

CMYK

Publicación técnica
de AIDO, Instituto
Tecnológico de
Óptica, Color e
Imagen, para
el sector de
las AAGG.

Octubre 2005

Publicación de
difusión gratuita



12

Gestión Medioambiental en AA.GG. : Primeros pasos para un crecimiento sostenible.

Fotografía digital en empresas de Artes Gráficas.

Altona Test Suite.

Gestión de Color con Adobe InDesign.

ESPECIAL:

**V CONGRESO SOBRE COLOR
EN ARTES GRÁFICAS**

IV SEMANA DEL COLOR EN ARTES GRÁFICAS

26 de Octubre 2005

V CONGRESO NACIONAL SOBRE COLOR EN ARTES GRÁFICAS

COMUNICACIÓN DEL COLOR

PROGRAMA

- 09:30 - Acreditaciones
- 10:00 - Apertura del acto
- 10:30 - **"Comunicación del Color"**
D. Vicente de Gracia,
Resp. Dpto. Desarrollo de producto de AIDO.
- 11:00 - **"Visión del Color"**
Dr. D. Luis Jiménez del Barco,
Catedrático, Dpto. de Óptica de la
Universidad de Granada
- 11:45 - Coffee Break
- 12:15 - **"Medición y control instrumental"**
Mr. Hugues Pascal,
Graphic Art Application Service & Support
X-Rite Mediterranee
- 13:00 - **"Edición y retoque de color flujos RGB y CMYK. Especificaciones técnicas en preimpresión"**
Mr. Jean Marie Binucci,
Presidente de Binuscan, miembro de IFRA y la ICC.
- 13:45 - **"Remote Proofing: especificaciones técnicas para la prueba de color en pantalla"**
Mr. J.Raimar Kuhnen-Burger,
Marketing Director & Productmanagement of
Quatographic Technology GmbH.

SALA MAR ROJO
L'OCEANOGRÀFIC

CIUDAD DE LAS ARTES Y LAS CIENCIAS



- 14:30 - Almuerzo
- 16:30 - **"Visión artificial aplicada al control del color en línea"**
D. Santiago Simón,
Resp. Dpto Imagen AIDO
- 17:00 - **"Pruebas de color: Ugra/FOGRA Media Wedge CMYK"**
Mr. Erwin Widmer,
Presidente de UGRA
- 17:45 - **"Control de la reproducción del color en impresión, Sistema Brunner y sus especificaciones técnicas"**
Mr. Valentino Ottolini,
Packaging Consultant y colaborador Dupont y
System Brunner.
- 18:30 - **"Cierre del acto"**
D. Emilio Pérez Picazo,
Director AIDO

INSCRIPCIÓN GRATUITA PLAZAS LIMITADAS
INFORMACIÓN E INSCRIPCIÓN: TEL. 96 131 80 51
www.aido.es / e-mail: congresodecolor@aido.es

PATROCINAN:



SUMARIO



Editorial 4

Gestión medioambiental en AA.GG.: Primeros pasos para un crecimiento sostenible. 5

El sector de artes gráficas sufre un continuo proceso de modernización de equipamiento debido, en gran parte, al alto grado de exigencia en cuestión de tiempos de entrega que los mercados vienen demandando. En este proceso de modernización resultará fundamental nuestra elección por tecnologías más limpias que ya empiezan a generalizarse como opciones rentables y respetuosas con el medio ambiente.

Fotografía digital en empresas de Artes Gráficas. 13

En los últimos años el desarrollo de sistemas digitales de captación

directa (cámara digital) se ha ido imponiendo debido a su alta productividad, sencillo manejo y, por supuesto a los aceptables resultados que se logra mediante el uso de estos sistemas. Las necesidades de nuestros clientes, los tiempos de entrega y los costes asociados exigen la optimización de los procesos productivos para cumplir con los requerimientos exigidos.

Altona Test Suite 22

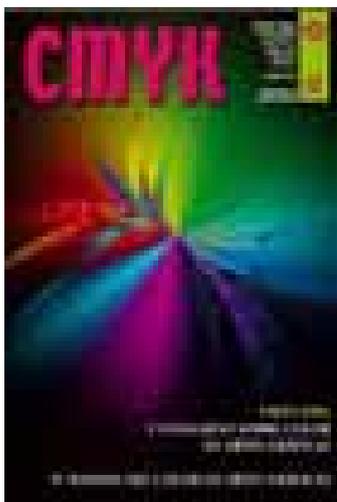
¿Cómo asegurarnos que estamos trabajando según las especificaciones que indica la norma ISO 12647-2 / UNE 54102-2?. Altona Test Suite es una completa herramienta para la estandarización de procesos, control de calidad y control de flujos de trabajo en Artes Gráficas.

Gestión de Color con Adobe InDesign. 39

Los problemas de correspondencia del color se deben a que no todos los dispositivos y programas utilizan los mismos espacios de color. Una solución es disponer de un sistema que interprete y convierta el color de forma precisa entre dispositivos. Si usted está decidido a utilizar la gestión de color es recomendable que lo consulte con sus proveedores habituales de impresión o pre-impresión para garantizar que todos los aspectos de su flujo de trabajo de gestión del color se incluyan en los de ellos.



Publicación técnica de AIDO Instituto Tecnológico de Óptica, Color e Imagen, para el sector de las AA.GG.



Datos técnicos

[Fotomecánica e impresión: Ecir] [Producción digital: Unidad de Artes Gráficas de AIDO]
[Tirada: 5.000 ejemplares]

Staff

[**Edita:** AIDO (Instituto Tecnológico de Óptica, Color e Imagen) c/Nicolás Copérnico, Nº 7-13. Parque Tecnológico de Paterna (Valencia). Tfno: 961 31 80 51] [**Dirección:** Emilio Pérez Picazo, José María Guijarro] [**Producción editorial:** Unidad Artes Gráficas de AIDO] [**Redacción:** Vicente de Gracia Bonache, Susana Otero Belmar, María del Carmen Gómez Merino, Jose Manuel Sanz, Yolanda Sanjuan, María Sanchiz, Paloma Moscardó] [**Publicidad:** AIDO] [**Fotografías:** Archivo Unidad de Artes Gráficas] [**Depósito legal:** v/2856/2001]



Las nuevas estrategias de marketing y comunicación van marcando nuevas tendencias y necesidades en el mercado, tal como sucede con la actual dinámica del sector gráfico, donde las nuevas tecnologías se van

sucedendo a un ritmo vertiginoso. Igualmente, nuevos mercados emergentes, tanto en Europa del Este como en Asia, están exigiendo un elevado nivel de competitividad a las empresas del sector gráfico: tiradas cortas, tiempos de entrega más reducidos, elevadas exigencias de calidad y precios más competitivos.

Esta situación requiere de soluciones prácticas y especialmente dinámicas, tal como la estandarización de procesos, que permite, por un lado, unificar criterios y facilitar las especificaciones técnicas entre las distintas fases del proceso productivo; y por otro lado, optimiza tiempos de producción y garantiza el cumplimiento de unos niveles de calidad adecuados.

AIDO plantea esta línea de soluciones apostando firmemente por la certificación de procesos en pre-impresión e impresión, dando soporte tecnológico a las empresas del sector en la implementación, validación y seguimiento de la normativa ISO /UNE para el sector gráfico. Es por ello, que en este nuevo número de CMYK presentamos una herramienta que consideramos fundamental para la implementación y verificación de la norma ISO 12647-2/ UNE 54102-2 en los procesos de impresión offset: la herramienta Altona Test Suite. También, entre otros temas de esta edición, hacemos un breve repaso de la normativa y legislación a tener en cuenta en materia medioambiental para el sector gráfico, que entendemos es de alto interés para muchas empresas del sector gráfico.

En esta línea de actuaciones, me complace informarles que, con el ánimo de seguir apoyando cada vez más el desarrollo del sector gráfico nacional, la Unidad de Artes Gráficas de AIDO amplía sus instalaciones en 500 m². Este incremento de espacio nos permite incorporar en nuestras instalaciones un flujo de trabajo completo que abarca desde la captura y tratamiento de imágenes hasta su reproducción impresa, incluyendo un laboratorio de tintas, un plató fotográfico digital y un taller de impresión. Todo esto permitirá realizar numerosos ensayos dirigidos a incrementar la calidad del producto gráfico, así como ampliar los servicios que la Unidad de Artes Gráficas de AIDO viene prestando a las empresas del sector gráfico.

Por otro lado, y siguiendo con el principal objetivo del Instituto Tecnológico de Óptica, Color e Imagen,

como es la transferencia de tecnologías al entramado empresarial, quisiera informarles de la celebración de la importante cita que para las empresas gráficas supone la IV Semana del Color y el V Congreso Nacional sobre Color en Artes Gráficas del 24 al 28 de octubre en Valencia. Eventos que organiza AIDO anualmente y que van consolidando un punto de encuentro significativo para el sector gráfico.

Dentro de la apuesta realizada por la estandarización de procesos, tanto los seminarios técnicos de la Semana del Color como las ponencias del Congreso, que en esta nueva edición toma por título "Comunicación del Color", centran su atención en la necesidad fundamental de la implementación y seguimiento de estándares y recomendaciones para la reproducción del color en el proceso gráfico.

En esta línea contaremos con la presencia de destacados consultores internacionales como Edwin Widmer, Director de Ugra y miembro del comité TC-130 de ISO, comité para la estandarización de procesos en la Industria Gráfica, cuya intervención en la Semana del Color se centrará en cómo implementar la ISO 12647-2, y durante el Congreso tratará las pruebas de color y la herramienta Ugra FOGRA Media Wedge. También podremos escuchar a Valentino Ottolini, estrecho colaborador de System Brunner, quien nos hablará de las especificaciones técnicas para el control de la reproducción del color en impresión. Así mismo, entre otros, contaremos con profesionales de elevado nivel técnico como Hugues Pascal, responsable del soporte para las Artes Gráficas de X-Rite en Europa; Jean Marie Binucci, Presidente de Binuscan y miembro de IFRA; Raimar Kühnen-Burger Director técnico de Quatographic Technology. Todos ellos nos mostrarán las especificaciones técnicas a considerar para la comunicación del color a lo largo del proceso productivo.

No quisiera despedirme de ustedes sin antes dejar de invitarles al V Congreso Nacional sobre Color en Artes Gráficas "Comunicación del Color", que celebraremos el próximo 26 de octubre en la magnífica sala del Mar Rojo del Parque Oceanográfico de la Ciudad de las Artes y las Ciencias de Valencia. Contamos con su presencia, si desean más información pueden visitar nuestra página web www.aido.es o contactar con la Unidad de Artes Gráficas en el teléfono 961 318 051 o en la dirección de correo electrónico aagg@aido.es.

GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL EN AAGG: PRIMEROS PASOS PARA UN CRECIMIENTO SOSTENIBLE

El sector de artes gráficas sufre un continuo proceso de modernización de equipamiento debido, en gran parte, al alto grado de exigencia en cuestión de tiempos de entrega que los mercados vienen demandando. En este proceso de modernización resultará fundamental nuestra elección por tecnologías más limpias que ya empiezan a generalizarse como opciones rentables y respetuosas con el medioambiente.



Fuente: Banco de imágenes del CNICE

Realidad compleja

Para poder realizar una correcta actuación medioambiental en nuestra Industria Gráfica debemos tener en cuenta un sinfín de aspectos que deberemos recopilar de diversas fuentes de información.

Precisamente con este primer artículo sobre la actuación medioambiental en AA.GG. queremos crear esa base necesaria que nos permita entender mejor este complejo conjunto de normas, leyes, ámbitos jurídicos, obligaciones empresariales y soluciones técnicas.

En primer lugar, debemos tener en cuenta y conocer la realidad de la industria gráfica. El sector gráfico se presenta fuertemente atomizado formado en su mayor parte por pequeña y mediana empresa (menos de 25 trabajadores). En general, se caracterizan por mantener un carácter fuertemente tradicional que conlleva la aplicación de culturas productivas de tipo gremial. Es cierto que en la actualidad evolucionan hacia empresas más modernas con un alto grado de innovación tecnológica, pero siguen manteniendo las mismas estructuras de producción. Nos encontramos, pues, ante pequeñas empresas en las que la figura de responsable medioambiental no existe y sus funciones son asumidas por la gerencia, por el encargado de taller o el jefe de producción. En general personas con una escasa preparación y dedicación en materia medioambiental.

Con este panorama parece difícil que nuestras empresas puedan realizar una correcta gestión medio-

ambiental en su flujo productivo. Lo cierto es que se trata de una realidad a la que hay que hacer frente desde la concienciación de que los procesos productivos deben de ser sostenibles. Entendiendo el desarrollo sostenible como aquél que: "atiende a las necesidades del presente sin comprometer la posibilidad de que las futuras generaciones atiendan a sus propias necesidades".

Nuestra escala de valores evoluciona y se ha ido adaptando a nuevos modelos de crecimiento más respetuosos con el medioambiente. El marco Europeo, del cuál formamos parte, es profuso en la defensa y desarrollo de soluciones tecnológicas que posibiliten un crecimiento sostenible para el viejo continente.

Somos conscientes de que nuestro entorno y nuestro crecimiento deben de conjugarse de manera eficiente y paralela para que ninguno de los dos se vea comprometido a medio o largo plazo. Hemos aprendido a entender que cada uno de nosotros y de nosotras podemos ayudar a esta alianza estratégica: el crecimiento medioambiental sostenible.

Hacia dónde vamos

La globalización en la que se ven involucrados los mercados gráficos hace que el esfuerzo por controlar y certificar sus procesos productivos sea un paso imprescindible para mejorar su competitividad, ofreciendo una imagen de rigor y profesionalidad que

LA APUESTA DE AENOR POR EL MEDIO AMBIENTE

Ofrecer a la sociedad normas y certificados que faciliten el desarrollo sostenible.

La Asociación Española de Normalización (AENOR) es una entidad española, sin ánimo de lucro, dedicada al desarrollo de la normalización y la certificación (N+C) en todos los sectores industriales y de servicios.

La tarea de AENOR se centra en las citadas actividades de normalización y certificación, con las que contribuye a mejorar la calidad y la competitividad de las empresas. Otra de sus labores fundamentales consiste en contribuir a la protección del medio ambiente, a partir de las normas elaboradas para mejorar la gestión ambiental de las empresas, y con la entrega de las consiguientes certificaciones, obtenidas a partir del cumplimiento de las exigencias normativas.

AENOR contribuye, con su actividad, al bienestar de la sociedad.

A lo largo de sus veinte años de permanente actividad, AENOR ha concedido 14.400 certificados de gestión de la calidad según la Norma ISO 9001, 2.800 certificados de gestión medioambiental según la Norma ISO 14001 y 70.000 certificados de producto

AENOR

Asociación Española de Normalización y Certificación

con la Marca AENOR N . Además, ha editado 23.500 normas UNE.

En la actualidad, más de 500 personas trabajan en esta Asociación, distribuidas entre sus 14 delegaciones en España y las diversas sedes existentes en América, Asia y Europa.

El compromiso con el medio ambiente

Desde su creación, AENOR ha trabajado para ofrecer a las empresas y a la sociedad, normas y certificados que facilitaran el desarrollo de sus actividades de forma sostenible con el medio ambiente.

La preocupación por mejorar la relación con nuestro entorno y la creación de herramientas que facilitaran esta labor ha sido una constante en AENOR. Constante que se ha convertido en un claro compromiso por parte de esta asociación hacia la sociedad a la

que destina todas y cada una de sus actuaciones.

Más de 150 expertos ambientales pertenecientes a campos de actividad tan diversos como la Industria, las Administraciones Públicas central y autonómicas, centros de investigación, asociaciones empresariales y universidad, trabajan para crear normas españolas que permitan a las organizaciones de nuestro país mejorar su competitividad en el mercado, ofreciendo productos y servicios que cumplen con el criterio de sostenibilidad.

Como consecuencia del compromiso medioambiental asumido por AENOR, la entidad española está ofertando nuevos proyectos en todo el mundo, con el fin de apoyar nuestra industria en su reto por cumplir con los compromisos adquiridos por la ratificación del Protocolo de Kioto.

Consciente de la importancia de motivar y promover mejoras en la relación de las empresas con el medio ambiente, la Asociación Española de Normalización y Certificación realiza un importante trabajo de innovación, con la creación y desarrollo de nuevas certificaciones.

LOS DATOS DE AENOR EN MEDIO AMBIENTE

TIPO DE CERTIFICACIÓN	LOS DATOS
ISO 14001	2.800 certificados
Gestión Forestal Sostenible	350.000 hectáreas certificados
Cadena de Custodia de la Madera	20 fabricantes certificados
Memorias de sostenibilidad	48 memorias validadas
Mecanismos de Desarrollo Limpio	3 proyectos validados
Ecodiseño	Varias empresas en proceso de certificación
EMAS	250 verificaciones



CONSTRUYENDO UN MUNDO DE CALIDAD

Mediante la certificación de AENOR

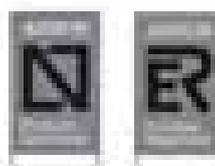
su organización demuestra la calidad de sus productos,

la eficacia de su gestión, su respeto por el medio ambiente,

su compromiso con la seguridad,

su preocupación por construir un mundo accesible para todos.

Un mundo para disfrutar de la mejor calidad de vida.



AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

LA CALIDAD TE HACE FUERTE

facilita la confianza de clientes en cualquier parte del mundo.

El reglamento europeo CEE1836/96 (EMAS) y las normas UNE en ISO 14000 son los encargados de certificar los sistemas de gestión ambiental implantados en las empresas. Cada vez son más las industrias gráficas que quieren obtener este tipo de certificación que respalde su correcta actuación en materia medioambiental. El control de procesos y el conocimiento y seguimiento de la legislación aplicable forman parte del desarrollo de la certificación ISO 14000. AENOR será la encargada de realizar la Auditoría Medioambiental que certifique el cumplimiento de aquellas indicaciones recogidas en el Sistema de Gestión Medioambiental de la empresa.

En esta misma línea los fabricantes de maquinaria gráfica realizan un importante desarrollo de nuevas tecnologías más respetuosas con el medioambiente: CTP sin procesado de químicos, disolventes base agua, offset seco, y muchas más. Otro factor que apoya esta tendencia hacia una industria gráfica más limpia es la sustitución paulatina de ciertos procesos intermedios, como por ejemplo, el procesado de película, hoy sustituido por la tecnología del CTP (Computer to plate). Según un estudio de realizado por Pira International, para el 2009 se prevé un incremento del 80 % en los procesos basados en CTP de metal y un 25 % para las planchas de poliéster. (fuente: Pira International Ltd).

Legislación medioambiental

Como hemos visto, una correcta gestión medioambiental debe partir del cumplimiento de la legislación vigente que regula estos aspectos. El conocimiento y consideración de todo el conjunto de leyes y normativas referidas a este tema es una tarea difícil, si bien es cierto que las campañas de difusión y la propia implicación de las empresas van, poco a poco, superando estas trabas iniciales.

En esta línea, este primer artículo dedicado a la problemática medioambiental quiere ayudar al industrial gráfico a situarse dentro de este marco legislativo haciéndole conocedor de sus obligaciones y responsabilidades, y también de las ventajas que, a buen seguro, puede ofrecerles una correcta gestión medioambiental de su empresa.

Veamos a continuación a través de la siguiente gráfica cuáles son las principales instituciones regulado-

ras y cuáles son los ámbitos de actuación de cada una de ellas.

Como se puede observar existe un marco internacio-

INSTITUCIÓN	ACTIVIDAD REGULADORA
Naciones Unidas	Conferencias, Declaraciones, Protocolos, Agendas.
Unión Europea	Reglamentos, Directivas, Resoluciones, Recomendaciones.
España	Ley, Decreto de ley, Decreto legislativo, Orden Ministerial.
Comunidades Autónomas	Ley, Decreto de ley, Decreto legislativo.
Entes locales	Ordenanzas municipales.

nal en el que se desarrollan las directrices y compromisos de actuación para que todos los países aúnen objetivos y esfuerzos en busca de un objetivo común: lograr un crecimiento sostenible que sea respetuoso con el medioambiente. Instituciones como las Naciones Unidas desarrollan un papel fundamental en esta difícil tarea de implicar a todos los países en una actuación común.

La Declaración de Estocolmo surgida de la primera Conferencia de las Naciones Unidas sobre Medio Ambiente Humano en 1972 ha permitido introducir en la agenda política internacional la dimensión ambiental como condicionadora y limitadora del modelo tradicional de crecimiento económico y también del uso de sus recursos naturales.

En la Conferencia de Río 92 se aprueba la Agenda 21, una guía de aplicación del nuevo modelo de desarrollo sostenible y ambientalmente racional en todos los países. También se aprobaron la realización de dos convenciones una sobre Cambio Climático (celebrada en Kyoto en 1997) y otra sobre Biodiversidad.

Es precisamente dentro de estos acuerdos y regulaciones internacionales donde se encuentra incluido el ámbito europeo desde donde se marcan las directrices generales en materia medioambiental para todos los países pertenecientes a la Comunidad Europea. Estas directrices pueden desarrollarse en forma de Reglamentos, Directivas, Resoluciones, y Recomendaciones. Se trata de diferentes formatos que constituyen diferentes grados de compromiso permitiendo priorizar ciertos objetivos sobre otros por su grado de importancia. Cada uno de los países que forman la Unión Europea están obligados a trasladar dichas



Fuente: Banco de imágenes del CNICE

directrices generales a su propia legislación. Se puede dar el caso de que esta legislación nacional sea más restrictiva y exigente en cuanto a sus objetivos y fechas previstas en la regulación.

El tercer ámbito es el de las comunidades autónomas que conforman el Estado Español. Las comunidades autónomas tienen transferidas competencias en materia medioambiental, por lo que pueden legislar y definir normativas de obligado cumplimiento más ajustadas a sus peculiaridades socio económicas y su política medioambiental. Desde estas instituciones se crean organismos específicos para el correcto desarrollo medioambiental y se desarrollan campañas de sensibilización y divulgación. Es en este ámbito en el que el industrial debe de informarse en mayor profundidad de sus obligaciones y responsabilidades.

Finalmente nos encontramos con el ámbito local, representado por ayuntamientos y mancomunidades que son los encargados de plasmar toda la legislación anterior a través de planes de ordenación urbana, control de actividades industriales, control de aguas residuales, etcétera. Es el interlocutor con el que debemos de mantener un contacto directo, ya que nuestras actividades se realizan dentro de sus municipios que, a fin de cuentas, son los que pueden sufrir un incorrecta gestión medioambiental con el daño que ello puede acarrear para generaciones futuras.

Después de esta breve presentación de las instituciones implicadas es fácil entender el posible desconcierto y confusión que puede sentir todo aquél que haya tenido la necesidad de acercarse a esta temática. AIDO quiere seguir apoyando y dando cobertura a todos los industriales gráficos que precisen de esta orientación en esta temática tan importante para todos.

Problemática medioambiental en AA.GG.

En este apartado queremos profundizar en el conocimiento de aquellas problemáticas medioambientales que afectan específicamente a la Industria Gráfica para conocer cuáles son las leyes y normativas que las regulan.

En primer lugar debemos tener en cuenta en la definición de Impacto Ambiental y su reglamentación. Se entiende por Impacto Ambiental la alteración producida por una actividad en un entorno determinado. A través de la Evaluación de Impacto Ambiental, la administración competente (Consejería de cada Comunidad Autónoma) obliga a la empresa a adoptar medidas preventivas, correctoras y de control periódico sobre sus actividades.

Normativa aplicable:

Real Decreto Legislativo 1302/1986, 28 de Junio, de Evaluación de Impacto Ambiental.

Real Decreto 1131/1988, 30 de Septiembre, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución del Real Decreto 1302/1986.

En segundo lugar recurriremos al Reglamento de Actividades Molestas, Insalubres, Nocivas y Peligrosas (RAMINP) que a pesar de no provenir de la legislación comunitaria, se aplica en todos los municipios de nuestro país.

Normativa aplicable:

Decreto 2414/1961, de 3 de Noviembre, aprobando el Reglamento de Actividades Molestas, Insalubres, Nocivas y Peligrosas.

En la cuestión del vertido de aguas residuales, la actuación de las empresas deben de ir encaminada, principalmente, a identificar el tipo de vertido existente, destino, máximos permitidos y depuración del mismo hasta lograr reducir los niveles de contaminación para alcanzar los límites exigidos, como mínimo.

Normativa aplicable:

Ley 29/85, ley de Aguas. Real Decreto 849/86 de 11 de Abril, Reglamento de Dominio Público Hidráulico, que complementa la Ley de aguas 29/85.

Real Decreto 484/95, sobre medidas de regularización y control de vertidos de aguas residuales.

Uno de los caballos de batalla a los que la Industria Gráfica debe hacer frente es a la reducción de emisiones contaminantes a la atmósfera. El uso de tintas y disolventes derivados de hidrocarburos produce una emisión por evaporación de los denominados COVs, compuestos orgánicos volátiles. Este tipo de emisiones son los responsables, en parte, de la destrucción de la capa de ozono que protege a nuestro planeta de las radiaciones solares. Precisamente por esta razón existe un compromiso internacional para la reducción de este tipo de emisiones regulada por el denominado Protocolo de Kyoto.

Normativa aplicable:

Ley 38/72, de 22 de diciembre de Protección del Ambiente Atmosférico.

Decreto 833/1975, de 6 de febrero que desarrolla la Ley 38/72 de Protección del Ambiente Atmosférico.

Ley y Orden de 18 de octubre de 1976 de prevención y corrección de la contaminación atmosférica de origen industrial.

Directiva europea 1999/13/CE del Consejo del 11 de marzo de 1999 relativa al limitación de las emisiones de compuestos volátiles.

Real Decreto 117/2003 sobre la limitación de emisión de compuestos orgánicos volátiles (COVs)

Otra de las problemáticas medioambientales que pueden darse en imprentas y rotativas es la contaminación sonora que produce un impacto perjudicial sobre el ser humano. Existe una regulación para controlar y evitar este tipo de contaminación que afecta especialmente a la salud de los trabajadores y trabajadoras de la industria gráfica.

Normativa aplicable:

Orden de 9 de marzo de 1971, Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo, por el que se regula, entre otras cosas, el nivel sonoro a partir del cuál se hace obligatorio el uso de protección: 80 decibelios.

Directiva 86/188/CEE Directiva 86/188 de la CEE, protección de los trabajadores frente al ruido en los centros de trabajo.

Real Decreto 1316/1989, adaptación española a la directiva 86/188 de la CEE.

En cuanto a la producción de residuos y su gestión, se ha avanzado notablemente en esta problemática que afecta claramente a toda la industria gráfica. Este avance es debido especialmente a la exigencias comunitarias de dejar en manos de gestores autorizados la recogida y tratamiento de todo tipo de residuos contaminantes, peligrosos y no peligrosos. La recogida de trapos de limpieza, disolventes, envases de tintas y otros productos contaminantes y la recogida de planchas y papel utilizado en las maculaturas y limpiezas de los cuerpos de impresión empieza a considerarse parte del proceso productivo y se asume como tal.

Por otro lado, en el caso de la impresión de productos destinados al envase y al embalaje, el interés se incrementa por tratarse de un futuro residuo susceptible de ser recuperado. En ese sentido existe una normativa que regula la composición de tintas y soportes adecuados a este tipo de productos para que facilite su proceso de recuperación y se minimice su posible impacto medioambiental.

Normativa aplicable:

Directiva 75/442/CEE del Consejo, de 15 de julio de 1975, relativa a los residuos.

Real Decreto 2216/1985, de 28 de octubre, Reglamento sobre Declaración de sustancias nuevas y Clasificación, Envasado y Etiquetado de Sustancias Peligrosas.

Ley 20/1986, Ley Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos

Real Decreto 833/1988, del 20 de julio, Reglamento de Residuos Tóxicos y Peligrosos, Anexo I.

Real Decreto 952/1997, de Residuos Tóxicos y Peligrosos. Modifica en parte el Real Decreto 833/88.

Directiva 94/62/CE, Directiva Comunitaria sobre Envases y Embalajes. Marca las directrices para la gestión preventiva de la producción de envase.

Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases.

Ley 10/98, de Residuos. Regula la producción y gestión de los residuos.

Real Decreto 782/1998, de 30 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases.

alabrent.com |

Portal de Artes Gráficas

PUNTO DE ENCUENTRO DE LAS ARTES GRÁFICAS

 **Alabrent**
www.alabrent.com

 **en serigrafía**
www.en-serigrafia.com

 **impresión digital**
www.impresiondigital.com

 **FLEXIBLE**
www.flexible.com

 **ONDULADO**
www.ondulado.com

 **PLEGABLE**
www.plegable.com

 **a QQ**
www.aqq.com



Qué podemos hacer

Ciertamente se nos presenta un panorama complicado, pero ya hemos dado el primer paso: conocemos cuáles son nuestras obligaciones y estamos concienciados de que una buena actuación medioambiental desembocará en un ahorro a medio y largo plazo, con un beneficio añadido para nuestro propio desarrollo.



Fuente: Banco de imágenes del CNICE

Aunque serán motivo de nuestros próximos artículos medioambientales, no queríamos finalizar esta primera incursión informativa sin apuntar las herramientas que el industrial gráfico tiene en su poder para conseguir una gestión medioambiental más efectiva y rentable.

Por ejemplo, las Buenas Prácticas Medioambientales, que consisten en la adopción de medidas de carácter preventivo (en su mayor parte de sentido común) que permitan optimizar los recursos y la materia prima. El ejemplo principal de Buena Práctica es llevar un buen control de calidad que evite los trabajos rechazados o defectuosos, evitando el desperdicio de tinta, papel y energía (importante, ¿verdad?).

La incorporación de tecnologías más respetuosas con el medioambiente, como son la utilización de tintas y disolventes con una menor presencia de COVs (compuestos orgánicos volátiles) o la utilización de planchas sin revelado. Muchas de estas decisiones deben tomarse precisamente en la compra de la nueva maquinaria.

La reducción o minimización es la herramienta que utilizaremos en el caso de no poder evitar una emi-

Fuente: Banco de imágenes del CNICE



sión o el residuo determinado. Como su nombre indica trata de minimizar, en la medida de lo posible, un determinado impacto ambiental. Es por ejemplo el caso de la utilización de filtros, depuradoras, etcétera.

La recuperación es un proceso que combina la minimización de la contaminación con la ahorro por el producto recuperado. Por ejemplo, en el caso del huecograbado y la serigrafía, se recomienda utilizar estas técnicas de recuperación en la emisión de COVs para reutilizarlo como disolvente.

El camino que nos queda por andar es arduo, pero necesario. AIDO organiza el próximo 17 de noviembre una Jornada de Buenas Prácticas Medioambientales en Artes Gráficas y reunirá a las principales partes involucradas. Administración, Empresarios/as, Trabajadores/as, Institutos Tecnológicos y de Normalización, y Fabricantes de maquinaria, etcétera

Desde estas páginas queremos invitarles a su participación activa. La Jornada se celebrará el próximo 17 de noviembre. Tendrá lugar en la Sala Wellness del Hotel Husa Mas Camarena, Paterna, Valencia.

Para más información pueden contactar con la Unidad de Artes Gráficas de AIDO. Telf.: 96 131 50 81. Preguntar por Srta.Yolanda Sanjuan

www.aido.es



FOTOGRAFÍA DIGITAL EN EMPRESAS DE ARTES GRÁFICAS

En los últimos años el desarrollo de sistemas digitales de captación directa (cámara digital) se ha ido imponiendo debido a su alta productividad, sencillo manejo y, por supuesto a los aceptables resultados que se logra mediante el uso de estos sistemas. Las necesidades de nuestros clientes, los tiempos de entrega y los costes asociados exigen la optimización de los procesos productivos para cumplir con los requerimientos exigidos.

Es por ello, que se adquieren estas tecnologías, en primer término por fotógrafos profesionales, como herramienta fundamental de trabajo, pero rápidamente son incorporadas por empresas del ámbito gráfico, imprentas, pre-impresión, fotomecánicas, agencias de publicidad diseñadores y otros profesionales. En este artículo se pretende analizar la implantación de estas tecnologías, las problemáticas asociadas y las consideraciones fundamentales respecto a estos sistemas.

En primer lugar, quisiéramos hacer hincapié en frases hechas y conceptos que pueden plantearnos dudas e inducir opiniones respecto a los productos, no sin antes aclarar que todo lo descrito en este artículo va orientado a trabajos profesionales que serán reproducidos, quedando exentos trabajos exclusivos para web, aplicaciones multimedia o audiovisuales:

Escáner versus Cámara Digital, ¿qué debo adquirir?

No existe una respuesta única y correcta a esta pregunta, la decisión irá en función de la tipología de trabajo que se realice, es decir, la finalidad, dónde se va a reproducir, a qué tamaño y con qué objeto, pero además considerar qué producto estoy fotografian-do, sus características. La pregunta que se plantea es si podría sustituir mi escáner por una cámara digital o si debo adquirir uno u otro sistema, pero, ¿de qué sistemas estamos hablando?, ¿cuáles son sus especificaciones técnicas?, ¿para qué adquiero el sistema?, ¿qué volumen de producción tengo?, ¿podré rentabilizarlo?, ¿lo implanto respondiendo a una exigen-

cia de mis clientes o a factores de calidad o productividad internos?.

Cuestiones importantes:

a) Un sistema de captación, respaldo digital de alto nivel y rendimiento, hoy día es capaz de responder y lograr resultados semejantes o superiores a los obtenidos por procedimientos analógicos en la mayor parte de los casos. Existen algunos trabajos muy específicos que pueden requerir de un escáner profesional para la digitalización de una placa fotográfica (porcentualmente son pocos), b) la anterior afirmación nos lleva a la todavía cabida y sentido de los escáneres para la digitalización de algunos trabajos / productos, c) por último insistir en el concepto "sistema de captación digital", ya que, especialmente en el caso de cámaras / respaldos digitales profesionales, existen ópticas diversas, filtros, máscaras o adaptaciones de otros elementos necesarios para el trabajo, es decir, configuraciones distintas que obligan a la adquisición de un conjunto de elementos que constituye el sistema. Se recomienda acudir a un asesor externo que realice un breve estudio de situación y nos aconseje la mejor solución adaptada a nuestras necesidades, o, en su defecto, consultar a los proveedores de estos sistemas para asegurar la mejor elección.

Decidido por la cámara digital, ¿cuál debo adquirir?

En la actualidad, estos dispositivos tienen muy altas prestaciones y nuestra elección debería basarse en el

Tramas estocásticas, tras el mito ha quedado la realidad.

Desde la década de los años 80 se habla de las tramas estocásticas en las Artes Gráficas, pero al margen de algunas iniciativas pioneras, el nuevo sistema no logró implantarse. Las razones fueron varias, pero hoy la situación ha cambiado drásticamente y hoy, gracias al software Staccato de Creo, numerosos impresores han comprobado que imprimir sin preocuparse de la ganancia de punto, el moaré y las rosetas, es posible, sin que ello implique ninguna dificultad técnica.

Entre las razones de que este sistema no acabara de implantarse está el hecho de que la película no era capaz de reproducir de manera estable los trabajos filmados (cualquier variación, por pequeña que fuera, provocaba un desajuste en las densidades y los tonos). Además, el impresor no podía contar con sistemas de pruebas que emularan la trama estocástica. Pero la situación ha vivido un cambio radical. Creo presentó en Ipex 2002 la segunda versión del software de tramado estocástico, Staccato, que en combinación con los dispositivos CTP (Computer To Plate) de la gama Quantum (con cabezal Squarespot), del mismo fabricante, imprimen perfectamente con trama estocástica. Ya no se trata de un concepto atractivo pero irrealizable y como muestra podemos remitirnos a los clientes que ya tienen esta tecnología en España. Se trata de talleres que buscan marcar la diferencia en el competitivo mundo de la impresión, apostando por la calidad y la productividad.

El tramado estocástico Staccato produce imágenes de gran fidelidad que muestran los más mínimos detalles sin efectos indeseados como la ganancia de punto, las rosetas en los tonos medios, el moaré, o los saltos bruscos de tono sin el tiempo de producción.

La trama estocástica FM convierte la imagen en pequeños puntos del mismo tamaño, cuya distancia entre ellos no es uniforme. Esta trama es más efectiva que la convencional, ya que gracias a su estructura cubre mejor el soporte y evita reflejos indeseados de la luz, creando una calidad casi fotográfica y logrando una sensación de continuidad en la impresión final. Cualquier tipo de trabajo es susceptible de ser impreso en tramado estocástico, es decir, no hablamos de una forma de impresión especiales de productos que requieren una alta calidad. Así, en EE.UU., donde esta tecnología está muy extendida, es común la impresión con tramas estocásticas de revistas, folletos y otros artículos a los que normalmente no asociamos a una calidad excepcional.



¿Qué es la trama estocástica FM?

Como hemos mencionado antes, la trama estocástica FM (Modulación de frecuencia) dispone los puntos de manera aparentemente aleatoria (sólo aparentemente, ya que responde a un patrón de comportamiento del software). Por su parte, los puntos sí que mantienen un tamaño uniforme. Al no alinear los puntos de manera sistemática, no existe una dirección de la trama y por lo tanto no se da el ángulo de ésta, así como tampoco existe una frecuencia de trama (lpi). Esto significa que tampoco se forma la típica roseta de la trama AM.

Otra ventaja que aporta, es que debido precisamente a que todos los puntos son exactamente del mismo tamaño, la cantidad de tinta que cae sobre cada uno de ellos es la misma. Así evitamos dos de los problemas habituales de la impresión convencional, la ganancia de punto (efecto por el que la diferente cantidad de tinta sobre cada punto provoca que aquellos puntos mayores "ensucien" más papel que los pequeños), por otro lado evitamos el efecto que genera el arrastrado de tinta al imprimir. Además, evita el moaré debido a la ausencia de dirección de la trama y por último, conseguimos eliminar la roseta por completo.

Gracias a estas características, con la trama FM eliminamos la mayoría de problemas a los que los impresores tradicionales se enfrentan a diario.

El asentamiento de la tecnología CTP, ha traído consigo el de las tramas estocásticas, que también se han beneficiado de la aparición de los sistemas de pruebas que las emulan (caso de los dispositivos de Creo). Así se ha cerrado el círculo en el que quedan conjugados

todos los elementos objetivos para que la trama estocástica Staccato se haya extendido en el mercado.

Las tramas que produce Staccato acarrear otras ventajas como que permite representar una mayor gama de colores, gracias al tamaño de los puntos (a partir de 10 micrones) y que refleja el color mucho mejor que la lineatura de la trama AM (cuyo valor suele oscilar entre 133 y 200 lpi). El resultado es un notable incremento en la fuerza de los medios tonos y un descenso en la contaminación de los grises. Asimismo, gracias al tamaño del punto, Staccato asegura una mayor estabilidad del color en la impresión, ya que por sus características facilita la distribución de las tintas y evita las variaciones mecánicas típicas de la impresión con tramas AM, tal como hemos explicado arriba. Por la forma cuadrada de los puntos, su distribución y tamaño la trama FM Staccato hace que la tinta se comporte de una manera que permite cubrir una gama de colores con unos detalles altísimos en cualquier soporte, a diferencia del offset convencional, que en determinados papeles porosos no puede llegar a ciertas cotas de calidad.

Por último y como es lógico, al no formar rosetas, eliminamos el peligro de que por motivos mecánicos haya un desajuste entre las marcas de registro, generando una variación del color.

Lotem 800 Quantum



Calidad de imagen, consistencia y flexibilidad

Lotem 800 Quantum, el CTP a 8 páginas de mejores prestaciones de la industria, pone a su alcance la máxima velocidad de producción — hasta 25 planchas por hora—, una automatización avanzada — hasta 500 planchas sin intervención del operador— y todas las ventajas de la tecnología de exposición térmica **SQUARESPOT** exclusiva de Kodak.

SQUARESPOT es la base de un trabajo de impresión preciso y consistente en cualquier condición de producción. Con **SQUARESPOT**, el tramado estocástico se hace realidad, convirtiéndose en una técnica práctica y fiable, muy adecuada para la producción diaria.

Lotem 800 Quantum es una sólida inversión empresarial, que le permitirá incrementar su productividad y cumplir mejor las expectativas de calidad y plazos de entrega de sus clientes.

Sea el primero. Póngase en contacto con **Ingrafic S.A.**, distribuidor en la Comunidad Valenciana para Lotem 800 Quantum de **Kodak** y descubra cómo obtener las máximas prestaciones de una inversión muy rentable.



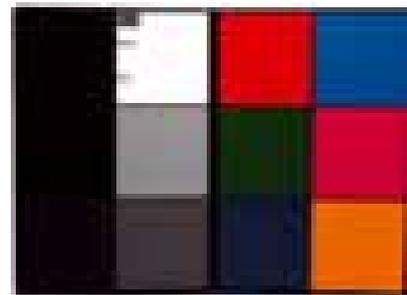
exacto conocimiento de las necesidades de mi producto o cliente, especificaciones del trabajo que se realiza y de las condiciones de reproducción, para determinar los mínimos que se requieren del dispositivo de digitalización. Es interesante manejar cuestiones como (1) calidad de la imagen capturada (resultante por la óptica y respaldo digital, principalmente). Esta es una cuestión técnica y cuantificable por la precisión y "claridad" de la información recogida en el píxel, no debe confundirse con otras cuestiones como correcta iluminación o manejo fotográfico de las variables, que asumimos será aceptable. (2) fiabilidad color capturado (responde en parte a elementos físicos, óptica, respaldo, filtros color, y a la interpretación de los datos en la conversión analógico/digital). Se requiere que los datos digitales, en cuanto a color sean lo más aproximados a los del producto, es decir, en la imagen digital se apreciarán los colores tal como en el objeto real. (3) Versatilidad (capacidad de adaptación o cambio), es interesante contemplar esto por conocer el abanico posible de nuevos trabajos que nos abre el dispositivo, y (4) productividad (capacidad de aprovechamiento), es interesante conocer la reducción en los tiempos de los procesos y en los costes, lo que permitirá un análisis de rentabilidad y un posible cálculo de amortización del sistema adquirido. Todos estos factores servirán para decidirme por uno u otro sistema. Es muy frecuente que se solicite al proveedor demostraciones del producto previas a la adquisición para asegurar que va a responder a las necesidades.

Si da la impresión de que no hay una clara orientación en el artículo hacia una u otra postura no es, ni por desconocimiento del medio y los dispositivos existentes en el mercado ni por no decantar la balanza hacia un producto, se debe a un fundamento técnico crucial: para emitir una opinión técnica o juicio de valor hay que considerar TODAS las variables y cuestiones inherentes al cliente y producto. Una asesoría técnica se realiza de forma exhaustiva y las "generalidades" son relativas cuando estamos en un proceso productivo y situación particular y concreta de un cliente.

Tamaño digital de la imagen. Mínimos recomendables.

En la relación con proveedores externos o clientes, envío y/o recepción de imágenes digitales, lógicamente existen recomendaciones y valores referenciales que todos conocemos y empleamos, por ejemplo, se habla de "tamaño real de archivo digital para su reproducción, a 300 dpi", y ello es correcto, pero y ¿cuándo nos hablan de que el archivo debe tener

tantos megas de información porque sino no es reproducible?, ¿es esto vinculante?. El tamaño del archivo digital es importante en cuanto a hablar de "reproducir una imagen (ambiente, dormitorio fotografiado) tamaño A4 de 2Mb, obtenida de cámara digital 35 mm. para un catálogo de muebles". Entendamos que esto es una exageración pero el tamaño en megas de archivo es relativo, es posible realizar la misma captura, por el mismo fotógrafo, en idénticas condiciones con dos sistemas distintos (óptica, respaldo) y obtener dos archivos digitales de diferente "peso", y sin embargo dar idéntico resultado impreso ¿para qué se solicitan barbaridades de megas si ello no implica proporcionalmente una mejora de calidad capturada o reproducida?. En cualquier caso, los profesionales de la fotomecánica o pre-impresión sabrán qué hacer con las imágenes digitales y qué mínimos se requieren en cada trabajo para una correcta reproducción.



Respuesta de color de la imagen.

Sin entrar en el conocimiento de la iluminación, pantallas, filtros, difusores y otros factores puramente fotográficos es interesante que se conozca la capacidad de captura de muestras "de color" del dispositivo en condiciones controladas de laboratorio. Esto último es de gran importancia dado que, de no proceder a realizar este análisis por un experto, asegurando las condiciones de realización del ensayo los resultados obtenidos, desviaciones y conclusiones podrían ser erróneas. Poniendo un ejemplo, la cuestión es que si mi trabajo consiste en captación de piezas cerámicas (azulejos por ejemplo), los "colores" percibidos tienen unas especificidades, un tono, una "sensación" que mi cliente querrá reproducir lo más fielmente en el catálogo a imprimir, y la consiguiente pregunta es ¿cómo será capaz de capturar los "colores" mi dispositivo?, ¿cuánto se alejará de la "realidad" percibida por el ojo de mi cliente?, ¿cuántas horas de tratamiento y retoque serán necesarias?, ¿ese color no es posible obtenerlo porque se encuentra fuera de la capacidad de mi sistema de captación o por un

equivoco procedimiento de trabajo con el sistema?, si hay muestras de "color" que se desvían ¿en qué medida lo hacen? y ¿cuál es el rango de tolerancias de trabajo del dispositivo?

Para estos análisis técnicos se han generado patrones de color (cartas de color) con la finalidad de ser referentes para conocer las posibilidades del dispositivo y, en ocasiones, para calibrar (llevar a una respuesta estable conocida) o caracterizar (realizar un perfil de color representativo de la capacidad del dispositivo) la cámara digital.



Es recomendable conocer las posibilidades cromáticas en condiciones controladas de laboratorio del dispositivo que, evidentemente, variarán en el trabajo de captura real con la iluminación, filtros, ángulo o posición de cámara o de los elementos a fotografiar, etc. Así, al menos, se dispone de una referencia de las posibilidades intrínsecas al sistema trabajando con una luz determinada y de características conocidas (caracterizada).

Máxima calidad y mayor nº de megas: "imagen multifunción".

Cuando se adquiere uno de estos sistemas, es una frase típica, no se sabe para qué se utilizará la imagen, ni los factores de reproducción y se solicita que sea posible realizar macro-capturas para crear imágenes digitales de alta calidad y peso. Esto que, como premisa para la adquisición del sistema, puede ser interesante debería aplicarse en la producción con "medida". ¿Es funcional realizar siempre capturas digitales al máximo de las posibilidades que me permite el dispositivo si ello no está justificado?. Es evidente que si el montaje o preparación para realizar la captura supone un coste elevado y mucho tiempo de dedicación actuaré con las máximas posibilidades del dispositivo para asegurar que la imagen podrá ser utilizada en múltiples usos (de reproducción). En caso contrario, sería aconsejable realizar las captu-

ras adecuándonos a las necesidades, por ejemplo, si trabajo productos que se reproducen a pequeña escala y con calidades de reproducción estándar, para publicidad de "buzoneo", almacenar un archivo de 36 Mb, a 16 bits de cada imagen es improductivo y acarrea problemas de almacenamiento, entre otros.

En resumen, se indican a continuación unas directrices básicas:

- Cámara digital o escáner profesional. La elección dependerá de las necesidades de mi producto, cliente o de mi empresa, si bien es cierto que los respaldos digitales de gama alta pueden en la actualidad acometer la captura con fiabilidad, precisión y calidad para más del 90% de trabajos que se realizan.
- Para elegir una cámara digital deberé conocer las necesidades de mi tipología de trabajo, producto y sistema de reproducción y plantearme respecto al sistema la calidad que obtendré en el digital, la fiabilidad del color capturado, la versatilidad del sistema y la productividad (siempre y cuando este factor sea crítico en mi trabajo).
- Mínimos recomendables en una imagen digital. En este punto lo interesante es conocer las especificaciones de reproducción para que mi imagen tenga los mínimos requisitos para ser reproducida con corrección. Una recomendación es crearse unas tablas de información donde recoja (para el fotógrafo, o el departamento de pre-impresión) las tipologías de captura en función de la reproducción, los mínimos necesarios y el tratamiento a realizar en cada caso (incluso respecto a la gestión de color).
- Es conveniente realizar algún ensayo que determine la capacidad de captura de color de mi cámara digital. Ello permitirá saber mis "limitaciones" cromáticas y adelantar metodologías de trabajo para el día a día, sobre la forma de iluminar, elementos a utilizar, filtros, etc., para lograr el resultado esperado. Los respaldos digitales "emulan" la forma de visionar el color (capturar en su caso) del ojo humano, pero no responden de la misma forma, lo que significa que mi ojo puede apreciar una tonalidad, pero el respaldo no la interpreta igual y hay que "cuantificar esa diferencia" para saber cómo proceder en la corrección mediante luces y filtros para lograr lo esperado. En caso contrario, empezaremos un proceso de "prueba y ensayo" y realizaremos tantas capturas como sean

precisas para conseguir nuestro objetivo, lo que implica tiempo, y con la experiencia llegaremos de forma empírica a realizar las correcciones que se requieran.

- Se recomienda estudiar nuestro sistema de producción y productos a trabajar para optimizar el uso de los recursos, sistema de captura digital, almacenamiento, tiempos de trabajo o desgaste de lámparas.

Implantación de estas tecnologías.

La aparición y uso, cada vez más estandarizado, de estos sistemas ha supuesto un rápido cambio del analógico al digital, de forma que profesionales del sector, fotógrafos y escanistas se han visto en la necesidad inmediata de manejar con presteza sistemas novedosos que debían dar las mismas calidades que los procesos hasta ahora realizados.

Estamos en la era digital y ha llegado al sector fotográfico, antes fue la informática que trajo grandes cambios, hoy día asumidos, pero el cambio en este sector implica que:

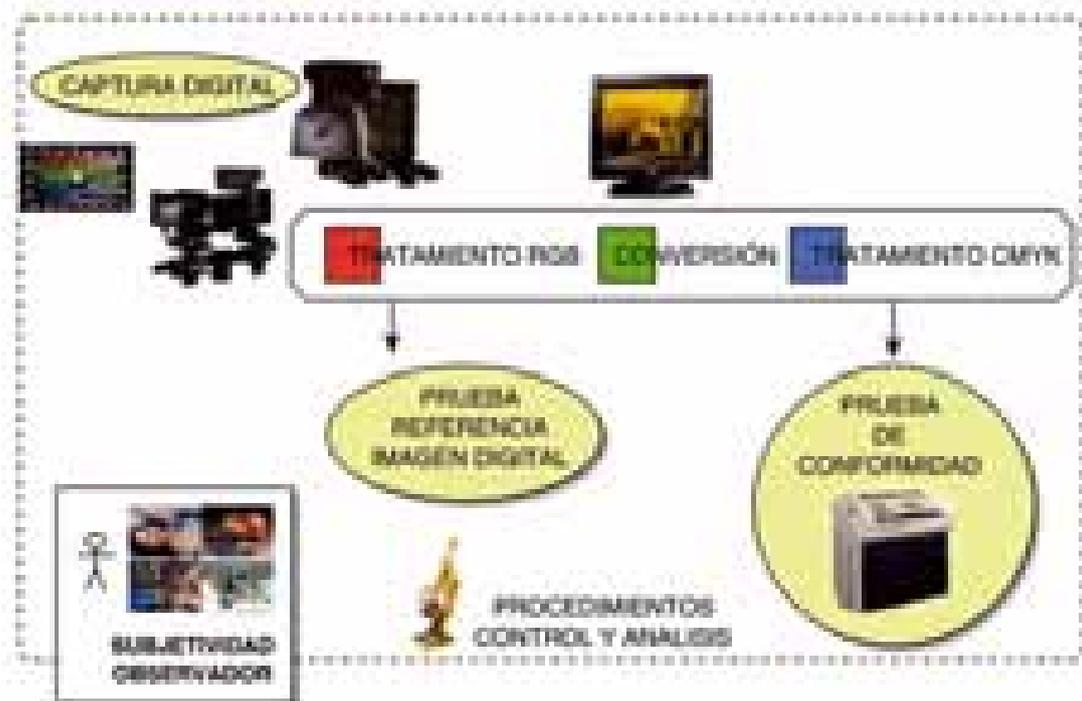
- los fotógrafos asuman tareas que antes se realizaban en pre-impresión, lo que significa adquirir nuevos conocimientos sobre factores de tratamiento de imagen y preparación para reproducción im-

presa, así como conversión RGB a CMYK, resolución, tamaño de archivo, bits, incluso pruebas de color.

- los fotomecánicos, pre-impresores e impresores contraten fotógrafos (lo que nos lleva al caso 1) o re-ubiquen a un profesional gráfico, diseñador para manejo del sistema de captura digital, y, por consiguiente, se vea obligado a aprender fotografía, iluminación, montaje.

La gran mayoría de imágenes que se emplea en la industria gráfica en este momento proviene de sistemas digitales, empleándose cada vez menos la placa fotográfica y el escaneado. Es digital y, por tanto, "es buena / es mejor" . Y esto representa graves problemas. Se han implantado tecnologías y medios que deben sustituir a procesos analógicos y los usuarios se han visto forzados por las circunstancias a adquirir y trabajar con los mismos y a ser autodidactas, ya que el cambio ha tenido lugar de golpe, sin previo aviso ni preparación para él mismo.

Es en estos momentos, 3 años después de que empezara el "boom" de la foto digital cuando se dominan los sistemas, pero aún existen problemas.



Identificación de problemáticas derivadas

En este apartado se recogen algunos de los problemas detectados

- Exigencias de minimización en el tiempo de realización de tareas. Es muy común que ante la puesta en marcha de uno de estos sistemas la empresa solicite del fotógrafo mayor agilidad ya que "como el resultado, imagen, es inmediato" debe aumentar el factor de productividad del técnico. En ocasiones no consideran que el fotógrafo antes entregaba placa y ahí finalizaba todo, ahora el primer tratamiento de imagen, manejo del histograma herramientas de edición del software de captura e incluso, a veces la conversión a CMYK son tareas que asumen, y que han descargado del departamento de Pre-impresión (escanista, tratamiento de imagen), y estos tiempos debieran computarse también.
- Mayor productividad. La exigencia de minimizar tiempos en la realización de procesos es de gran importancia para las empresas en un entorno cada vez más competitivo, pero ello no debería realizarse en detrimento de la calidad del producto, sino que habría que implementar mecanismos de control que garanticen el mantenimiento de la misma e impidan alteraciones de la esencia de la fotografía (ó imagen digital), ya que ello afecta no sólo a éste sino a procesos posteriores. Uno de los argumentos de venta de la fotografía digital es que al eliminar "pasos intermedios", respecto al analógico proporcionaba mejores resultados al capturar directamente el original, aprovechemos esta ventaja y no bajemos la calidad por factores ajenos a la tecnología.
- Recepción de imágenes de calidad por debajo del mínimo. "Es digital, es bueno". Muchos proveedores, clientes... que encargaban las imágenes fotográficas a profesionales y su posterior tratamiento hoy día se atreven a capturar sus propias imágenes siguiendo las dinámicas de "usted dispare que nosotros ponemos el resto", y por los asequibles precios de los sistemas, y esto implica graves problemas en la reproducción ya que a las empresas gráficas llega todo tipo de imagen digital de escasa calidad, y en condiciones inaceptables para lograr de ellas una correcta impresión.
- Nula /escasa posibilidad de manejo, tratamiento o retoque. Llegan a las empresas gráficas archivos ya tratados en formatos de imagen estándar (jpeg, habitual, o tiff) de modo que, si sus condiciones y calidad son insuficientes el profesional gráfico se ve

en la obligación de utilizar éstas sin posibilidad de adaptar o tratar de mejorar el archivo digital. En estos casos, es recomendable que el profesional solicite del emisor el formato raw de cámara, ya que si de algún sitio es posible "sacar alguna mejora" es de ahí, del original, de la "diapositiva digital", antes de la exportación del archivo.

- Archivo RAW. Es habitual oír las ventajas del raw y de trabajar con este archivo, y en ocasiones tienes la sensación que hablan de ello como de otras tecnologías, como el wi-fi, o los sistemas GPS sin llegar a comprender de qué se habla. El RAW es un formato de archivo que, cada fabricante, Nikon (NEF), Kodak (DCR), Canon (CR2), Sinar (CH), PhaseOne... crea a modo de archivo propietario, virgen, que incorpora las condiciones reales de captura de la cámara, en especial el balance de blancos y otros factores de configuración de cámara. ¿es el RAW único y universal? Los datos que se incorporan en este archivo son cifrados por el fabricante y siempre son reconocidos y trabajados en los software de las cámaras, pero no así por aplicaciones externas.
- ADOBE CAMERA RAW. Desarrollado por Adobe Photoshop (Thomas Knoll ha sido portavoz en estas cuestiones) se ha creado para permitir el reconocimiento, decodificación y tratamiento en modo RAW de algunos archivos de cámara. Amablemente nos permiten la descarga gratuita del plugging. Sobre este desarrollo, si bien es cierto, que es una herramienta cómoda para el trabajo y con la ventaja de que, trabajando ya desde Photoshop la visualización de la imagen es la misma que en el programa mayoritario para tratamiento de imagen, sin embargo, las posibilidades de los software propietarios de cámara, en lo que a Edición / Procesado de la imagen se refiere, suelen ser más completos y optimizados por el fabricante de cada respaldo.

NOTA: en Abril de 2005 arrancó una página web impulsada por un grupo de trabajo, en su mayoría fotógrafos, con la pretensión de convencer a distintos fabricantes para hacer públicas las especificaciones completas de sus respectivos formatos RAW, de modo continuado, de forma que se eviten problemas de compatibilidad de archivos en un futuro. La página <www.openraw.org> . Quizá debería preocuparnos más el monopolio adquirido por Adobe, dado que con probabilidad nos llevará, una vez creada la necesidad, a adquirir herramientas de desarrollo propio.

PUBLIRREPORTAJE

Agfa se dispone a liderar el mercado de la inyección de tinta.

Tras anunciar en febrero de 2005, su intención de convertirse en uno de los principales proveedores de inyección de tinta industrial, Agfa presentó su gama de sistemas por inyección de tinta industrial en Fespa, así como una gama de tintas propias.

Agfa, presentó el 31 de mayo de 2005 en FESPA, Munich (Alemania) el mayor sistema por inyección de tinta de gran formato de su catálogo de productos: :Anapurna 100.

Agfa cree que, gracias a su versatilidad, la tecnología por inyección de tinta tiene el mayor potencial de crecimiento de la impresión digital. La empresa goza de un posicionamiento único, ya que controla todos los componentes esenciales de los sistemas por inyección de tinta: cabezales, software, maquinaria y tintas. Cuenta además con un valor añadido: las alianzas estratégicas y a largo plazo con líderes del sector, como Mutoh Europe, Thieme y Xaar.

:Anapurna 100.

La nueva impresora :Anapurna 100 es el resultado de la colaboración con el fabricante de impresoras por inyección de tinta Mutoh Europe.

:Anapurna 100 es un sistema industrial de gran formato para inyección de tinta, de tiradas largas. Imprime en soportes tanto flexibles como rígidos.

Diseñado específicamente para las necesidades de operaciones industriales de gran volumen, Anapurna 100 proporciona una producción rápida e increíblemente detallada de hasta 2.540 mm (100 pulgadas) de ancho. El sistema de impresión ultrarrápido de



:Anapurna proporciona una operación ininterrumpida que maximiza la producción en entornos industriales. La combinación de los cabezales de impresión de precisión (desarrollados de manera conjunta entre Agfa y el fabricante de cabezales piezo-eléctricos Xaar) y de las nuevas tintas ultravioletas de secado instantáneo :Anapurna de Agfa ofrece una calidad de color excepcional y una excelente resistencia a los arañazos en una amplia gama de materiales flexibles y rígidos.

Los cabezales de impresión universal (UPH) de nueva generación de Agfa proporcionan la precisión necesaria al sistema :Anapurna. Cada uno de sus ocho cabezales de impresión contiene 764 inyectores y tiene la capacidad de imprimir imágenes hasta un máximo de 16 niveles de tonos grises con un volumen mínimo de gota de 8 picolitros. El resultado es una impresión de gran detalle de hasta 1440 x 1440 ppp.

Una de las características patentadas por Agfa de :Anapurna es el "Sistema de entintado controlado" que acondiciona la tinta. Este circuito de tinta de bucle cerrado permite la desgasificación de la tinta mediante la circulación continua, eliminando las burbujas de aire en la cámara de tinta que puedan interferir con el cabezal de impresión. También controla la temperatura y la viscosidad de la tinta, con lo que se dispone de unas gotas más fiables y uniformes al proyectarse a los materiales. Las tintas del sistema :Anapurna de Agfa ofrecen una adherencia y una duración del color óptimas en una amplia gama de sustratos.

En la feria Fespa, Agfa presentó también un nuevo equipo dentro de su gama de sistemas Sherpa



para inyección de tinta, :Grand Sherpa Universal AM.

:Grand Sherpa Universal AM.

:Grand Sherpa Universal AM es una impresora de alta productividad y gran formato para aplicaciones de exterior e interior que imprime sobre una gran variedad de materiales tratados y sin tratar, como vinilo, carteles de PVC, papel con soporte azul, papeles fotográficos, lienzos, película retroiluminada, malla, tejidos, entre otros.

La impresora está disponible en anchuras de 165 y 229 cm para cubrir todas las aplicaciones.

El sistema ha sido optimizado para ser utilizado con la nueva línea de tintas Agfa de cuarta generación, obteniendo así colores brillantes con gran saturación de color e impresiones de exterior e interior de larga duración.

El resultado es una producción rápida y de calidad superior destinada a una amplia gama de aplicaciones de gran formato.



Agfa presenta sus nuevas tintas :Aldura

:Aldura, nuevas tintas fabricadas por Agfa, especialmente para equipos gran formato Agfa :Grand Sherpa Universal y otros equipados con los mismos cabezales. Permiten imprimir sobre una amplia gama de soportes sin

tratar, ofreciendo alta productividad, calidad y excelente gama de colores. Además no requieren equipos adicionales para protección del entorno de trabajo y medio ambiente.

Stay Ahead. With Agfa.

Agfa-Gevaert, S.A.U. - Div. Sistemas Gráficos
Provenza, 392 - 08025-Barcelona
Tel. 93-476 76 00 - Fax 93-458.25.03
www.agfa.com

AGFA 

| see more | do more |

Altona Test Suite

¿Cómo asegurarnos que estamos trabajando según las especificaciones que indica la norma ISO 12647-2 / UNE 54102-2?. Altona Test Suite es una completa herramienta para la estandarización de procesos, control de calidad y control de flujos de trabajo en Artes Gráficas.



Desarrollada conjuntamente por la bvdM (Federación Alemana de Impresión), la ECI (Iniciativa Europea para el Color), la EMPA/Ugra en Suiza y FOGRA (Asociación de Tecnología e Investigación Gráfica) en Alemania; la aplicación Altona Test Suite se ha convertido en una herramienta fundamental para la estandarización del proceso gráfico.

La herramienta Altona Test Suite está compuesta por un conjunto de archivos PDF (Altona Measure, Altona Visual y Altona Technical), especialmente diseñados para analizar el comportamiento de los dispositivos de salida: sistemas de pruebas, impresión digital e impresión convencional. Así mismo, incluye numerosas impresiones de referencia que reproducen siete condiciones de impresión distintas para impresión offset pliego e impresión continua, siguiendo las recomendaciones que indica la norma ISO 12647-2 / UNE 54102-2. De esta manera, podemos realizar una comparación visual entre las impresiones de referencia del Altona Test Suite con nuestras impresiones de prueba y/o de producción, con el objetivo de evaluar la calidad del producto impreso y, sobretodo, asegurarnos el cumplimiento de la norma 12647-2, lo que permite estandarizar no sólo nuestro proceso de trabajo interno, sino establecer unas especificaciones técnicas comunes y, por tanto, facilitar la comunicación y gestión del color con clientes y con proveedores de servicios de preimpresión e impresión.

Sin embargo, el Altona Test Suite no se limita al análisis de los dispositivos de salida, también permite comprobar la compatibilidad del PDF/X-3 (formato

de archivo definido por el estándar ISO 15930-3 e ISO 15930-6 orientado al intercambio de archivos digitales para la producción en impresión) con los sistemas software y hardware del flujo de trabajo, asegurando la precisión de color en un flujo PDF.

Cada uno de los tres archivos PDF que componen el Altona Test Suite, responde a unas necesidades y propósitos concretos:

Altona Measure

Altona Measure contiene elementos de ensayo para comprobar y ajustar dispositivos de salida tales como los sistemas de pruebas, sistemas de impresión digital y sistemas de impresión convencional mediante mediciones densitométricas y colorimétricas.

Altona Visual

El test Altona Visual es un archivo PDF/X-3 que no sólo se compone de elementos CMYK y tintas planas, sino que también incluye numerosos elementos en espacios de color independientes tales como CIELAB y perfiles ICC en RGB.

Utilizado conjuntamente con las impresiones de referencia, el test Altona Visual permite comprobar visualmente la precisión de color del sistema de pruebas respecto a la emulación del dispositivo de impresión final.

Altona Technical

Si bien algunos de los elementos incluidos en el test Altona Visual tienen en cuenta el comportamiento de sobreimpresión, obviamente éste no puede cubrir todas las combinaciones de elementos posibles. Es por ello, que el test Altona Technical está dirigido para tener en cuenta el comportamiento de la sobreimpresión y de los formatos de fuente desde una perspectiva técnica. Por ello Altona Technical contiene 864 parches cuidadosamente estructurados para una rigurosa evaluación acerca de si un RIP PostScript es capaz de tratar correctamente la sobreimpresión. Adicionalmente esta página contiene texto, codificados en los formatos de fuente más relevantes (Type 0 CID, Type 1, Type 2 CID, Type 3, TrueType).

Descripción del test Altona Measure

Nota: Los elementos del control marcados con [PRINT] se utilizan para la adaptación y comprobación de la apariencia del color de la salida impresa. También se pueden utilizar como elementos de juicio para la evaluación de los detalles en la reproducción de imá-

genes tanto en los sistemas de pruebas como en los impresos de producción.

1 a 4 – Bandas de colores solido [PRINT]

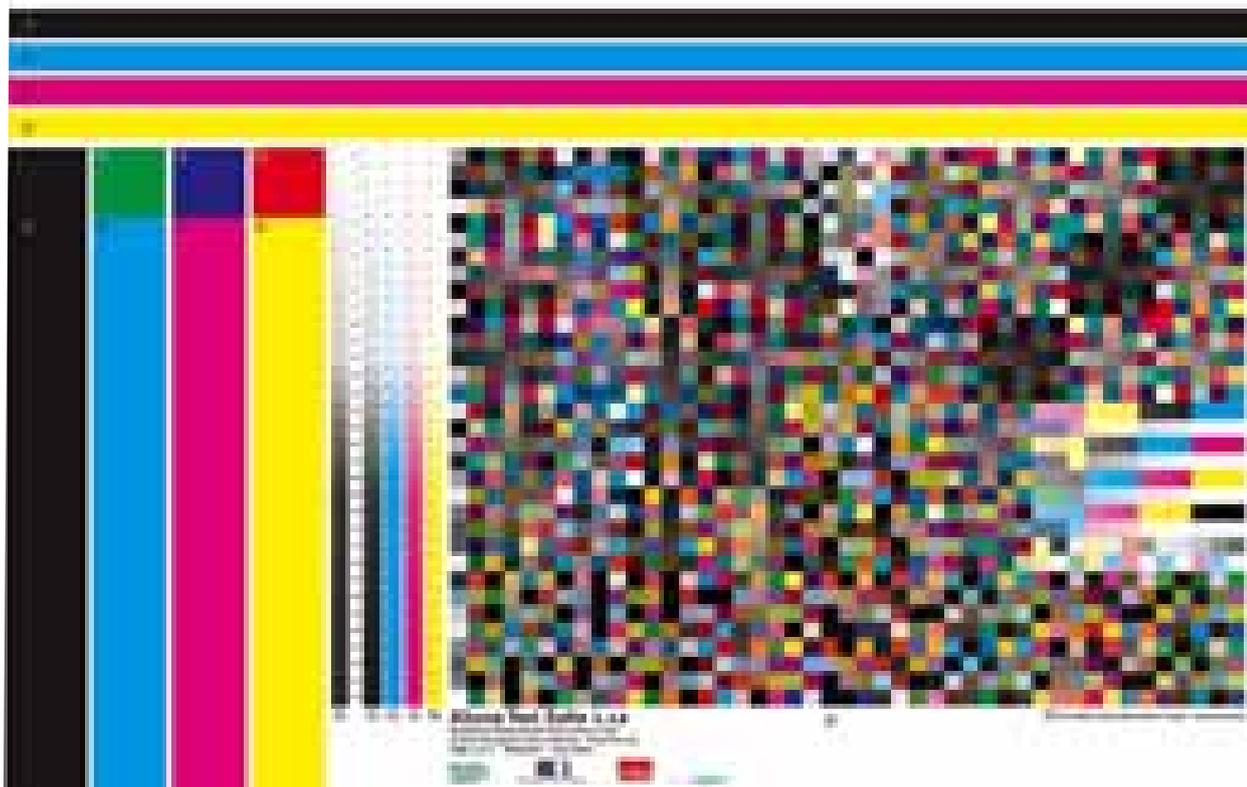
Las tiras de tono lleno de los colores “process” cian, magenta, amarillo y negro, ayudan al impresor a homogeneizar el espesor y, por tanto, la densidad de la tinta en todas las zonas de entintado.

5 a 8 – Muestras de color [PRINT]

Estas muestras impresas de colores “process” ayudarán a los impresores a ajustar visualmente las densidades de tono lleno de los colores de cuatricromía según las condiciones de impresión definidas en la norma ISO 12647.

9 a 11 – Parches de color Verde, Azul, Rojo [PRINT]

Estos parches están ideados para ser evaluados visualmente y ser ajustados a las medidas colorimétricas de los valores del color definidos en la norma ISO 12647.



Test Altona Measure.

Gestión de Color profesional con ProfileMaker5 Publish Plus.

GretagMachbeth, líder mundial en soluciones de gestión del color, a través de Neurtek Instruments presenta la nueva gama de soluciones ProfileMaker 5 con PM5 Publish Plus, una nueva solución de gestión del color para la impresión en CMYK multicolor .

La gestión del color en un flujo de trabajo multicolor implica mucho más que la creación de perfiles para dispositivos de salida. Para que sea efectiva y eficaz, también debe abordar las principales dificultades de los flujos de trabajo de CMYK + N: el proceso de separación de color y las pruebas de color en pantalla y papel. PM5 Publish Plus aborda estos dos asuntos con un “plug-in” único para Photoshop que proporciona a los profesionales de la impresión una herramienta de comunicación de color fiable, desde el diseño hasta la producción final, con tiempos de comercialización más rápidos y una reducción de costes significativa.

Alta calidad de impresión multicolor con ProfileMaker5 Publish Plus

PM5 Publish Plus ha sido diseñado para responder a las necesidades de la impresión en gran formato, digital, analógica y textil, que requieran una gestión del color efectiva con dispositivos que utilizan gamas de color extendidas CMYK+N.

PM5 Publish Plus se basa en PM5 Publish e incorpora un sofisticado sistema de creación de perfiles ICC CMYK+N de hasta 10 canales de color. Una vez que el usuario ha creado un perfil CMYK+N con PM5 Publish Plus, puede editar y obtener pruebas en pantalla de sus imágenes en Adobe® Photoshop®, crear separaciones multicolor con un



solo “click” e imprimir gracias al “plug-in” de PM5 MultiColor para Adobe Photoshop. Además de agilizar y simplificar el proceso de separación, ahora los usuarios pueden obtener excelentes resultados cromáticos en un único paso. Esto supone un ahorro sustancial de tiempo y material frente a los flujos de trabajo actuales que normalmente requiere entre 3 y 5 ciclos en la edición de imágenes, creación de separaciones e impresión.

La exclusiva tecnología de creación de perfiles multicolor de PM5 Publish Plus garantiza colores vivos de alta calidad al tiempo que optimiza el consumo de tinta. El complejo algorítmico de generación de perfiles ICC CMYK+N permite que los usuarios incorporen hasta seis colores planos adicionales en

los canales CMYK sin ningún tipo de restricción. Además, los usuarios pueden ajustar una serie de parámetros muy importantes durante la creación de perfiles: el consumo de tinta, las prioridades de la tinta y la estabilidad del metamerismo, entre otros.

PM5 Publish Plus incorpora: la creación de perfiles para monitores, escáneres, RGB, CMYK, Hexachrome®, CMYK+rojo/azul, CMYK+rojo/

verde, y multicolor (CMYK+N); ProfileEditor, para editar y optimizar los perfiles trabajando con la luminosidad, el contraste, la saturación, el punto blanco y las curvas de gradación; MeasureTool, para recopilar y analizar datos sobre el color; ColorPicker, para convertir colores planos en colores de cuatricomía; así como los “plugs-ins” de PM5 MultiColor para Adobe Photoshop. Además se pueden añadir módulos adicionales con facilidad, lo que proporciona flexibilidad para ampliar los paquetes a medida que aumenten las necesidades. Está disponible por separado o en conjunto con las herramientas de medición de color de GretagMachbeth.

Para mayor información sobre estos productos, diríjase a www.neurtek.com o en el 902 42 00 82.

Neurtek Instruments está especializada en soluciones técnicas para el Control de Calidad e Investigación de Materiales. Es además Laboratorio de Calibración “ENAC” UNE EN ISO 17025 y Empresa Certificada ISO 9001:2000.

Una sonrisa.

[síntoma de buena impresión]

Aquí es cuando un sistema está calibrado y sincronizado a lo largo de toda la cadena de producción, todo el mundo está contento: el cliente, el diseñador, el fotógrafo, el impresor...

¿Cómo conseguir la reproducción precisa y coherente incluso a través de dispositivos diferentes?

¿Cómo conseguir que creador, cliente e impresor se pongan de acuerdo?

Tan fácil como confiar en expertos. En Neurtek Instrumente llevamos más de 25 años liderando la tecnología de medición y control. Y nuestro servicio de asesoramiento e integración de procesos CMM (Color Management System) consiste en transferir el rigor del aseguramiento de la calidad al flujo de producción de color en sus instalaciones.

Y ahora que ya lo sabe, ¿cuándo empezamos a repetir sonrisas?



Eye-One Display: calibración y perfilado de monitores.



Eye-One Design: control para diseñadores gráficos.



Eye-One Photo: control de flujo RGB para fotografía.



Eye-One Print: control preciso para impresión digital y offset.



Eye-One 2.1: para transferir la calidad total.



Eye-One Display 2



aplicar el **Fluoro** colorimétrico de Arles Graficas



ProfileMaker 5

Sistema de perfilado profesional. Incluye software, cámara digital, cable USB y libro de instrucciones. Compatible con: Pantone color checker 30, Munsell Photocolor Plus color checker target, Munsell Color bar, Munsell Color checker, Munsell Packaging Pro target y tarjetas de colores.



Servicios de Ingeniería Neurtek

CENTRO DE EXCELENCIA ARLES GRAFICAS

Laboratorio de Calibración Norma UNE EN ISO 17025, con certificado ENAC para digital, color y brillo. Espectrofotómetros, Colorímetros, Pantones de Color, D50 iluminante, Pantones de Brillo, Cámara de Comparación de Color, Luces...

Consultoría y Formación

Calibración y perfilado de Máquinas offset, Sistemas de Prueba, CTP, escáneres, monitores, cámaras, impresoras.



12 – Escala de grises CMY [PRINT]

La escala de grises CMY se utiliza como referencia visual para la evaluación tanto de la prueba como de la tirada en máquina. El color resultante no es un gris neutro ya que los parches están definidos con el mismo porcentaje de tono para los colores cian, magenta y amarillo.

13 a 16 – Escala de colores “process” [PRINT]

Las escalas de colores “process” cian, magenta, amarillo y negro se utilizan para el ajuste de la exposición de la película y del pasado a plancha convencional o del Directo a Plancha CtP, con el objetivo de conseguir una curva de reproducción tonal según el estándar [2]. Los números a la izquierda de las cuñas indican los valores de tono definidos en el archivo. La gradación fina en pasos de 1 por cien en el área de altas luces (0 a 12 por ciento) y zona de sombras (88 a 100 por ciento) permite realizar ajustes precisos de la curva de reproducción tonal. Las respectivas gamas de valores tonales son críticas para una correcta transición tonal y una correcta reproducción del color.

17 – Carta de caracterización ECI 2002 [PRINT]

La carta de caracterización puede ser utilizada para generar perfiles ICC para dispositivos de pruebas y condiciones de impresión no estandarizadas. La carta ECI 2002 contiene todos los parches de la carta ISO 12642 (IT8.7/3).

18 y 47 – Ugra/FOGRA media wedge CMYK [PRINT]

Las mediciones de color de la cuña del control Ugra/FOGRA media wedge permiten una evaluación imparcial respecto a si una prueba dada cumple o no con las condiciones que marcan los estándares internacionales de impresión. El instituto alemán FOGRA (Asociación de Tecnología de Investigación Gráfica, www.fogra.org) proporciona los valores de referencia para los parches de esta cuña del control que corresponden con las condiciones de impresión definidas en el estándar ISO 12647-2 (impresión Offset).

Nota: La versión online del Altona Test Suite no incluye una licencia de la cuña de control Ugra/Fogra Media Wedge, recomendada, generalmente, como



Test ALtona Visual.

elemento estándar para el control de los sistemas de pruebas. Para mayor información por favor visite www.fogra.org.

Descripción del test Altona Visual

Altona Test Suite contempla un conjunto de seis comportamientos característicos, conocidos por ser críticos en la obtención de pruebas y producción impresa de archivos PDF/X-3. Para la evaluación visual de cada comportamiento: "Colores process", "Duotonos y colores planos", "Colores independientes del dispositivo", "Sobreimpresión", "Smooth shades" y "Resolución"; se han tenido en cuenta varios elementos. Para una fácil referencia todos los elementos han sido numerados.

- Para la evaluación del comportamiento "Colores process" comprobar los elementos 19 a 25 y 39.
- Los elementos 26 y 27 se utilizan para evaluar el comportamiento "Duotono y tintas planas".
- Los elementos indicados (22, 24 y 34 a 38) contienen definiciones de colores independientes del dispositivo tales como perfiles ICC RGB y CIELAB.
- El objetivo de los elementos 27 y 28 es la evaluación del comportamiento de "Sobreimpresión".

- En los elementos 29 a 33 se puede evaluar visualmente la calidad de los degradados y el comportamiento del Post-Script 3 en las sombras.
- Observe los elementos 40 a 46 para evaluar la resolución de un producto impreso.

Nota: los elementos de control marcados con [PDF/X-3] son utilizados para la evaluación del cumplimiento de especificaciones PDF/X-3 de RIPs y flujos de trabajo, y como un instrumento para la configuración del sistema para una producción de archivos PDF/X-3 libre de error.

19 – Fondo [PRINT]

El área de fondo está compuesta por una proporción concreta de los colores primarios (C25 M19 Y19 K20) y muestra un gris aproximado; la desviación del color es debido al proceso y condiciones de impresión. La evaluación requiere la comparación visual con las respectivas impresiones de referencia del kit Altona Test Suite.



NUEVA MÁQUINA DE IMPRIMIR OFFSET DIGITAL SCREEN TRUEPRESS 344.

La Truepress 344 es una prensa offset digital A3 de cuatro colores que incorpora las más avanzadas tecnologías de filmación y plancha, así como sistemas revolucionarios de automatización y control de calidad.

Alta calidad y rendimiento.

Excelente calidad de impresión.

La Truepress 344 es la única prensa offset digital que utiliza el proceso húmedo para crear impresiones de alta calidad en una amplia gama de soportes. Además, el punto digital de primera generación asegura que una calidad óptima de imagen se transfiera directamente a la plancha, consiguiendo gran calidad de color en impresión y registro perfecto. Todas las prestaciones de la Truepress 344 están diseñadas para ajustarse al impresor bajo demanda sin comprometer la calidad de impresión o limitar la cantidad de soportes que se puedan utilizar.

Gran productividad y mejor filmación.

El cambio de trabajo es un proceso totalmente automático. Las planchas se filman mientras se limpian las mantillas, se ajusta el alimentador y se preajustan las llaves de los tinteros con el archivo CIP 4. En solo 5 minutos la prensa está preparada para empezar el siguiente trabajo. Los tiempos durante el funcionamiento se minimizan con Truefit advanced, de forma que en 30 – 50 hojas se consigue la calidad de impresión óptima. Con una velocidad de funcionamiento de 7.000m hojas a la hora el número de trabajos diarios es excepcionalmente alto. La Truepress 344 facilita el cambio de una plancha determinada por una nueva. El ejemplo más típico es reemplazar la plancha del negro, para cambiar la información de texto en un cambio de idioma, asegurándose un ajuste perfecto.

Costes de funcionamiento óptimos.

Un gran número de factores hacen a la Truepress 344 única en costes de funcionamiento. La impresión con tintas y papel estándar más el uso de planchas libres de químicos proporciona un muy bajo coste de consumibles. Este hecho

unido al potencialmente alto número de trabajos por día asegura unos costes para trabajos de 100 a 5.000 hojas muy competitivo.

Ecología y respeto al medio ambiente.

Esta prensa digital utiliza las novedosas planchas térmicas sin revelado, que no requieren el uso de químicos corrosivos, ajustándose así a los más exigentes estándares ecológicos en tecnologías de impresión y cumpliendo con las normativas gubernamentales más estrictas en cuanto al medio ambiente.

Sistemas avanzados de automatización y control de calidad.

Fácil ajuste y control consistente de la calidad con Truefit Advance.

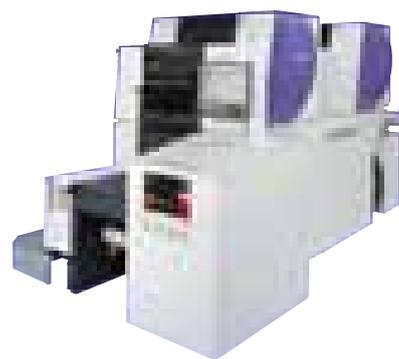
El Truefit Advance es un sistema de gestión de calidad de impresión automático que analiza en tiempo real los niveles de tinta y se maneja desde un sencillo panel táctil en el frontal de la máquina. Una vez calibrado con los datos del fichero CIP 4 procedente del RIP, el sistema mide y analiza la imagen impresa cada seis hojas. En base a este análisis ajusta automáticamente las llaves de los tinteros y los niveles de agua para asegurar una calidad constante desde el principio hasta el fin de la tirada. El Truefit Advance puede también almacenar información de una tirada previa para utilizarla en una eventual reimpresión del mismo trabajo.

Fácil mantenimiento.

La Truepress 344 requiere menos tiempo y esfuerzo para un mantenimiento estándar, gracias al automatismo en la limpieza de mantillas, cilindros de plancha, rodillos de mojado y llaves de tinteros. Además, el diseño en doble torre da al operador rápido y fácil acceso a todas las zonas de la prensa.

Posicionamiento automático del papel.

Con el simple toque de un botón, el alimentador automático asegura al operador todos los ajustes necesarios para imprimir cualquier soporte desde postales o sobres (tamaño mínimo 90 x



148 mm.) hasta papeles superiores al A3 (340 mm. x 470 mm.).

Preparación y arranque más cortos.

Utilizando un innovador sistema de cabezal MALD (matriz múltiple de diodos láser) puede exponer simultáneamente las cuatro planchas en solo cinco minutos, haciendo que la filmación de la Truepress 344 sea excepcionalmente rápida.

Gestión de densidad de color usando áreas prefijadas de la imagen.

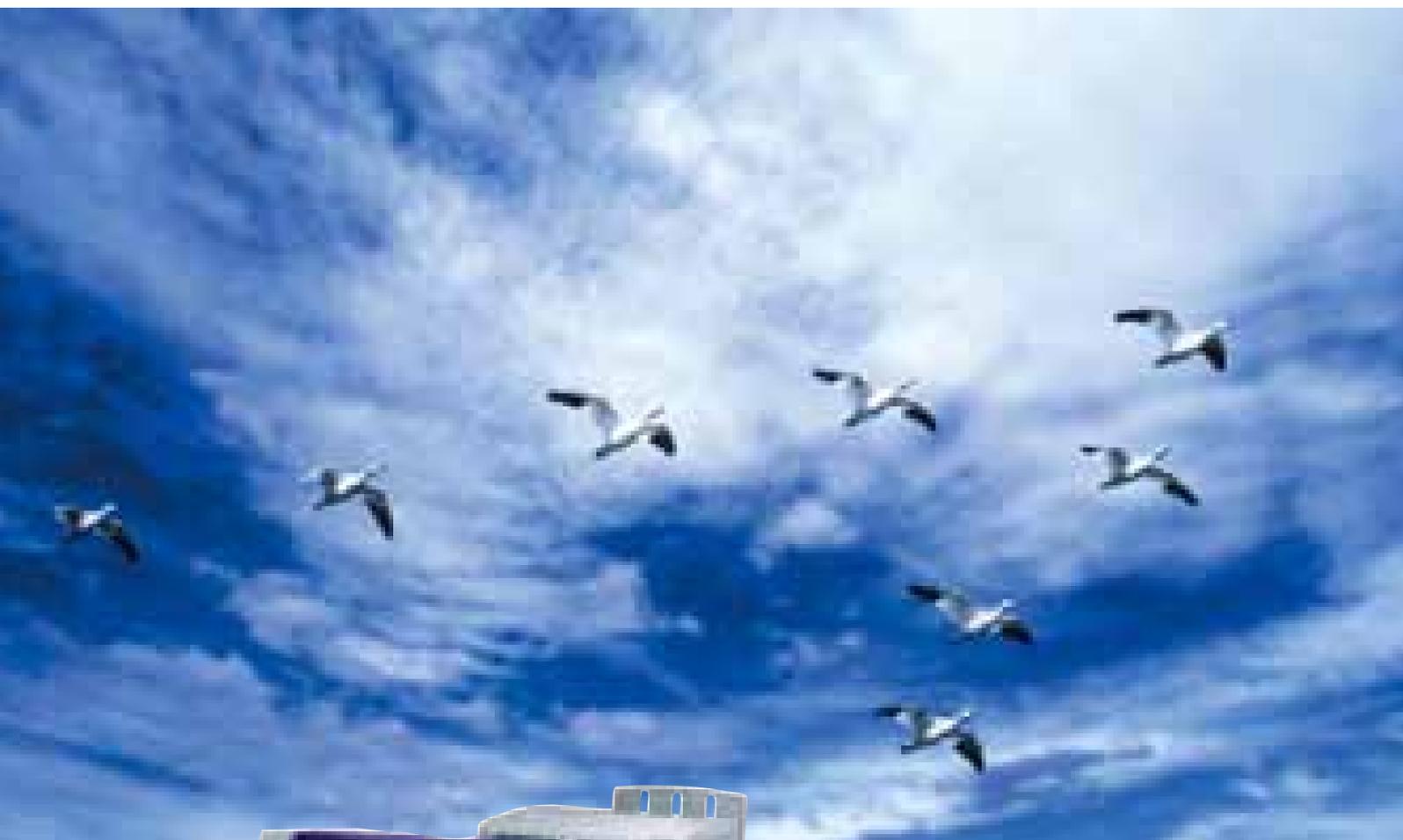
El escáner de gestión de calidad de color mide puntos representativos a lo largo de la imagen automáticamente. También el operador puede corregir manualmente en la pantalla táctil para elegir el punto en la imagen más conveniente para hacer la medición. Esta medición se envía a la unidad de control que analiza los ajustes de tinta y agua. Este sistema gestor de color asegura alta calidad y consistencia en la producción.

Control automático de la solución de mojado.

La Truepress 344 está equipada con Truefit Advanced, un sistema de gestión de calidad de impresión que controla automáticamente las llaves de los tinteros así como los niveles de humectación a través de toda la tirada para asegurar una alta consistencia en la calidad con una mínima intervención del operador.

Más información:
Cibergraf www.cibergraf.es

Actúa por instinto...



**... CtP térmico serie PLATE RITE,
la fiabilidad del líder.**



20 – Retrato en escala de grises, degradado y escala de grises [PDF/X-3] [PRINT]

Los tres elementos se imprimen sólo con tinta negra. Estos elementos son adecuados para evaluar la capacidad que el dispositivo de pruebas tiene para emular la tinta negra de la máquina de impresión final; ya que, los sistemas de pruebas digitales, generalmente, no imprimen sólo negro, sino que también utilizan otras tintas coloreadas con el objetivo de emular la apariencia de color del negro de cuatricromía. Algunos RIPs, sin embargo, manejan la imagen de manera incorrecta como si de un color plano se tratara, e imprime, sin ninguna simulación de impresión, sólo con la tinta negra del sistema de pruebas. En este caso, el error es especialmente visible cuando se utiliza papel no estucado y la reproducción de la imagen aparece demasiado contrastada. Este error produce también rayas del color en la zona de test que contiene los círculos coloreados con los colores de cuatricromía (28).

21 – Retrato con tonos de piel [PRINT]

Las imágenes con tonos de piel tienden a mostrar errores de color visibles aún en el caso de los cambios más sutiles. Es por ello, esta imagen es adecuada para verificar visualmente la calidad de prueba.

22 – Colores neutros [PRINT]

Al igual que los tonos de la piel, los colores neutros son apropiados para detectar cualquier cambio en la apariencia del color incluso en el caso de una variación mínima en el ajuste de la tinta. Además, esta imagen permite comprobar la calidad de la reproducción tonal en las áreas críticas de las altas luces y de las sombras

23 – Imagen altas luces y colores pastel, [PRINT]

Una pequeña variación o error en el ajuste de la tinta causará un cambio notable del color al reproducir este tipo de imágenes. Es por ello, que la precisión en

la reproducción de las altas luces se puede comprobar con esta imagen.

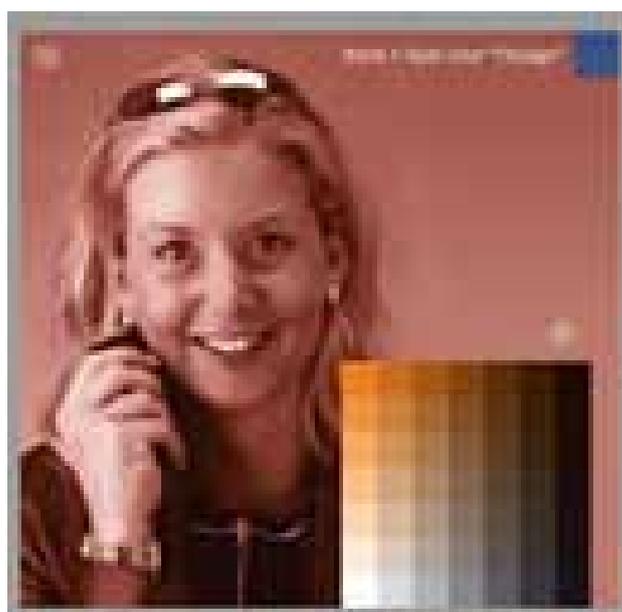
24 – Colores saturados [PRINT]

El propósito de esta imagen es poder comprobar visualmente la calidad en la reproducción de detalle y exactitud de color en imágenes con colores altamente saturados.

22 y 24 – RGB y CMYK [PDF/X-3]

Con el fin de probar la funcionalidad del PDF/X-3 la imagen se divide en dos secciones con modos de color diferentes. La imagen contiene en el centro una selección en forma de cruz en un espacio RGB, al que se le incrustó el perfil ICC de origen ECI-RGB y se utilizó el rendering intent perceptual. El resto de la imagen está en el modo del color CMYK.

En un flujo de trabajo PDF/X-3 completamente riguroso ambas partes de la imagen mostrarán los mismos colores. Por lo que, notables diferencias de color en la sección en forma de cruz en el centro de la imagen indican que el sistema utilizado no sostiene las transformaciones de color definidas en PDF/X-3. Si bien, podemos considerar aceptables sutiles diferencias del color ya que pueden ser causadas por los diferentes CMMs.



25– Imagen en clave baja: zona de sombras. [PRINT]

Este motivo se centra en la importancia de la correcta reproducción tonal y definición de la imagen en áreas oscuras. Las sombras en tonos neutros y marrones muestran un comportamiento muy sensible en el caso de un leves desajustes.

26– Consistencia en la reproducción de colores planos [PRINT]

Para una salida impresa en impresoras de oficina y visualización en pantallas, los colores planos utilizan definiciones de color adicionales, bien en RGB o CMYK. Dependiendo de en qué aplicación se genere el documento, podemos encontrar diversas definiciones de color para un mismo color plano. Sin embargo, los sistemas de salida profesionales ofrecen la posibilidad, para unificar estas definiciones de color por defecto y para optimizar la simulación del color, de gestionar la impresión de colores planos.

Para comprobar el procesado de colores planos, el archivo PDF/X-3 del test Altona Visual contiene un color plano, Orange, con dos definiciones de color alternativas: azul y naranja. Por lo tanto, hay dos variaciones útiles y posibles de la salida: una reproducción totalmente azulada o una reproducción totalmente anaranjada de la imagen en duotono.

Un cuadrado pequeño en azul, en la esquina superior derecha de la imagen duotono indica que el sistema no es capaz de gestionar correctamente los colores planos o que la configuración del sistema se debe adaptar para evitar errores en la salida..

27– Sobreimpresión – colores planos y negro de cuatricromía [PDF/X-3] [PRINT]

La tabla de color (27) que aparece en la imagen 26, está compuesta por dos imágenes superpuestas en escala de grises coloreadas con la tinta plana Orange

y el negro de cuatricromía. La imagen de la parte superior fue coloreada con el negro de cuatricromía y configurada para "sobreimprimir". Si una vez impresa la imagen aparecen barras negras verticales en lugar de la tabla de color esto indica que el RIP está ignorando la configuración de "Sobreimpresión" seleccionada.

28– Sobreimpresión – Sólo colores de cuatricromía [PDF/X-3] [PRINT]

Estos elementos están compuestos por tres círculos coloreados con los colores de cuatricromía, Amarillo (en la capa superior) Magenta (en la capa media) y Cian (en una capa inferior), configurados todos ellos para sobreimprimir.

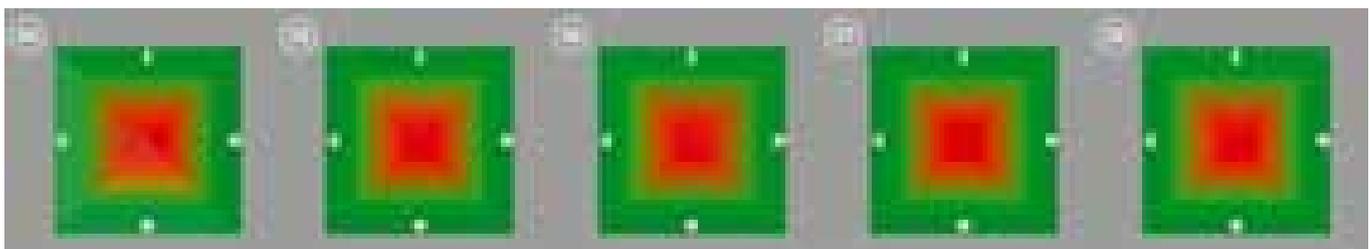
Si una vez impreso el test visualizamos una barras verticales en el cian y magenta, y una barra horizontal en el amarillo, esto indica que el sistema malinterpreta los colores de cuatricromía como si de colores planos se tratara.

29 a 33 – Degradados en forma de círculos [PDF/X-3] [PRINT]

Los cinco degradados se componen de un círculo coloreado con iguales proporciones de cian, magenta y amarillo (círculo 29), y de cuatro círculos coloreados con las distintas tintas de cuatricromía por separado, de la 30 a la 33. Todos los círculos están compuestos por degradados codificados en dos tipos de lenguaje PostScript: degradados PostScript convencionales en la parte izquierda (compuesta por líneas consecutivas con un incremento del valor tonal) y Smooth shades en PostScript nivel 3, en la zona de la derecha.

34 a 38 – Parches para la Gestión del Color [PDF/X-3]

El propósito de estos cinco parches es comprobar si tanto el Rendering Intent como los perfiles de origen de un archivo Pdf/x-3 son procesados correctamente.



Heidelberg amplía las opciones en el "Pequeño Formato"

La empresa Heidelberger Druckmaschinen A.G. ofrece la versión LD, en las Speedmaster SM 52, desde finales de 2004.

La Speedmaster SM 52 + LD proporciona a los impresores la oportunidad de hacer ellos mismos todo el proceso de impresión y de manipulado. Ofrece una extensa variedad de servicios que ayudarán a optimizar la productividad del flujo de trabajo y, de esta manera, aumentar los márgenes comerciales. El aumento de la productividad y un mayor valor añadido hacen que, incluso en tirajes cortos, se obtenga una clara reducción en los costes.

El sector de la impresión comercial está experimentando una clara tendencia hacia los productos que requieren, de manera creciente, complejas formas de acabados como por ejemplo, adhesivos, foldings y carpetas para CD's.

El barnizado en línea brinda la oportunidad de aplicar un barniz de



La Speedmaster SM 52 + LD, imprime, barniza y troquea en un solo paso.

protección, como acabado adicional. Ahora se pueden realizar barnices especiales, con pigmentos metálicos, gracias al nuevo cuerpo de barnizado en línea con "Racleta de Cámara".

Creciendo en el pequeño formato, con el acabado en línea.

Numerosas conversaciones con clientes muestran un interés real por el barnizado en línea. Heidelberg ha respondido a esas demandas desarrollando una solución a la medida de los clientes: la

Speedmaster SM 52 + LD, un sistema que permite perforar, troquelar, hendir y hacer cortes tipo Kiss-cut, sin estar limitados a líneas rectas.

La Speedmaster SM 52 tiene que estar equipada con el sistema UV para poder imprimir, barnizar y troquelar en un solo paso, y estar configurada con un secador Interdeck después del último cuerpo impresor para secar la tinta UV, por último, el pliego pasa al cuerpo de barnizado para la aplicación del barniz. El troquelado se realiza sin ninguna dificultad, incluso si el barniz está húmedo.

La SM 52 +LD alcanza velocidades de hasta 15.000 pliegos /hora y está disponible en máquinas de cuatro hasta seis colores, con o sin retiración.

Todo en una máquina: Troquelado, hendido y extracción de los retales.

Opcionalmente, está disponible un dispositivo de extracción automática en línea del desperdicio (restos) del troquelado.

El cuerpo de troquelado en línea está situado después del cuerpo del lacado. Los troqueles reusables van colocados encima del cilindro magnético. El cilindro magnético está equipado con un sistema de registro y una regla facilita el posicionamiento del troquel.

Un sistema de troquel "macho-hembra" se utiliza para realizar los hendidos. Los correspondientes troqueles de hendido (troquel hembra), son fijados en el cilindro impresor y utilizados además del propio troquel.

Gracias al sistema de troqueles "macho-hembra", sólo se tarda de 10 a 15 minutos para ajustarlo, asegurando un bajo coste de producción en tirajes cortos, como por ejemplo, en cartón folding. Este sistema puede también utilizarse para hendir y troquelar material de un grosor hasta 0'5 mm.

Heidelberg: comprometida con el "Pequeño Formato"

Para los impresores comerciales en particular, es importante tomar la decisión correcta de inversión, para el futuro. En



El proceso de hendir es realizado por un troquel "hembra" y dos troqueles "macho", los cuales van montados en el cilindro magnético y en el de impresión, haciendo el hendidido como, por ejemplo, en cartones folding para la Industria Farmacéutica.

base a muchos años de experiencia en el "pequeño formato", Heidelberg ofrece una gama de productos muy completa, enfocada especialmente a este sector de mercado. Estos productos están en constante desarrollo, lo cual es el resultado de tener una comunicación directa con los clientes.

Las Soluciones de Heidelberg para las imprentas comerciales tienen una sólida base, empezando por la automatizada Printmaster QM 46 y la flexible GTO 52, con un récord histórico de más de 100.000 cuerpos impresores instalados.

La Speedmaster SM 52 con su versatilidad de configuraciones y variedad de modelos, desde un color hasta máquinas de ocho colores, está posicionada como la máquina de más Alta Calidad, dentro del sector de mercado de impresión del formato A-3.

La Speedmaster SM 52 está avanzando a pasos agigantados en el sector de mercado industrial de la impresión, con la nueva opción de cuerpos para barnizado, configuración UV y troquelado en línea.

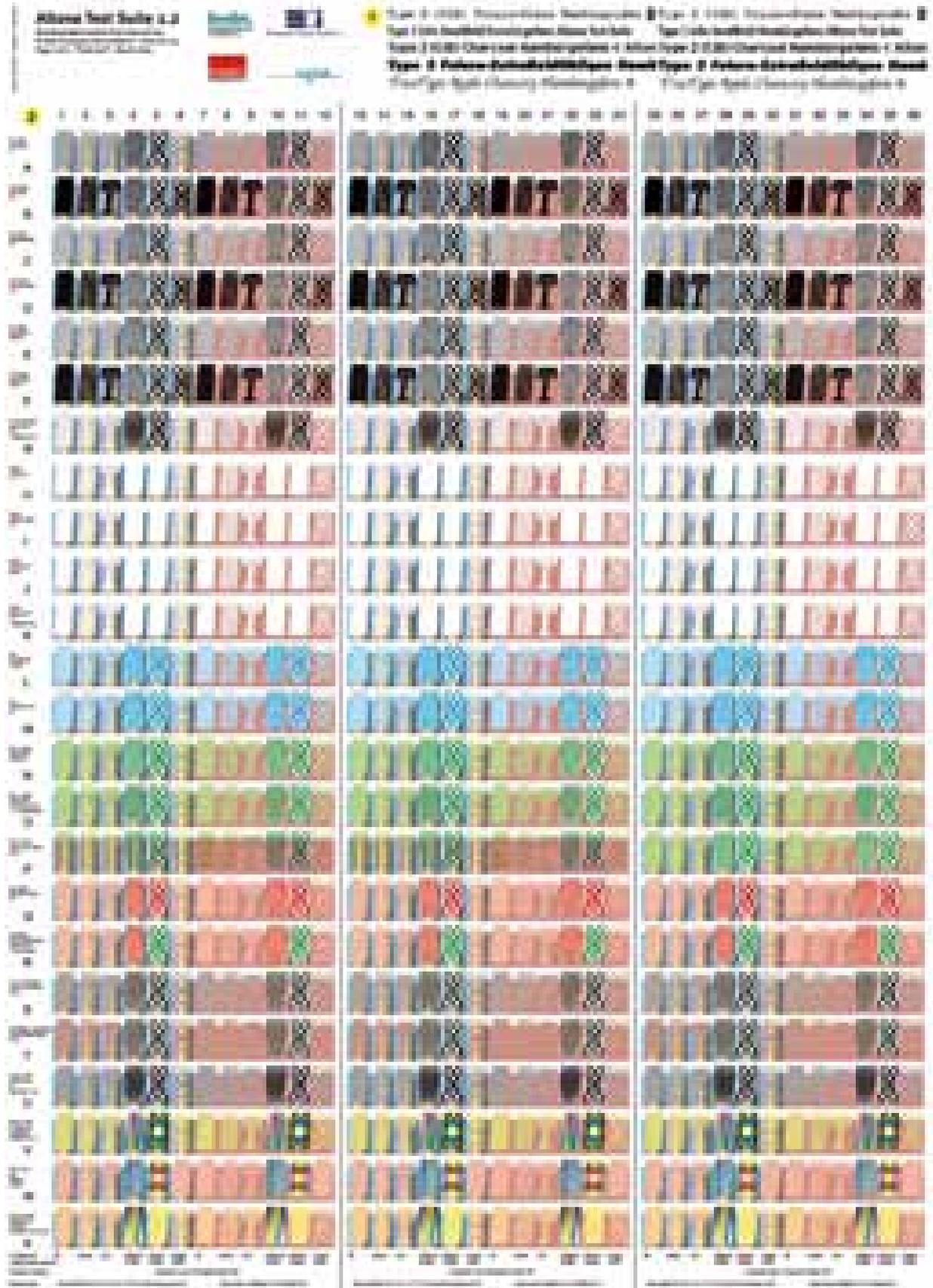


Demanda creciente. Impresiones constantes. Speedmaster SM 52.

El formato 35 x 50 demanda una gran flexibilidad. La Heidelberg Speedmaster SM 52 es la máquina de imprimir, de 1 a 8 colores, mejor equipada que le permite hacer frente a las más exigentes demandas actuales o futuras. Con el sistema de

humectación Vario y la capacidad de imprimir soportes de hasta 0,6 mm. la Speedmaster SM 52 le ofrece la máxima productividad. Es la versatilidad que usted espera del principal proveedor de soluciones para la industria gráfica.

Test Altona Technical.



39 – Negro Técnico [PRINT]

El propósito de este elemento es comprobar si un sistema de pruebas emula correctamente la diferencia de color entre negro de cuatricromía y negro más cian.

40 a 43 – Resolución – escalado de imagen y rotación [PRINT]

(Es necesario utilizar las referencias impresas de la bvdn para la evaluación de estos elementos). La utilidad de estas cuatro imágenes consiste en evaluar la calidad de motivos escalados y rotados en la prueba respecto a los impresos de referencia.

44 a 46 – Resolución – resolución de dispositivos de salida [PRINT]

(Para la evaluación de estos elementos en una prueba impresa se recomienda tener cerca los impresos de referencia de la bvdn). Realizando una comparación visual de estos elementos uno a uno, observaremos en qué grado la prueba impresa es capaz de simular correctamente detalles finos, tales como serifas o pequeños caracteres. Además, si utilizamos el elemento 44 podemos evaluar visualmente la exactitud de registro del cabezal de impresión (en el dispositivo de pruebas) y del registro de la plancha (impresión offset). Las líneas son definidas como colores sólidos de cuatricromía.

Descripción del test Altona Technical

La tercera página del Altona Test Suite se centra en dos áreas de interpretación de los archivos PDF/X: (1)

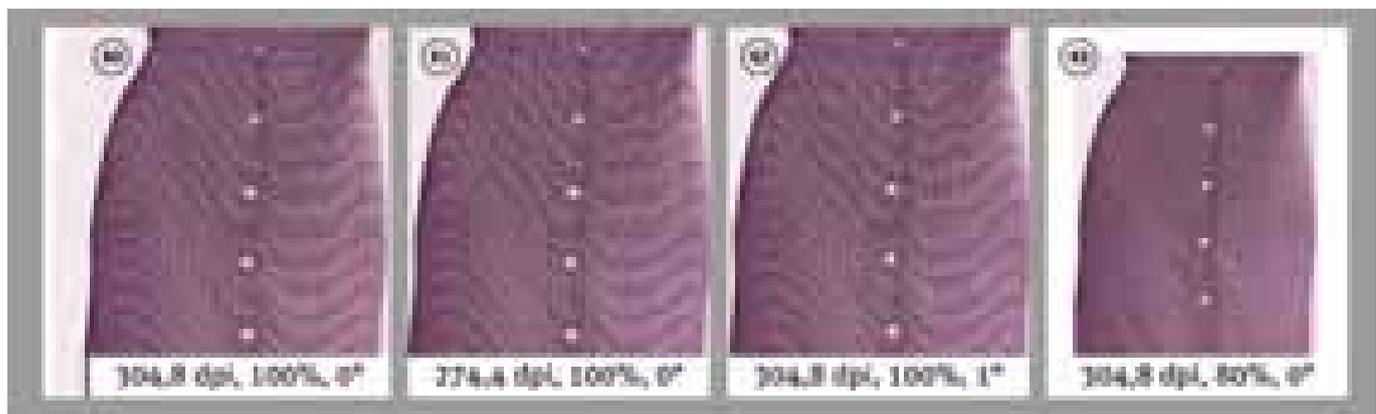
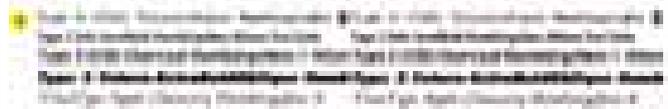
Fuentes y (2) Objetos, estos últimos están configurados para sobreimprimir o eliminar otros objetos de debajo. Las fuentes incluidas representan los tipos de fuentes más relevantes. Así mismo, los parches de sobreimpresión utilizan los espacios de color más característicos en una selección de combinaciones que tratan de cubrir la mayoría de situaciones reales.

Indicaciones del test

A fin de analizar el comportamiento de un dispositivo con el test Altona Technical, se recomienda utilizar las impresiones de referencia, de manera que se pueda analizar parche por parche. En caso contrario, será necesario seguir las indicaciones para cada parche que incluye el documento de explicaciones del Altona Test Suite (documento pdf descargable en www.eci.org).

1– Parches de fuente

Los parches de fuente situados en la esquina superior derecha de la página test están divididos en dos grupos: el grupo de cinco líneas de texto de la parte izquierda está utilizando realmente las fuentes que indica cada línea de texto, (todas las fuentes están incrustadas en el archivo PDF). Mientras que el grupo de cinco líneas de texto del lado derecho realmente es una imagen en escala de grises, y muestra cómo debería verse el lado izquierdo en caso de que se realizara una correcta interpretación. De esta manera, podremos descubrir fácilmente si las líneas de



OCÉ ESPAÑA, S.A. NOS DEDICAMOS A SU NEGOCIO. NOS DEDICAMOS A USTED.

Océ: Impresión Digital, Business Services, Soluciones Software, Servicios Profesionales, Soluciones Documentales, y todo lo que Usted pueda necesitar para el crecimiento de su negocio.



En la actualidad Océ se presenta como una de las grandes empresas en el sector de las soluciones documentales.

Durante 125 años se ha ido implantando constantemente a las nuevas tecnologías, a las experiencias de los mercados y a la parte más importante de todo negocio, los clientes.

En 2005 se cumplen 20 años de la implantación de Océ España en la Península.

Con más de 500 empleados, un equipo comercial de más de 100 personas, y con una facturación de 77 millones de euros de facturación durante el 2004, Océ se ha convertido en una empresa que lidera el mercado español, con



más de 9.300 equipos instalados, y con más de 5.600 millones de impresiones/año en formato estándar.

Océ está enfocada a todo tipo de mercado; tanto si los documentos son la base de su negocio, como si su negocio es la gestión de documentos.

Océ con una gran experiencia en el mercado de los equipos de Impresión Digital tiene una extensa gama de productos, tanto en blanco y negro como en color.

Novedades como la Océ CPS Platinum, como los equipos de continuo Océ VarioStream 9000, irrumpen en el mercado para revolucionar la impresión en color.

La nueva Océ VarioPrint 2110 es el equipo perfecto para centros de producción en blanco y negro.

Todos los equipos de Océ se pueden optimizar con el Software



Océ, junto al análisis, el diseño y la implementación llevada a cabo por nuestros consultores. La familia de productos de software, Océ PRISMA, irrumpe en el mercado para ofrecer soluciones modulares y escalables.

Desde Business Services Océ le ofrece la opción de la externalización que mejor se adapte a sus necesidades concretas.

Para más información:
www.oce.es
Océ-España, S.A.
Business Park Mas Blau
C/ Osona, 2
08820 El Prat de Llobregat
Barcelona
Tel. 93 4844800
Fax. 93 4844892



Océ Digital Document Systems

Nuevo Producto

CPS900 PLATINUM

Océ CPS900 Platinum. Océ lanza la Prensa Digital Color Océ CPS900 Platinum. Las principales novedades respecto a los sistemas CPS anteriores son: la inclusión de un nuevo tóner más fino y suave (Two-S), una mayor flexibilidad en la selección de tramas, unos altos niveles de productividad y una extensa gama de soportes. La Prensa Digital Color Océ CPS900 Platinum permite imprimir transparencias, cubiertas de libros, soportes verjurados, tarjetas, etiquetas de CD, mailings personalizados (VDP)... y todo lo que pueda imaginar para el crecimiento de su negocio. **Printing for Professionals.**



www.oce.es

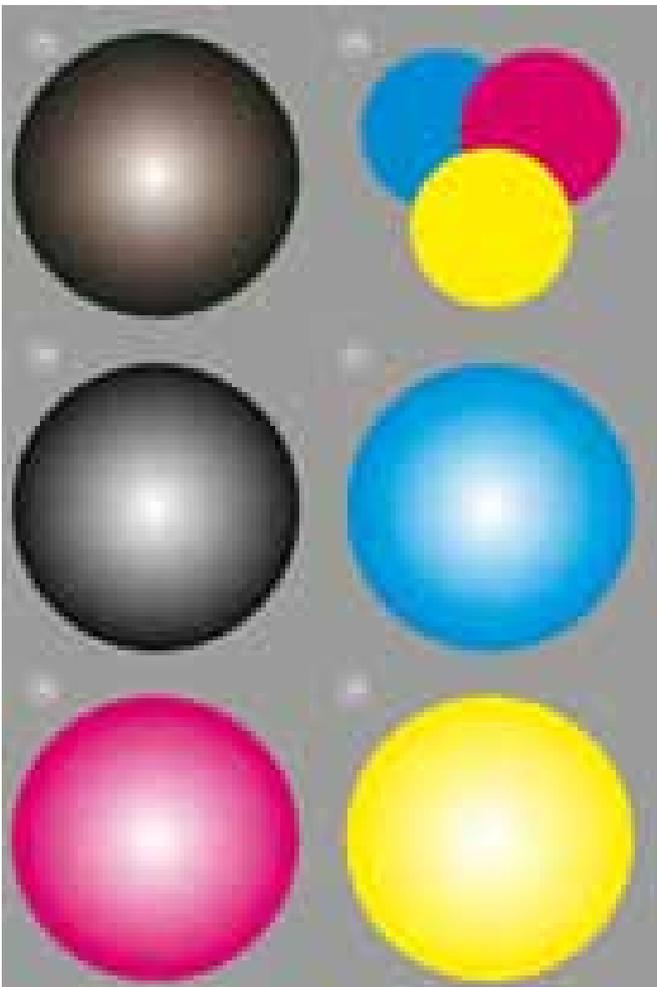
info-oce@oce.es

Visítenos en **SIGN 2005**. Del 13 al 15 de Octubre 2005. Parque Empresarial Juan Carlos I. Pabellón 10. Stand 480

texto de la izquierda están siendo correctamente representadas.

Posibles problemas

Bajo determinadas circunstancias el espaciado de los caracteres de una línea de texto difiere del que debiera ser en realidad, (los caracteres "bailan" horizontalmente). Se trata de un típico caso que ocurre si el dispositivo de salida no está utilizando la fuente incrustada en el archivo PDF, si no cualquier otra fuente (casi siempre con el mismo nombre pero posiblemente se trata de una versión diferente) que se encuentra almacenada en la carpeta de fuentes del dispositivo de salida. Se recomienda encarecidamente, para un flujo PDF/X seguro, utilizar siempre fuentes incrustadas en el archivo PDF, y desactivar el almacenamiento de fuentes del RIP. Se trata de un método realmente útil no tener ninguna otra fuente habilitada en el RIP que no sea la Courier. También es recomendable, cuando utilizamos Acrobat, siempre desactivar "Utilizar fuentes locales".



Si alguna o todas las líneas de texto del grupo de fuentes de la izquierda se perdiera por completo esto puede ser debido a dos motivos. En primer lugar, puede ser que el dispositivo no esté preparado para manejar este tipo de fuentes; en ese caso, se debería considerar que el dispositivo no soporta PDF 1.3 (o PostScript 3). En segundo lugar, como el parche de fuente es incorporado en la página como un XObject (un mecanismo de PDF similar a importar un archivo EPS a una página) éste puede romper el conjunto en aquellos dispositivos que no estén habilitados para manejar XObjects correctamente. Una alternativa puede ser no procesar el PDF directamente, para lo que convertiremos el archivo en PostScript 3 y después procesaremos el archivo PostScript resultante.

2- Los parches de sobreimpresión

A primera vista la sección con parches para el análisis de sobreimpresión puede ser un poco agobiante con sus 36 por 24 parches (con un total de 864 parches). Sin embargo, la sección de sobreimpresión ha sido organizada de manera que permita reducir la complejidad cuando vayamos a comprobar la salida impresa de un proceso o dispositivo.

Las tres principales columnas

Los parches de sobreimpresión están divididos en tres principales columnas: La columna de la izquierda- que comprende las columnas de la 1 a la 12- cubre objetos de sobreimpresión, con el modo de sobreimpresión de Illustrator activado (OPM fijado en 1). La columna del medio - con las columnas de la 13 a la 24- también se ocupa de los objetos de sobreimpresión, pero esta vez, con el modo de sobreimpresión de Illustrator desactivado (OPM fijado en 0). Finalmente, en la columna de la derecha- columnas de la 25 a la 36- todos los objetos están configurados como reservas.

El presente artículo es un resumen de la documentación Altona Test Suite publicada en la pagina web www.eci.org. Para más información pueden acudir a www.altonatestsuite.de

GESTION DEL COLOR EN ADOBE INDESIGN

Los problemas de correspondencia del color se deben a que no todos los dispositivos y programas utilizan los mismos espacios de color. Una solución es disponer de un sistema que interprete y convierta el color de forma precisa entre dispositivos.

Si usted está decidido a utilizar la gestión de color es recomendable que lo consulte con sus proveedores habituales de impresión o pre-impresión para garantizar que todos los aspectos de su flujo de trabajo de gestión del color se incluyan en los de ellos.

Cada vez son más los proveedores que incorporan herramientas de gestión de color a las aplicaciones de maquetación y tratamiento de imágenes con la finalidad de anticipar en pantalla el resultado final impreso y mantener la coherencia de color entre el original y el producto final. Este es el caso de Adobe, que poco a poco va sofisticando las herramientas de gestión del color a la par que procura conseguir un entorno uniforme de gestión de color en todas sus aplicaciones. En esta serie de dos artículos hablaremos de esto, y en particular, de cómo gestionan el color INDESIGN e ILLUSTRATOR, puesto que sobre Photoshop ya se publicó una serie de artículos en esta misma revista (nº 1, 2, 4, 5, 6 y 7).

GESTIÓN DE COLOR EN INDESIGN.

Indesign simplifica la tarea de configuración de un flujo de trabajo con Gestión de Color al reunir la mayor parte de los controles en un solo cuadro de diálogo Ajustes de Color. Así mismo, InDesign le da la posibilidad de elegir en una lista de ajustes predefinidos de Gestión del Color. Dependiendo de las necesidades de su flujo de trabajo, puede ser recomendable utilizar una de estas configuraciones predefinidas o puede ser recomendable crear una configuración personalizada de los Ajustes de Color que se ciña a su flujo específico de trabajo.

Sea cual sea, es aconsejable especificar la configuración de la gestión de color antes de abrir o crear archivos a fin de que se aplique a los archivos.

Indesign admite la gestión del color para archivos que utilicen el modo de color RGB, CMYK o Lab, pero no admite la gestión de color para el modo de color de escala de grises o para las tintas planas, a

menos que éstas se conviertan a colores de proceso equivalentes. Si usted abre o importa un archivo con un objeto en escala de grises en InDesign, ese objeto mantendrá sus características de escala de grises pero usted no podrá aplicar la gestión de color.

Ajustes de color.

Para activar la gestión de color en InDesign, tiene que ir al menú Edición, comando Ajustes de color y activar la pestaña "Activar configuración de color".



STARBRITE: LA ESTRELLA DE EPPLE

STARBRITE se presenta como la solución ideal para aquellos impresores con equipos convencionales de máquinas y una gran demanda de productos UV barnizados.

DOS EN UNO: LO MEJOR DE DOS TIPOS DE TINTA.

Starbrite es un revolucionario tipo de tinta híbrida formulado por EPPLE, que combina las propiedades de las tintas convencionales de offset (secado por oxidación) con las tintas de secado UV.

Posee las mismas características de las tintas convencionales de offset tanto en cuanto al secado por oxidación, como a que se pueden emplear en máquinas con rodillos convencionales, por lo que sólo se necesita una unidad UVI para secado.

Por otro lado, se suman, como valor añadido, las ventajas propias de las tintas UV, dado que el secado se realiza gracias a la polimerización iniciada por la luz UV, (aunque las tintas híbridas tienen que ser siempre barnizadas).

LOS "EFECTOS ESPECIALES" DE STARBRITE:

Brillo

Se consigue un Alto brillo a través del barnizado UV, incluso en áreas con alta cobertura de tinta. Solamente una pérdida mínima de brillo pasadas 72 horas.

Se obtiene el mismo brillo que
- en los impresos con pantalla de seda
- con acabado de barniz off-line
- con un doble barniz

Efectos

Podemos obtener efectos especiales mate/brillo, por ejemplo con un barniz mate y una tinta convencional offset, imprimiendo en pliego.

Tiempo

Terminación directa (no se necesita tiempo de secado).
Con este método de barniz in-line se hacen de una sola vez la impresión, el barniz UV y los efectos especiales (mate/brillo).

Ahorro

El ahorro de tiempo repercute también en el ahorro de costes. Además, se puede efectuar todo el trabajo con las máquinas empleadas habitualmente, por lo que no se necesita invertir en instalaciones únicamente dedicadas a UV.

STARBRITE BRILLA CON LUZ PROPIA:

El grado de brillo sobre las tintas convencionales depende:

- Del soporte
- Del tipo de tinta de impresión

- De la fuerza cubriente de las tintas
- De la cantidad de imprimación aplicada
- De la intensidad del secador térmico intermedio
- De la cantidad aplicada de la laca UV

En las tintas Starbrite:

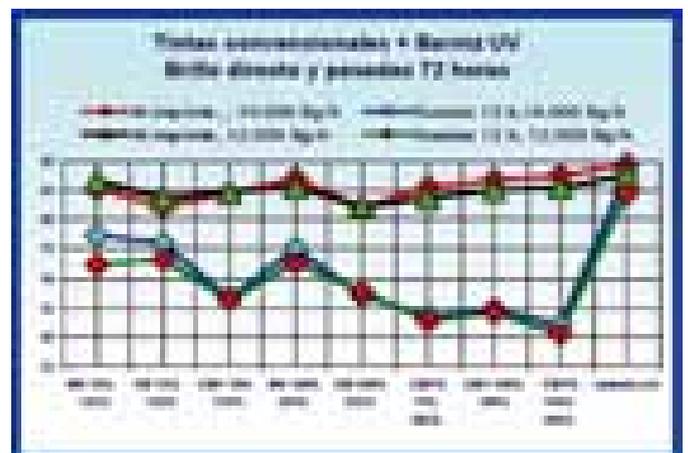
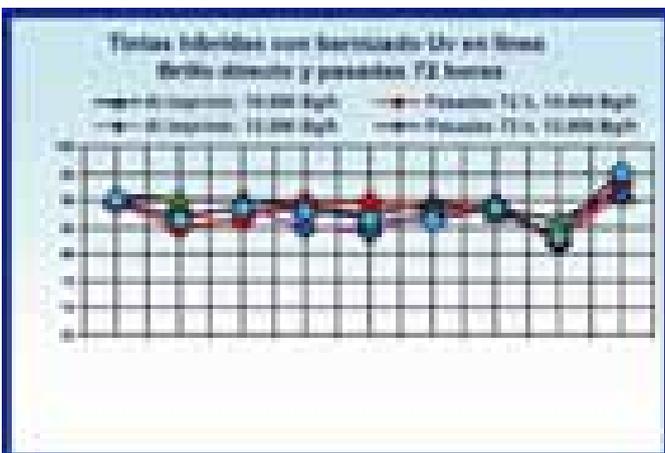
- No hay dependencias
- Se produce una modificación mínima del brillo inmediatamente después de la impresión, mejorando en la pila.

La tecnología híbrida de EPPLE se presenta como una NOVEDAD dado que:

- revoluciona la tecnología de barnizado
- sólo hace falta usar tintas Starbrite de EPPLE
- las tintas Starbrite y los barnices UV EPPLE son compatibles.
- las tintas Starbrite tienen "pre-secado" el barniz UV no penetra en la película de tinta.

Más INFORMACIÓN:

depa@depa.es www.depa.es
Tel. 91 314 88 87/ Fax. 91 315 33 60



¿gustas?



La fuerza del color

Las tintas Epple por su calidad,
mejoran la realidad,
estimulan los sentidos



Depa

COMERCIAL GRÁFICA. S.A.

Tel: 91 314 88 87 Fax: 91 315 33 60

C/ Simancas, 21. 28029 Madrid

depa@depa.es <http://www.depa.es>

Distribuidores en toda España



EPPLE
Druckfarben

Tintas offset de alta calidad

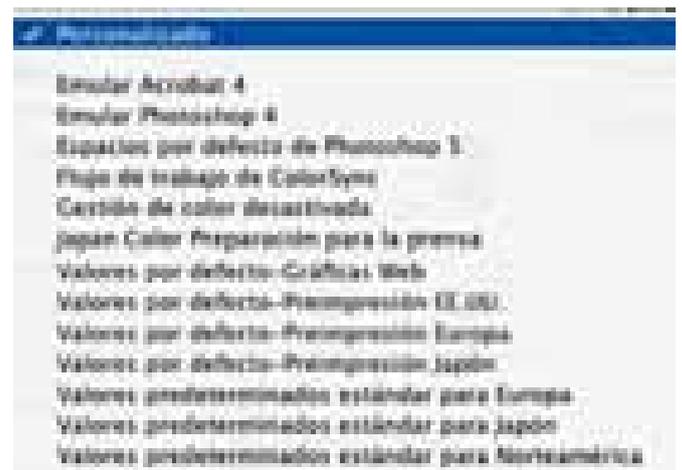


De manera predeterminada, la gestión de color está desactivada en Indesign. Cuando se desactiva la gestión del color pero la conversión de colores es necesaria, Indesign utiliza dos perfiles incluidos para convertir los espacios de color: Adobe RGB para imágenes RGB y U.S. Web Coated (SWOP)v2 para imágenes CMYK.

1. Ajustes de color: Configuración personalizada.

Indesign ofrece un listado de configuraciones predefinidas de ajustes de color, con sus perfiles de color y opciones de conversión. En ocasiones estas configuraciones pueden proporcionar suficiente gestión de color para las necesidades del usuario, no obstante, deberá **personalizar** opciones individuales que se adapten a flujos de trabajo específicos.

Algunas de las configuraciones predeterminadas son las siguientes:



2. Ajustes de color: Espacios de trabajo.

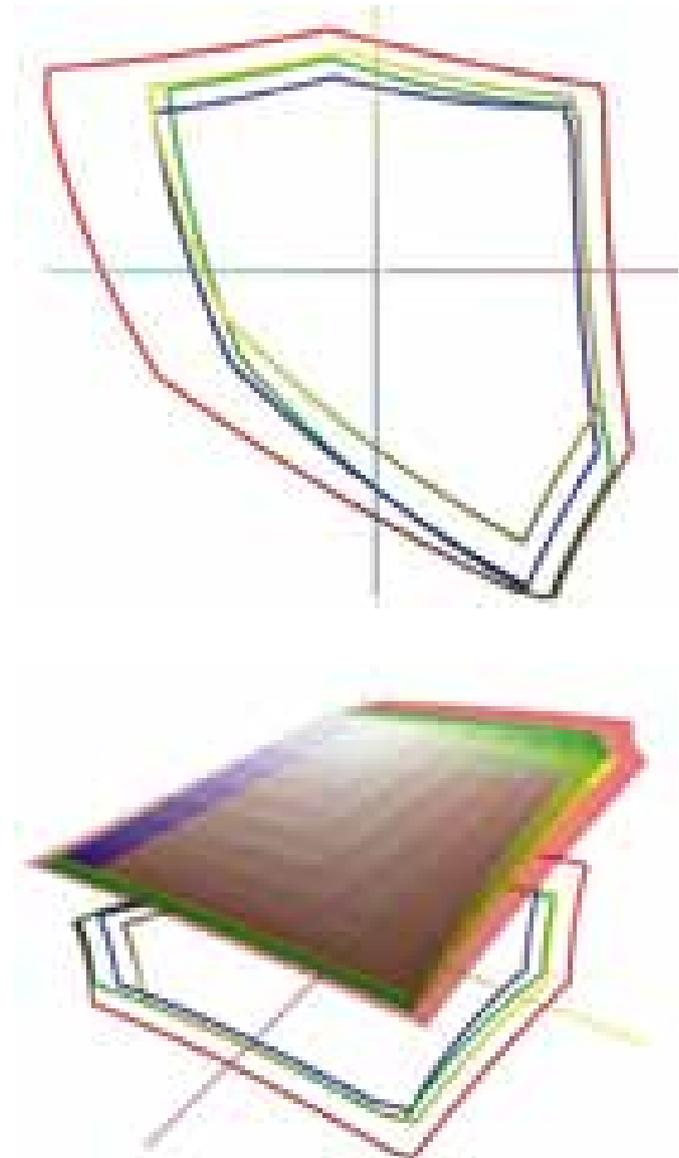
Los espacios de trabajo especifican los perfiles de color que deben asociarse con los modelos de color RGB y CMYK para documentos recién creados. Así mismo, también definen la gama de destino de los documentos convertidos al modo de color RGB o CMYK.

En ocasiones puede que desee personalizar el espacio de trabajo RGB o CMYK para que refleje un flujo de trabajo que utilice un dispositivo de visualización o de salida concreto, no obstante, Indesign incluye un conjunto estándar de perfiles de color recomendado y probado por Adobe Systems para la mayor parte de flujos de trabajo de gestión de color.

Algunas de las opciones disponibles para el modo de color RGB son:

- Adobe RGB (1998): Proporciona una gama bastante amplia de colores y es ideal para documentos que se convertirán a CMYK. Le recomendamos utilizar este espacio de color si tiene que imprimir trabajos con una amplia gama de colores.
- sRGB IEC61966-2.1: Refleja las características de los monitores estándar. Este espacio estándar es el recomendado por muchos fabricantes de hardware y software y se está convirtiendo en el espacio de color predeterminado para muchos escáneres, impresoras de gama baja y aplicaciones de software. Se recomienda utilizar este espacio de color para los trabajos en web pero no para los trabajos en preimpresión.
- Apple RGB: Este espacio refleja las características del monitor de 13 pulgadas estándar de Apple y se utiliza en gran variedad de aplicaciones de edición de escritorio. Es recomendable utilizar este espacio de color para trabajos que vayan a visualizarse en monitores MACOS o para trabajar con archivos de edición de escritorio.
- ColorMatch RGB: Este espacio coincide con el espacio de color nativo de los monitores RADIUS Press-view. Este espacio es una alternativa a Adobe RGB (1998) que proporciona una gama más pequeña para los trabajos de impresión.
- Monitor RGB: Define el espacio de trabajo RGB en el perfil de color actual del monitor. Se recomienda utilizar esta configuración si otras aplicaciones del flujo de trabajo no admiten la gestión de color.
- ColorSync RGB (Mac): Coincide con el espacio RGB especificado en el panel de control de Apple ColorSync.

A continuación se puede ver una comparativa en dos y tres dimensiones de los perfiles Adobe RGB (1998) con el color rojo, sRGB IEC61966-2,1 con el color verde, Apple RGB con el color azul y Color Match RGB con el color amarillo.



Para el modo de color CMYK, están disponibles las siguientes opciones estándar de espacio de trabajo:

- Euroscale Coated v2: Utiliza especificaciones diseñadas para generar separaciones de gran calidad con las tintas Euroscale en las siguientes condiciones de impresión: 350% de área total de cobertura de tinta, placa en positivo, y papel brillante blanco y estucado.
- Euroscale Uncoated v2: Utiliza especificaciones diseñadas para generar separaciones de gran calidad con las tintas Euroscale en las siguientes condiciones de impresión: 260% del área total de cobertura de tinta, placa en negativo, papel offset blanco sin estucar.

XSYS Print Solutions presenta Novaspace®.

Confirmado por un estudio independiente: Novaspace® es la única gama de tinta que permite ampliar el espacio de color.

Las posibilidades y límites del uso de tintas de impresión de alta pigmentación fueron el tema del estudio realizado por el Sächsisches Institut für die Druckindustrie Leipzig GmbH – Instituto Sajón para la Industria Gráfica de Leipzig. El criterio del estudio fue el espacio de color obtenible, la calidad de impresión alcanzable así como las condiciones de procesado y los efectos en preimpresión.

Se realizaron pruebas con tintas de impresión offset hoja de conocidos fabricantes alemanes, que se comercializan para la ampliación del espacio cromático. El estudio mostró que, una vez examinados la mayoría de productos, la ampliación del espacio de color obtenible solo se puede conseguir parcialmente. La única excepción es la gama Novaspace® F 2010 de XSYS Print Solutions, la cual permite la ampliación del espacio de color en todas las condiciones.

Novaspace® F 2010 permite imprimir en el amplio espacio cromático usando solo cuatro colores.

Pigmentos especiales y limpios, combinados con altas densidades

ópticas resultan en tonos de color excepcionalmente puros y un alto contraste. Se trata de una tinta de alta pigmentación, destinada a la impresión con altas densidades de tinta.

La combinación de la gama Novaspace® F 2010 y el software Hyperspace® han hecho posible aumentar el espacio de color en un 30%, lo que equivale a 600.000 tonos de color adicionales. Con este sistema especialmente diseñado, se ha convertido en realidad la obtención de una calidad óptima en la impresión en offset hoja, en un marco de costes económicos.

XSYS Print Solutions

XSYS Print Solutions desarrolla, fabrica y comercializa tintas y planchas para impresión y pigmentos/resinas para la industria gráfica y la industria del embalaje. El grupo XSYS tiene 60 filiales de capital propio en 30 países y una amplia red de distribución que cubre 50 países más.

El grupo, con sede central en Stuttgart, Alemania, tiene 3.600 empleados en todo el mundo y unas ventas de 1.072 billones de US \$ (900 millones de €) en el 2004.

La compañía de capital estadounidense Flint Ink Corporation (“Flint Ink”), con sede central en Ann Arbor (Michigan), y XSYS Print Solutions (“XSYS”), con sede central en Stuttgart (Alemania), han llegado a un acuerdo de fusión.

El grupo fruto de la fusión figurará entre las mayores compañías fabricantes de tintas de las zonas en las que distribuyan sus productos, con 8.000 empleados y unos ingresos globales de aproximadamente 2.6 billones de US \$ (2.100 millones de €), según datos de 2004.

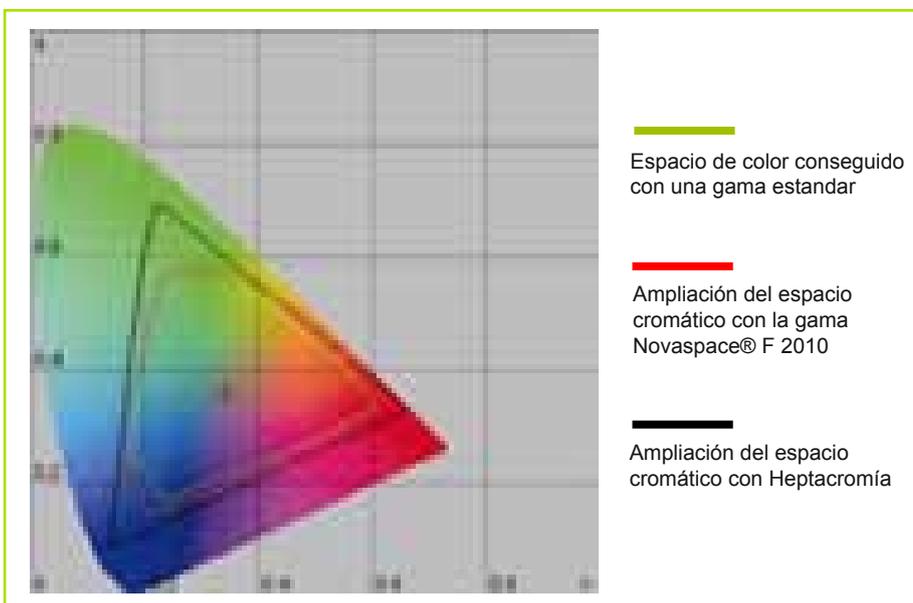
Flint Ink es el mayor fabricante de tintas de capital privado a nivel mundial. XSYS Print Solutions es el resultado de la fusión de BASF Printing Systems y ANI Printing Inks, después que ambas compañías fueran adquiridas a finales de 2004 por CVC Capital Partners (“CVC”), compañía de capital privado líder del mercado de las inversiones financieras.

La finalización de esta operación sigue pendiente de aprobación por parte de las autoridades competentes y reguladoras, cuando sea necesario, y se prevé que sobre el 30 de septiembre de 2005 se pueda dar por concluida la fusión. La nueva compañía será propiedad de CVC, así como de la dirección de ambas compañías.

Hoy mismo se ha comunicado el acuerdo a los empleados de Flint Ink y XSYS.

Los equipos directivos de las compañías implicadas se muestran entusiasmados por la proyección del grupo resultante de la fusión.

Puede obtener más información sobre XSYS Print Solutions en la página www.xsys-printsolutions.com





X-pect a global player. Como proveedor líder de la industria gráfica y del embalaje debemos enfrentarnos a retos complejos, pero también a pequeños problemas que requieren una solución inmediata. Díganos cuál es su problema y haremos todo lo posible por solucionarlo, por lejos que se encuentre. **XSYS Print Solutions. X-pect more in printing.**

XSYS PRINT SOLUTIONS ES EL RESULTADO DE LA UNIÓN DE BASF DRUCKSYSTEME Y ANI PRINTING INKS. DETRÁS DE XSYS SE ENCUENTRAN MARCAS DE RENOMBRE COMO ANI, K+E, LINDGENS Y TRENAL.

XSYS Print Solutions Iberia, S.A.
Ctra. Valldeoriolf, km 5,5
08410 Vilanova del Vallés (Barcelona)
Tel 93 845 88 31 Fax 93 845 87 04
info.es@xsys-printsolutions.com
www.xsys-printsolutions.com

Delegación Centro
Tel 91 492 11 50 Fax 91 492 08 56

Delegación Valencia
Tel/Fax 96 374 21 65

| NARROW | PACKAGING | PRINTING | PUBLICATION | SHEETFED | PIGMENTS
WEB INKS PLATES INKS OFFSET & RESINS

xsys
Print Solutions

- Japan Standard v2: Utiliza especificaciones diseñadas para generar separaciones de gran calidad utilizando tintas del estándar japonés bajo las siguientes condiciones de impresión: 300% del área total de cobertura de tinta, placa en positivo, papel de publicación estucado.
- U.S. Sheetfed Coated v2: Utiliza especificaciones diseñadas para generar separaciones de gran calidad utilizando tintas de EE.UU. bajo las siguientes condiciones de impresión: 350% del área total de cobertura de tinta, placa en negativo, papel brillante blanco y estucado.
- U.S. Sheetfed Uncoated v2: Utiliza especificaciones diseñadas para generar separaciones de gran calidad utilizando tintas de EE.UU. en las siguientes condiciones de impresión: 260% del área total de cobertura de tinta, placa en negativo, papel offset blanco sin estucar.
- U.S. Web Coated (SWOP) v2: Utiliza especificaciones diseñadas para generar separaciones de gran calidad utilizando las tintas de EE.UU. en las siguientes condiciones de impresión: 300% del área total de cobertura de tinta, placa en negativo, papel de publicación estucado.
- U.S. Web Uncoated v2: Utiliza especificaciones diseñadas para generar separaciones de gran calidad utilizando tintas de EE.UU. en las siguientes condiciones de impresión: 260% del área total de cobertura de tinta, placa en negativo, papel offset blanco sin estucar.
- CMYK ColorSync (Mac): Coincide con el espacio CMYK especificado en el panel de control de Apple ColorSync.

Si desea profundizar en el estudio de los espacio de trabajo le recomendamos que consulte el artículo "Espacios de trabajo en Photoshop: Elección del espacio de trabajo." Que podrá encontrar en la CMYK nº 8.

3. Ajustes de color: Normas de gestión del color.

Una norma de gestión de color busca el perfil de color asociado con un documento abierto o con datos de color importados y compara el perfil o la falta de éste, con el espacio de trabajo configurado para tomar decisiones sobre la gestión del color predeterminada. Si el perfil coincide con el espacio de trabajo, los colores aparecerán de forma automática en el

flujo de trabajo de gestión del color que haya especificado utilizando el perfil del espacio de trabajo. Si falta el perfil o éste no coincide con el espacio de trabajo, Indesign muestra un mensaje que advierte de la incoherencia y, en muchos casos, permite especificar cómo manejar los colores en cuestión.

Para poder visualizar los mensajes de error, es necesario que estén activadas las casillas de "preguntar al abrir" del cuadro de diálogo de Normas. Es recomendable que pueda visualizar todos los mensajes de norma a fin de garantizar una gestión de color adecuada para todos los documentos y de uno en uno. Los resultados de una decisión de norma no se pueden deshacer una vez guardado el documento.

Indesign ofrece tres opciones para poder personalizar las normas de gestión del color:

- Desactivado: Si no desea gestionar el color de los datos de color importados o abiertos.
- Conservar perfiles incrustados: si prevé trabajar con una mezcla de documentos con y sin gestión del color, o bien con documentos que utilicen perfiles distintos dentro del mismo modelo de color.
- Convertir a espacio de trabajo, si desea gestionar el color de todos los documentos con los espacios de trabajo actuales.



Es recomendable tener seleccionada la segunda opción para poder respetar los perfiles de origen de los documentos. En caso de desear cambiarlos se podrá hacer después con las opciones de Asignar y Convertir.

4. Ajustes de color: Opciones de conversión.

Si en la ventana de Ajustes de Color usted activa la casilla "Modo Avanzado", la aplicación le permitirá configurar las opciones de conversión para sus trabajos.

La primera de las opciones de conversión es el **motor de gestión de color**, éste especifica el sistema y el

método de correspondencia del color utilizado para convertir colores entre espacios de color.

Como opciones de motor de color se encuentran las siguientes:

- Adobe (ACE). Utiliza el sistema de gestión del color y el motor de color de Adobe.
- Apple ColorSync. Utiliza el sistema de gestión del color que proporciona Apple Computer, Inc. Para Mac Os
- Microsoft ICM. Utiliza el sistema de gestión del color de Microsoft.

Si tiene más motores de gestión de color instalados, es posible que se muestren entre los mencionados.

La segunda de las opciones de conversión es la **calidad de representación o Rendering Intent**.

La conversión de colores a un espacio de color distinto normalmente implica el ajuste de los colores para dar cabida a la gama del espacio de color de destino. Los diferentes métodos de conversión utilizan normas distintas para determinar el modo en que se ajustan los colores de origen. Éstos métodos de conversión se conocen como calidad de representación.

Indesign ofrece las siguientes opciones de calidad de representación:

- Percepción.
- Saturación
- Colorimétrico Absoluto
- Colorimétrico Relativo.

Si usted desea profundizar en estas opciones de calidad de representación, puede hacerlo en el artículo "Rendering Intent" del nº 4 de la revista CMYK, disponible en www.aido.es.

Es conveniente saber que el resultado de elegir una calidad de representación depende del contenido gráfico del documento y de los perfiles utilizados para especificar espacios de color, ya que algunos perfiles generan resultados idénticos para calidades de representación distintas.

La última de las opciones de conversión es la **compensación de punto negro**. Esta opción controla si deben ajustarse las diferencias en los punto negros cuando se conviertan colores entre espacios de color. Cuando se activa esta opción, todo el rango dinámi-

co del espacio de origen se asigna dentro de todo el rango dinámico del espacio de destino.

Prueba de colores en pantalla.

En un flujo de trabajo de edición tradicional, se imprime una prueba en papel del documento para obtener una vista previa de cómo aparecerán los colores cuando se reproduzcan en un dispositivo de salida concreto. En un flujo de trabajo con gestión del color, se puede utilizar la precisión de los perfiles de color para poder comprobar el documento directamente en el monitor. Se puede obtener una vista previa en pantalla del aspecto que tendrán los colores del documento cuando se reproduzca en un dispositivo da salida concreto.

Para poder visualizar una prueba en pantalla, simplemente tiene que ir al menú ver y seleccionar el comando configuración de prueba. Si lo desea puede personalizar la configuración de prueba y simular en pantalla los colores tal y como se visualizarían en un dispositivo de salida específico.



Puede activar y desactivar la visualización de las pruebas en pantalla mediante el comando "colores de prueba" en el menú Ver.

Si elige la opción de personalizar la prueba, puede determinar la calidad de representación al convertir colores del espacio de prueba al monitor



- Seleccione Blanco papel para simular la calidad de representación Colorimétrico absoluto.
- Seleccione Negro tinta para simular la calidad de representación Colorimétrico relativo.
- Deseleccione ambas opciones para utilizar colorimétrico relativo con compensación de punto negro al convertir colores al espacio de perfil de prueba.

Sistema de control de impresión automatizado



ATD, sistema de medición automático.

Permite medir tiras de control y representar por pantalla los resultados de la medición completa en menos de 25seg. Éstas mediciones se realizan con un cabezal espectrofotómetro el cual nos permitirá analizar con exactitud el color sea este CMYK o bien Pantone.

Los datos medidos se presentan en una gráfica de fácil análisis visual para la rápida corrección de las posibles variaciones que pueda presentar la tirada. La gráfica comparará los valores medidos con los valores de referencia sean estos unos valores pre-establecidos o bien referenciados en una hoja de la propia tirada "Hoja OK".

A los valores de referencia se les aplicará unas tolerancias totalmente personalizables tanto por tipo como por nivel. En tipo de tolerancia se puede trabajar con todos valores densitométricos: densidad, área de

punto, contraste impresión, grado de gris, error de tono, trapping...

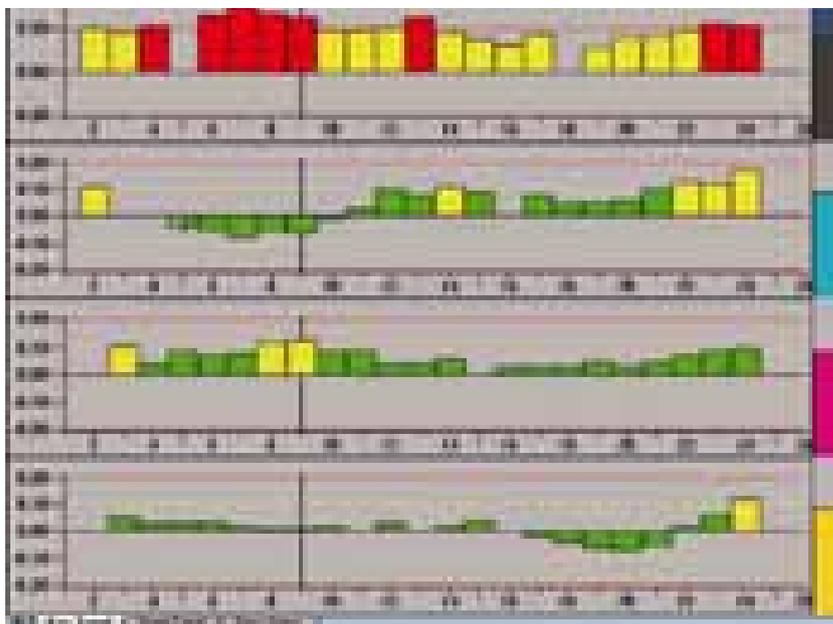
En cuanto a niveles de tolerancia se aplican dos tipos, uno de alerta y uno de control

La gráfica de control muestra el ancho de hoja repartido en las correderas correspondientes ala máquina en uso. Por cada corredera se muestra la gráfica en tres colores: verde para OK, amarillo si sobrepasa

el primer nivel de tolerancia y rojo si sobrepasa el control de tolerancia.

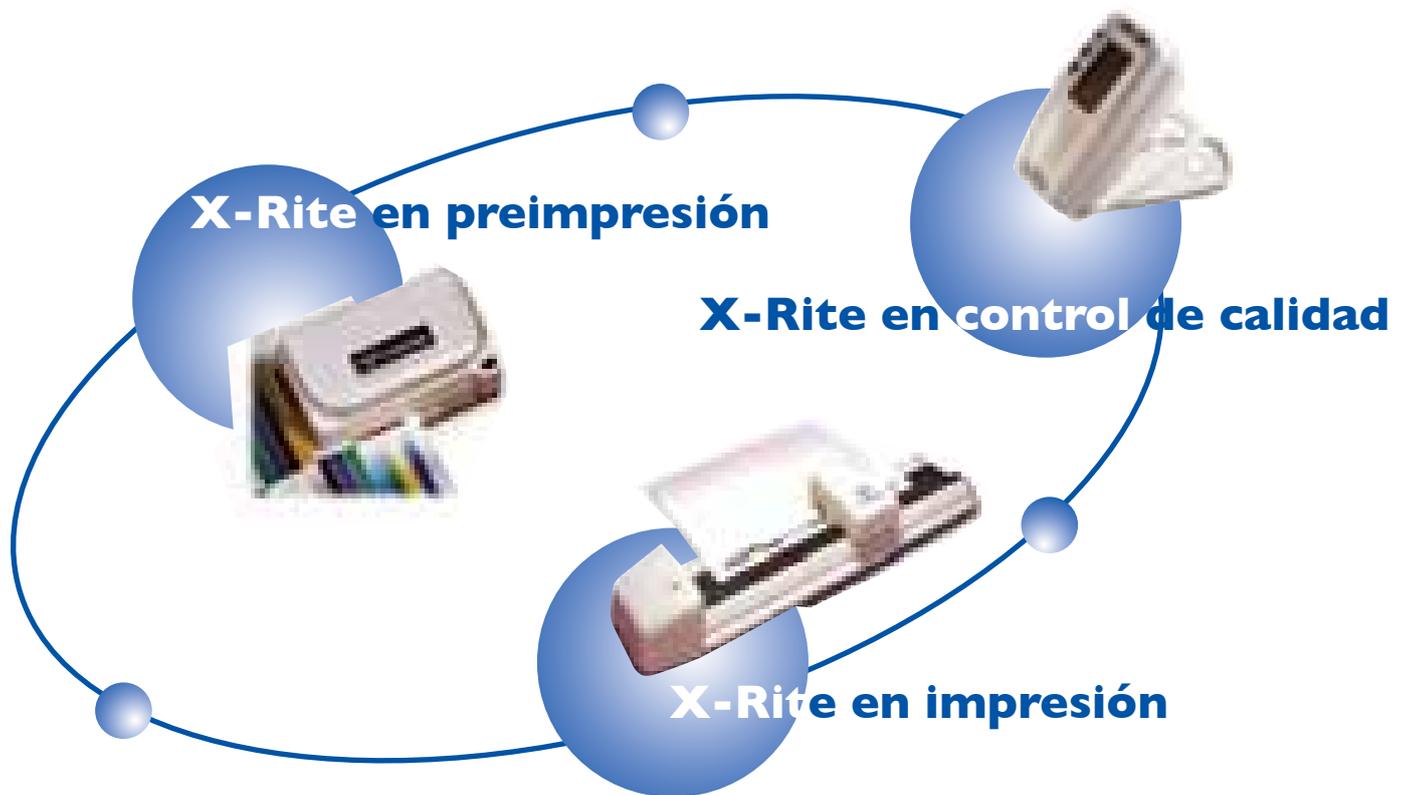
ATD puede controlar hasta ocho colores simultáneamente. De un solo vistazo se puede ver que cuerpo esta fallando y que correderas son las que hay que corregir. Todas las muestras se guardan en el trabajo pudiendo siempre comprobar el estado de la muestra anterior o anteriores para un analisis de tendencia. Muy útil para preveer cuando un color va a oscilar para corregir antes de que se sobrepase las tolerancias.

Con éstos datos se puede directamente desde el software ATD imprimir unos reports de calidad del trabajo o bien analizar estos con el software ATD Statistics incluido en el sistema. Este software es exclusivamente para estadísticas de resultados de color.





X-Rite®
Un mundo de color



SPECTRAGRAF S.L.

Tecnologías del color para la Industria Gráfica

C/ Molinell nº 12. 46460 Silla (Valencia) Tel. 96 121 42 54 Fax. 96 121 22 72

Cambio del perfil de color de un documento:
Asignar y Convertir.

En algunos casos es probable que se desee asignar un perfil de color distinto a un documento con un perfil existente, quitar el perfil existente o convertir los colores de un documento a un perfil de color diferente. Por ejemplo, puede que desee preparar el documento para un destino de salida distinto o que desee corregir un comportamiento de norma que ya no desea implementar en el documento.

Asignar

Cuando se utiliza el comando Asignar perfiles, puede verse una variación en el aspecto del color, ya que los números de color se asignan directamente al nuevo espacio de perfil.

Puede volver a asignar o rechazar el perfil de un documento a través del menú Edición, comando Asignar perfiles.

Indesign le da la opción de personalizar los elementos del documento que se encuentren en modo RGB y en modo CMYK. Para ambos modos de color las opciones son las siguientes:

- Descartar, con esta opción se quita el perfil de color existente en el documento y se utiliza el perfil configurado en espacios de trabajo para ese modo de color.
- Asignar espacio de trabajo actual, con esta opción se incrusta el perfil del espacio de trabajo en un documento que no utilice ningún perfil o que utilice uno que no sea el espacio de trabajo.
- Asignar perfil, con esta opción se incrusta un perfil distinto en un documento con gestión del color. Indesign incrusta el nuevo perfil en el documento sin convertir colores al espacio del perfil.

Puede elegir una calidad de representación para cada tipo de gráfico del documento:

- Calidad de color sólido define la calidad de representación de todos los gráficos vectoriales de los objetos creados en Indesign.
- Calidad de imagen predeterminada define la calidad de representación predeterminada para imágenes rasterizadas colocadas en Indesign
- Calidad después de fusionar define la calidad de representación en el espacio de color de prueba o final para colores que se deriven de interacciones de transparencia en la página.





Convertir

Convertir a perfil cambia los números de color antes de asignarlos al nuevo espacio de perfil a fin de conservar los aspectos del color original.

Para convertir colores de un documento a otro puede hacerlo a través del menú Edición en el comando Convertir a perfil.

En el espacio de destino, tiene que poner los perfiles de color a los que desea convertir los colores del documento. El documento se convertirá a esos nuevos perfiles y quedará etiquetado con ellos.

En opciones de conversión, especifique un motor de gestión del color, una calidad de representación y una opción de punto negro.

De manera predeterminada, un documento para el que se haya especificado gestión del color, tendrá sus perfiles incrustados al guardarlo en el formato nativo de InDesign (.indd). Los perfiles no se guardan de manera predeterminada en documentos sin gestión del color.

Gestión de los colores que se crean en el documento.

Cualquier color que se aplique o se cree dentro de InDesign, utiliza de forma automática un perfil de

origen predeterminado que corresponde al modelo de color que se haya utilizado.

Cuando defina un color de proceso dentro de un flujo de trabajo con gestión del color, seleccione los colores en una biblioteca de correspondencia de colores de proceso. Puede asegurarse de que los colores de proceso que especifique se ajustarán correctamente a la prensa eligiendo un perfil de origen CMYK que coincida con las condiciones de impresión.

Puede resultar difícil reproducir con exactitud una tinta plana en un monitor o en un dispositivo de prueba, ya que existen muchas tintas planas que no se encuentran dentro de las gamas de esos dispositivos. La modificación de los valores de color o de la configuración de la gestión de color nunca afecta a la tinta plana final, ya que las tintas planas se mezclan previamente. InDesign sólo puede gestionar el color de la densidad de los matices derivados de una tinta.

Importación de imágenes sin perfiles incrustados.

Cuando importe una imagen, puede controlar el modo en que se gestiona el color del documento. Si desea importar una imagen que contiene un perfil incrustado preciso, impórtela y siga trabajando, ya que InDesign lee el perfil incrustado y lo aplica a la imagen. Si por el contrario importa una imagen que no contiene perfiles incrustados, tiene dos opciones:

MONDI BUSINESS PAPER, pionera en la fabricación de papel.



MONDI BUSINESS PAPER, cuyas operaciones abarcan la actividad forestal, la producción de celulosa y la producción de papel, es el segundo fabricante de papel no estucado de Europa, y el primero de papeles de fotocopia. Un 70% de su producción está destinada a papeles fotocopia, y el restante 30% a papeles para la comunicación gráfica.

PRODUCCIÓN E INNOVACIÓN

En sus diversas plantas MONDI BUSINESS PAPER produce más de 2 millones de toneladas de papel al año, 1,7 millones de celulosa, y emplea a casi 17.000 personas en todo el mundo, con una facturación en 2004 de 1.766 millones de euros.

MONDI BUSINESS PAPER ha sido pionera en multitud de innovaciones en la fabricación de papel, entre las que están:

- Desarrollo pionero de papel fotocopia para tóner seco

- Instalación de la primer línea de corte de formato A4
- Fabricación del primer papel TCF del mundo (BIO TOP 3)
- Desarrollo del único papel de tres capas—TRIOTEC— para fotocopia
- Fabricación del primer papel con certificación FSC (certificación forestal)

CALIDAD Y DESARROLLO DE PRODUCTO

MONDI BUSINESS PAPER es un referente de alta calidad en todos aquellos segmentos de mercado donde ofrece productos, y ha desarrollado multitud de marcas líderes en el área de comunicación de oficina como la gama Color Copy, IQ, Bio Top Extra, y Maestro, además de multitud de marcas de clientes. Hace algunos años emprendió la fabricación de un papel offset, que en este breve periodo se ha convertido en un producto líder en varios mercados europeos, entre ellos el mercado español. Es el más

prestigioso y reconocido fabricante de papeles para impresión digital color, con su marca líder en Europa, Color Copy, en la más amplia gama de formatos y gramajes. Adicionalmente, a través de su marca IQ ofrece también una gama completa de calidades destinadas a la preimpresión.

RESPONSABILIDAD MEDIOAMBIENTAL

La empresa no sólo ha dedicado esfuerzos a la producción e innovación, sino que siempre ha desarrollado una destacada actividad en temas medioambientales.

Esto se ha plasmado en la certificación ISO14.001 y en la certificación FSC.

Esta última exige la gestión responsable de los bosques, el empleo de políticas de responsabilidad social y la aplicación de tecnología BAT (mejor tecnología disponible), para la consecución de mínimos niveles de emisiones y efluentes.



MONDI BUSINESS PAPER ha aprovechado con gran éxito la diversidad multicultural de sus variados orígenes y sus distintos centros de operación, para crear una organización de gran dinamismo cuya filosofía corporativa "PUSHING THE LIMITS" resume de forma concisa la búsqueda de la excelencia en todas las áreas y servicios de la empresa.

Descubre un mundo de color



Reconocido en toda Europa



IQ trio premium
Un lujo a su alcance

Gama **IQ**
Cubre todas las
necesidades de
pre-impresión



IQ selection smooth
Satisface a los más exigentes

IQ allaround
El mejor socio
día a día



IQ appeal
Blancura.
Gran Volumen

Para los trabajos sencillos de color

MONDI BUSINESS PAPER SALES IBERIA, S.A.U.

www.mondibp.com



- No efectuar ninguna acción, con lo cual Indesign aplica el perfil de origen predeterminado adecuado que se ha seleccionado en Ajustes de Color.
- Visualizar, ignorar o desactivar la configuración de gestión de color del gráfico. Se puede hacer con el cuadro de diálogo Ajustes de Color de imagen mientras coloca el gráfico o en cualquier momento en la maquetación.

Para visualizar o cambiar la configuración de gestión del color de un gráfico importado que se encuentra en la maquetación, sólo tiene que seleccionarlo y a continuación en el menú Objeto, seleccionar Ajustes de color de la imagen.

Para visualizar o cambiar la configuración de gestión del color de un gráfico que vaya a importar en el menú Archivo elija Colocar y seleccione Mostrar opciones de importación.

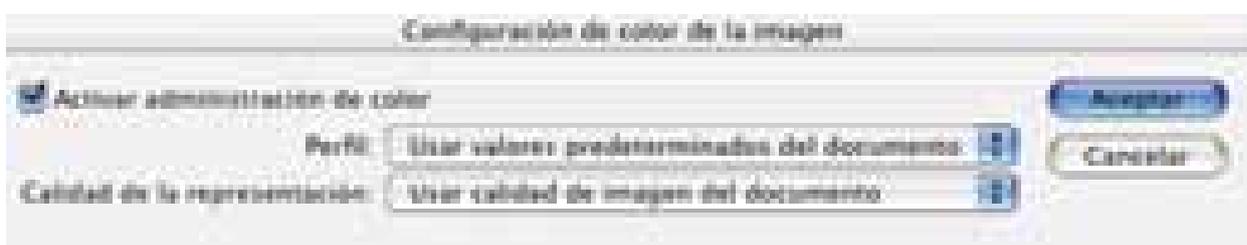
Uso de la gestión de color al imprimir.

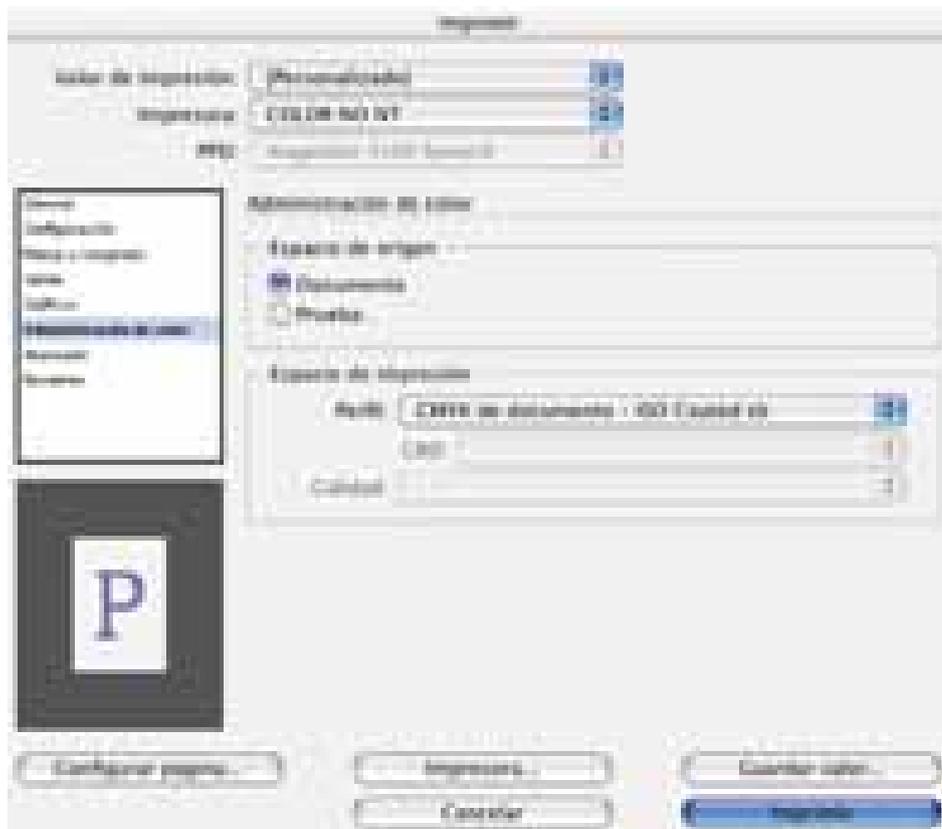
Al imprimir un documento RGB o CMYK con gestión del color, se pueden especificar opciones adicionales

de gestión del color para mantener los colores u formas en la impresión. Por ejemplo, suponga que el documento contiene un perfil diseñado para pre-impresión, pero desea probar los colores del documento en una impresora de escritorio. En el cuadro de diálogo Imprimir, puede convertir los colores del documento al espacio de color de la impresora de escritorio; el perfil de la impresora se utilizará para convertir los colores del perfil del documento actual al perfil de la impresora cuando se imprima.

Una vez configuradas sus opciones de gestión de color en Ajustes de color y con el documento listo para imprimir, Indesign ofrece la posibilidad de modificar estos ajustes en la ventana de impresión a la cual se accede a través del menú Archivo, seleccionando el comando Imprimir. Dentro de la ventana de impresión se ha de seleccionar Administración de color en el listado de la izquierda.

En el panel de Administración de color del cuadro de diálogo imprimir, puede elegir una de estas tres opciones según sus necesidades:





- Si desea imprimir con el perfil de color actual del documento, elija CMYK de documento. No se realizará ninguna conversión de color al imprimir el documento.
- Si desea imprimir con un perfil de destino distinto, elija el perfil que corresponda en el listado desplegable de Espacio de impresión.
- Si desea imprimir en una impresora Postscript y gestionar los colores de ésta, elija Administración de colores Postscript.

Indesign también le ofrece la opción de imprimir pruebas de color. Para ello en el espacio de origen de la Administración de color de la ventana de im-

presión tiene que seleccionar Prueba. Si selecciona esta opción, usted puede seleccionar como espacio de origen el perfil de su dispositivo de salida y como espacio de impresión el perfil de su dispositivo de pruebas.

Elija la calidad de representación que desee utilizar al convertir los colores del espacio de origen al espacio de impresión.

Esperamos haberle facilitado una guía paso a paso para poder trabajar con gestión de color en InDesign. En el capítulo siguiente hablaremos de cómo gestionar el color Illustrator y de las similitudes y diferencias que presentan las aplicaciones de Adobe respecto al tratamiento del Color.

Bibliografía: Manual del Usuario de InDesign CS, "Uso y Administración del Color", vv.aa. Ed. ANAYA.



DUPONT CROMALIN DIGITAL b'SERIES: SISTEMAS DE PRUEBAS DE COLOR CONTRACTUALES EN FORMATO B2/B3 CON ESPECTOFOTOMETRO EN LINEA



DuPont es una compañía científica. Fundada en 1802, DuPont ofrece una amplia gama de productos y servicios innovadores para los mercados de: agricultura, nutrición, electrónica, comunicaciones, seguridad y protección, hogar y construcción, transporte e indumentaria.

Los Centros de Asistencia al Cliente de Europa, Asia, Estados Unidos y Sudamérica proporcionan una ayuda técnica excepcional a la industria Gráfica y de Envase y Embalaje en Pruebas de Color contractuales y planchas de impresión, mediante los productos DuPont™ Cyrel® y DuPont™ Cromalin®.

Como compañía científica, DuPont sigue invirtiendo en nuevas tecnologías para la Industria Gráfica de Envase y Embalaje y para los mercados de Impresión Comercial. La división de Packaging Graphics ha introducido recientemente la revolucionaria tecnología térmica Cyrel® FAST para el procesado de las planchas de fotopolímero sin necesidad de solventes.

La división de Pruebas de color contractuales ha introducido recientemente los nuevos sistemas Cromalin® serie b y el programa de gestión y control de pruebas remotas

iCertification™ para Cromalin® Digital. Los sistemas contractuales de pruebas de color de la serie Cromalin® Digital en formatos B2 y B3 son una solución de alta tecnología que ofrecen, junto a un máximo de rentabilidad una gran seguridad con respecto a la calidad final del resultado impreso.

Las pruebas digitales de color contractuales, tienen, en los sistemas de pruebas de DuPont Cromalin® serie b, un lenguaje común y obligatorio para todos los participantes en el proceso de impresión.

Cromalin ofrece profesionalidad, seguridad y compromiso en el resultado de la impresión, ya que este resulta previsible y objetivamente verificable. De este modo se previenen de forma segura y profesional, malentendidos y sorpresas desagradables, incluso con colores especiales.

Para ello se pueden repetir las pruebas todas las veces que sea necesario obteniendo la misma calidad. La adquisición y los gastos corrientes son considerablemente más económicos de lo que quizá usted piense.

Sus clientes consiguen exactamente los resultados de impresión acordados con carácter obligatorio. Esto también rige,

naturalmente, cuando se crea una nueva prueba o en el caso de una reimpresión. Usted y sus clientes ahorran tiempo, dinero y nervios, pues siempre tiene la certeza de estar en el lado seguro. Con los sistemas de pruebas de color contractuales Cromalin® b2/b3 usted asegura el éxito de sus clientes y también el suyo propio.

Máxima fidelidad en la reproducción: para todos los valores cromáticos basados en el estándar Europeo Cromalin®. Incluso los colores especiales se reproducen de forma absolutamente fiable. Mediante adaptaciones cromáticas objetivas los resultados de la impresión son previsibles y verificables.

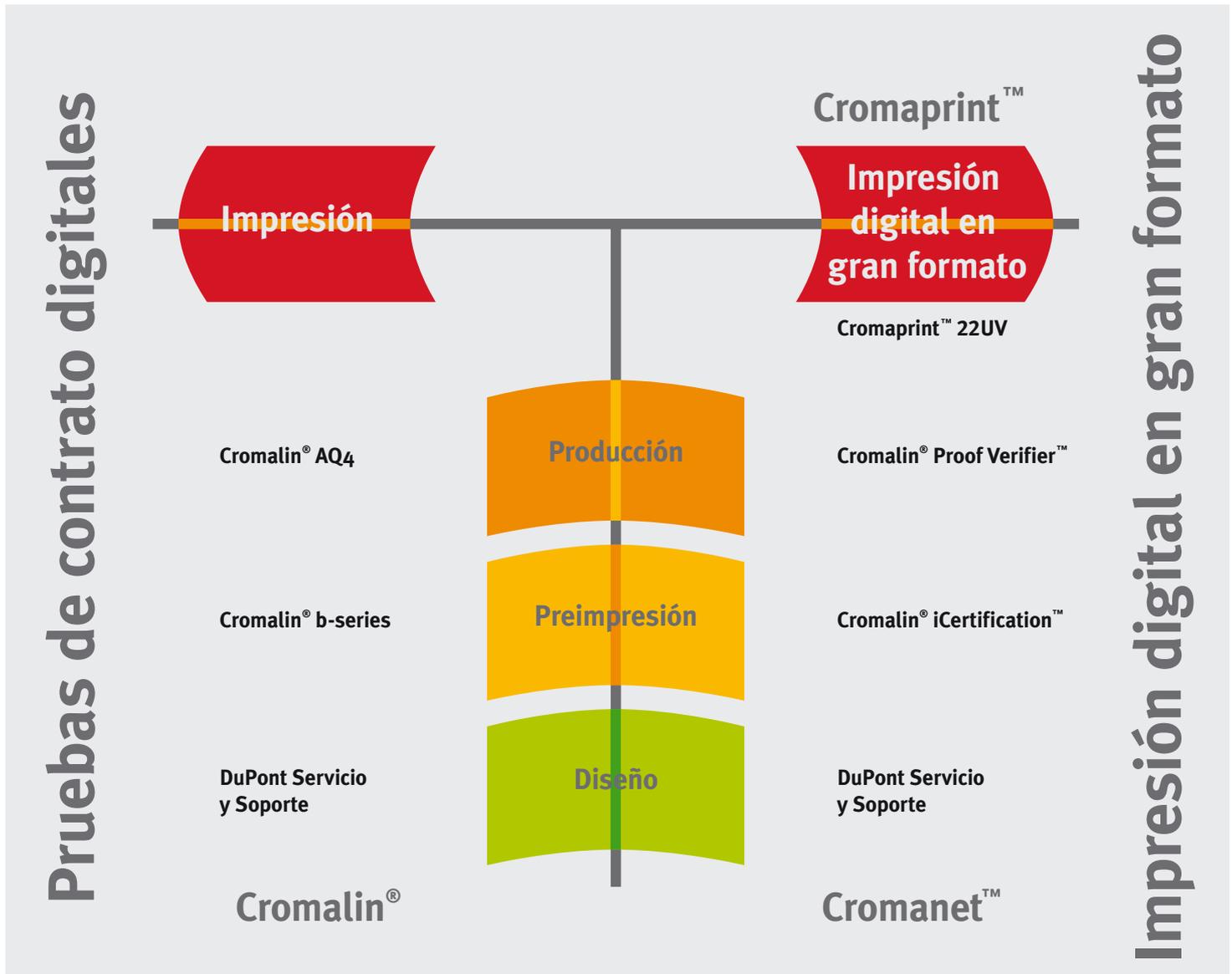
- Absoluta capacidad de reproducción:
- Sistema ajustado: hardware, software, tintas y papel se pueden ajustar entre sí de una sola vez, incluso simulando el color del soporte final de impresión.
- Manejo rápido y sencillo: Cromalin® b2/b3 se adapta de modo óptimo a sus procesos de producción.
- Espectrofotómetro en línea: El exclusivo sistema de calibración en línea que contienen los equipos Cromalin® b2 y Cromalin® b3 le aseguran la consistencia de color entre pruebas así como entre equipos.

Para toda información adicional sobre los productos de DuPont Imaging Technologies, llame al Tel. 93 2276183, email Toni.Garcia@esp.dupont.com o visite nuestra web - <http://www.b2.dupont.com>, <http://www.icertification.dupont.com> and <http://www.dupont.com/cyrel>.

DuPont Color Communication

LA CIENCIA DEL COLOR Y LA TECNOLOGIA DE LA IMPRESIÓN

Como Ayudamos a tu negocio?



La tecnología que permite satisfacer las necesidades de los clientes :
Velocidad, costos atractivos y consistencia en color (integridad de marca)

www.color-communication.dupont.com



The miracles of science™

DuPont Color Communication

“The ideal color workflow”

5002 OFERTA FORMATIVA de junio a noviembre

Ref.	CURSO	Horas	FECHAS	HORARIO	Precio
área de diseño gráfico y diseño web					
F050101	Creación y manejo de ficheros PDF. Nivel Avanzado	30	5, 7, 12, 14, 19 y 21 de Septiembre	16 a 21 h.	63€*
F050034	Diseño Gráfico con COREL DRAW 12	30	6, 8, 13, 15, 20 y 22 de Septiembre	16 a 21 h.	75€*
F050103	Diseño Gráfico con Freehand MX. Nivel Avanzado	30	26, 27, 29 de Septiembre y 3, 4 y 6 Octubre	16 a 21 h.	75€*
F050104	Retoque avanzado de imágenes con Photoshop CS. Nivel Avanzado	30	2, 3, 7, 9, 10 y 14 de Noviembre	16 a 21 h.	75€*
F050105	Programación de Páginas Web Dinámicas con PHP y MySQL	40	26, 27, 29 de Septiembre y 3, 4, 6, 17y 18 de Octubre	16 a 21 h.	100€*
F050116	Maquetación con In Design CS. Nivel Avanzado	20	28, 30 de Septiembre y 5 y 7 de Octubre	16 a 21 h.	50€*
área de tecnologías industriales					
F050059	Colorimetría Industrial (on-line)	120	del 8 de Junio al 29 de Julio	—	240€*
F050106	Seguridad en la manipulación de Sistemas LASER	20	28 y 30 de Junio y 5 y 7 de Julio	16 a 21 h.	42€*
F050107	Soldadura con LASER	25	11, 12, 14, 18 y 19 de Julio	16 a 21 h.	53€*
F050108	Proyectos de Iluminación	25	11, 12, 14, 18 y 19 de Julio	16 a 21 h.	53€*
área de artes gráficas					
F050109	Control Instrumental en la medida del color en AA.GG.	30	23, 28 y 30 de Junio, 5, 7 y 12 de Julio	16 a 21 h.	63€*
F050090	Gestión de Flujos de Color en Artes Gráficas (on-line)	150	del 5 de Septiembre al 5 de Noviembre	—	375€**
F050110	Preparación y control en rotativas Offset	20	2, 7, 9, 14, 16 y 21 de Noviembre	16 a 21 h.	Gratuito*
F050111	Teoría y gestión del color en Artes Gráficas	30	15, 17, 22, 24, 28 y 30 de Noviembre	16 a 21 h.	Gratuito*
área de óptica optométrica					
F050112	Actualización en Optometría 1: Optometría Pediátrica. Diagnóstico y manejo de la Diplopia. Complicaciones de lentes de contacto hidrofílicas y nuevos materiales de hidrosilicona.	16	17 y 18 de Septiembre.	09 a 14h. y de 15 a 18h.	40€*
F050113	Actualización en Optometría 2: Principios y avances en cirugía refractiva. Diagnóstico y tratamiento del paciente glaucomatoso. Baja visión.	16	1 y 2 de Octubre	09 a 14h. y de 15 a 18h.	40€*
F050114	Actualización en Optometría 3: Diagnóstico y manejo de las alteraciones binoculares no estrábicas. Actualización en Terapia Visual Ortóptica. Avances en contactología.	16	22 y 23 de Octubre	09 a 14h. y de 15 a 18h.	40€*
F050119	Control de calidad en Lentes Oftálmicas	12	21, 26 y 28 de Septiembre	16 a 20 h.	30€*
área de gestión empresarial					
F050115	Gestión de la Innovación en la PYME	25	21, 23, 28 y 30 de Junio y 5 de Julio	16 a 21 h.	53€*
F050087	Aplicaciones informáticas avanzadas de apoyo a la Gestión Empresarial.	50	13, 20, 27 de Julio, 7, 14, 21 y 28 de Septiembre y 5, 19 y 26 de Octubre.	16 a 21 h.	Gratuito*
F050100	Atención al cliente	50	21, 26, 28 de Julio, 8, 15, 22 y 29 de Septiembre y 6, 20 y 27 de Octubre.	16 a 21 h.	Gratuito*

*Estos cursos cuentan con la cofinanciación de entre el 80% y el 100% del FSE, el Servef, el Impiva y la Conselleria de Empresa, Universidad y Ciencia y están dirigidos a trabajadores en activo de empresas de la Comunidad Valenciana. Los precios indicados, correspondientes a la parte no cofinanciada, deberán ser abonados por las empresas de los solicitantes en concepto de aportación empresarial.

Este curso es bonificable a través del sistema de ayudas para la formación continua para cualquier empresa del territorio nacional. En caso de querer acceder a la gestión de dicha modificación habrá que ponerlo en comunicación del Dpto. de Formación de AIDO. **El precio de este curso se queda en 340€ para ex-alumnos de AIDO y 300€ para los socios de AIDO.

Para más información contactar con el Departamento de Formación de AIDO.

Tel.: 96 131 80 51

Fax 96131 80 41

e-mail: formacion@aido.es

inscripción on-line
<http://aulavirtual.aido.es>



IV

Semana del C O L O R EN ARTES GRÁFICAS

Del 24 al 28
O c t u b r e
2 0 0 5

PROGRAMA

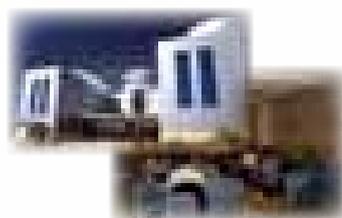
SEMINARIO 1 - (24/10/05)
**BUENAS PRÁCTICAS PARA
LA REPRODUCCIÓN DEL COLOR**
AIDO

SEMINARIO 2 - (25/10/05)
HERRAMIENTAS PARA EL CONTROL EN MÁQUINA
JESÚS GARCÍA, SALESIANOS DE ATOCHA

SEMINARIO 3 - (27/10/05)
**REVISIÓN ESTÁNDAR ISO12647/UNE 54102:
ANÁLISIS E IMPLEMENTACIÓN DEL ESTÁNDAR DE IMPRESIÓN ISO/UNE**
ERWIN WIDMER, UGRA

SEMINARIO 4 - (28/10/05)
GESTIÓN DEL COLOR EN UN FLUJO DE TRABAJO PDF
AIDO

INFORMACIÓN Y PRECIOS: Tel. 96 131 80 51
www.aido.es / e-mail: congresodecolor@aido.es



SALA WELLNESS
HOTEL HUSA MAS CAMARENA ****
PARQUE TECNOLÓGICO
NICOLÁS COPÉRNICO 2,
46980 PATERNA (VALENCIA)
TEL. 963 110 950 FAX. 963 110 999



PATROCINAN:





Le falta un cable

Zona ADSL »
Wi-Fi

Ya puedes trabajar por Internet sin cables.

Accede a tu correo desde la cafetería de un centro de convenciones, trabaja con archivos de tu oficina desde un hotel o utiliza la impresora de tu empresa desde un puerto deportivo.

Estar en una **Zona ADSL Wi-Fi** de Telefónica es como estar en tu propio despacho. Porque podrás conectarte a Internet y a la red de tu empresa, con Banda Ancha y sin cables.

Ya hay más de 600 **Zonas ADSL Wi-Fi** en toda España. Consulta el mapa de cobertura en telefonicaonline.com/zonawifi

¿Estás Wi-Fi?

telefonicaonline.com/zonawifi

Telefonica

INFÓRMATE EN EL 900 555 022 O EN TU DISTRIBUIDOR
Servicio Atención PYMES