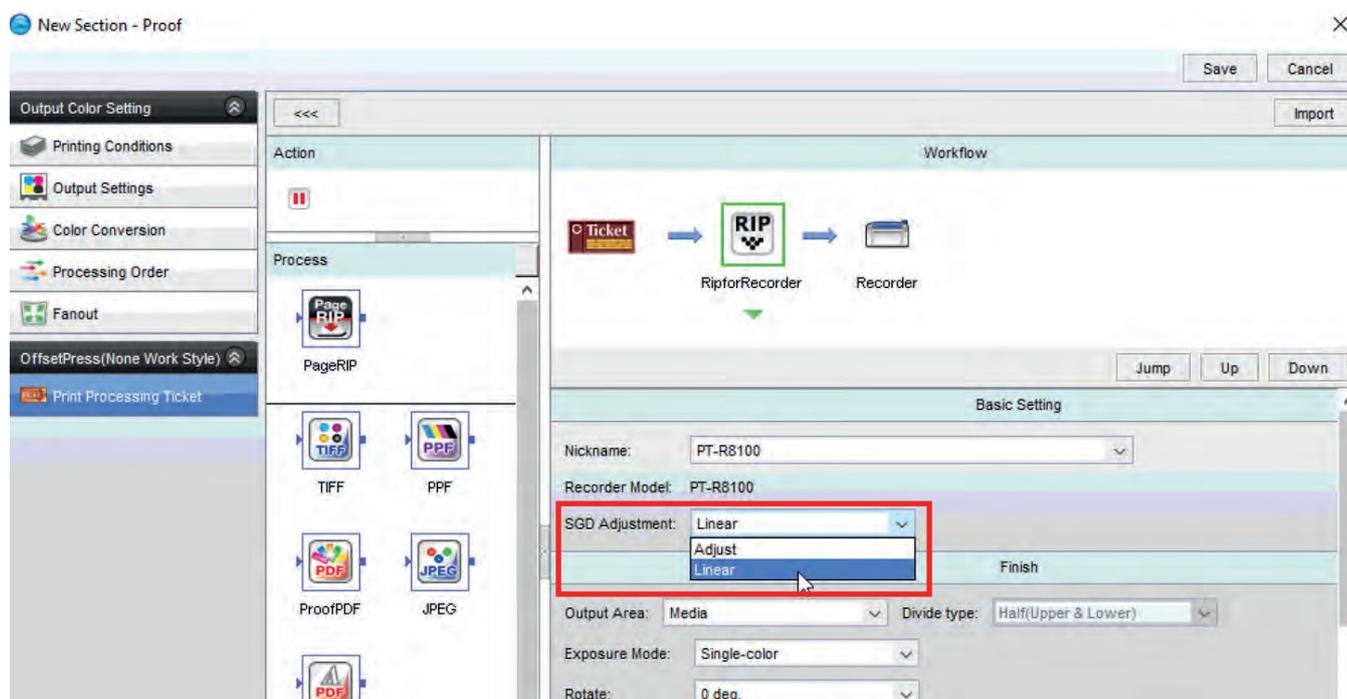
# LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## 1.- Exposición de cuña de control

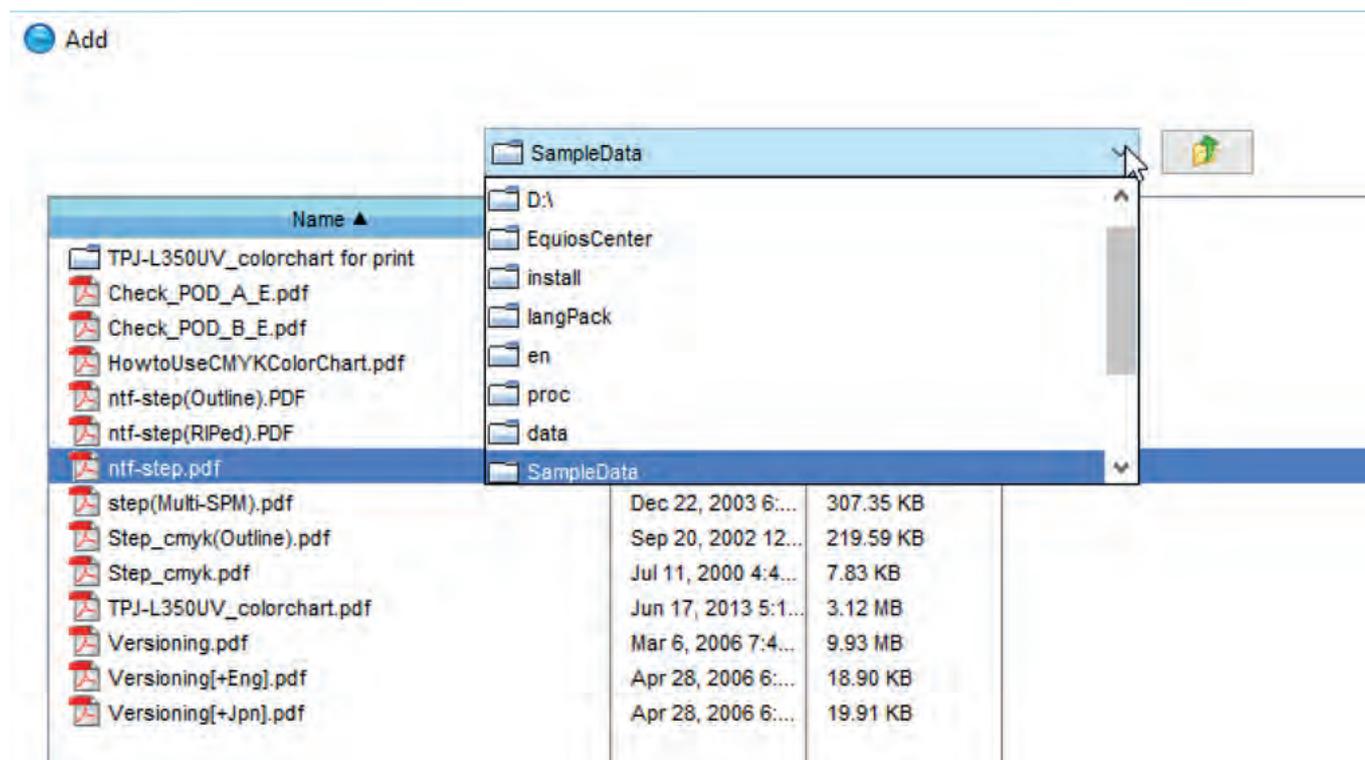
Exponemos la cuña de control poniendo atención en no aplicar ninguna curva de ganancia y que el modo de exposición sea lineal. Es suficiente con exponer y medir los valores de un solo color pues en la linearización todos los colores deben responder por igual.



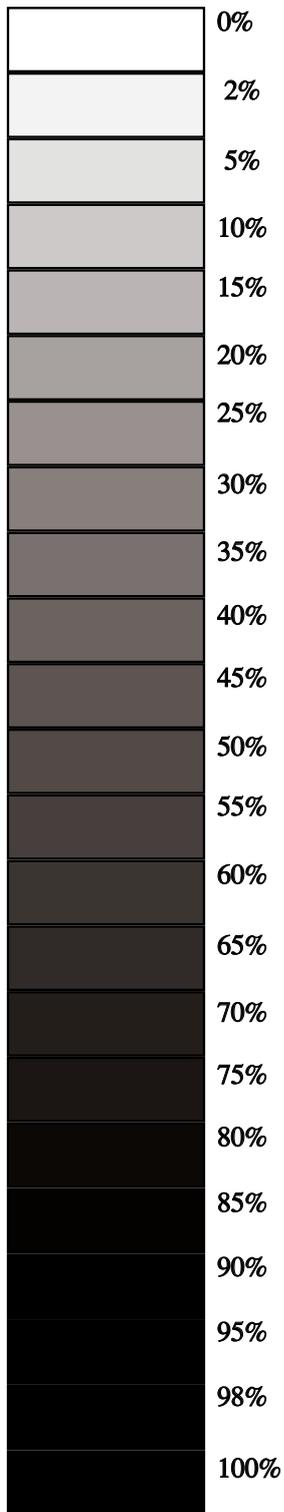
## LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



Registramos y exponemos el archivo ntf-step.pdf



## LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



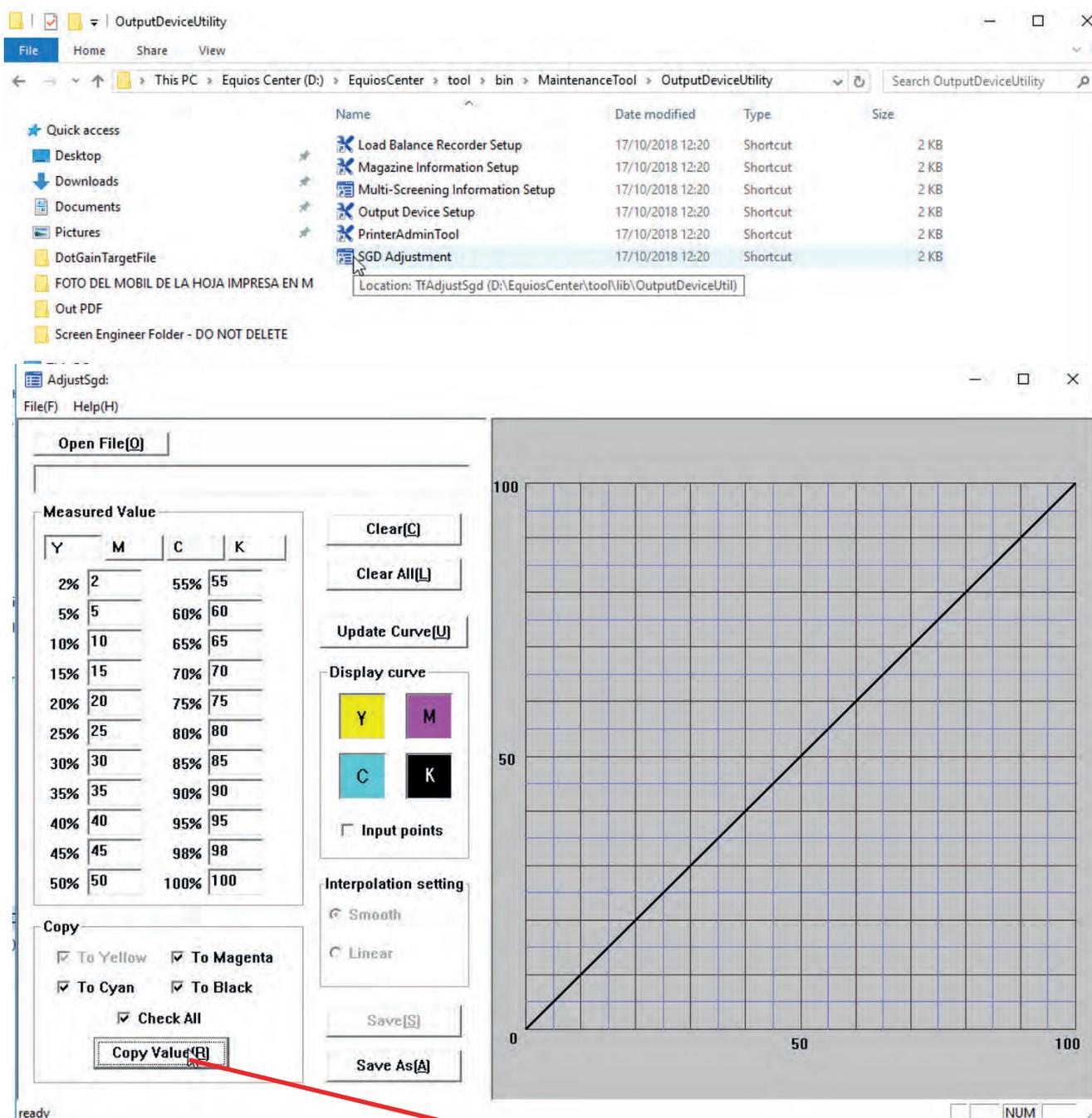
Medimos y anotamos los valores en plancha

CMYK

# LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

## 2.- Creación de curva de linearización

Introducimos los valores medidos en plancha mediante la herramienta SGD Adjustment

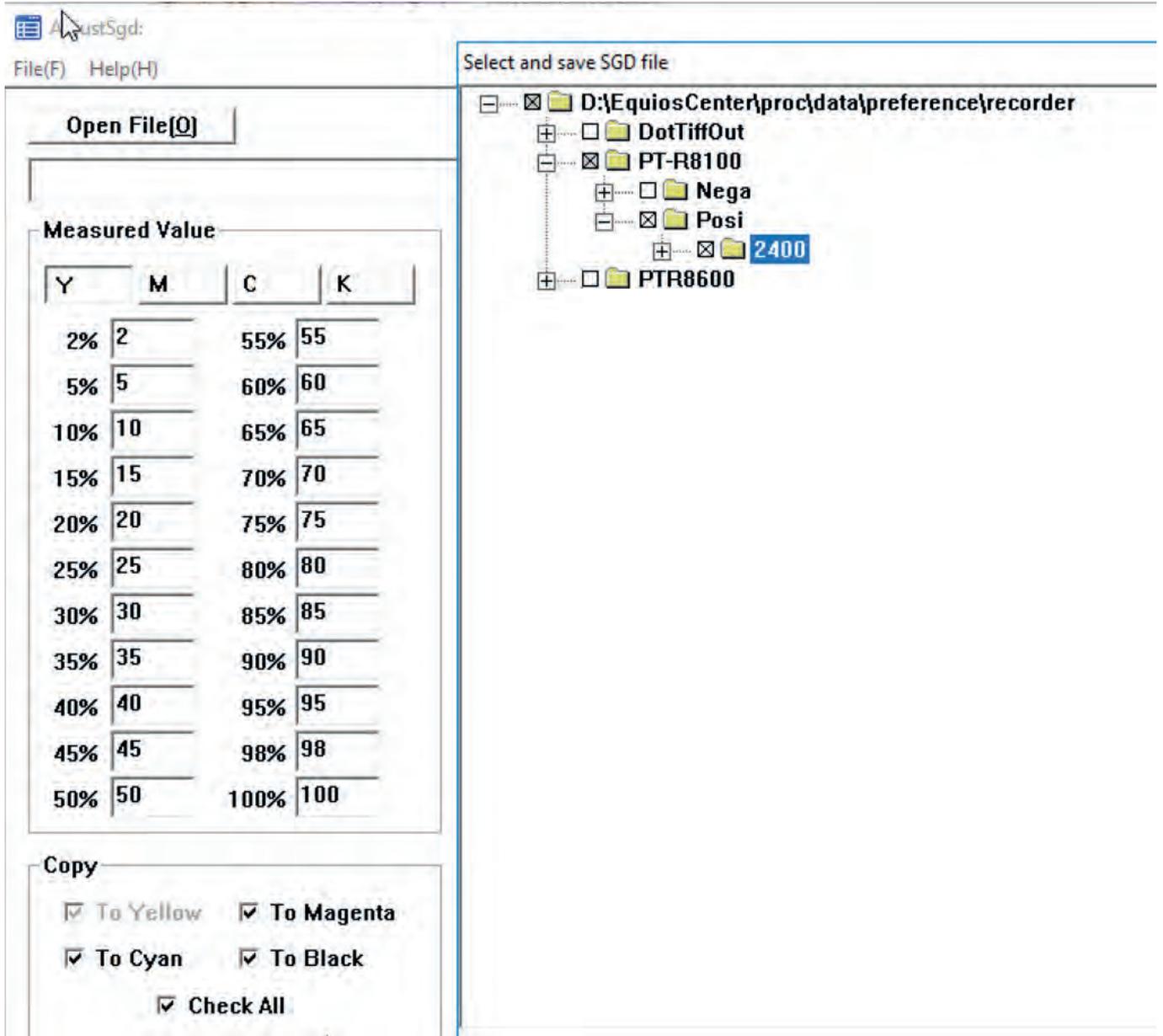


The screenshot shows the 'AdjustSgd' application window. On the left, there is a table of measured values for four colors: Yellow (Y), Magenta (M), Cyan (C), and Black (K). The table lists percentages from 2% to 50% and their corresponding measured values. Below the table are checkboxes for copying values to each color and a 'Copy Value' button. On the right, there is a graph showing a linear curve from (0,0) to (100,100). The graph has a grid and axes labeled from 0 to 100. Below the graph are buttons for 'Smooth', 'Linear', 'Save', and 'Save As'.

Measured Value	Y	M	C	K
2%	2	55%	55	
5%	5	60%	60	
10%	10	65%	65	
15%	15	70%	70	
20%	20	75%	75	
25%	25	80%	80	
30%	30	85%	85	
35%	35	90%	90	
40%	40	95%	95	
45%	45	98%	98	
50%	50	100%	100	

Una vez introducidos los valores haremos click en Copy Value para copiar los valores en todos los colores y despues en Save As para salvar la curva.

## LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



File(F) Help(H)

Open File(O)

Measured Value

Y	M	C	K
2%	2	55%	55
5%	5	60%	60
10%	10	65%	65
15%	15	70%	70
20%	20	75%	75
25%	25	80%	80
30%	30	85%	85
35%	35	90%	90
40%	40	95%	95
45%	45	98%	98
50%	50	100%	100

Copy

To Yellow     To Magenta

To Cyan     To Black

Check All

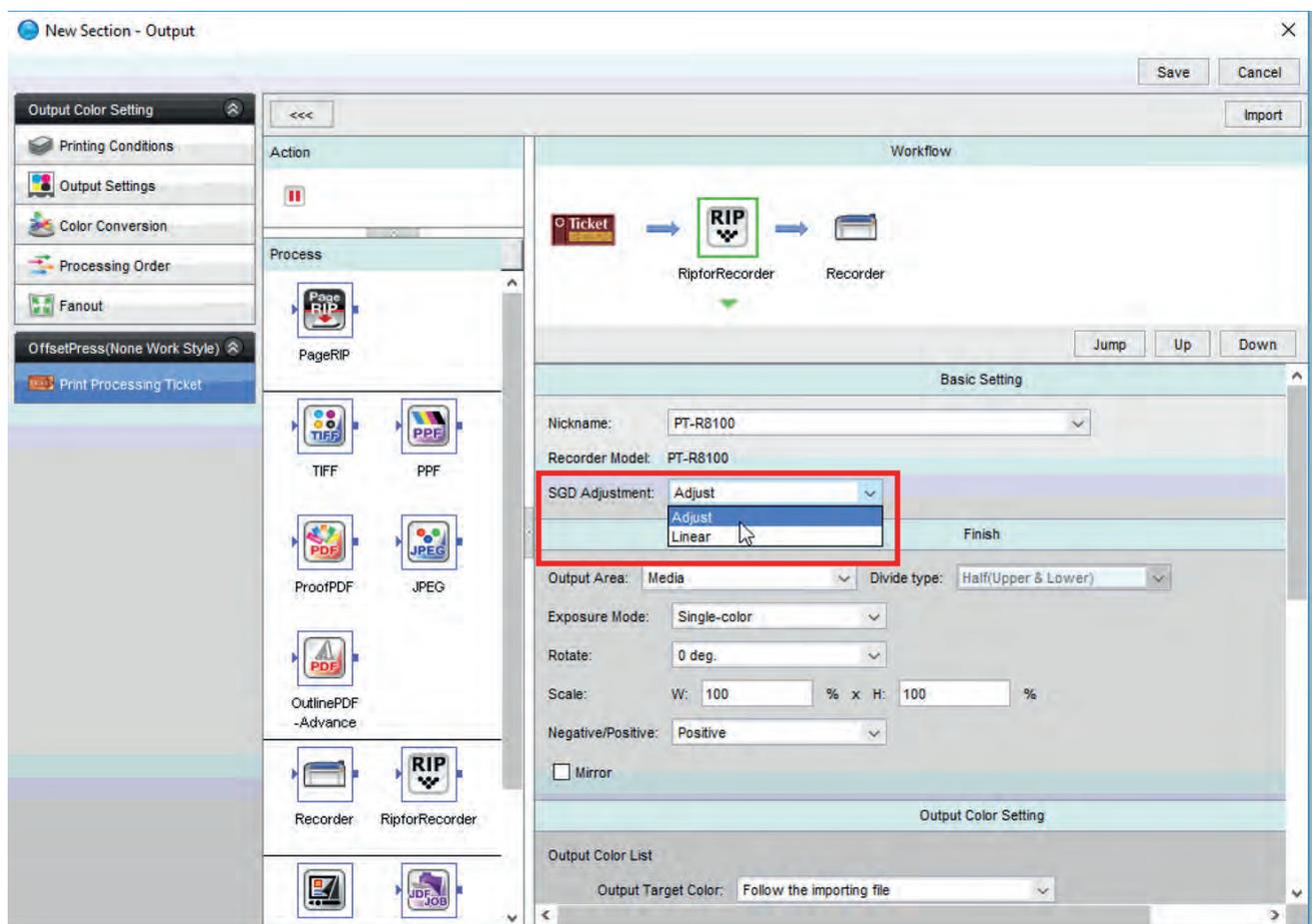
Select and save SGD file

D:\EquiosCenter\proc\data\preference\recorder

- DotTiffOut
- PT-R8100
  - Nega
  - Posi
    - 2400
- PTR8600

Al salvar seleccionaremos el juego de tramas para el que queremos aplicar la curva de linealización. Como regla general no es necesario realizar una linealización para cada lineatura pero si para cada resolución con la que trabajemos (1.200, 2.400, 4000) Conviene recordar que con la linealización lo que buscamos es asegurarnos que la exposición es lineal, esto es, que los valores que aparecen en plancha coinciden con los enviados corrigiendo cualquier desviación que se pudiera producir por las condiciones de exposición o revelado. Para que esto sea así, una vez creada la curva, el modo de exposición será siempre ajustado

# LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

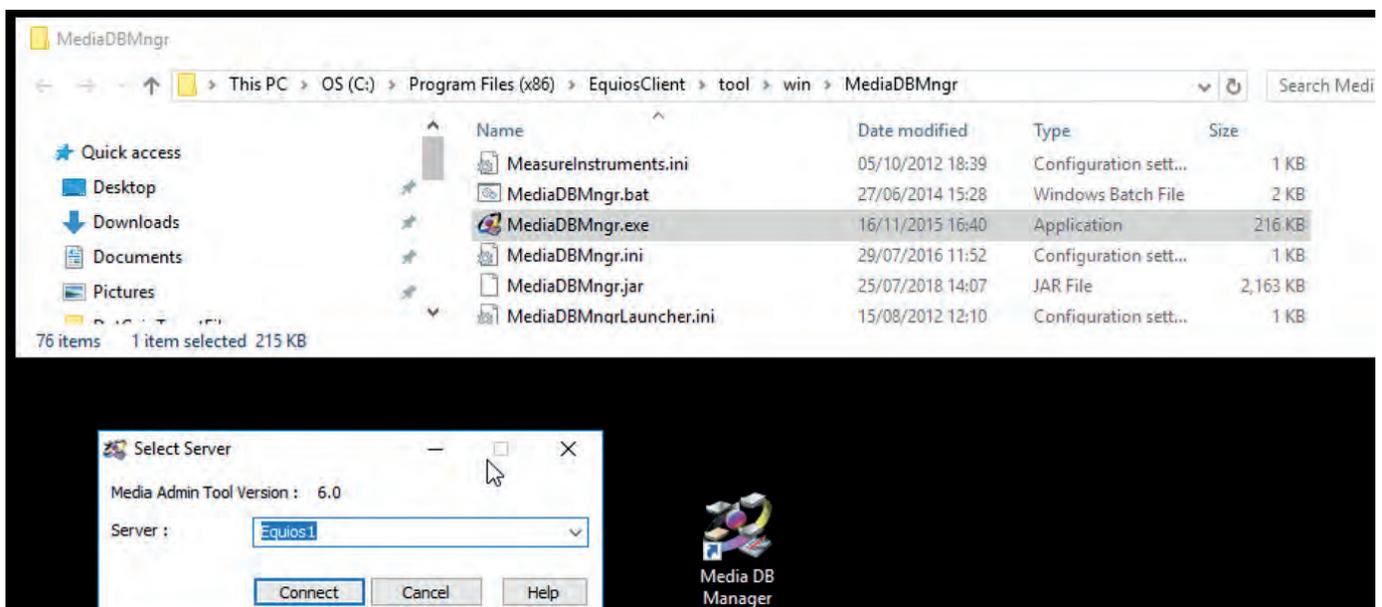


## LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

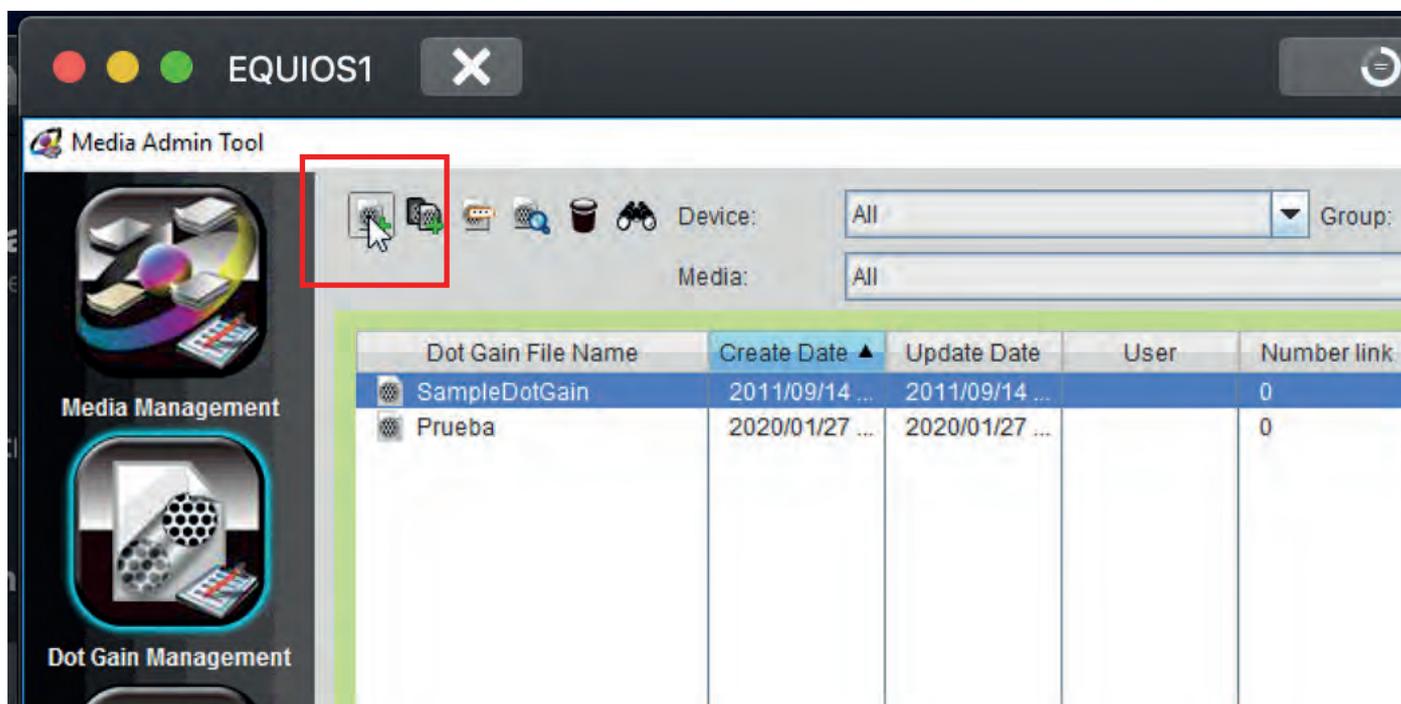
Una vez tenemos la seguridad de que nuestro dispositivo está linearizado, podemos proceder a la creación de curvas de ganancia para compensar la ganancia de estampación en prensa. Para poder crear correctamente curvas de ganancia debemos de tener en cuenta una serie de consideraciones previas:

- La impresión se ve muy afectada por diferentes variables tales como: tipo de papel, tintas, densidad, presiones, aditivos, temperatura y humedad ambiente, etc. Debido a esto es muy importante que las condiciones en que se realizan las mediciones para crear la curva de ganancia sean idóneas y reproducibles.
- A diferencia de la linearización, la curva de ganancia si se ve afectada por el tipo de punto y la lineatura y por tanto para ser precisos una curva de ganancia solo sería aplicable para una lineatura, tipo de punto y tipo de papel determinado. (por ejemplo papel estucado 150 grs. a 175 líneas punto cuadrado) la flexibilidad en cuanto a estos parámetros será decisión del cliente.

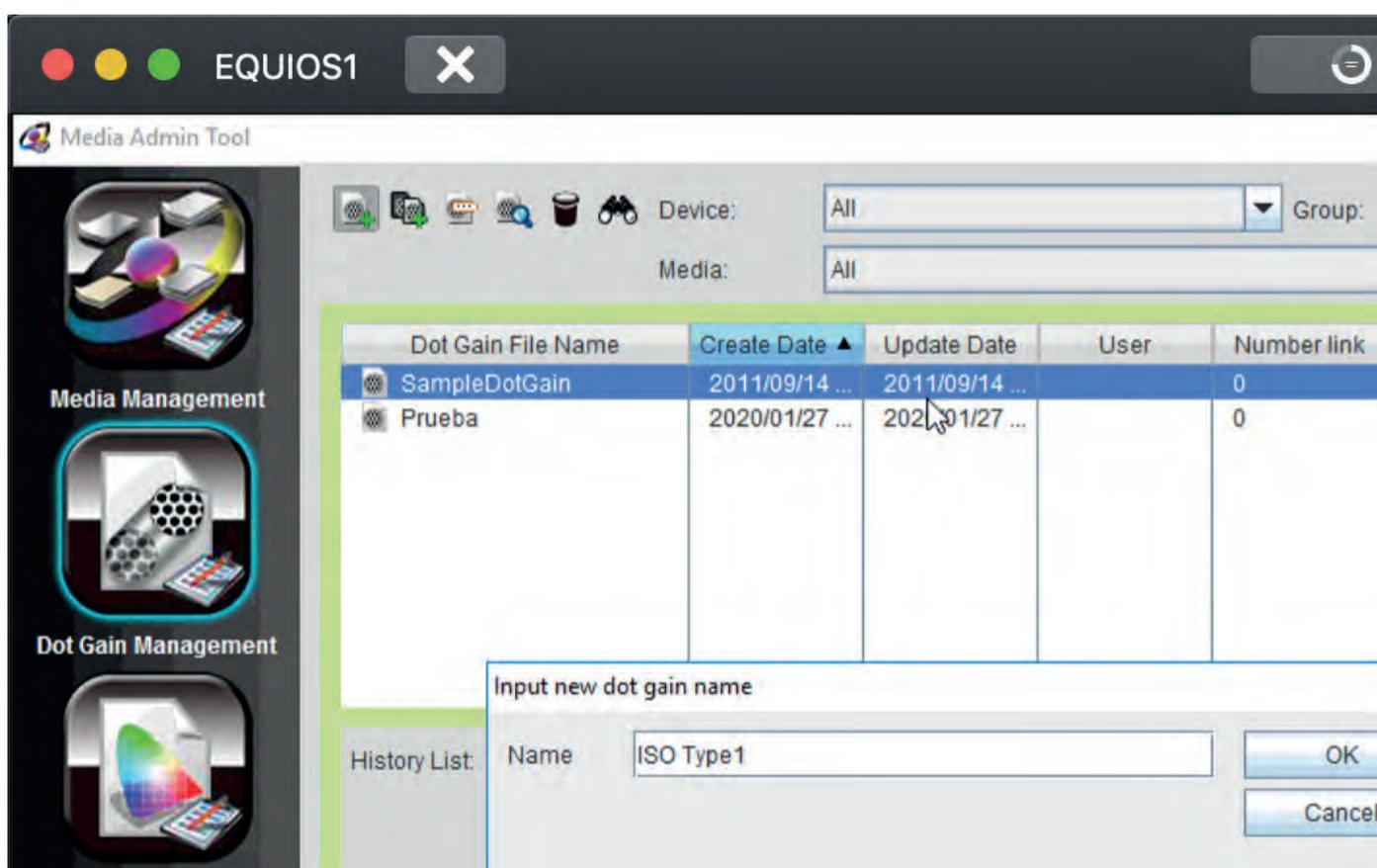
En Equios para crear curvas de ganancia utilizaremos la herramienta MediaDBMngr



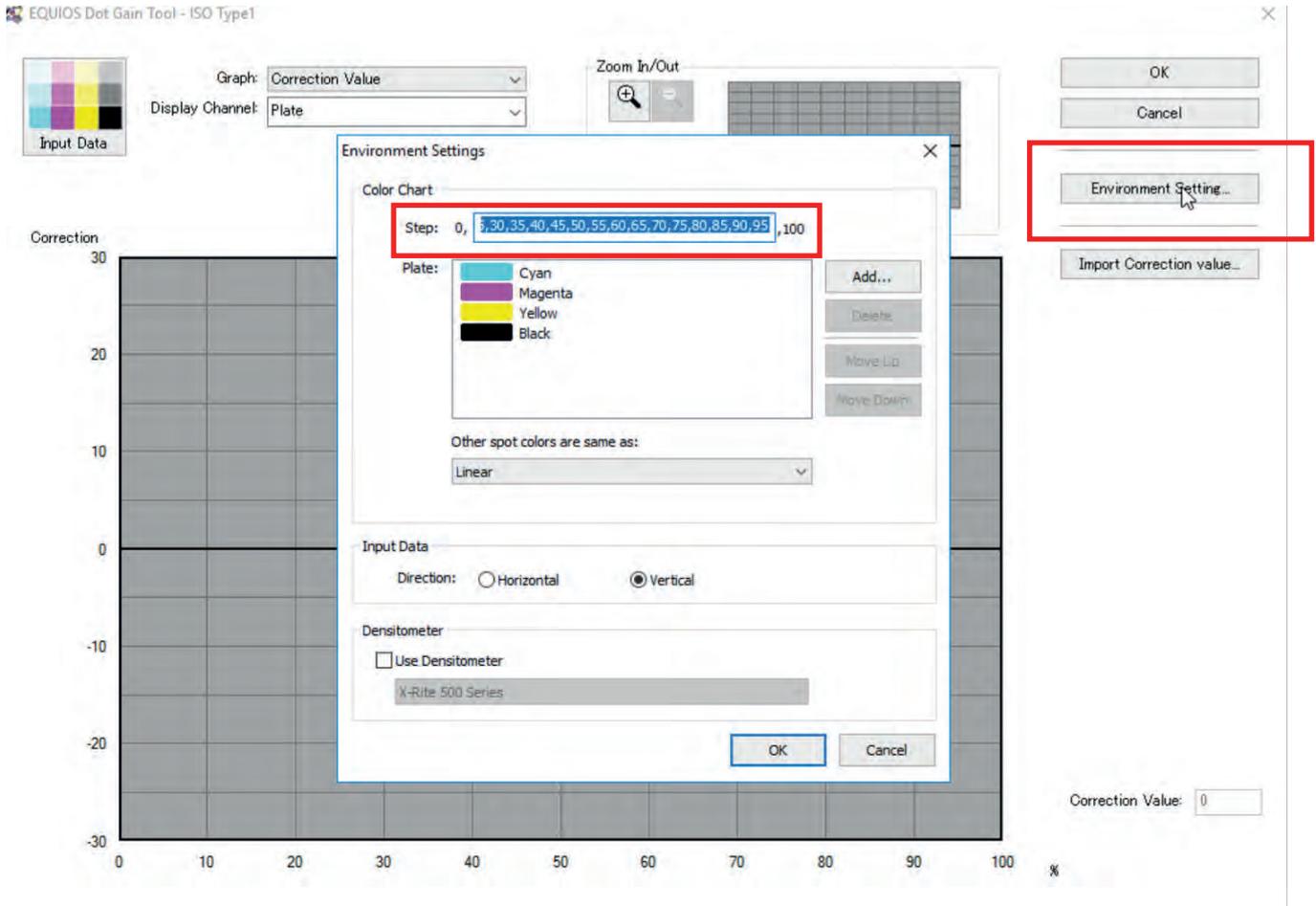
## LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



En Dot Gain Magement hacemos click en New y escribimos el nombre de nuestra curva



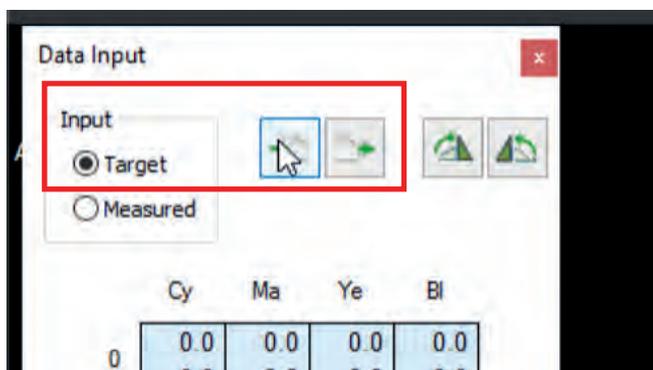
## LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



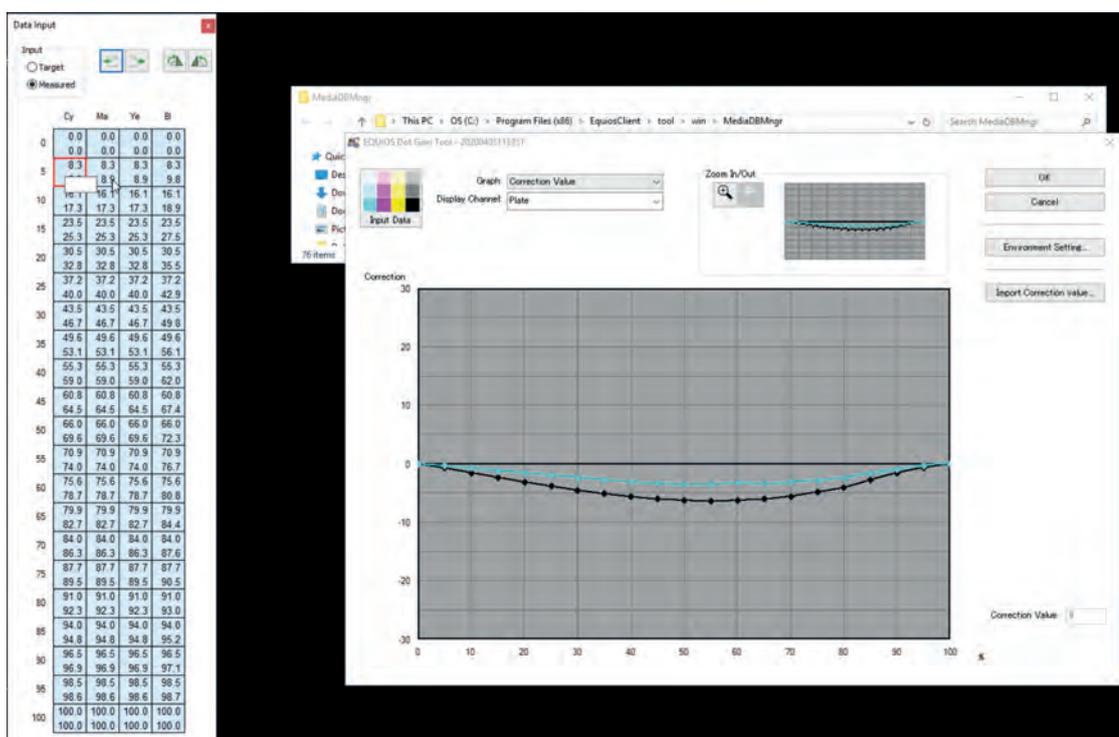
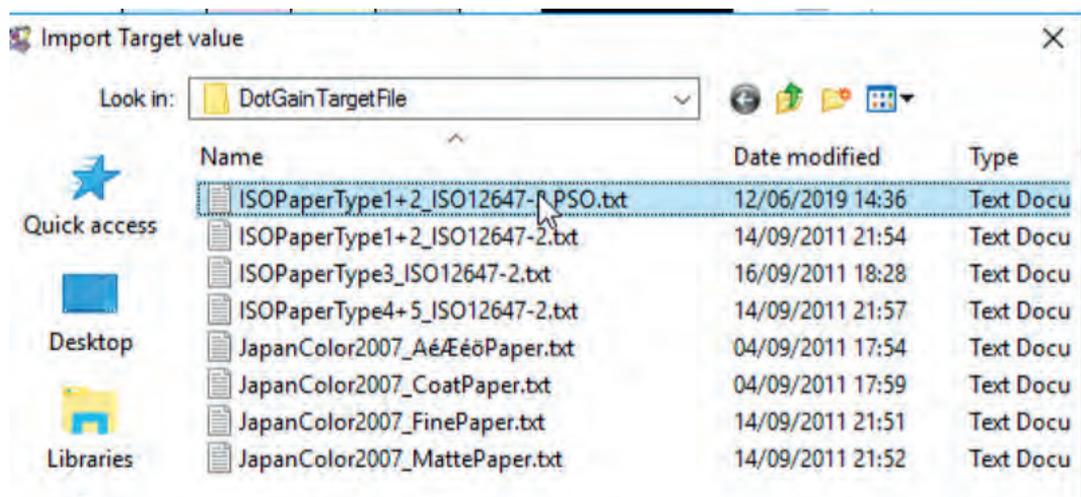
The screenshot displays the EQUIOS Dot Gain Tool interface. The main window shows a graph with 'Correction' on the y-axis (ranging from -30 to 30) and percentage on the x-axis (ranging from 0 to 100). A dialog box titled 'Environment Settings' is open, showing 'Color Chart' settings. The 'Step' field is highlighted with a red box and contains the following values: 0, 5, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100. The 'Environment Setting...' button in the main window is also highlighted with a red box.

Lo primero que debemos hacer es en Environment Setting definir que valores queremos utilizar para ajustar nuestra curva. La curva de ganancia se crea por comparación entre valores de referencia y valores medidos en el papel. Como regla general los valores de referencia serán los de la norma ISO 12647, si no fuera así, estos valores deben ser proporcionados por el cliente. Estos valores son porcentajes de punto medidos sobre el papel en las condiciones idóneas de impresión. Para obtenerlos, pediremos al cliente que imprima unas tiras de control donde aparezcan los valores que deseamos utilizar. Las planchas para imprimir estas tiras se deberán obtener una vez linearizado el CTP, en el modo de exposición ajustado y sin curva de ganancia. Hay que asegurarse que las condiciones de impresión son las requeridas por la norma ISO en cuanto a densidades de tinta, etc.

## LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS

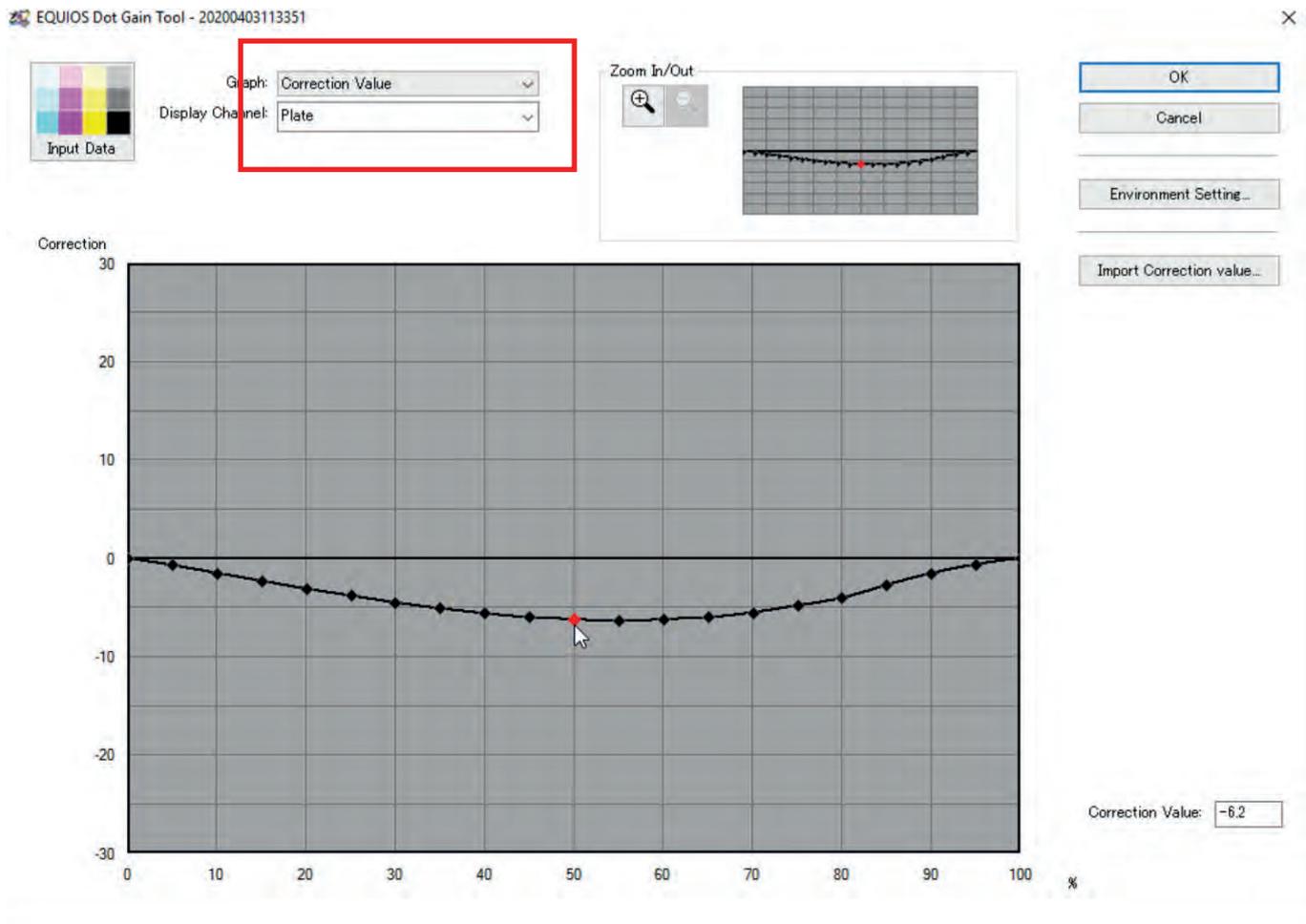


Importamos o introducimos los valores de referencia

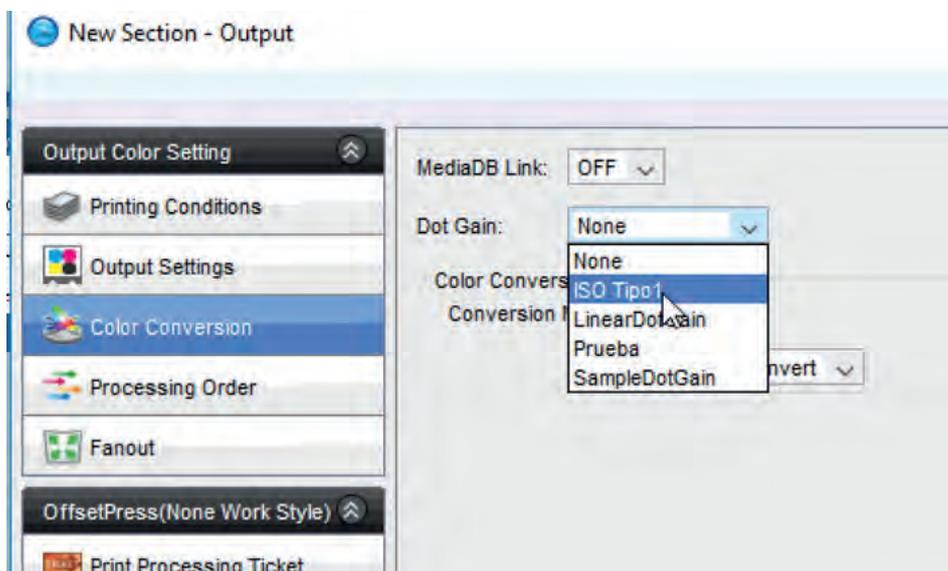


A continuación introducimos los valores medidos

## LINEARIZACIÓN DE CTP CON FLUJO DE TRABAJO EQUIOS



Podemos ver la corrección aplicada haciendo click sobre el punto deseado en el gráfico “Correction Value”



Para utilizar la curva de ganancia creada solo tendremos que seleccionarla en Output Color Settings / Color Conversion / Dot Gain.