



PROTOCOLO PRE-IMPRESIÓN

ÍNDICE

1. Preparación de trabajos para enviar a la imprenta

1.1 Requisitos mínimos para la preparación de los originales	3
1.2 Aspectos generales en la preparación de documentos para la imprenta	4
1.2.1 Preguntas frecuentes	4
1.2.2 Las tipografías o fuentes	6
1.2.3 Las imágenes y los perfiles de color	6
1.2.4 Los colores	7
1.2.5 Márgenes y sangrados	8
1.2.6 Reunir para impresión	8
1.2.7 Ventajas de enviar archivos PDF de calidad a la imprenta	9
1.2.8 Los plegados	10
1.2.9 Verificar la calidad de las imágenes	11
1.2.10 Portal web de Pre-impresión INSITE	12

2. Generación de Archivos PDF de alta resolución:

2.1 Cómo hacer un PDF desde InDesign CS (cualquier versión)	13
2.2 Cómo hacer un PDF desde Illustrator CS (cualquier versión)	14
2.3 Cómo hacer un PDF desde Photoshop CS (cualquier versión)	14
2.4 Cómo hacer un PDF desde Freehand MX	15
2.5 Cómo hacer un PDF desde QuarkXPress 7	16
2.6 Cómo hacer un PDF desde Corel Draw X3	17
2.7 Cómo hacer un PDF desde Microsoft office (Word y Excel)	18

1. PREPARACIÓN DE TRABAJOS PARA ENVIAR A LA IMPRENTA

1.1 Requisitos mínimos para la preparación de los originales

- PDF de alta calidad con 3 mm. de sangres.
Este PDF se envía directamente al CTP, si tiene la suficiente calidad y los elementos necesarios.
- Archivo del trabajo. (.indd, .qxp, .ai, .fh11, .cdr, etc).
- Vínculos adjuntados: Imágenes EPS, TIFF o JPG con poca compresión.
Estos vínculos estarán en CMYK o escala de grises a 300 dpi.
Los mapas de bits tendrán que estar a 1.200 dpi.
- Fuentes trazadas o adjuntadas.
- 3 mm. de sangres.
- No hacer montajes:
las páginas de los documentos tendrán que tener el tamaño final una vez cortado el impreso.
- Adjuntar prueba láser impresa actualizada en color.
- En caso necesario, añadir una maqueta con el plegado, indicando qué es la portada y la contraportada.

Enviar una copia del documento con las fuentes sin trazar, por si hubiera que hacer modificaciones de última hora.

Adjuntar siempre una copia impresa del trabajo debidamente actualizada o en su defecto un archivo PDF de verificación. Es fundamental que, en uno u otro caso, los contenidos sean idénticos al del documento a imprimir.

Para enviar correctamente todos los archivos y sus correspondientes adjuntos (tipografías y vínculos) utilizar siempre la opción "REUNIR PARA IMPRESIÓN", presente en todos los programas de maquetación, para evitar omisiones de fuentes o vínculos y la correspondiente demora que supone enviarlo de nuevo (ver 1.2.6).

En los trípticos envolventes, cuadrípticos y en general impresos con varios plegados, vigilar las medidas de las palas (ver 1.2.8).

Definir el tamaño de papel igual que el tamaño del impreso y cada impreso en una página diferente (por ejemplo, no colocar una o varias tarjetas dentro de un DIN A4). Para revistas y catálogos hacer páginas consecutivas, es decir, no hacer ningún montaje ni colocar dos páginas en una misma hoja. Por ejemplo, NO poner dos páginas DIN A 4 en una hoja DIN A 3. Esto ahorra trabajo al diseñador, y facilita el montaje al impresor.

Los programas homologados para llevar los trabajos a la imprenta son: InDesign, Freehand, QuarkXPress, CorelDraw, Illustrator o Photoshop. Para trabajos realizados en Word, Excel o Publisher (no idóneos para la imprenta), enviar un PDF de alta calidad, realizado desde el mismo PC en el que se han creado (ver 2.7).

Evitar los nombres excesivamente largos, así como caracteres especiales o acentos. No enviar nada innecesario o duplicado.

Reiteramos la utilización de la opción REUNIR PARA IMPRESIÓN, para evitar la omisión de vínculos o fuentes necesarios para la impresión de los archivos.

Cuando se envíe material y archivos por e-mail o FTP es aconsejable comprimir en ZIP en una carpeta todo lo que se vaya a enviar, a fin de evitar posibles corrupciones de los archivos en el envío.

**Comprobar siempre los CD que se envían.
Hacer constar el nombre de la persona de contacto, el teléfono y
un e-mail al que acudir en caso de problemas.**

1.2 Aspectos generales en la preparación de documentos para la imprenta

1.2.1 Preguntas frecuentes:

A continuación plantearemos una serie de preguntas enfocadas desde la perspectiva del cliente-diseñador, como conjunto de situaciones de duda que muchas veces es necesario clarificar, como:

¿Qué es el Control de la Pre-Impresión? ¿Por qué mis archivos han de ser revisados?

La necesidad de revisar sus archivos nace de la multiplicidad de factores que pueden afectar al resultado final de lo que quiera usted imprimir y manipular posteriormente. Todos estos factores son los que se controlan desde la Pre-Impresión para que den el resultado esperado, y esto muchas veces es ignorado o no comprendido por quien genera el documento, de ahí la necesidad de revisarlo.

Esta verificación se realiza en dos etapas principalmente:

Etapas 1. Comparación de los presupuestado con los archivos originales:

En esta etapa se verifica que todo lo aportado por usted coincide en variables con lo que inicialmente se pactó llevar a cabo a través de su oferta-presupuesto. Se controla el concepto, el número de páginas, las tintas, los formatos finales, los acabados, ..., a fin de comprobar que el precio ofertado se ajusta a la realidad de lo demandado.

Etapas 2. Verificación de las variables de la Pre-Impresión en los documentos iniciales:

Se analizan y corrigen si es necesario los factores de riesgo que intervienen en los archivos, como las sangres, las transparencias, las tipografías, los modos de las imágenes, los ajustes finos para la post-impresión posterior, la resolución y calidad de las fotos y logos, las zonas de plegado y sus palas, perfiles de color, colorimetría de los elementos en juego, ..., en definitiva, todo aquello que podría provocar un cambio en lo que usted realmente desea conseguir.

A partir de las verificaciones que se dan en estas dos etapas, se realiza como resumen un **Informe de Control**, el cual se le enviará a usted conjuntamente con las pruebas necesarias para ser confirmadas, para su conocimiento y posterior validación en su caso.

¿Por qué me envían un PDF de baja resolución para que verifique el trabajo otra vez?

A pesar de que usted pueda haber revisado ya su trabajo, éste aún es susceptible de cambios inesperados por los propios procesos de ripeco y control a que se verán sometidos sus archivos en la Pre-Impresión.

En ocasiones puede haber corrimientos de texto por cambiar de ordenador, en otras hay aspectos que no están bien de inicio y que se deberán corregir, ..., en definitiva, la mayor seguridad siempre nace del documento final que ya ha pasado todos los controles y es susceptible finalmente de ser llevado a impresión, por ello es necesario el PDF en baja que se le envía como muestra visual final.

¿Por qué tengo que revisar un PDF de baja cuando el original que yo he enviado es ya un PDF en alta?

Podrá parecer que un PDF es una forma hermética y fija de proteger los contenidos de un archivo, y lo es realmente en casi un 80% de los mismos, pero la realidad es que todavía existen riesgos de efectos inesperados, por ello se prepara otro PDF en baja como muestra visual final, igual que si se hubiera enviado un archivo en abierto.

De todas formas es siempre mejor aportar un PDF en alta a la imprenta, lo cual evita muchos problemas que sólo roban tiempo y generan riesgo si el conocimiento que se tiene sobre esta profesión no es mínimamente adecuado.

¿Por qué he de revisar un PDF de una reedición, es decir, de un trabajo ya realizado para mí anteriormente y por vosotros impreso?

Porque las reediciones se suelen confirmar en relación a un número anterior de presupuesto y es mejor que también haya una muestra visual de lo que se ha de reeditar, para mayor seguridad. El PDF de baja que se envía hace de muestra visual de la reedición.

¿Por qué tanta problemática con el color?

¿Qué es la Norma ISO 12647:2 de impresión y en qué me afecta?

¡No entiendo qué estoy confirmando cuando me preguntáis sobre este particular!

El tema del color es uno de los de mayor problemática y dificultad dentro del sector de las Artes Gráficas, precisamente porque al mismo tiempo es el que **menor predictibilidad** tiene si no se trabaja adecuadamente.

Existen una serie de premisas al respecto que es necesario conocer para trabajar con una imprenta:

1. Es difícil que dos imprentas puedan igualar su impresión a partir del mismo archivo original si no trabajan bajo un mismo estándar.
2. Los colores que veo por pantalla NO son la realidad, salvo la excepción que el trabajo se esté visualizando con una pantalla calibrable con el perfil de la máquina de impresión que imprimirá el producto.
3. Las pruebas de color contractuales deben realizarse siempre bajo un estándar que la imprenta sea capaz de reproducir. Una prueba de color generada por alguien que no sea el mismo impresor difícilmente será igualmente reproducible, salvo si se ha trabajado bajo un estándar.

En definitiva, ¿a qué debo atenerme ante este panorama? ¿Es tan difícil encontrar un sistema que me permita saber qué obtendré de forma impresa en mis trabajos?

Esta problemática es precisamente el porqué de las molestias que los impresores nos tomamos previamente con los archivos originales, y por lo que siempre estamos informando a los clientes de ello para que sean conscientes, no para preocupar, sino sólo para estar atentos todos y actuar cuando sea necesario hacerlo, en vista de no caer en futuros errores.

La mejor actuación que podemos hacer es transmitir al impresor nuestras necesidades, que las comprenda y que nos dé su opinión, y si uno no tiene el suficiente conocimiento para aportar una idea mejor, “dejarse guiar”.

Existen soluciones para todo, y desde Cevagraf tenemos este tema totalmente cubierto. En Cevagraf estamos bajo la Normativa ISO 12647:2-2004 de litografía offset, lo cual quiere decir que trabajamos siguiendo en todas las partes del proceso productivo de la Pre-impresión y de la Impresión esta Normativa de carácter europeo.

El estar garantizado por esta Norma lo único que implica para el cliente es que Cevagraf sigue un proceso de trabajo uniforme, capaz de reproducir los contenidos que se le demanden de forma homogénea en el tiempo, y por lo tanto, ha pasado unos controles de calidad en su proceso que le otorgan la capacidad de igualarse al estándar ISO que muchas imprentas de Europa ya están incorporando en sus sistemas de producción.

Podemos ofrecer pruebas de color contractuales en un 95% fieles a lo que recibirán de forma impresa. Podemos visualizar sus productos a través de nuestras pantallas calibrables con un 95% de fiabilidad. Y para todo aquello que por su especialidad se pueda salir de lo normal, ofrecemos la posibilidad de asistir a la entrada de máquina para ver el tiraje y controlar en planta el color de la tirada.

Consideramos nuestro deber mantener informados de este tema a nuestros clientes, y que ellos se impliquen en la decisión del color creemos que es la mejor manera de que entiendan qué problemática existe con lo que nos están pidiendo, para poder llegar a un producto final correcto y dentro de la calidad exigida inicialmente.

1.2.2 Las tipografías o fuentes:

Los problemas tipográficos más frecuentes son la omisión de acentos, símbolos de euro que no aparecen y problemas con caracteres especiales como la “ñ” o la “ç”. La mayor parte de las veces es porque son fuentes que originalmente no disponían de estos elementos o letras especiales, y al ser añadidos con posterioridad no funcionan correctamente. Un buen consejo que podemos dar es no usar fuentes dudosas. Con esto no queremos decir que no se utilicen, sólo que PUEDEN dar problemas. Siempre será más seguro utilizar tipografías de contrastada fiabilidad, que en otras ocasiones hayan funcionado correctamente, antes que usar tipografías de diseño poco corriente o no del todo profesionales, que a menudo omiten acentos o símbolos propios del castellano o catalán (ñ/ç).

En fuentes dudosas podemos realizar un par de comprobaciones, para salir de dudas respecto a la fiabilidad de las mismas:

1. Hacer un EPS o un PDF con el archivo en que se está utilizando la fuente. Si al abrir el EPS o el PDF la fuente se ve bien, con toda probabilidad tenemos una fuente VÁLIDA.
2. Convertir a trazado la fuente. Si se deja convertir, la fuente es VÁLIDA. Debe tenerse presente que existen algunos efectos de textos en ciertos programas que se pierden al trazar la fuente (por ejemplo, efectos ráster, subrayados, tachados, colores aplicados a las cajas de texto...).

En el momento de enviar las fuentes al Impresor hay varias maneras de tratarlas:

- a) **ADJUNTARLAS.** Es decir, enviar todos sus archivos, tanto de pantalla como de impresión. Y enviarlas TODAS, pues por más comunes que parezcan siempre se diferencian unas de otras en los interletrajes y los interlineados. No enviar una fuente común puede ocasionar que el impreso después no salga exactamente como deseábamos. El mejor modo de adjuntar las fuentes es con la opción “Reunir para impresión” [1.2.6].
- b) **TRAZARLAS.** Es decir, convertirlas a curvas o a trazos. Esta opción es la más segura, pues hacemos que las fuentes se conviertan en dibujos vectoriales, con lo cual jamás podrán ser cambiadas. De todos modos, no siempre puede ser una opción válida, ya que, por ejemplo, trazar las fuentes de un libro de 300 páginas daría lugar a una cantidad de vectores que haría el PDF muy poco manejable.



La mejor manera de enviar las fuentes es trazarlas siempre que se pueda.

1.2.3 Las imágenes y los perfiles de color:

a) Las imágenes:

Las imágenes han de estar siempre en CMYK (cuatricromía), en grises o en mapa de bits, y en un formato adecuado tal como .jpg, .tif o .eps. Han de estar acopladas y con la capa *Fondo* únicamente (y en cursiva).

Es necesario que se eliminen todos los canales Alfa. Un canal Alfa es un canal de selección, está en la paleta de Canales; en dicha paleta no debe haber nada, esto es lo que quiere decir eliminar los canales Alfa, pues consiguen que NO podamos hacer nada con esas imágenes, ni tampoco archivos PDF.

Si se necesita perfilar una foto lo más seguro es utilizar los Trazados de recorte de Photoshop. Se pueden hacer transparencias de fondos utilizando imágenes con capas, pero pueden dar resultados inesperados.

Utilizar fotografías a 300 dpi cuando se imprima al 100% de su tamaño. Se pueden utilizar imágenes a una menor resolución si la relación resolución-tamaño da como resultado la resolución óptima (300 dpi). Por ejemplo, una foto grande (de 3000 o 4000 px de largo) puede tener 72 dpi si se va a imprimir en un tamaño más pequeño. Tener cuidado con las ampliaciones de imágenes, no más de un 130% de aumento.

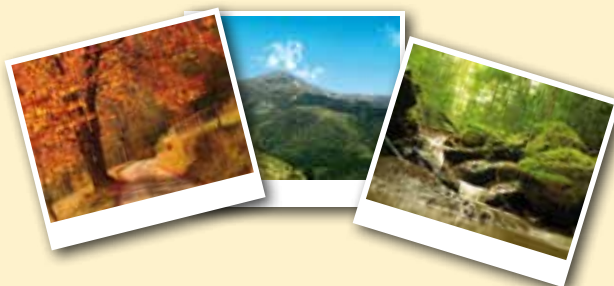
b) Los perfiles de color:

Toda imagen siempre lleva asociado un perfil de color, aunque no lo sepamos o no lo hayamos provocado conscientemente nosotros. Un perfil de color simplemente es un “diccionario traductor” de color, en donde se almacena la información tonal del color en el modo que está la imagen.

Cuando captamos una foto desde una cámara digital ésta asigna un perfil de color RGB a la foto, y este perfil RGB es el que más adelante ayuda a transformar la foto a CMYK para ser impresa por una imprenta. Dependiendo del perfil RGB inicial los tonos de las fotos pueden verse afectados, pues cada perfil trabaja de una manera diferente (posiblemente un perfil aplique más cantidad de color negro en las sombras, en cambio otro perfil utilice la composición de CMY para las mismas, dando visualmente un efecto parecido, p.e.).

La cuestión es que conocer este tema es un tanto complejo, y a fin de cuentas tampoco es necesario efectuar ninguna acción previamente a llevarlo a la imprenta, porque el impresor, que conoce este aspecto de las imágenes, cuando recibe los originales lo que hace es transformar todo lo que le llega a los perfiles de color con los que él trabaja y que tiene testados y comprobados con el paso del tiempo, o sea, elimina lo que hayamos podido hacer.

En definitiva, desde una perspectiva de usuario cliente-diseñador, no es necesario realizar acciones al respecto, dejemos que el impresor trabaje siguiendo su estándar, pues a fin de cuentas él mejor que nadie conoce qué le va bien y qué no.



1.2.4 Los colores:

En impresión offset se utilizan colores en cuatricromía (CMYK o colores de proceso: cian, magenta, amarillo y negro) y colores personalizados de biblioteca Pantone (en sus diferentes clases). Otros espacios de color, tales como RGB, Lab o Indexado, no son directamente imprimibles, pues deben ser transformados siempre al espacio CMYK, por ello puede haber resultados inesperados a nivel de tonos finales en la impresión.

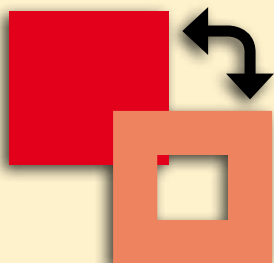
Cuando estemos maquetando o diseñando en los programas de Pre-Impresión hemos de tener presente que en la paleta de colores sólo debemos utilizar colores CMYK o Pantone, en función del tipo de impresión final que realizaremos.

Cuando utilicemos tintas planas (Pantones) tendremos en cuenta lo siguiente:

a) No usar un color RGB, CMYK o indexado como Tinta Plana, ya que para ser impresos como tales deben tener una correspondencia con el sistema Pantone.

b) En cualquiera de los programas utilizados para la Pre-Impresión, la manera de comprobar que NO hay colores indebidos es ir al menú de impresión y pulsar el aspa de SEPARACIONES, en él veremos todos los colores usados, verificando de un vistazo si hay colores no deseados, o si faltan los deseados. Hay que arreglar este asunto antes de enviarlo a imprenta. Si no se consigue arreglar, hablar con el impresor, puede ser sólo un error aparente (el color no deseado puede aparecer en la lista de colores usados, pero no estar usado en realidad).

No dejar muestras de color que no estén utilizadas en la paleta de colores de los programas. Es conveniente limpiar la paleta de colores de los colores no utilizados (algunos programas lo hacen automáticamente).



Vigilar las sobreimpresiones de los colores y avisar a la imprenta cuando se utilicen, pues en ocasiones pueden tapar letras o elementos que no deseamos. Si recibimos un aviso podemos vigilar que efectivamente salga como espera el cliente.

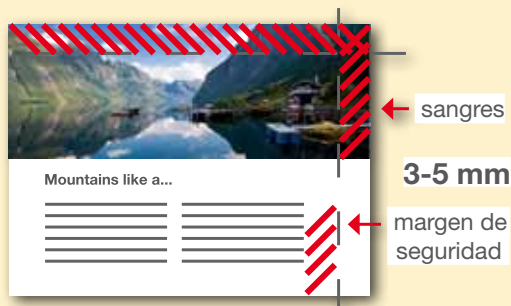
Como norma general, no aconsejamos utilizar rellenos de patrón, ya que suelen dar error al procesarse.

1.2.5 Márgenes y sangrados:

Un documento enviado a imprenta sólo debe contener aquellos elementos necesarios para imprimirse, cualquier elemento superfluo o innecesario puede dar lugar a error y confusión.

Los objetos que sobresalgan de página deben sobresalir de 3 a 5 mm. del corte de página.

No olvidar nunca añadir las sangres necesarias. Para la mayor parte de impresos dejar entre 3 y 5 mm. (siempre mejor 5 mm.) para impresos con procesos de manipulado más complicados, como libros, carteles, carpetas, troquelados....consultar con impresor.



Vigilar que ningún elemento o parte de texto quede arrán de la zona de corte. Dejar como mínimo 3 mm. de espacio al corte, es la Zona de Seguridad.

No dejar que rebose texto en las cajas de texto. Puede ocultarse parte de ellos y luego imprimirse mal.

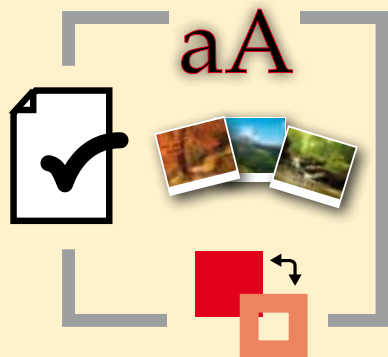
Eliminar las capas o canales no usados u ocultos.

Comprobar los efectos de transparencia y superposición. Cuando el trabajo que se va a realizar está diseñado en tintas personalizadas Pantone, se debe tener en cuenta que si se aplican efectos lente o de transparencia, éstos efectos NO quedan bien. Es la combinación de Pantones con efectos de transparencia la que no funciona. Para corregir esto se debe trabajar con colores de CMYK y transparencias, y luego decirle al impresor que sustituya cada color de proceso por un Pantone. Esto facilita el trabajo final.

Tener especial cuidado con los números de página, ya que es un elemento que se repite a lo largo de toda la revista / libro, y en caso de estar cerca del corte, cualquier movimiento en el plegado o en la encuadernación será mucho más visible y problemático.

1.2.6 Reunir para impresión / Empaquetar:

En todos los programas de maquetación profesional encontramos una opción que permite “Empaquetar” un documento, es decir, situar las imágenes y tipografías utilizados en un archivo (.indd, .qxd, .ai, .p65, .crd) en una carpeta única, de manera que no nos olvidemos ningún elemento utilizado al enviar a imprenta.



Esta opción es muy útil para evitar las pérdidas de tiempo que supone la omisión de alguna imagen o tipografía al enviar los archivos a imprimir.

Suele encontrarse en el menú **Archivo >**

> **Empaquetar en InDesign.**

> **Reunir para impresión en Freehand.**

> **Preparación para servicio de filmación en Corel.**

> **Recopilar para impresión en Quark.**

Una vez escogida la opción aparece un asistente que guiará al usuario en la confección de la operación, sólo es necesario leer e ir marcando las opciones adecuadas, es muy intuitivo. No obstante, si surge cualquier duda siempre podéis llamar a Cevagraf para obtener una ayuda telefónica lo más rápida posible.

1.2.7 Ventajas de enviar archivos PDF de calidad a la Imprenta:

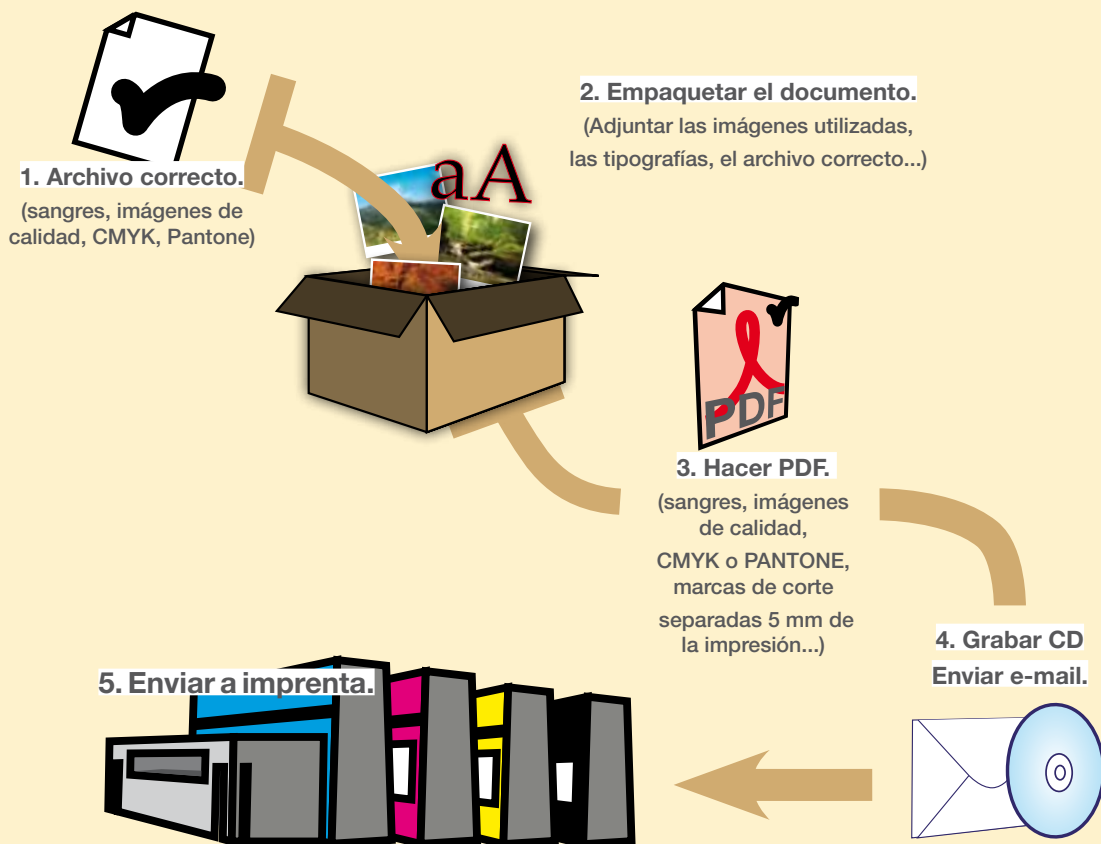
¿Por qué es necesario obtener un archivo PDF para enviarlo a la imprenta? ¿No es suficiente con los documentos que ya se utilizan habitualmente en los programas de maquetación y diseño profesional?

Para poder hacer planchas y proceder a la producción de una faena necesitamos un archivo PDF en alta calidad que el flujo de trabajo refina, procesa y chequea para que esté todo correcto, con el que luego se procede a la filmación de las planchas. Por ello, para nosotros es ineludible este paso de obtener siempre como archivo final un PDF, sin el cual no podemos seguir trabajando.

Este PDF podemos generarlo nosotros a partir de un documento en abierto, o bien recibirlo hecho. El recibirlo hecho es una garantía de que no se mueva nada inicialmente respecto al archivo original, ya que el simple hecho de abrir un archivo en otro ordenador puede dar lugar a movimientos de texto, vinculación incorrecta de archivos o errores similares.

De todos modos, Cevagraf trabaja tanto con PDF como con archivos en abierto, y en cualquiera de las dos maneras enviamos siempre una prueba de verificación (física o digital) antes de pasar a producir la faena, para tener la seguridad de que todo aparece correctamente.

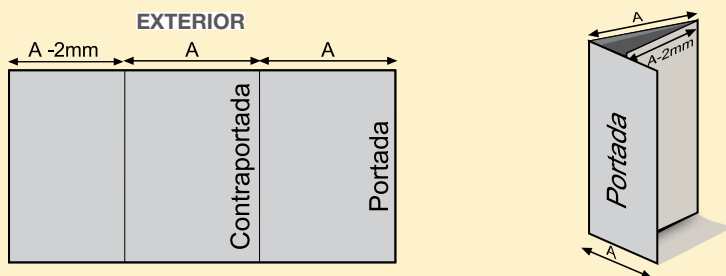
Las indicaciones que posteriormente exponemos para hacer PDF en los distintos programas están orientadas a ordenadores Mac de Apple, siendo en Windows el mismo concepto, si bien las pestañas pueden ser un tanto diferentes de aspecto y contenidos. En cuanto a las diferencias que puedan haber respecto versiones de programas la mayoría son mínimas, y creemos que si se entienden los conceptos básicos, aunque varíen la situación de los menús en cada versión, seguir los pasos será simple y sencillo.



1.2.8 Los plegados:

Tríptico envolvente

Un plegado en tríptico envolvente requiere que la pala interior sea 2 mm. más pequeña que las otras 2 palas, para permitir que quede “envuelta” la pala que se dobla hacia el interior.



Tríptico en acordeón

En este caso las tres palas del tríptico han de medir lo mismo. En el caso de un A4, se divide el ancho (29,7 cm.) entre 3 partes iguales, dando 9,9 cm. cada pala. La portada y la contraportada, entonces, no quedan una al lado de la otra, sino en caras diferentes.

Cuadríptico envolvente

Sigue el mismo sistema que el tríptico envolvente: siempre las palas que se envuelven han de medir 2 mm. menos, y de forma sucesiva, es decir, por ejemplo:

Formato cuadríptico cerrado: 10 x 21 cms.

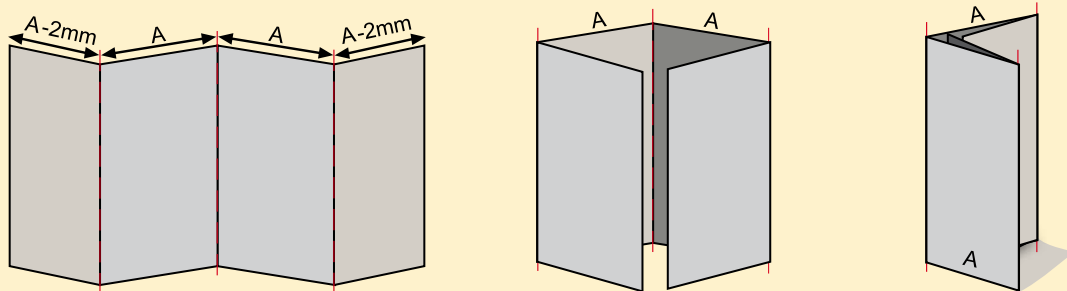
Abierto -> Portada=10 cm. / Contraportada=10 cm. / Pala siguiente=9,8 cm. / Pala siguiente=9,6 cm.

Cuadríptico en acordeón

Igual que un tríptico en acordeón, todas las palas han de medir lo mismo.

Cuadríptico en ventana

Un plegado en ventana requiere que las palas que se plegan hacia el interior sean 2 mm. más pequeñas que las otras 2 palas, para permitir que queden “envueltas”. Si no fuesen más pequeñas, el plegado no se podría realizar.



❗ Para otros tipos de plegado, con más palas y complejidad, así como trípticos encartados en revistas, portadas trípticas o con solapas, consultar con Pre-Impresión las medidas necesarias para manipular la faena.

1.2.9 Verificar la calidad de la imágenes:

Para que una imagen sea impresa con buena calidad en impresión offset tiene que estar a 300 dpi/ppp. Sin embargo, que una imagen esté a 300 dpi/ppp, no será garantía de que sea de buena calidad. Ahora explicamos este concepto que a priori puede resultar confuso:

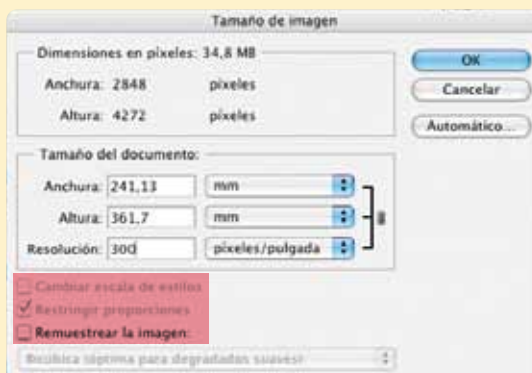
Si nosotros realizamos una fotografía u obtenemos un escáner de alta calidad, podremos tener una imagen de 2800 px. x 4800 px. por poner un ejemplo. En el caso de una imagen hecha con cámara digital, por defecto estará a 72 dpi. Esto no significa que la imagen sea de baja calidad, tan sólo es una medida de densidad que indica que en una pulgada hay 72 píxels. Para saber qué formato máximo puede ofrecer a 300 dpi, abrimos la imagen en Photoshop, vamos a **Imagen >> Tamaño de imagen** y en la casilla Resolución escribimos 300, SIN NINGUNA ASPA MARCADA en la parte inferior, ver zona naranja transparente del esquema. Esto hará que los píxels de Anchura y Altura no varíen, y sólo varíe el ancho y alto del documento en mm. ya que lo que estamos variando es la densidad de píxels y al haber más densidad, el tamaño en mm. se reduce.

De igual manera, si cogemos una imagen de la Web de por ejemplo 600x800 px., y en Photoshop escribimos 300 en la casilla Resolución, observaremos lo pequeña que aparece. Podemos "Forzar" la resolución, **Remuestreando** la imagen, pero evidentemente si de origen no tiene calidad, al añadir píxels tampoco la aumentaremos.

La idea básica es que la buena calidad de una imagen tiene que definirse SIEMPRE por dos aspectos, y no sólo por el primero, y son:

Aspecto 1: Que al abrir la imagen en Pothoshop, e ir a **Imagen >> Tamaño de imagen**, en la casilla de resolución está el dato 300 dpi/ppp. Una imagen aceptable no bajaría de 200 dpi/ppp; y más de 350 dpi/ppp sería innecesario, no obtendríamos más calidad por ello.

Aspecto 2: Que al aumentar en Photoshop la imagen hasta un 200-300% "vemos" que el tramado de píxels de la imagen no se nota demasiado, aún vemos que la imagen se ve bien y con buena resolución. Este aspecto quizás parezca subjetivo, y lo es en verdad, depende de la experiencia del que "mira", pero NO es menos importante que el primero. Para mayor seguridad contrastar la opinión con un especialista de Pre-impresión.



1.2.10 Portal web de Pre-impresión INSITE:

¿Qué es el portal web de Pre-impresión INSITE?

Es el nuevo sistema de revisión y aprobación de originales de CEVAGRAF, S.C.C.L..

Con él ofrecemos a nuestros clientes la posibilidad de tener su propia cuenta personal para la gestión de sus documentos, las interacciones de aprobación con terceras personas (diseñadores, maquetadores, ilustradores, ...), anotaciones previas a la impresión, corrección de problemas en los archivos, ...

Insite es un portal web para el entorno de la preimpresión que permite el acceso a nuestro sistema de refinado y verificación de pdf's a través de cualquier ordenador con conexión a internet. Mediante un navegador cualquiera, podemos subir pdf's a nuestro servidor, refinarlos, hacer anotaciones, solicitar aprobación a alguien externo, rechazar páginas, revisarlas y finalmente aprobarlas, entre otras opciones.

Con este sistema evitamos la revisión múltiple de los mismos archivos una y otra vez, facilitando la aprobación de los pdf al cliente y agilizando el proceso de producción para minimizar tiempos de gestión y poder ser más rápidos en la entrega de los pedidos, ofreciendo un mejor servicio de cara al cliente.

La idea básica es ofrecer un portal web capaz de recoger los documentos necesarios para la impresión offset de un producto y que el propio usuario revise y apruebe definitivamente, en cualquier momento y a cualquier hora, el objeto a imprimir.

A continuación os exponemos las diferentes ventajas de cara al usuario que este portal web es capaz de aportar:

1- Acceso más rápido para la entrega de los originales a la imprenta. No es necesario ya disponer de FTP,s, e-mails con adjuntos, ..., ni tampoco cuentas con empresas como Yousendit, Dropbox, ...

2- Mayor protección en los datos personales y de documentos, pues se accede por contraseña.

3- Disponibilidad horaria total, depende de la web, no de una oficina con su horario correspondiente.

4- Transparencia total en el tratamiento de los archivos, el propio usuario controla qué le sucede a sus originales.

5- Control total del proceso previo a la impresión por parte del usuario. El usuario accede con libertad al análisis que hace nuestro sistema sobre sus archivos, dándole la información necesaria para su correcta reproducción.

6- El portal web es capaz de autorizar interacciones entre diversas personas, ofreciendo un chat interno entre usuarios, vínculos seguros para revisión de documentos de terceras partes, ...

7- La revisión de los documentos permite hacer todo tipo de anotaciones a la imprenta, como si se encontrara en el Adobe Acrobat, así se puede dejar constancia de todo aquello que sea necesario comunicar a los que van a procesar el trabajo.

8- La interface de trabajo es fácil y rápida, y para su mejor manejo disponemos de una serie de videos y tutoriales capaces de hacer entender cómo funciona el sistema en pocos minutos.

Link de acceso a los videos tutoriales de Insite:
<http://www.youtube.com/user/Cevagraf?feature=mhee>

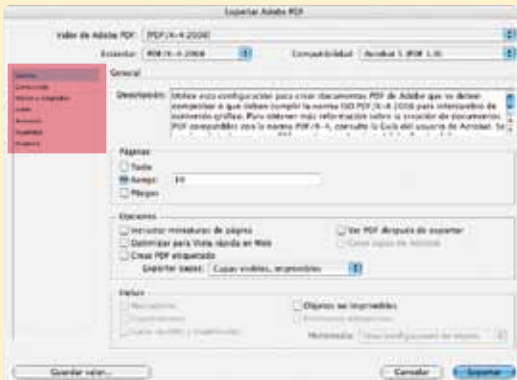
Link de acceso al PDF tutorial de Insite:
http://www.cevagraf.com/pdf/PROTOCOLO_INSITE_CEVAGRAF.pdf

2. GENERACIÓN DE ARCHIVOS PDF DE ALTA RESOLUCIÓN

2.1 CÓMO HACER UN PDF PARA IMPRENTA DESDE Adobe InDesign

1. Una vez tenemos el documento preparado, con los colores en CMYK o PANTONE, tipografías testeadas, los 3 mm. de sangres y márgenes, configuraremos los parámetros para hacer un PDF.

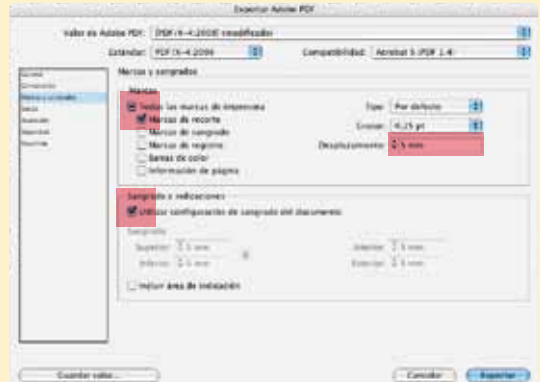
2. Nos dirigimos a Archivo > Valores de Adobe PDF > PDF/X-1a o PDF/X-4 y aparecerá una ventana como la siguiente:



En la columna de la izquierda hay una serie de apartados en los cuales se hallan todas las opciones para hacer un PDF correcto.

3. Nos dirigimos a la tercera opción de la columna: "Marcas y sangrados":

Marcamos la opción "Marcas de recorte", y en la casilla "Desplazamiento" añadimos 3 mm., este número es muy importante, ya que aleja las marcas que pongamos a la distancia que le indiquemos. El valor que aparece por defecto sitúa las marcas a 2 mm. de la impresión, y eso provoca que aunque el documento



tenga sangres de 3 mm., como las marcas invaden la sangre quedarán inservibles.

Después seleccionamos la opción "Utilizar configuración de sangrado del documento" y automáticamente aparece en gris los milímetros de sangres aplicados al archivo. Deseleccionando esta opción podemos añadir las sangres que necesitemos escribiendo el número deseado.

! Las sangres ya tienen que estar definidas en el documento, y todos los elementos alargados los 3 mm. fuera de la página. Las opciones de sangrado del PDF únicamente hacen visibles o no las sangres del documento, de ninguna manera crea, o alarga, elementos si el documento no los posee.

Haciendo click en Exportar obtendremos un PDF válido para impresión, con sangres y en alta calidad. Evidentemente esto sólo sucederá cuando el original disponga de sangres e imágenes en alta calidad.

Estos sencillos pasos NO varían mucho de una versión a otra de InDesign CS, puede ser que haya algún aspecto diferente, pero en síntesis se ha de conseguir lo mismo que se comenta.

2.2 CÓMO HACER UN PDF PARA IMPRENTA DESDE Adobe Illustrator

1. Una vez tenemos el documento preparado, con los colores en CMYK o PANTONE, tipografías testeadas, sangres y márgenes, configuraremos los parámetros para hacer un PDF.

Nos dirigimos a Archivo > Guardar como y en Formato seleccionamos Adobe PDF (PDF).

El menú que aparece es prácticamente igual al que aparece en InDesign, y tenemos que aplicar los mismos parámetros que en InDesign.



2. Lo más importante es que el PDF tenga las sangres que el documento tenga aplicadas, y que las marcas de corte estén fuera de la zona de sangres. Esto lo podemos cambiar en el apartado Marcas y Sangrados.

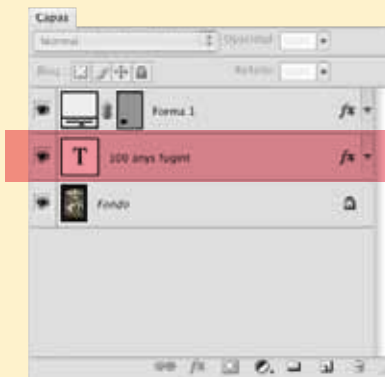


3. Una vez ajustados estos parámetros, Exportando el PDF ya tendremos un PDF válido para imprenta.

2.3 CÓMO HACER UN PDF PARA IMPRENTA DESDE Adobe Photoshop

1. Aunque en la mayoría de casos no sea el programa idóneo para maquetar y llevar a imprenta trabajos, también podremos hacer un PDF en alta calidad y con textos vectorizados.*

2. Cualquier imagen puede ser exportada a PDF, pero si queremos exportar un impreso con texto o elementos vectoriales, necesitaremos el documento separado por capas, manteniendo dichas capas con formatos vectoriales, sin rasterizar:



3. Seleccionamos Archivo > Guardar Como y en formato seleccionamos Adobe PDF (PDF).

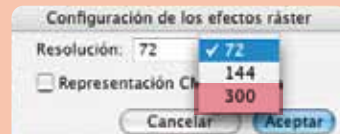
Nuevamente aparecerá un menú similar al de Illustrator e InDesign, con la diferencia de que no tiene ninguna opción de añadir sangres o marcas de corte. Si el impreso necesita sangres, se tendrán que añadir al archivo .psd, haciendo el tamaño más grande de manera manual.

* Hacer un PDF con elementos vectoriales no está disponible en todas las versiones de Photoshop. Para versiones anteriores a la CS es posible que no se encuentre disponible esta característica.

2.4 CÓMO HACER UN PDF PARA IMPRENTA DESDE Macromedia Freehand MX [v11]

❗ Antes de empezar el proceso de realizar un PDF, asegurarse de que los efectos ráster están a 300 ppp. En realidad, este tipo de efectos no acaba de funcionar correctamente y lo mejor es no utilizarlos, pero si es necesario utilizarlos, hay que tener en cuenta este detalle.

Ir a Archivo > Configuración de documento > Configuración de los efectos ráster, y comprobar que estén a 300 pp ya que están a 72 pp por defecto.



1. Una vez tenemos el documento preparado, con los colores en CMYK o PANTONE, tipografías testeadas, sangres y márgenes, configuraremos los parámetros para hacer un PDF.

Nos dirigimos a Archivo > Imprimir.

Clicamos en el desplegable Copias y páginas y seleccionamos Freehand MX. Clicamos en el botón Avanzadas y aparecerá el siguiente menú:



2. Una vez estemos en esta ventana, marcamos la opción Utilizar PPD, y seleccionaremos el PPD disponible de Adobe PDF.

En la pestaña Tamaño de papel definiremos el tamaño de la página del PDF, haciéndola unos 20 mm. más

grande por cada lado para que quepan las sangres y las marcas de corte.

En la pestaña Imágenes, seleccionaremos la opción Marcas de recorte y dejaremos el resto de opciones como está en la imagen.

En la pestaña Separaciones dejaremos seleccionada la opción Compuesto.

3. Con todos los parámetros ajustados según las instrucciones, clicaremos en Aceptar. Visualizaremos la ventana inicial, en la que seleccionaremos el desplegable de la esquina inferior izquierda, seleccionando la opción Guardar PDF como Postscript.

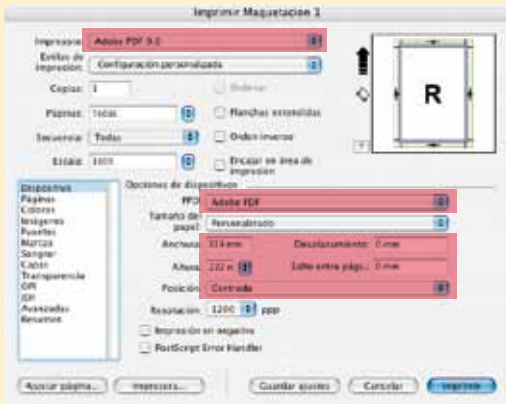


4. Con el archivo PostScript localizado, abrimos el Acrobat Distiller y lanzamos el postscript dentro, con la opción PDF X /1a. Esto dará lugar a un PDF en alta calidad, siempre que los originales sean buenos, preparado para imprimir.

2.5 CÓMO HACER UN PDF PARA IMPRENTA DESDE QuarkXPress [v7]

1. Una vez tenemos el documento preparado, con los colores en CMYK o PANTONE, tipografías testeadas, sangres y márgenes, configuraremos los parámetros para hacer un PDF.

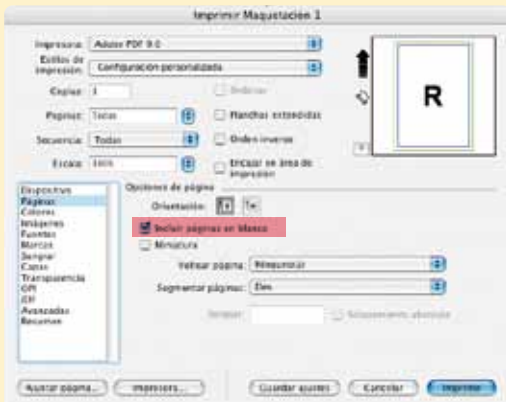
Nos dirigimos a Archivo > Imprimir.



Seleccionamos la impresora “Adobe PDF”, el PPD “Adobe PDF”, y en la anchura y altura del documento añadimos unos 20 mm. a la medida final del impreso, para que quepan las sangres y las marcas de corte.

El desplazamiento lo definimos en 0 y el salto entre páginas también.

2. En el siguiente paso, marcamos la opción “Incluir páginas en blanco”. Si no está marcada, no aparecerían las páginas sin contenido, pudiendo ser un problema grave después, por ejemplo, en la omisión de una página blanca que realmente tuviera que aparecer en un libro.



3. En el apartado “Imágenes” seleccionamos la opción “Impresión Tiff a toda resolución”.

4. En “Fuentes” apretamos la opción “Seleccionar todo”.

5. En “Marcas” seleccionamos del desplegable la opción “Centrado”, y en “Desplazamiento” escribimos 3 mm. Estos 3 mm. apuntados en desplazamiento separarán las marcas de corte 3 mm. del final del papel. Si dejáramos el valor por defecto, las marcas entrarían en la zona de sangres, haciéndolas inservibles.

6. En “Sangrado”, vamos a tipo de sangrado y seleccionamos “Simétrico”, en “Cantidad” escribimos 3 mm.

7. Nos dirigimos a “OPI”, y seleccionamos: “OPI activo”, marcando en Imágenes Tiff y opciones EPS la opción “Incluir imágenes”.

8. Con todas los parámetros ajustados según las instrucciones, seleccionaremos el botón “Impresora” y en el desplegable de la esquina inferior izquierda, seleccionamos la opción Guardar PDF como PostScript.

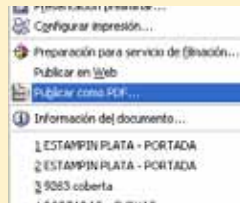


9. Con el archivo PostScript localizado, abrimos el Acrobat Distiller y lanzamos el postscript dentro, con la opción PDF X /1a seleccionada. Esto dará lugar a un pdf en alta calidad, obviamente siempre y cuando los originales sean buenos.

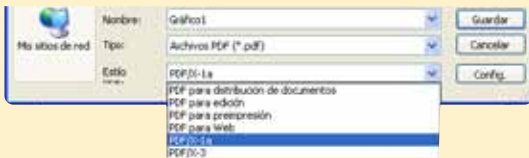
2.6 CÓMO HACER UN PDF PARA IMPRENTA DESDE Corel Draw [vX3]

1. Una vez tenemos el documento preparado, con los colores en CMYK o PANTONE, tipografías testeadas y los 3 mm. de sangres y márgenes, configuraremos los parámetros para hacer un PDF.

2. Nos dirigimos a Archivo > Publicar un PDF.

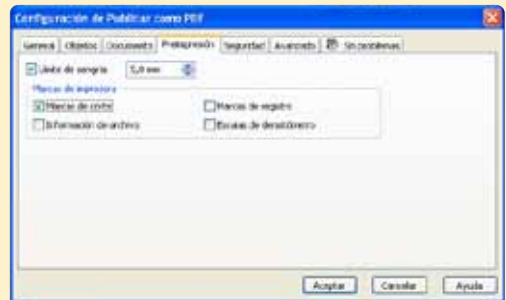


3. En la ventana que aparece seleccionamos la opción del desplegable PDF/X-1a y apretamos a Config.



4. En la pestaña Preimpresión, poner 3 mm. de límite de sangría, y marcar la opción Marcas de corte, que situará las marcas de corte a 5 mm. de la impresión.

El resto de opciones dejarlo tal como esté, ya que el estándar PDF/X-1a ya tiene los parámetros correctos para un PDF en alta calidad.



5. Apretando Aceptar tendremos un PDF en alta calidad listo para ser impreso.



2.7 CÓMO HACER UN PDF PARA IMPRENTA DESDE Microsoft Office (Word y Excel)

El pack MICROSOFT OFFICE (Word, Excel, Acces y Powerpoint) no está diseñado para realizar trabajos que deban ser impresos en Offset, sin embargo, en algunos casos, documentos realizados en Word o en Excel pueden ser llevados a la imprenta cuando son convertidos a ficheros PDF.

No obstante, la seguridad de que el documento PDF pueda ser filmable sólo será válida cuando haya superado todo el proceso de “REFINADO” previo a la realización de las planchas CTP, en el Departamento de Pre-Impresión de Cevagraf, ya que a menudo surgirán errores tipográficos o baja calidad de las fotos.

A continuación damos unas indicaciones sencillas para aquellas personas que no están familiarizadas en la conversión de ficheros a PDF, al objeto de facilitarles esta labor.

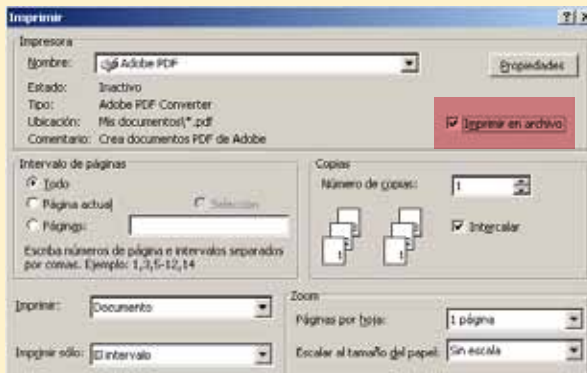
Se necesitan los programas Acrobat Distiller y el Acrobat en su versión completa para realizar el PDF.

De no disponer de estos programas, puede usarse el programa gratuito PDF Creator:

(<http://www.pdfcreator.org/pdfcreator/>).

Estos programas no entienden el concepto de “sangres”, por lo que tampoco se podrá diseñar nada más allá del límite de la página.

1. En Word o en Excel, dirijase a **Archivo > Imprimir**, seleccione el Nombre de la impresora Adobe PDF y seleccione la casilla **Imprimir en archivo**.



2. Pulse en **Propiedades**, vaya a la pestaña **Configuración de PDF** y marque las opciones como la imagen adjunta, **es importante que la opción “No enviar fuentes a PDF de Adobe” esté desmarcada**.



3. Haciendo clic en **Aceptar** generaremos un .ps / .prn con el nombre y la ubicación escogida, que hará falta destilar.

Abrimos Adobe Acrobat Distiller, seleccionamos la configuración predeterminada “Calidad de imprenta”, y arrastramos el .ps o .prn generado anteriormente para realizar el PDF.

4. Este PDF aún no es válido. En el Acrobat se debe abrir, verificar y guardar de nuevo esta vez con formato PostScript (elegir el formato del menú desplegable inferior de la ventana Guardar Como), y con otro nombre. Luego enviar el archivo nuevo PostScript al Acrobat Distiller y convertirlo de nuevo a PDF con la opción anterior. Con esto solucionamos el posible problema de falta de incrustación de las tipografías que sucede desde estos programas de Office.

TRAMA STACCATO® , una elección inteligente

CEVAGRAF, S.C.C.L. ofrece a sus clientes la máxima calidad de impresión gracias a la utilización de la tecnología de tramado **Staccato®**, es decir, todo nuestro trabajo se realiza en Trama FM estocástica de 20 micrones.

Tenemos a su disposición un **Manual de Staccato*** impreso por nosotros con diversas imágenes gráficas para que le orienten en la calidad que le podemos ofrecer sobre los diferentes soportes de papel; además incluimos en la parte final una serie de combinaciones de papel y acabados que aún le darán una mejor idea de cómo escoger lo necesario para que su producto obtenga el mejor resultado.

Pídanos un presupuesto y le asesoraremos en base a nuestra experiencia de más de 20 años en el sector gráfico.



* El Manual de Staccato está completamente confeccionado en los talleres de CEVAGRAF, S.C.C.L. Su distribución es reservada, aunque puede ser consultado siempre que lo desee a través de nuestra red de agentes comerciales, pida cita para un presupuesto y le atenderán a la mayor brevedad posible.

Asistencia Técnica de CEVAGRAF, S.C.C.L.:

1. Acceso a Área Técnica de nuestra web
www.cevagraf.coop



2. Trato personalizado tanto a nivel telefónico como por e-mail



Dpto. Comercial: 93 586 12 50, Sr. David Carnero
david.carnero@cevagraf.coop



Dpto. Producción: 93 586 05 89, Sra. Carla Castiñeira
carla.castineira@cevagraf.coop



Dpto. Pre-impresión: 93 587 20 05, Sr. Germán Nadal
german.nadal@cevagraf.coop



CEVAGRAF, S.C.C.L.

Praga, 22-24, P.I. Cova Solera • 08191 Rubí - Barcelona
T. 93 586 11 45 - F. 93 586 11 46
www.cevagraf.com - cevagraf@cevagraf.com