

Prinect Signa Station 4.0

Руководство пользователя

Воспроизведение данной документации в любой её части без письменного разрешения компании Heidelberger Druckmaschinen Aktiengesellschaft запрещено.

Adobe, логотип Clearly Adobe Imaging и PostScript являются торговыми марками Adobe Systems Incorporated.

Acrobat[®], Adobe Illustrator[®], Adobe Type Manager[®], Extreme[®], OPI[®], PageMaker[®], Photoshop[®], PostScript[®] и TIFF[®] являются торговыми марками Adobe Systems Incorporated.

Apple[®], логотип Apple, AppleTalk[®], ColorSync[®], EtherTalk[®], LaserWriter[®], Macintosh[®] и Power Macintosh[®] являются зарегистрированными торговыми марками Apple, Computer Inc.

Finder[™], MacroMaker[™] и PICT[™] являются торговыми марками Apple Computer, Inc.

EPS[®] является зарегистрированной торговой маркой Altsys Corporation.

HKS[®] является зарегистрированной торговой маркой HKS-Warenzeichenverband e.V.

ICC является зарегистрированной торговой маркой International Color Consortium.

Kodak[®] является зарегистрированной торговой маркой Eastman Kodak Company.

Microsoft[®], MS-DOS[®], Windows[®], Windows 95[®], Windows 98[®], Windows NT[®], Windows 2000[®], Windows XP[®], Windows Server[®] 2003 и Windows[®] Vista являются зарегистрированными торговыми марками Microsoft Corporation.

Intel[®] является зарегистрированной торговой маркой Intel Corporation.

Java[™] является торговой маркой, Sun[®] является зарегистрированной торговой маркой Sun Microsystems, Inc.

Представление цветов PANTONE[®] на экране не рассматривается как соответствующее стандарту PANTONE. Стандартные цвета показаны в PANTONE Color Publications. © Pantone, Inc., 2003. PANTONE[®] и другие торговые марки Pantone, Inc. являются собственностью Pantone, Inc © Pantone, Inc., 2002.

Heidelberger Druckmaschinen AG обладает лицензией на распространение цветов Pantone в Prinect Workflow. Копирование цветов на другой диск или в память запрещено за исключением случаев, когда это является частью выполнения Prinect Workflow.

Heidelberg[®], Speedmaster[®], Heidelberg Quickmaster[®], GTO[®], AxisControl[®], Compufold[®], Compustitch[®], CP 2000 Center[®], MetaDimension[®], MetaShooter[®], Prinect[®], Prinect Pressroom Manager[®], Prinect Printready System[®], Prosetter[®], Prinect Prepress Interface[®], SignaStation[®], Stitchmaster[®], Suprasetter[®], Topsetter[®] являются торговыми марками Heidelberger Druckmaschinen AG.

Quark[™], QuarkXPress[™] и QuarkXTensions[™] являются торговыми марками Quark Inc.

Scitex[®] является зарегистрированной торговой маркой Scitex Corporation Ltd.

UNIX[®] является зарегистрированной торговой маркой Open Group.

Названия компаний, продуктов и торговых марок, упомянутых в данной документации и не включенных в данный список, являются торговыми марками или зарегистрированными торговыми марками соответствующих производителей, вследствие чего попадают под действие законов о защите авторских прав.

Важное замечание:

Вследствие постоянного совершенствования нашей продукции информация, содержащаяся в данном руководстве, может быть изменена без предварительного уведомления.

Мы не несем ответственности за информацию, касающуюся продукции третьих фирм.

Сведения, касающиеся производительности и скорости, а также технических данных, не входят в договор о поставке устройства и потому не являются юридически обязательными.

В случае возникновения вопросов по эксплуатации продукта обращайтесь в представительство Heidelberg.

Содержание

Prinect Signa Station	1
Руководство пользователя	1
Copyright © 2008 Heidelberger Druckmaschinen Aktiengesellschaft.....	2
Содержание.....	i
Перед началом работы.....	i
О данной документации.....	i
Необходимые знания.....	i
Дополнительная документация.....	i
Соглашения по оформлению текста.....	i
Важная информация в тексте.....	ii
Влияние магнитных полей на мониторы.....	ii
1 Prinect Signa Station	1-1
Prinect Signa Station в Prinect.....	1-1
Prinect Signa Station – общие сведения.....	1-1
2 Выполнение операций	2-1
Пользовательский интерфейс.....	2-1
Четыре главных окна.....	2-1
Контекстное меню.....	2-2
Состав меню, открытие меню.....	2-2
Drag-and-Drop – перетаскивание мышью.....	2-2
Применение техники Drag-and-Drop.....	2-2
Перетаскивание разных объектов.....	2-3
Из браузера в просмотровое окно.....	2-3
Из списка в просмотровое окно.....	2-3
Перетаскивание меток.....	2-4
Из браузера в инспектор.....	2-4
Из инспектора в просмотровое окно.....	2-4
Перетаскивание файлов из операционной системы в браузер.....	2-4
3 Шаг 1: создание работы с помощью готовых ресурсов	3-1
Работа – создание с помощью готовых ресурсов.....	3-1
Ввод данных работы.....	3-1
Процедура.....	3-1
4 Шаг 2: создание работы с помощью пользовательских ресурсов	4-1
Вступление.....	4-1
Создание устройств.....	4-1
Создание ресурсов.....	4-4
Создание работы с помощью ранее созданных устройств и ресурсов.....	4-8
Ввод данных работы.....	4-8
Процедура.....	4-8
5 Метки	5-1
Вступление.....	5-1

Местонахождение меток в программе	5-1
Метки как ресурсы	5-2
Группа меток "Standard"	5-2
Группа меток "PtR_Marks"	5-2
Группа меток "Report"	5-2
Группы пользовательских меток	5-2
Стандартные метки	5-3
Обрезные метки	5-4
Фальцовочные метки	5-4
Контрольные шкалы	5-4
Комбинированные метки	5-4
Обновление комбинированных меток	5-6
Текстовые метки	5-6
Держатели места в текстовых метках	5-6
Штриховые коды	5-6
Создание метки «штриховой код»	5-6
Маскирующие метки	5-7
Метка StationNumber	5-8
Метки разбиения	5-8
Комплектовочная метка	5-8
Создание меток с помощью измерительного инструмента	5-8
Автоматическая расстановка меток	5-8
Internal Marks – метки в составе работы	5-9
Показ одностипных меток в браузере	5-9
Создание метки	5-10
Создание метки с помощью измерительного инструмента	5-10
Internal Cover Mark – внутренняя маскирующая метка	5-10
Замена меток	5-10
Удаление меток	5-10
New Mark – новая метка	5-10
Создание новой метки	5-11
Marks Editor	5-11
Замена метки в работе другой меткой	5-12
Редактирование меток	5-12
Версии метки	5-13
Импорт меток	5-13
Метки PDF	5-13
Метки DCS2	5-14
Метки EPS	5-14
Метки main, pre, sep	5-14
Размещение меток	5-15
Автоматическое размещение	5-15
Перетаскивание в просмотрное окно	5-15

Перетаскивание меток работы в список меток инспектора	5-15
Добавление метки с помощью кнопки с пиктограммой папки	5-16
Копирование метки с одной стороны листа на другую.....	5-16
Перенос данных на подобные объекты.....	5-17
Reference Points – точки привязки	5-17
Показ односторонних меток в браузере.....	5-18
Положение метки на лице и обороте.....	5-19
Фиксация метки на противоположной стороне	5-19
Зеркальное отображение контента метки на противоположной стороне.....	5-19
Hotspot – горячая точка метки	5-19
Референтный объект для метки	5-19
Выбор объекта на подготовительном этапе	5-19
Связь метки с точкой привязки.....	5-19
Перетаскивание метки в просмотровое окно	5-19
Нижний левый угол объекта	5-20
Добавление метки с помощью кнопки с пиктограммой папки	5-20
Нулевая точка привязки: "X=0/Y=0" или "Lower left"	5-20
Метки для послепечатной обработки.....	5-21
Настройка инспектора	5-21
6 Вывод работы	6-1
Предварительная информация	6-1
Окно "Print Job"	6-1
Комплект параметров вывода по умолчанию	6-3
Вывод из браузера.....	6-4
Рабочие потоки.....	6-4
Предварительные замечания.....	6-4
Форматы данных	6-4
Количество файлов при выводе работы (детализация)	6-5
Производство данных PPF	6-5
Рабочий поток: "Other Device" > "PDF Output"	6-5
Рабочий поток: "DeltaRIP" > "Delta Tech (via PDF)"	6-6
Рабочий поток: "DeltaRIP" > "Delta Tech (via Delta Lists)"	6-7
Рабочий поток: "MetaDimension" > "JobTicket, Postscript, PDF"	6-7
Рабочий поток: "Other Device" > "PostScript (Level 3 и Level 2)"	6-8
Рабочий поток: "Prinergy" > "JobTicket"	6-8
Рабочий поток: "Nexpress" > "Job Ticket"	6-8
Рабочие потоки: обзор	6-9
Классификация рабочих потоков по наличию/отсутствию прямого соединения с RIP'ом.....	6-10
Direct Output – рабочие потоки с прямым выводом данных в RIP.....	6-10
Layout Generation – рабочие потоки для производства макетов.....	6-10
Пробный вывод	6-10
Acrobat Reader.....	6-10

Пробный вывод через RIP	6-10
Дополнительные сведения	6-10
7 Tiling – вывод с разбиением на фрагменты	7-1
Предварительные замечания	7-1
Разбиение формы или разбиение листа?	7-1
Выходные данные работы	7-1
Extra space – рамка фрагмента	7-1
Определение	7-1
Ширина рамки	7-1
Пример 1 – размеры формы известны	7-2
Настройка имиджсеттера	7-2
Настройка выходных параметров	7-3
Вкладка "General"	7-3
Вкладка "Options"	7-4
Вкладка "Finishing"	7-5
Настройка формы-шаблона	7-5
Вкладка "Plate Template"	7-6
Вкладка "Marks Resources"	7-6
Создание работы	7-7
Привязка контента к макету	7-11
Печать	7-12
Пример 2 – размеры формы неизвестны	7-13
Настройка имиджсеттера	7-14
Настройка выходных параметров	7-14
Настройка формы-шаблона	7-14
Вкладка "Plate Template"	7-14
Вкладка "Marks Resources"	7-15
Создание работы	7-16
Привязка контента	7-17
Печать	7-17
Полезные советы	7-17
8 Packaging Pro	8-1
Пример работы	8-1
Job Assistant	8-1
9 Sheet Optimizer – оптимизация печати этикеток	9-1
Вступление	9-1
Пример 1	9-1
Первоначальные действия	9-1
Создание работы при помощи Job Assistant	9-1
Press Sheet Inspector	9-2
Оптимизация в автоматическом режиме	9-2
Оптимизация вручную	9-3
Пример 2	9-6

10	Versioning – пример изготовления продукции на нескольких языках	10-1
	Характеристики работы	10-1
	Листы и версии для обложки	10-1
	Лист для печати и лист для фальцовки	10-1
	Языковые версии	10-2
	Листы и версии для тела издания	10-3
	Листы для печати и листы для фальцовки	10-3
	Языковые версии	10-3
	Листы для печати и нумерация страниц	10-4
	Создание изделия "Cover"	10-5
	"Job Assistant > Job Data"	10-5
	"Job Assistant > Product Part Definition"	10-6
	"Job Assistant > Master Pages"	10-6
	"Job Assistant > Binding Methods"	10-7
	"Job Assistant > Marks"	10-7
	"Job Assistant > Printing Plates"	10-8
	"Job Assistant > Folding Schemes"	10-8
	Press Sheet Inspector – установка метки версии	10-9
	Press Sheet Inspector: привязка версий к листам для фальцовки	10-9
	Page Inspector	10-10
	Удаление языковых слоев с обратной стороны	10-10
	Исключение первой полосы из привязки контента	10-11
	Просмотр результата в списках полос	10-11
	Page List базового слоя	10-11
	Page List языкового слоя <i>English</i>	10-11
	Создание изделия "Body"	10-11
	"Job Assistant > Product Part Definition"	10-12
	"Job Assistant > Master Pages"	10-12
	"Job Assistant > Binding Methods"	10-12
	"Job Assistant > Marks"	10-12
	"Job Assistant > Printing Plates"	10-13
	"Job Assistant > Folding Schemes"	10-13
	Три схемы фальцовки – загрузка и привязка к форме	10-13
	Листы для фальцовки – объединение	10-14
	Press Sheet Inspector – установка метки версии	10-14
	Press Sheet Inspector: привязка версий к листам для фальцовки	10-15
	Лист для печати номер 2	10-15
	Листы для печати номер 3, 4, 7	10-15
	Лист для печати номер 5	10-15
	Лист для печати номер 6	10-16
	Вывод JDF в Prinect Prepress Manager 4.0	10-16
	Привязка контента	10-17
	Привязка контента к обложке	10-17

Базовый слой.....	10-17
Языковой слой	10-18
11 Использование слоев.....	11-1
Работа с несколькими слоями	11-1
Характеристики работы.....	11-1
Процедура	11-1
Настройка программы.....	11-1
Job Assistant.....	11-1
12 Производство данных CIP3-PPF / CIP4-JDF.....	12-1
Вступление.....	12-1
История создания и назначение форматов CIP3-PPF и CIP4-JDF	12-1
Данные CIP3-PPF или CIP4-JDF	12-1
Содержание файла.....	12-1
Рабочий поток.....	12-2
Обзор	12-2
MetaDimension/Delta Technology и Prinect Signa Station	12-3
Данные CIP3-PPF в Prinect Prepress Interface	12-4
Prinect Prepress Interface вместе с Delta Technology/MetaDimension.....	12-4
Prinect Prepress Interface и клиенты	12-4
Передача данных в печатную машину	12-5
Передача данных в CompuCut, CompuFold	12-6
Производство данных CIP4-JDF в Prinect Signa Station	12-6
Категории данных для послепечатной обработки	12-6
Предварительные замечания.....	12-6
Производство данных CIP4-JDF	12-6
Настройка параметров	12-6
Output Parameter Set Editor	12-6
Окно "Print Job"	12-7
13 Работы из SignaStation	13-1
Замечание о работах из Prinect Signa Station 1.0/1.5 и 2.0	13-1
Работы из SignaStation 9.05	13-1
Предварительные замечания.....	13-1
Процедура импорта.....	13-1
SignaStation 9.05	13-1
Prinect Signa Station	13-1
Настройка параметров в Prinect Signa Station 4.0.....	13-2
Выводы.....	13-2
14 Prinect Prepress Manager 4.0.....	14-1
Вступление.....	14-1
Нововведения по отношению к Prinect Signa Station 3.0.....	14-1
Замечания по поводу дальнейшего описания.....	14-1
Режим офф-лайн.....	14-1
Интерактивный режим.....	14-1

Princt Prepress Manager 4.0 и Princt Signa Station офф-лайн	14-2
Действия в Princt Prepress Manager и Princt Signa Station	14-2
Princt Prepress Manager	14-2
Интеграция макета из Princt Signa Station	14-2
Princt Signa Station	14-3
Job Assistant	14-3
Job Inspector	14-5
Product Part Inspector	14-5
Assembly Block Inspector	14-5
Page/1up Inspector	14-5
Document Inspector	14-5
Вывод макета JDF	14-5
Preferences	14-5
Print Job	14-6
Output Parameter Set Editor	14-6
Princt Signa Station и Princt Prepress Manager – интерактивный режим	14-8
Необходимые условия функционирования рабочего потока	14-9
Действия в Princt Prepress Manager	14-9
Подготовка	14-9
Запуск Princt Signa Station из Princt Prepress Manager Cockpit	14-10
Внесение изменений в макет	14-10
Создание нового макета	14-11
Просмотровое изображение	14-12
Действия в Princt Signa Station	14-12
Вывод JDF	14-12
Список полос	14-13
Отмена интерактивного сеанса	14-14
Позиционирование страниц	14-14
Замечания	14-14
Placement rule for assigned page	14-14
Поворот	14-15
Печать компонента в составе работы	14-15
Открытие работы, частично выведенной ранее	14-15
Метки в макете JDF	14-16
Размещение меток	14-16
Выбор красочных слоев	14-16
Держатели места для дополнительных красок	14-16
Метки на переднем и на заднем плане	14-16
Метки по умолчанию	14-16
Контрольные шкалы	14-16
Нежелательный черный цвет в шкале контроля цвета	14-17
Комбинированные метки	14-17
Метки Princt Prepress Manager	14-18

Метки Prinect Prepress Manager – описание	14-18
Метки общего назначения	14-18
Связанные метки	14-20
Метки в пробном выводе	14-21
Пользовательские метки	14-21
Создание метки	14-21
Подстановочные поля	14-22
Использование слоев в JDF	14-25
Prinect Signa Station	14-25
Prinect Prepress Manager	14-25
Данные в JDF для послепечатной обработки	14-26
Название листа	14-26
Данные для ВШРА	14-26
Данные для резки и фальцовки	14-26
Данные для контроля цвета и приводки	14-26
Данные из Delta 8.0	14-26
Невостребованные данные из Prinect Signa Station	14-27
Ввод размеров для вывода и послепечатной обработки	14-27
Plate Format	14-27
Paper Definition	14-27
Imaging Window	14-27
Разбиение на фрагменты	14-27
Действия в Prinect Signa Station	14-28
Действия в Prinect Prepress Manager	14-28
Послепечатная обработка	14-28
Данные о способе печати	14-28
Развороты	14-28
Автоматическое создание разворотов в Prinect Prepress Manager	14-29
Действия в Prinect Signa Station	14-29
Действия в Prinect Prepress Manager	14-29
Автоматический спуск полос в Prinect Prepress Manager	14-30
Действия в Prinect Prepress Manager	14-30
15 Delta Technology	15-1
Рабочий поток	15-1
Поворот страниц на 90°	15-2
Настройка поворота	15-3
Дополнительные сведения о повороте	15-3
Delta Printmanager – настройка	15-3
Delta Signa Extension	15-4
Создание папок в Windows	15-5
Совместный доступ к папкам	15-6
Папки-очереди и папки экспорта	15-6
Тип очереди	15-7

Создание очередей	15-8
Очереди "SignalInput" и "MarksInput"	15-8
Очереди "PoolQueue" и "PoolQueue_Rotated"	15-10
Macintosh	15-12
Создание папок экспорта	15-12
Создание связей	15-15
Настройка в Prinect Signa Station	15-16
Отличия Prinect Signa Station от SignaStation Classic	15-16
Сведения о рабочих потоках Prinect Signa Station	15-16
Создание работы	15-17
16 Управление пользователями	16-1
Присвоение прав	16-1
Пример создания пользователя и присвоения прав	16-1
Создание пользователя	16-2
Присвоение прав	16-2
Права пользователей в Prinect Signa Station	16-2
Вход в Prinect Signa Station	16-2
Выход из Prinect Signa Station	16-2
17 Prinance	17-1
Общие сведения	17-1
Подготовительные действия	17-1
Схемы фальцовки в Prinect Prinance	17-1
Экспорт схем из Prinect Signa Station	17-1
Производство данных XML в Prinect Prinance	17-2
JDF Connector в Prinect Prinance	17-2
JDF Connector в Prinect Signa Station	17-3
Способы скрепления в Prinect Prinance	17-4
Формы в Prinect Prinance и Prinect Signa Station	17-4
Prinect Prinance	17-4
Prinect Signa Station	17-4
Пример работы	17-5
Характеристики работы	17-5
Процедура	17-5
Ввод данных для предварительной калькуляции и вывод JDF из Prinect Prinance	17-5
Принятие файла JDF в Prinect Signa Station	17-8
18 Глоссарий	18-1

Перед началом работы

О данной документации

Данный документ является руководством пользователя приложения Prinect Signa Station version 4.0.

Руководство пользователя является дополнением к контекстной справке приложения, а также Справочному руководству (Prinect Signa Station References). В Руководстве на примерах рассматриваются типичные рабочие потоки и связанные с ними процедуры, включая настройку основных функций приложения.

В отдельных главах Руководства освещаются следующие темы:

- строение пользовательского интерфейса, созданного компанией Heidelberg;
- создание первой работы с помощью ресурсов из комплекта поставки;
- создание собственных ресурсов и создание работы с помощью собственных ресурсов;
- совместное функционирование Prinect Signa Station и Prinect Prepress Manager;
- управление пользователями;
- создание сметы заказа в Prinect Prinance и применение данных из Prinect Prinance в Prinect Signa Station;
- использование готовых меток, создание и использование собственных меток;
- настройка приложения для вывода различных типов.

Необходимые знания

Предполагается, что пользователь знаком с операционными системами Windows /Apple Macintosh, а также с основами допечатной подготовки и печати.

Дополнительная документация

Дополнительные сведения содержатся в следующих руководствах:

- Prinect Signa Station – Reference,
- Prinect Signa Station – Installation,
- Online Help приложения.

Соглашения по оформлению текста

В руководстве приняты следующие соглашения по оформлению текста:

- Ссылки на другие руководства, главы, разделы выделены подчеркиванием и цветом.
Пример: см. раздел [Соглашения по оформлению текста](#).
- Названия меню и команд, указания на положение управляющих элементов, значения параметров выделены кавычками.
Пример: установите переключатель в положение "off".
- При указании последовательности действий, связанных с вызовом команды, в качестве разделителя между названиями меню, подменю и команд используется символ ">".
Пример: Дайте команду "File > Open...".
- Знак "+" указывает на необходимость одновременного нажатия нескольких клавиш.
Пример: Нажмите Alt + A.
- Символ "☞", стоящий перед каким-либо словом, говорит о том, что значение слова объясняется в «Глоссарии».

Важная информация в тексте

Информацию, требующую обратить на себя особое внимание, в тексте руководства сопровождают следующие пиктограммы.



Осторожно! Информация о необходимости соблюдения правил техники безопасности, оберегающих от получения травмы.



Внимание! Информация о необходимости соблюдения мер, направленных на предотвращение повреждения оборудования и программного обеспечения.



Замечание: важная информация общего или специального характера.



Необходимые условия: требования, соблюдение которых необходимо для выполнения определенных действий.

Влияние магнитных полей на мониторы

Сильные магнитные поля способны оказывать отрицательное воздействие на работу монитора, что выражается, например, в мерцании экрана или неустойчивости краев картинки. Источником магнитных полей частотой 50 Hz обычно являются силовые кабели, проложенные по полу или стенам; источником полей частотой $16^{2/3}$ Hz часто служат провода трамвайных линий.

Для обеспечения безопасности и сохранения здоровья сотрудников, сидящих перед экраном, существуют следующие меры:

- перемещение монитора в другое место;
- экранирование источника электромагнитного поля, в частности, кабельной трассы;
- изменение маршрута прокладки кабелей;
- установка защитного металлического экрана рядом с монитором.

1 Prinect Signa Station

Prinect Signa Station в Prinect

В виде системы Prinect в полиграфии впервые создан программный комплекс, позволяющий выстроить непрерывную цифровую цепочку на уровне «управление – допечатная подготовка – печать – послепечатная обработка». Цифровой связью обеспечивается оптимальное взаимодействие отдельных компонентов цепочки, что обуславливает прорыв в области конкурентоспособности компании, поскольку одновременно с общим ускорением потока заказов достигается более высокая степень согласованности между отдельными этапами производственного цикла.

В основании системы лежит следующая концепция: данные, сопровождающие заказ на всём пути следования, должны быть всегда доступными и находиться под постоянным контролем независимо от местонахождения заказа в данный момент.

В этом смысле приложению Prinect Signa Station отведена особая роль. Это приложение двойного назначения. Во-первых, в Prinect Signa Station вырабатываются инструкции для спуска полос с PDF-контентом, которые далее применяются в Prinect Prepress Manager и/или Prinect MetaDimension. Во-вторых, путем вывода в формат JDF и CIP-PPF обеспечивается снабжение дополнительными данными устройств AutoRegister в машинах Speedmaster, а также послепечатных систем Compucut и Compustitch.

Кроме того, включением в рабочий поток информационно-управляющей системы Prinect Prinance охватывается весь комплекс производственных задач целиком: от калькуляции сметной стоимости заказа через его выполнение до выставления счета заказчику и подсчета себестоимости по фактическим затратам.

Prinect Signa Station – общие сведения

Предшественницей Prinect Signa Station является широко известная программа для спуска полос SignaStation. Программа Prinect Signa Station создана на её основе, однако, это уже совершенно новая программа.

Инструментарий её более прост, пользовательский интерфейс более понятен, а, кроме того, в ней применен новый подход, суть которого состоит в том, что лист для фальцовки (*folding sheet*) и лист для печати (*press sheet*) рассматриваются как самостоятельные элементы.

Благодаря такому различию вывод приобретает качество универсальности. Например, всего за пару секунд заказ, предназначенный для машины Speedmaster SM 74, может быть перенаправлен в Speedmaster SM 102.

Отличным подспорьем пользователю является интегрированная утилита Job Assistant, которая последовательно проведет его через процедуру спуска полос.

Полностью автоматически выполняется расстановка меток для резки и фальцовки. По ходу метки подгоняются под формат бумаги и запечатываемой области. Таким образом, необходимость расставлять метки по одной полностью отпала.

В рабочий поток Prinect Signa Station как его полноправные участники могут интегрироваться резальные и фальцевальные устройства, чем достигается существенное сокращение продолжительности настройки печатных машин и послепечатного оборудования.

2 Выполнение операций

Пользовательский интерфейс

При разработке пользовательского интерфейса Prinect Signa Station стояла задача обеспечить максимально полный обзор системы в любой момент времени, поэтому для представления элементов интерфейса на экране применена так называемая плоская структура, позволяющая практически полностью избежать перекрывания окон. Когда одновременно открываются несколько окон, тем более, если они перекрываются, это немедленно приводит к беспорядку. По этой причине интерфейс сконструирован таким образом, что все важнейшие параметры приложения сосредоточены в его четырех главных, активно действующих окнах.

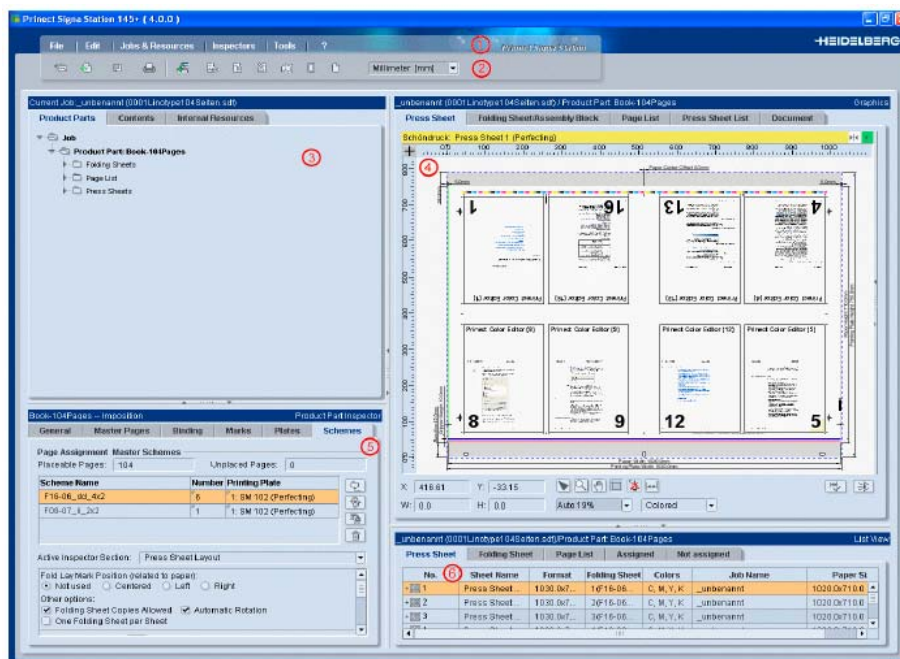
Кроме того, большое внимание было уделено удобству выполнения операций через контекстные меню и с помощью техники drag-and-drop, см. далее [Контекстное меню](#) и [Drag-and-Drop – перетаскивание мышью](#) ниже.

Четыре главных окна

В пользовательском интерфейсе имеются четыре активно действующих окна, которые открываются при открытии работы, показывая данные, относящиеся к работе. Окна представляют собой динамические элементы интерфейса.

Можно пользоваться также строкой меню и панелью инструментов, которые находятся сверху. Это статические, то есть заранее заданные элементы интерфейса.

Размеры окон можно изменять, об этом см. в справке (вызывается клавишей F1), в разделе "Mouse and Keyboard Shortcuts" («Использование мыши и сочетаний клавиш»).



На рис. выше статические элементы:

- строка меню (1);
- панель инструментов (2).

Динамические элементы:

- окно браузера (3);
- просмотровое окно (4);
- окно инспекторов (5);
- окно списка (6).

Описание каждого из перечисленных элементов см. в Справочном руководстве (*Prinect Signa Station Reference*).

Контекстное меню

В окне браузера, просмотрном окне и окне списка многие операции можно выполнять через контекстное меню. Это удобнее, чем последовательно открывать несколько меню. Проверьте функциональность контекстного меню в вышеуказанных окнах.

Состав меню, открытие меню

Набор функций контекстного меню определяется местонахождением в приложении, то есть зависит от «контекста».

Меню открывается щелчком правой кнопкой мыши (левой, если мышь настроена для левши). На компьютерах Macintosh, где у мыши только одна кнопка, меню открывается щелчком при одновременно нажатой клавише Ctrl.

Пример контекстного меню, открывающегося в просмотрном окне во вкладке "Press Sheet":

Не нажимая кнопку мыши, переместить курсор к нужной позиции меню.

Произойдет выделение позиции, о чем свидетельствует окрашивание фона позиции в желтый цвет. Для выполнения соответствующей операции щелкнуть выделенную позицию мышью.

Drag-and-Drop – перетаскивание мышью

Кроме того, выполнение многих операций упрощается с помощью перетаскивания объектов мышью. Поскольку данный прием исключительно эффективен и удобен, он используется очень часто.

Объектами перетаскивания могут быть файлы, страницы, метки. Сначала объект выделяется (фон выделенного объекта становится желтым), затем нажимается кнопка мыши (на PC это левая кнопка) и удерживается нажатой. При нажатой кнопке объект перетаскивается в новое место, затем кнопка отпускается (*drag-and-drop* – «перетащить-бросить»).

Над местом назначения курсор мыши меняет вид. Вместо запрещающего знака курсор превращается в маленькую рамку со стрелкой. Это указатель того, что перетаскивание в данное место разрешено.



Ниже с помощью таблиц показано, что именно можно перетаскивать, куда и откуда.

Применение техники Drag-and-Drop

Как правило, перетаскивание осуществляется из окна браузера или окна списка в просмотрное окно. Если объектом является метка, её можно перетащить из окна браузера сразу в окно инспектора.

В активной работе перетаскиваются в просмотрное окно и там занимают нужное положение страницы, ресурсы, файлы и метки.

Классификация вариантов перетаскивания в Prinect Signa Station представлена ниже в таблицах.

Перетаскивание разных объектов

Из браузера в просмотровое окно

Откуда / куда	Просмотровое окно				
	Press Sheet	Folding Sheet/ Assembly Block	Page List	Press Sheet List	Document
Браузер > Product Parts		–			
Folding Sheet	X	–	–	–	–
Assembly Block	X	–	–	–	–
Браузер > Contents					
Файл PDF целиком	X	X	X	X	–
Отдельная страница PDF или несколько страниц	X	X	X	X	

Из списка в просмотровое окно

Откуда / куда	Просмотровое окно				
	Press Sheet	Folding Sheet/ Assembly Block	Page List	Press Sheet List	Document
Список > Assigned		–			
Файл PDF целиком	X	X	X	X	–
Отдельная страница PDF или несколько страниц	X	X	X	X	
Список > Not Assigned		-			
Файл PDF целиком	X	X	X	X	–
Отдельная страница PDF или несколько страниц	X	X	X	X	

Перетаскивание меток

Из браузера в инспектор

Информацию о метках читайте в главе 5 [Мет.](#)

Метки можно перемещать сразу из окна браузера в окно инспектора. Местом назначения является вкладка "Marks" в следующих инспекторах – Press Sheet Inspector, Folding Sheet Inspector, Page Inspector. Преимуществом такого подхода является возможность точно определить референтный объект для метки, которым может быть форма, лист для фальцовки или страница (полоса).

Откуда / куда	Инспектор		
	Press Sheet > Marks	Folding Sheet/Assembly Block > Marks	Pages/1ups > Marks
Браузер > Internal Resources		–	
Собственные метки работы	X	X	X

Из инспектора в просмотрное окно

Из вкладки "Marks Resources" инспектора метки перетаскиваются в просмотрное окно. Это также удобно, потому что точно определяется референтный объект метки, в зависимости от инспектора, которым может быть Press Sheet Inspector, Folding Sheet Inspector или Page Inspector.

Откуда / куда	Просмотровое окно		
	Press Sheet	Folding Sheet/Assembly Block	Press Sheet List
Press Sheet Inspector > Marks Resources		–	
Метки	X	X	X
Folding Sheet/Assembly Block Inspector > Marks Resources			
Метки	X	X	X
Page Inspector > Marks Resources			
Метки	X	X	X

Перетаскивание файлов из операционной системы в браузер

Из операционной системы (PC – Explorer, Macintosh – Finder) в браузер перетаскиваются файлы PDF и работы Prinect Signa Station (файлы .sdf).

Местом назначения для файлов PDF является вкладка "Contents" браузера, для работ Prinect Signa – вкладка "Product Parts".

Сначала в операционной системе, которая должна находиться на переднем плане, выбирается файл. Во время перетаскивания файла на заднем плане открывается окно браузера Prinect Signa Station.

3 Шаг 1: создание работы с помощью готовых ресурсов

Работа – создание с помощью готовых ресурсов

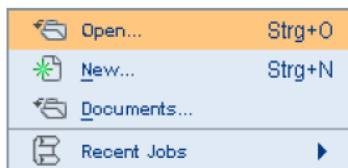
Поскольку вместе с Prinect Signa Station поставляются готовые ресурсы, пока тему собственных ресурсов можно пропустить, ей посвящена глава [Шаг 2: создание работы с помощью пользовательских ресурсов](#).

Ввод данных работы

- Наша первая работа, издание с названием "Prinect Color Editor" (руководство по эксплуатации одного из приложений, созданных в компании Heidelberg), создается в режиме «автоматический спуск полос» – "Automatic Imposition".
- Объем издания составляет приблизительно 70 страниц формата A5. В издании применяется клеевой способ скрепления (*perfect binding*).
- Вывод осуществляется на имиджсеттере Prosetter, печать – на машине SM102.
- В создании работы участвует интегрированная в Prinect Signa Station утилита Job Assistant.

Процедура

1. Дать команду "File > New", или во вкладке "Product Parts" браузера дать команду "New" в контекстном меню.



2. Job Assistant запустится.

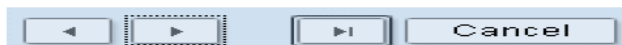


В окне "Job Assistant" показана последовательность выполняемых действий при вводе данных.


3. В окне "Job Data" вводятся общие данные:
 - Job Code: 0001;
 - Job Name: Heidelberg manual;
 - Customer Name: щелкнуть кнопку "Folder", затем в папке "Standard" выбрать заказчика "Heidelberger Druckmaschinen AG", щелкнуть "OK". Если функционирует служба MDS (Master Data Store), можно выбрать любого заказчика.

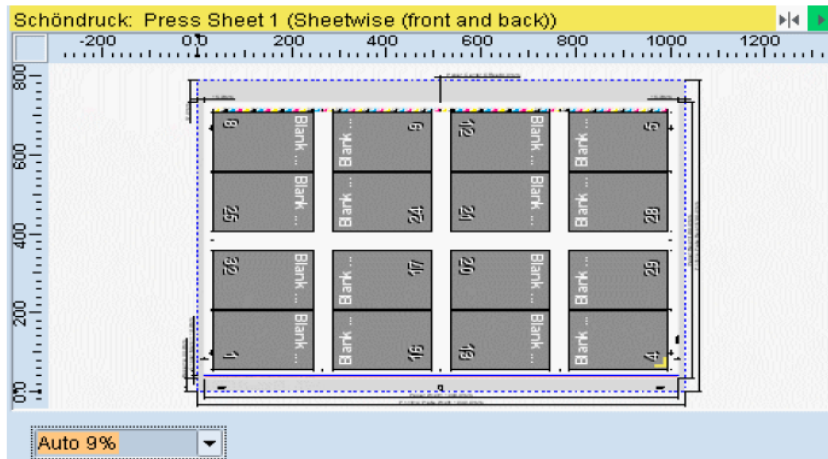
После этого имя и код заказчика вводятся автоматически.

4. Щелчком на стрелке «вправо» в нижней части окна перейти в следующее окно, "Product Part Definition".



5. В окне "Product Part Definition" характеризуется изделие как компонент работы. Ему присваивается название и выбирается режим, в котором создается данное изделие.
 - "Main Features > Name" – ввести название "Prinect Color Editor".
 - В области "Job Details in Product Part" установить флажок "Enabled", затем ввести данные.

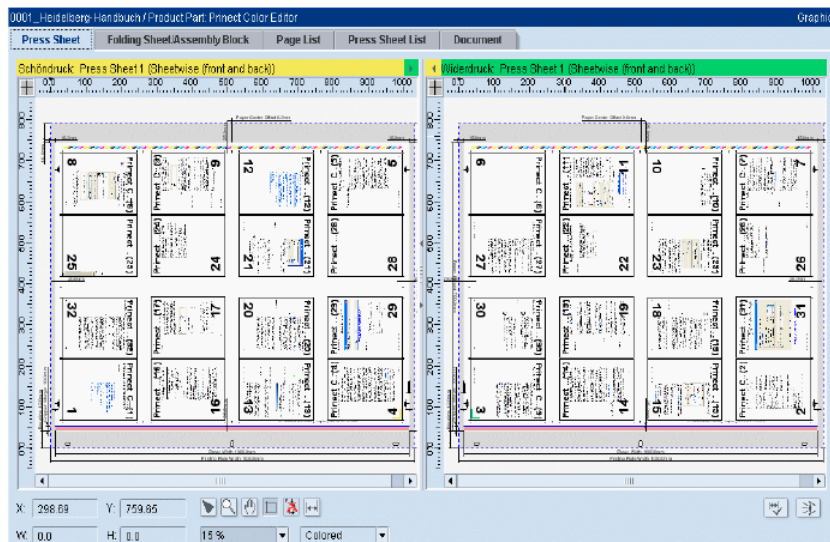
- В качестве рабочего режима выбрать "Automatic Imposition". Остальные данные вводить необязательно.
6. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Master Pages", в котором нужно указать обрезной формат страницы (*trimmed size*):
- Рядом с "Width" и "Height" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки.
 - В папке "Standard" выбрать формат "A5". Применение соответствующих значений ширины и высоты происходит автоматически.
 - Поскольку припуски на обрез для страниц не нужны, в поле "Page-related trim" указать "0". Остальные данные вводить необязательно.
7. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Binding Methods".
- В окне выбрать "Perfect Binding" (клеевое бесшвейное скрепление). Остальные параметры оставить без изменений.
8. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Marks".
- В поле "Automatically Placed Print Control Marks" установить флажки для меток "Cut Marks", "Folding Marks", "Collating Marks" (что означает автоматическую установку обрезных, фальцовочных и комплектовочных меток). Остальные параметры можно оставить без изменений.
9. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Printing Plates".
- Рядом с полем "Selected Plate Template" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки. В папке "Standard" выбрать "SM102", то есть стандартную форму для печатной машины Speedmaster 102. Применить соответствующие значения щелчком на "ОК".
 - В списке "Placement rule for perfecting" выбрать двухстороннюю печать с боковым переворотом – "Sheetwise (front and back)".
 - Рядом с "Paper Definition for Production" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и в папке "Standard" выбрать бумагу "Profisilk_90_100x70". Для применения значений щелкнуть "ОК".
10. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Folding Schemes".
- Здесь выбирается схема фальцовки и устанавливается ширина головного, хвостового и корешкового полей (кроме того, ширина полей может быть установлена автоматически).
 - Рядом с полем "Current Scheme" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки.
-  Замечание: на выбор предлагаются только те схемы, которые оптимально размещаются на листе с учетом уже введенных данных (на данный момент выбраны следующие форматы: обрезной формат, формат печатной формы, формат бумажного листа).
- Если необходимо, в нижней части окна данную функцию можно отключить.
- В папке "Standard" выбрать схему "F32-05_li4x4". Для применения щелкнуть "ОК", схема появится в просмотрном окне.
 - Чтобы для ширины полей применить значения по умолчанию, щелкнуть "Automatic Gaps". На схеме в просмотрном окне произойдут соответствующие изменения.



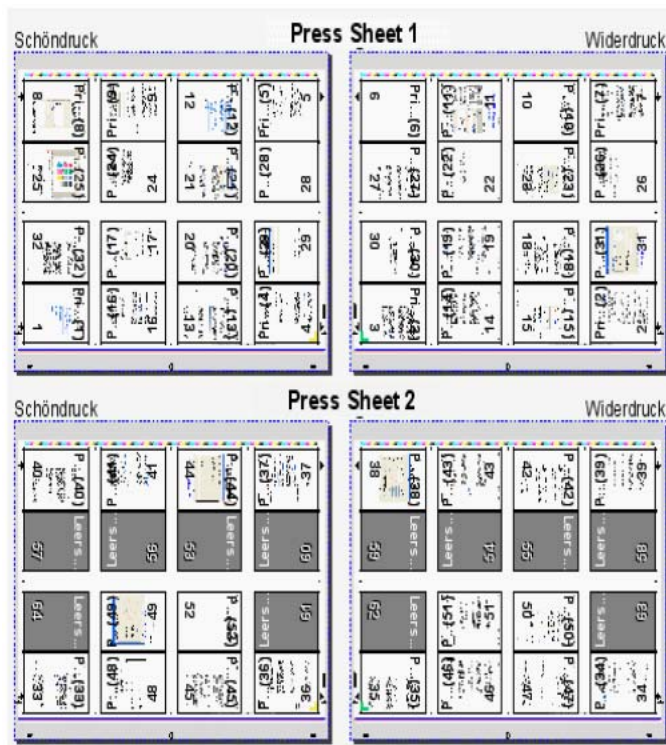
11. Щелчком на стрелке «завершить» выйти из утилиты Job Assistant. На этом та часть процедуры, которая выполняется в Job Assistant, закончена.
12. Работа создана, но пока не сохранена. Для сохранения дать команду "File > Save" и, оставив ранее введенное имя, щелкнуть "Save". Далее начинается импорт в работу файлов PDF с контентом.
13. В окне браузера перейти во вкладку "Contents". Щелчком правой кнопкой мыши на "PDF Documents" (Macintosh – нажатие на Ctrl плюс щелчок мышью) открыть контекстное меню и дать команду "Documents...".
14. В папке "Documents" открыть папку документа "Prinect Color Editor.pdf".



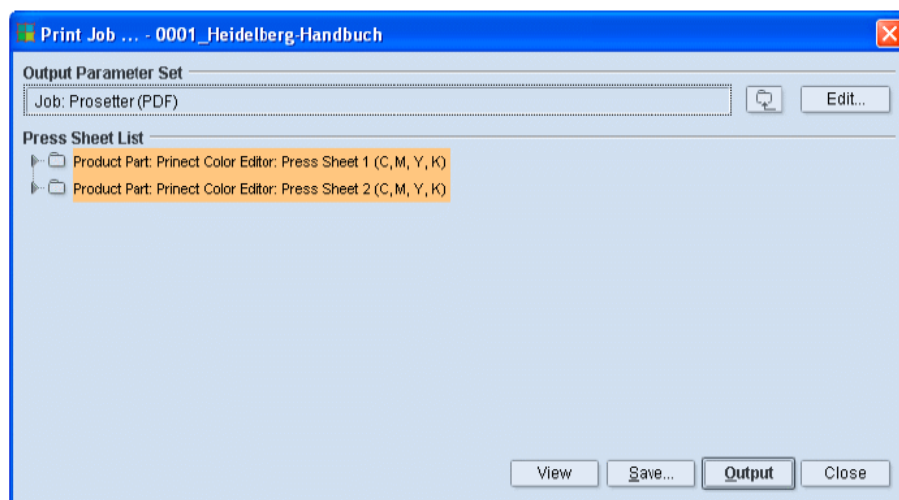
15. Позицию "Prinect Color Editor" щелкнуть правой кнопкой мыши (на Macintosh – нажать Ctrl и одновременно щелкнуть мышью), в открывшемся контекстном меню дать команду "Assign Pages". В просмотрном окне произойдет расстановка страниц с контентом по полосам в соответствии с выбранной схемой.
16. Теперь, когда страницы встали на свои места, повторно сохранить работу командой "File > Save".
17. Далее выполнить проверку размещения страниц и количества созданных листов. Для этого во вкладке "Press Sheet" просмотрного окна дважды щелкнуть заголовок желтого цвета и просмотреть лицо и оборот.



18. Перейти во вкладку "Press Sheet List", где находится список листов для печати, созданных программой.
19. В работе созданы два листа, каждый с лицевой и оборотной сторонами.



20. Далее запускается печать. Для этого нужно дать команду "File > Print Job".
21. В окне "Print Job" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки рядом с полем "Output Parameter Set" и в папке "Standard" выбрать позицию "Prosetter (PDF)". В списке "Press Sheet List" выбраны все листы, то есть выводится предлагается все листы.



22. Рядом с "Output Parameter Set" щелкнуть кнопку "Edit". Затем во вкладке "General" рядом с "Output folder for PDF, JDF, JT" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и в качестве выходной папки выбрать папку "Output", если она еще не выбрана.
23. Щелкнуть кнопку "Save", затем "Close".
24. Далее щелкнуть кнопку "Output".
25. В сообщении о том, что вывод прошел успешно, щелкнуть "OK".
26. На PC файл выводится в папку "C:\Documents and Settings\All Users\Application Data\Heidelberg\PrinectSignaStation_4\Output".
На компьютерах Macintosh это папка "C:\Startup Disk\Users\All Users\Heidelberg\PrinectSignaStation_4\Output".
27. Теперь в указанной папке находится напечатанный в неё файл PDF со всеми его параметрами.

4 Шаг 2: создание работы с помощью пользовательских ресурсов

Вступление

В данной главе рассказывается о создании устройств и ресурсов с учетом установленного оборудования и применении их в качестве шаблонов при создании работ.

При этом желательно действовать последовательно, с учетом существующей организации производства. В частности, в технологической цепочке имиджсеттер стоит впереди печатной машины, таким образом, если машина создается раньше имиджсеттера, при вводе данных машины оказывается, что данные имиджсеттера неизвестны. Таким образом, в дальнейшем описании мы руководствуемся логикой технологических процессов.

Сначала вводятся данные устройств, в следующем порядке:

1. имиджсеттер и/или плэйтсеттер;
2. листовая и/или рулонная печатная машина.

Далее вводятся данные ресурсов, в следующем порядке:

3. комплект параметров вывода;
4. метки;
5. формы;
6. бумага;
7. форматы страницы и листа;
8. схема фальцовки;
9. заказчик.

Создание устройств

В "Jobs & Resources > Resources & Machines" открыть вкладку "Machines". По умолчанию предлагаются четыре типа устройств:

- Filmsetters;
- Platesetters;
- Sheetfed Presses;
- Web Presses.

В примере, который приводится далее, создадим имиджсеттер Prosetter и листовую печатную машину SM102.

1. Дать команду "Jobs & Resources > Resources & Machines" или щелкнуть в панели инструментов следующую кнопку:



Ресурсы находятся во вкладке "Resources", устройства – во вкладке "Machines".



2. Перейти во вкладку "Machines".
3. Выделить позицию "Platesetters", открыть контекстное меню:

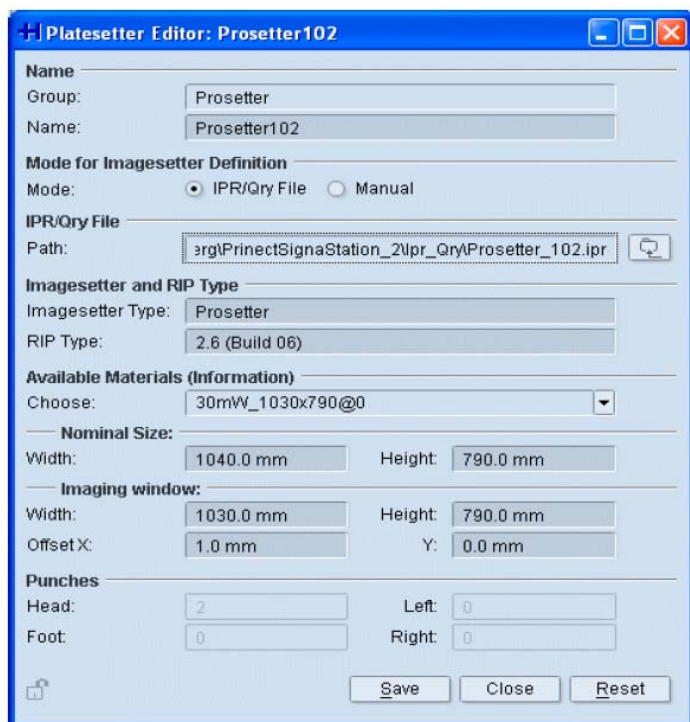


Поскольку устройство создается в первый раз, сначала для него нужно создать папку, командой "New Group".



Замечание: в папке "Standard" хранятся готовые устройства Heidelberg, которые не могут быть изменены, однако, их данные могут использоваться в качестве шаблонов.

4. Вновь созданную папку назвать "Prosetter", щелкнуть "OK".
5. Выделить папку "Prosetter", открыть контекстное меню.
6. Дать команду "New Platesetter Properties". Откроется окно "Platesetter Editor".
7. В поле "Name" ввести "Prosetter_102".
8. Далее данные плэйтсеттера или вводятся самостоятельно, или их предоставляет RIP в виде файла IPR/Qry.
9. В данном случае используется второй вариант.
10. Для этого в "Mode for Imagesetter Definition" выбрать "IPR/Qry File".
11. Рядом с полем "IPR/Qry File", в котором указывается путь к файлу, щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и выбрать нужный файл, в данном случае это файл "Prosetter_102.ipr".



12. После этого характеристики устройства появляются на экране.
Если данные (устройства) вводятся самостоятельно, необходимо убедиться в соответствии их паспортным данным.
13. Подтвердить ввод щелчком на "Save".
14. Вновь созданное устройство появится во вкладке "Machines".



15. Это комплект данных, которым при создании работ можно пользоваться как шаблоном.

Далее создается печатная машина.

Во вкладке "Machines" в качестве типа оборудования выбрать листовые машины, выделив для этого позицию "Sheetfed Presses". Щелчком правой кнопкой мыши открыть контекстное меню.

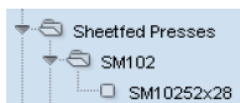
16. Дать команду "New Group". Вновь созданной папке присвоить имя "SM102", щелкнуть "OK".



17. Папку "SM102" выделить, открыть контекстное меню.
18. Дать команду "New Sheetfed Press Properties". Откроется окно "Sheetfed Press Editor".
19. В поле "Name" ввести "SM102/52x28".
20. Затем ввести данные, как на рисунке иже.



21. Проверить соответствие их паспортным данным машины.
22. Щелкнуть "Save".
23. Вновь созданное устройство появится во вкладке "Machines".



24. Это комплект данных, которым в дальнейшем, при создании работ, можно пользоваться как шаблоном.

Создание ресурсов

В "Jobs & Resources > Resources & Machines" открыть вкладку "Resources". По умолчанию предлагаются двенадцать типов ресурсов:

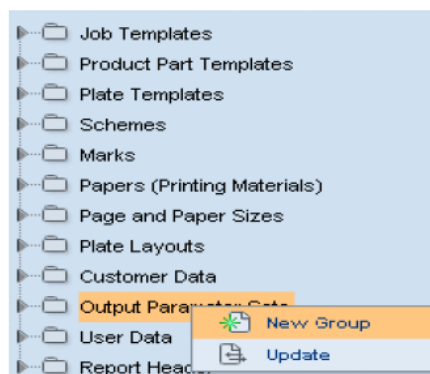
- Job Templates – работы,
- Product Part Templates – компоненты работы,
- Plate Templates – формы,
- Schemes – схемы фальцовки,
- Marks – метки,
- Papers – бумаги,
- Page and Paper Sizes – форматы страниц и листов,
- Plate layouts – разметка формы,
- Customer Data – заказчики,
- Output Parameter Sets – комплекты параметров вывода,
- User data – пользователи,
- Report Headers – заголовки отчетов.

В каждом из перечисленных типов можно создавать собственные ресурсы, описание чего следует, и в дальнейшем пользоваться ими как шаблонами.

Кроме того, ресурсы, относящиеся к типам «работа» или «компонент работы», можно создавать из активной работы. В дальнейшем описании об этом не говорится, читайте в главе 5 Справочного руководства (*Reference manual*) разделы "Save job as Resources/Job Templates" и "Save product part as Resources/Job Templates".

В используемом нами примере создаются ресурсы, относящиеся к типам «комплект параметров вывода» (*output parameter set*) и «форма» (точнее, «форма-шаблон» – *plate template*). Ввод данных осуществляется с учетом уже созданных устройств: созданы плэйтсеттер "Prosetter_102" и листовая печатная машина "SM102".

1. Во вкладке "Resources" выделить тип ресурсов "Output Parameter Sets", открыть контекстное меню.



Сначала для вновь создаваемого комплекта данных нужно создать папку, командой "New Group".



Замечание: в папке "Standard" находятся готовые данные от Heidelberg, изменять которые нельзя, можно только использовать в качестве шаблонов.

2. Новой папке присвоить имя "Prosetter", щелкнуть "OK".
3. Щелчком правой кнопкой мыши на папке "Prosetter" открыть контекстное меню.
4. Дать команду "New Output Parameter Set". Откроется окно "Output Parameter Set Editor".
5. В поле "Name" ввести имя нового ресурса – "Prosetter_SM102_PDF".

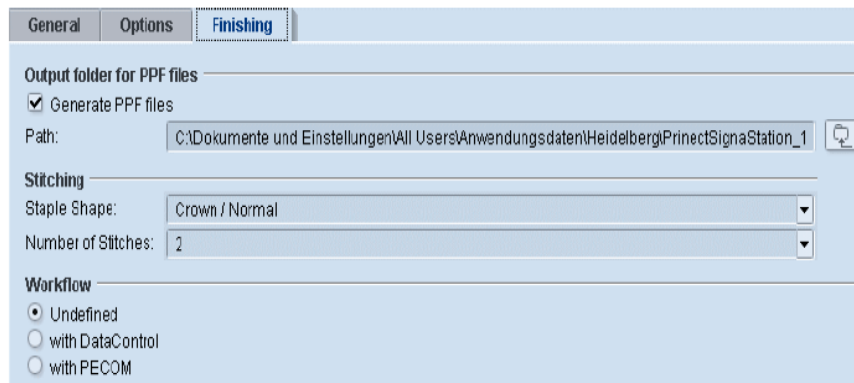
6. В разделе "Imagesetter data set" указать "Platesetter".
7. Рядом с полем "Data set" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, выбрать нужный файл. В данном случае это ранее созданный файл "Prosetter_102_PDF".
8. Во вкладке "General" ввести данные, как показано на рисунке.

The screenshot shows the 'General' tab of a software interface. It contains several sections: 'Name' with 'Group' set to 'Prosetter (Job internal)' and 'Name' set to 'Prosetter_SM102_PDF'; 'Imagesetter data set' with 'Imagesetter type' set to 'Platesetter' and 'Data set' set to 'Prosetter / Prosetter102'; 'Material' with 'Choose' set to '30mW_1030x790@0'; 'Imaging window' with 'Width' set to '1030.0 mm' and 'Height' set to '790.0 mm'; 'Workflow' with 'Device' set to 'Other device' and 'Variant' set to 'PDF'; and 'Output folder for PDF, JDF, JT, Delta Documents...' with 'Path' set to 'All Users\Anwendungsdaten\Heidelberg\PrinectSignaStation_2\Output'.

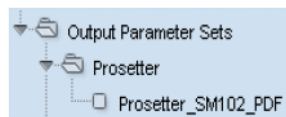
9. Во вкладке "Options" ввести данные, как показано на рисунке.

The screenshot shows the 'Options' tab of the software interface. It contains several sections: 'Output' with radio buttons for 'All in one job' (selected), 'One job per press sheet or web', and 'One job per surface', and a checkbox for 'Print press sheets in reverse order'; 'Orientation' with radio buttons for 'Automatic' (selected), 'Portrait', and 'Landscape'; 'Visual Effects' with checkboxes for 'Mirror horizontal', 'Mirror vertical', 'Proof color' (checked), and 'Separated Output (only PostScript workflow, result depends on RIP)'; 'Scaling' with 'Scale X' and 'Y' both set to '100.0 %'; 'OPP and OPC parameter sets' with a 'Path' field; 'Process calibration' with a 'Path' field; 'Imaging Size' with radio buttons for 'Imagesetter Imaging Window' (selected), 'Paper', 'Tiling', and 'Alternative Plate Template', and an 'Alternative Template' field; 'Tiling and Paper Output' with a checked checkbox for 'Don't generate tiling marks' and an 'Extra space' field set to '0.0 mm'; and 'Back Offset' with 'Horizontal' and 'Vertical' both set to '0.0 mm'.

10. Во вкладке "Finishing" ввести данные, как показано на рисунке.



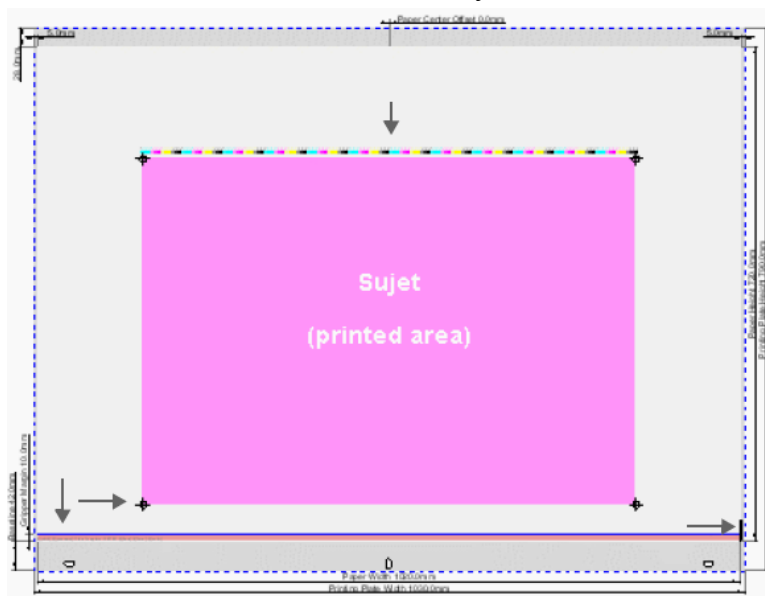
11. Подтвердить ввод щелчком на "Save".
12. Вновь созданный комплект параметров вывода появится во вкладке "Resources".



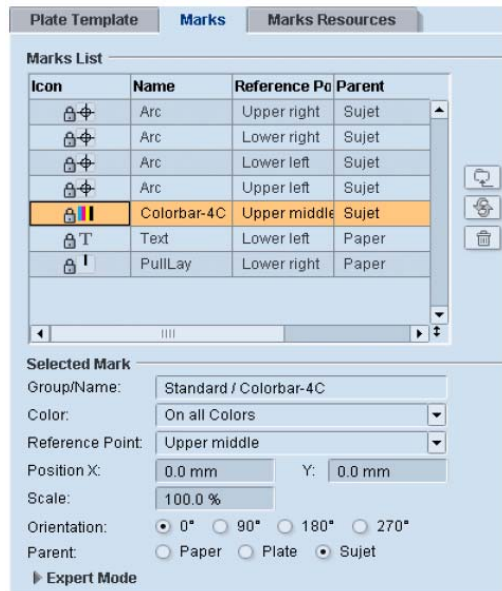
13. В дальнейшем, при создании работы, им можно пользоваться как шаблоном.
Далее создадим ресурс, относящийся к типу «форма».
14. Во вкладке "Resources" выделить позицию "Plate Templates", открыть контекстное меню.
15. Создать для ресурса папку, назвать её "SM102", щелкнуть "OK".
16. Щелкнуть папку "SM102" правой кнопкой мыши.
17. В открывшемся контекстном меню дать команду "New Plate Template". Откроется окно "Plate Template Editor".
18. В поле "Name" ввести "SM102".
19. Рядом с полем "Press" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, выбрать ранее созданный файл с данными печатной машины – "Press"SM102 / 52x28".
20. Рядом с полем "Output Parameters" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и выбрать ранее созданный файл с комплектом параметров вывода – "Prosetter_102_PDF".

С учетом данных в указанных файлах данные для ресурса «форма» выглядят следующим образом.

21. Далее на форме расставляются метки.
22. Переключиться для этого во вкладку "Marks Resources". В данном случае используются готовые метки Heidelberg, но можно использовать и собственные метки, см. в главе 5 [Импорт меток](#).
23. Расстановка меток осуществляется перетаскиванием их из вкладки "Marks Resources". При перемещении метки в просмотрном окне появляются «магнитные» точки привязки, которые могут относиться к форме (*plate*), запечатываемой области (*sujet*) или бумаге (*paper*). Метку следует установить на одной из таких точек.
24. Ниже на рисунке показаны:
 - четыре приводочных метки (*register marks*), относятся к форме;
 - шкала контроля качества цветной печати (*color control bar*), относится к запечатываемой области;
 - текстовая метка, относится к бумаге.



25. Далее положение и параметры меток нужно проверить во вкладке "Marks".



26. В окне "Plate Template Editor" подтвердить ввод щелчком на "Save".
27. Вновь созданный ресурс «форма» появится во вкладке "Resources".
28. При создании работы им можно пользоваться как шаблоном, о чем см. далее.

Создание работы с помощью ранее созданных устройств и ресурсов

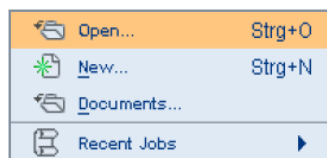
На данный момент несколько устройств и ресурсов созданы, и ими можно пользоваться как шаблонами при создании работы. Далее покажем, как это делается. Особых трудностей использование шаблонов не вызовет.

Ввод данных работы

- Работа представляет собой брошюру из 16-ти страниц и создается в режиме "Imposition" (спуск полос).
- Способ скрепления – "Perfect binding" (клеевое скрепление); формат – A5.
- Вывод осуществляет имиджсеттер Prosetter, печать – машина SM102.
- При создании работы используется утилита Job Assistant.

Процедура

1. Дать команду "File > New", или в браузере дать команду "New" из контекстного меню.





2. Job Assistant запустится, откроется окно "Job Assistant".



В окне отображена последовательность ввода данных.

3. Первыми, в окне "Job Data", вводятся общие данные работы (код, название, заказчик):
 - Job Code: 0003;
 - Job Name: Brochure 16 pages;

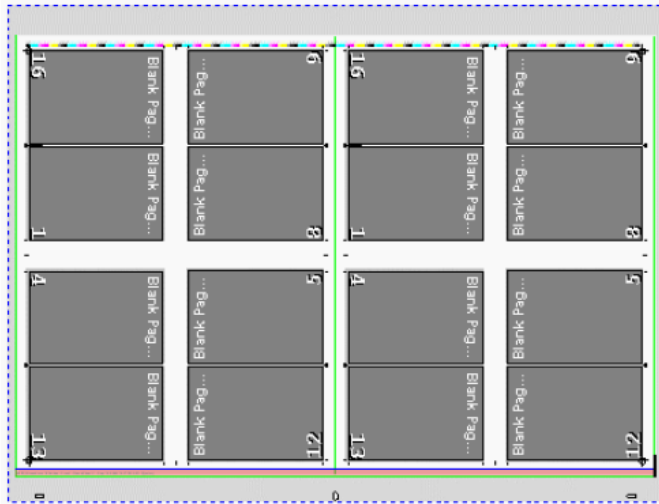
- Customer Name: ввести имя заказчика, или щелкнуть кнопку "Folder", затем в папке "Standard" выбрать заказчика. Подтвердить щелчком на "OK". После этого имя и код заказчика вводятся автоматически. Подробные данные о заказчике открываются щелчком на кнопке "Info".
Остальные данные в "Job Data" не вводятся.
 - 4. Щелчком на стрелке «вправо» в нижней части окна перейти в следующее окно, "Product Part Definition".

 - 5. В окне "Product Part Definition" присваивается название изделию (компоненту работы) и выбирается рабочий режим.
 - "Main Features > Name" – ввести название "16 pages".
 - В качестве рабочего режима выбрать "Imposition".
 - В "Pages in Product Part" > "Page Total" ввести "16". В списке "Page Names" появятся шестнадцать страниц изделия.
Остальные данные вводить необязательно.
 - 6. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Master Pages", в котором нужно указать обрезной формат страницы (*trimmed size*):
 - Рядом с "Width" и "Height" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки.
 - В папке "Standard" выбрать формат "A5". Соответствующие значения ширины и высоты будут применены автоматически.
 - Если нужен припуск на обрез страницы, ввести нужное значение в поле "Page-related trim". Остальные данные вводить необязательно.
 - 7. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Binding Methods".
 - В окне выбрать "Perfect Binding" (клеевое бесшвейное скрепление). Остальные параметры оставить без изменений.
 - 8. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Marks".
 - В поле "Automatically Placed Print Control Marks" установить флажки для меток "Cut Marks", "Folding Marks", "Collating Marks" (что означает автоматическое размещение обрезных, фальцовочных и комплектовочных меток). Остальные параметры можно оставить без изменений.
 - 9. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Printing Plates".
 - Рядом с полем "Selected Plate Template" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки. В папке "Standard" выбрать "SM102". Это ранее созданный ресурс «печатная форма» для машины Speedmaster 102. Применить соответствующие значения щелчком на "OK".
-  Замечание: применение данных из созданного ресурса происходит при выводе командой "File > Print Job".
- В списке "Placement rule for perfecting" выбрать боковой переворот при двухсторонней печати – "Sheetwise (front and back)".
 - Рядом с "Paper Definition for Production" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и в папке "Standard" выбрать бумагу "Profisilk_90_100x70". Для применения значений щелкнуть "OK".
10. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Folding Schemes".
 - Здесь выбирается схема фальцовки и устанавливается ширина головного, хвостового и корешкового полей (последнее может быть выполнено автоматически).
 - Рядом с полем "Current Scheme" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки.



Замечание: на выбор предлагаются только те схемы, которые могут оптимально разместиться на листе с учетом уже введенных данных (на данный момент выбраны следующие форматы: обрезной формат, формат печатной формы, формат бумажного листа).

Если необходимо, в нижней части окна данную функцию можно отключить.

- В папке "Standard" выбрать схему "F32-05_i4x4". Для применения щелкнуть "OK", схема появится в просмотрном окне.
- Чтобы для ширины полей применить значения по умолчанию, щелкнуть "Automatic Gaps". На схеме в просмотрном окне произойдут соответствующие изменения.



11. Щелчком на стрелке «завершить» выйти из утилиты Job Assistant. На этом та часть процедуры, которая выполняется в Job Assistant, закончена.



12. Работа создана, но пока не сохранена. Для сохранения дать команду "File > Save" и, оставив ранее введенное имя, щелкнуть "Save". Работа сохраняется на диск и далее начинается импорт в неё файлов PDF с контентом.
13. Далее см. пункты [13](#) и [20](#) в предыдущем разделе.

5 Метки

Вступление

Операции, связанные с использованием меток, в Prinect Signa Station очень просты, как это было и раньше. Программой используются следующие группы меток:

- готовые метки из комплекта поставки;
- пользовательские метки;
- модифицированные метки;
- импортированные метки.

Местонахождение меток в программе

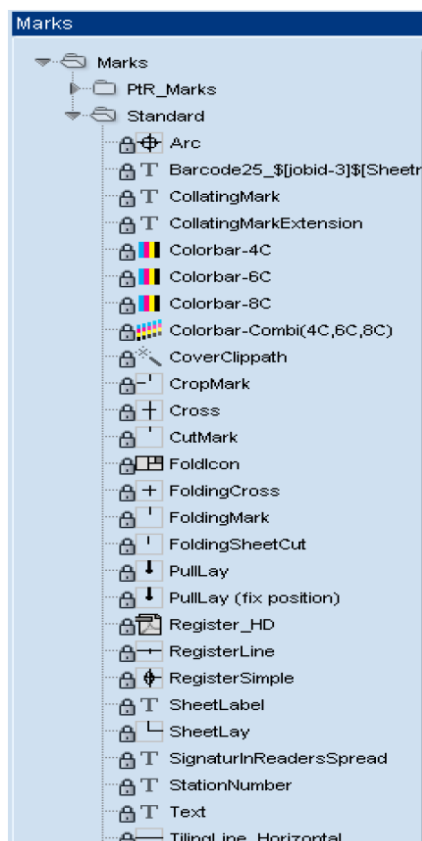
Все метки сосредоточены в ресурсах Prinect Signa Station, в "Jobs & Resources > Marks".

Метки, уже расставленные в работе, считаются «внутренними» метками, таким образом, их можно увидеть во вкладке "Internal Marks" окна браузера.

Для позиционирования меток есть четыре способа:

- перетаскивание из вкладки "Marks Resources" инспектора (Press Sheet Inspector, Folding Sheet Inspector, Page Inspector) в просмотрное окно;
- перетаскивание из окна браузера во вкладку "Marks" инспектора (Press Sheet Inspector, Folding Sheet Inspector, Page Inspector);
- перетаскивание из "Marks Resources > Internal Resources" в окне инспектора в просмотрное окно;
- перетаскивание из вкладки "Internal Resources > Marks" окна браузера в окно инспектора.

Установленные метки находятся в созданных ресурсах, которыми могут быть работы, компоненты, формы, а также в работах.



Метки как ресурсы

В Prinect Signa Station метки представляют собой отдельную ветвь ресурсов, которая состоит из папок "Standard", "Report" и "PtR_Marks". В этих папках находятся готовые метки, поставляемые вместе с программой.

В папке "Standard" находятся наиболее часто применяемые метки. В папке "PtR_Marks" находятся специализированные метки, которые применяются при совместном функционировании Prinect Signa Station и Prinect Prepress Manager. Метки из папки "Report" предназначены для файлов HTML или PDF при создании последних из окна списка.

На всех этих метках установлена защита. Таким образом, чтобы изменить такую метку, нужно скопировать её в собственную папку, где защита отсутствует, и только затем изменять. Подробно о метках PtR можно прочитать в разделе [Метки в макете JDF](#) в главе 14.

Кроме того, дополнительно к перечисленным трем группам меток можно создавать собственные папки и в них хранить метки, созданные самостоятельно.

Группа меток "Standard"

Изменение названия и удаление группы "Standard" запрещено. Изменение метки из группы или добавление метки в группу запрещено. *Не пытайтесь изменить группу меток "Standard"! На ней установлена защита!*

В контекстном меню метки находятся следующие команды:

- "Edit Mark...". Открывает окно редактора меток – "Marks Editor". Метки из группы "Standard" не редактируются, только просматриваются (см. также [Редактирование меток](#)).
- "Copy Mark". Выполняет копирование метки в другую группу меток, в которой защита отсутствует и где её можно редактировать.

Группа меток "PtR_Marks"

Метки из данной группы используются при совместном функционировании Prinect Signa Station и Prinect Prepress Manager. Кроме того, почти все они могут использоваться вместе с Prinergy, и некоторые могут применяться как обычные метки. К группе меток "PtR_Marks" применимо всё сказанное о группе "Standard". Подробно см. в разделе [Метки в макете JDF](#) в главе 14.

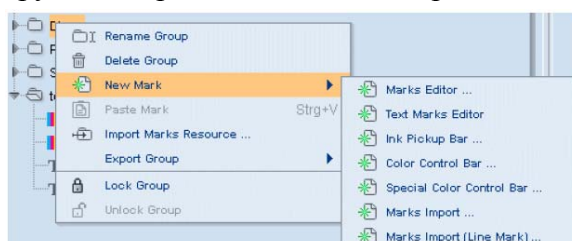
Группа меток "Report"

В папке "Report" находятся текстовые метки, которые применяются при выводе файлов PDF и/или HTML из окна списка.

Группы пользовательских меток

Дополнительно к вышеперечисленным группам меток можно создавать собственные группы. Для этого нужно щелкнуть ресурс "Marks", из контекстного меню дать команду "New Group" и присвоить новой группе имя.

Через контекстное меню пользовательские группы можно переименовывать и удалять, можно добавлять в них новые метки или копировать метки из других групп. Подробно об этом см. в разделе [New Mark – новая метка](#).



Стандартные метки

Название в Prinect Signa Station	Назначение метки
ASIR-Muellermartini-24pt-5mm	Штрихкод для машин Muller-Martini. Используется исключительно вместе со шрифтом IDAutomationHI25M.
Arc	Приводочная метка с кругом.
Barcode 25_\$_[jobid-3]\$_[Sheetno-2]	Текстовая метка «штриховой код»; применяется для механизированной проверки произведенной продукции.
CollatingMark	Комплектовочная (подборочная) метка.
CollatingMarkExtension	Подборочная метка с расширением; в основном применяется в сборных работах.
Colorbar-4C	Шкала для контроля цвета красок CMYK.
Colorbar-6C	Шкала для контроля цвета красок CMYK и двух дополнительных красок.
Colorbar-8C	Шкала для контроля цвета красок CMYK и четырех дополнительных красок.
Colorbar-Combi (4C,6C,8C)	Комбинированная метка, включает в себя несколько контрольных шкал, из которых при выводе автоматически задействуются нужная.
CoverClippath	Контурная маскирующая метка, применяется в основном в упаковочной печати.
CropMark	Обрезная метка, определяющая обрезной блок.
Cross	Приводочный крест.
CutMark	Простая разрезная метка.
FoldIcon	Пиктограмма последовательности фальцовки, в точности повторяющая рисунок в Fold Assistant.
FoldingCross	Вспомогательная метка внутри схемы фальцовки, указывающая место фальцовки.
FoldingMark	Фальцовочная метка.
FoldingSheetCut	Обрезные метки, которые располагаются в углах листа для фальцовки и определяют обрезку листа со всех сторон (остальные обрезные метки относятся к страницам на листе).
PageCutIndex	Указатель линий реза; на повторяющихся изображениях с его помощью можно идентифицировать неверно установленные резы.
PSS-versioning_2008_FoldingSheet	Метка для работ на нескольких языках.
PSS-versioning_2008_FoldingSheet_s	Метка для работ на нескольких языках.
PSS-versioning_2008_PressSheet	Метка для работ на нескольких языках.
PSS-versioningMark	Метка для работ на нескольких языках.
PullLay	Метка стороны листа, прилегающей к боковому упору (позволяет определить, правильно ли расположен лист).

PullLay (fix position)	То же самое, что и метка PullLay, но при перевороте листа сохраняющая свое положение на оборотной стороне.
Register_HD	Специальная приводочная метка половинного размера для экономии места.
RegisterLine	Приводочная метка (линия).
RegisterSimple	Приводочная метка.
SheetLabel	Метка с указателями места для печатного листа.
SheetLay	Метка упора для листа для фальцовки.
SignaturInReadersSpread	Указатели места для размещения названия заказа и номера тетради.
StationNumber	Текстовая метка для нумерации повторяющихся изображений (применяется в режимах "Montage" и "Packaging").
Text	Текстовая метка.
TilingLine_Horizontal	Линия разбиения; в основном применяется при выводе на имиджсеттер.
TilingLine_Vertical	Линия разбиения; в основном применяется при выводе на имиджсеттер.
TilingRegister	Приводочная метка при разбиении; в основном применяется при выводе на имиджсеттер.
TilingText	Текстовая метка при разбиении; в основном применяется при выводе на имиджсеттер.

Далее даются краткие сведения о некоторых метках.

Обрезные метки

Обрезные метки "CropMark" используются для определения формата обрезного блока. При отсутствии меток обрезной блок определяется автоматически, например, по листу для фальцовки. В такой метке всегда содержатся данные CIP3.

Фальцовочные метки

В противоположность обрезным меткам в определении обрезного блока метка "FoldingMark" не участвует, это фальцовочная метка.

Контрольные шкалы

С программой поставляются стандартные шкалы для контроля качества печати красками CMYK и дополнительными красками. Это метки "Colorbar-4C", "Colorbar-6C" и "Colorbar-8C".

Комбинированные метки

В состав комбинированной метки могут входить несколько цветных меток следующих типов:

- шкала для контроля цвета (*color control bar*),
- специальная контрольная шкала для контроля цвета (*special color control bar*),
- полоса контроля восприятия красок (*ink pickup bar*),
- шкала DIPCO, или другая импортированная шкала.

Применение комбинированных меток в некоторых случаях дает определенные преимущества.

Например, в работе, которая печатается в 4, 6 и 8 красок, необязательно в каждом случае создавать отдельный ресурс «форма» со своей контрольной шкалой, достаточно использовать всего один ресурс с комбинированной меткой, из состава которой нужная шкала подбирается автоматически.

Иными словами: в процессе вывода, при размещении на листах страниц с контентом, из комбинированной метки для каждой стороны листа выбирается именно та шкала, в которой количество красок совпадает с количеством красок, которым запечатывается данная поверхность.

Выяснить, которая из шкал используется, можно с помощью списка, где количество красок совпадает с количеством красок на листе, которое, в свою очередь, определяется контентом или, если контент пока отсутствует, количеством красок, заданным в инспекторе Job Inspector.



Замечания.

- У отдельных меток, из которых формируется комбинированная метка, общие параметры, такие как "Mark Type" и "Hotspot" (тип метки, точка привязки), должны быть настроены одинаково (настройка выполняется в редакторе Color Control Bar Editor).
- В комбинированную метку можно импортировать метки DIPCO (функция "Marks Import").
- Кроме того, комбинированные метки могут быть смешанными, например, вместе со шкалами контроля цвета включать в себя полосы *ink pickup bar*. Необходимость в таких метках обусловлена тем, что при контроле СМΥК и дополнительных красок во внимание принимаются разные факторы: в первом случае важна конкретная краска, а во втором общее количество красок.

Пример 1.

Стоит задача ввести в работу две метки, в каждой из которых по две из красок СМΥК и по две дополнительные краски, причем из красок СМΥК в одной метке используются краски Υ и К, в другой – С и М. В этом случае загрузка обеих меток возможна.

Пример 2.

Нужны две метки, в каждой по четыре краски СМΥК и по три дополнительные краски. В этом случае загрузка обеих меток невозможна, из двух может быть загружена только одна.



Замечание: контроль краски можно отключить, присвоив ей в метке свойство "is ignored". В частности, для лака это необходимо. Настройка выполняется в инспекторе работ – Job Inspector > вкладка "Colors" > "in mark".

Пример.

Печать осуществляется в 7 красок, которые в списке представлены в следующей последовательности: ВСМΥ, Varnish (лак), Gray, Pantone. В соответствии с данной последовательностью распределение красок в метке происходит следующим образом:

B=K

C=C

M=M

Υ=Υ

Varnish=X

Gray=Z

Pantone=U

На листе размещается комбинированная метка для контроля печати в 4/6/8 красок.

В списке лаку присваивается свойство "is ignored", чем обуславливается выбор шестикрасочной метки, что правильно (так как красок всего шесть, седьмой элемент – лак). Однако из-за того, что дополнительные краски по-прежнему стоят на шестой и седьмой позиции (Z и U), краска Pantone в метке отсутствует.

Поэтому нужно самостоятельно передвинуть краску Gray на позицию X, а краску Pantone – на позицию Z.

Обновление комбинированных меток

Обновление комбинированной метки выполняется в "Jobs & Resources > Marks" через контекстное меню. Кроме того, обновление отдельной метки в составе комбинированной метки выполняется в соответствующем редакторе с помощью кнопки "Update" в списке "Combi Mark".

Текстовые метки

Задачей метки, относящейся к типу "Text", является идентификация листа с предоставлением максимально подробных сведений.

В состав текстовых меток входят держатели места (*placeholders*) для различной информации, с помощью которой оператор может получать информацию о прохождении заказа через следующий этап, в частности, об обработке его в Prinect Prepress Manager. Выбор держателей места не зависит от характера заказа.

Количество держателей выбирается в редакторе Marks Editor; там же, в окне "Text Properties" можно выбрать тип и размер шрифта. Для выполнения любых других действий с текстовыми метками используется редактор Text Marks Editor.

Держатели места в текстовых метках

Список текстовых меток с держателями места находится в главе 14, разделе [Метки в макете JDF](#), разделе [Подстановочные поля](#).

Штриховые коды

Штриховым кодом является метка с названием "Barcode". Это текстовая метка, которая применяется для проверки изготовленной продукции механизированным способом.

Штриховые коды считаются шрифтами, поэтому для создания меток необходимы три специальных шрифта (TrueType):

IDAAutomationHbC128M (TrueType)

IDAAutomationHC39M (TrueType)

IDAAutomationH125M (TrueType)

В Prinect Signa Station данные шрифты отсутствуют, их нужно заказывать отдельно. Выяснить необходимую информацию можно по следующему адресу:

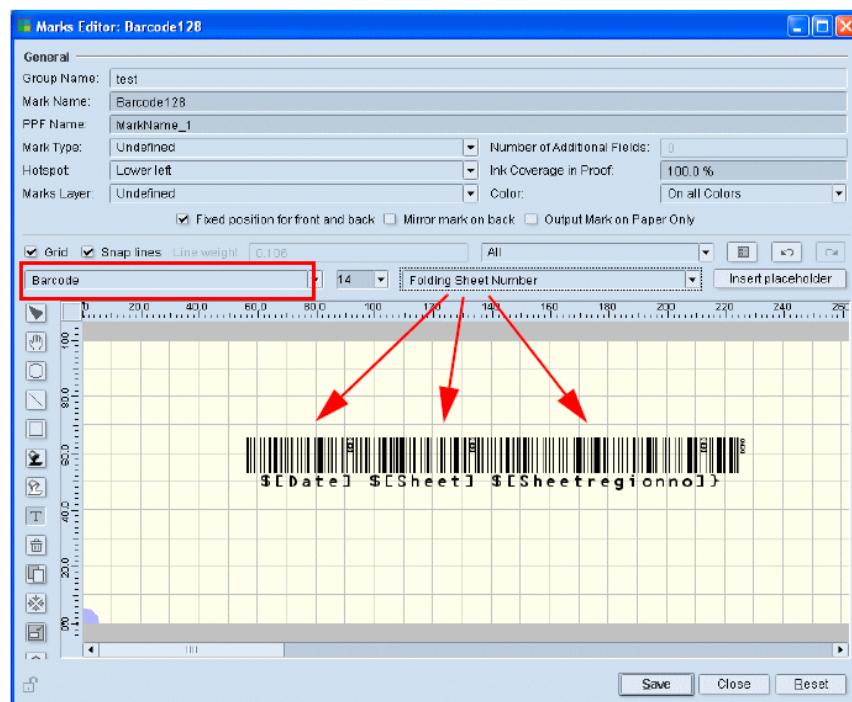
www.IDAutomation.com

Создание метки «штриховой код»

1. Установить на компьютер требуемые шрифты (указания по установке с учетом операционной системы (Mac, PC) предоставляет производитель шрифтов).
2. Во вкладке "Preferences > Resources" установить флажок "Barcode Font". Указать путь к нужному шрифту.



3. После этого метка создается в редакторе Text Marks Editor или Marks Editor. В Text Marks Editor отображается читаемый текст, в Marks Editor – штриховой код. Далее описывается процедура, которая выполняется в редакторе Marks Editor.
4. Открыть редактор Marks Editor. Выбрать инструмент «текстовая метка», в качестве шрифта выбрать "Barcode", выбрать подходящий указатель места.



5. Сохранить метку. Далее её можно размещать на листе.

Маскирующие метки

К маскирующим меткам относятся контурная маскирующая метка – "CoverClippath", а также метка-маска в работе (*job-internal cover mark*). Использование данных меток возможно в любом из рабочих режимов.

Однако для метки "CoverClippath" главной сферой применения является упаковочная печать, поскольку она исключительно эффективна для маскирования областей внутри полигональных контуров, часто используемых в упаковке.

Описание маскирующих меток содержится в главе "Packaging" Справочного руководства или справочной системы программы (Online Help).

Метка StationNumber

Метка "StationNumber" («номер позиции») – это текстовая метка с номером, назначением которой является идентификация копий одного изображения (*lup*). Используется в режимах "Packaging" и "Montage".

Описание см. в главе "Packaging" Справочного руководства или справочной системы программы (Online Help).

Метки разбиения

В тех случаях, когда формат имиджсеттера меньше формата печатной машины, при выводе из Prinect Signa Station лист разбивается на фрагменты (*tiles*). Для этого применяются метки "TilingLine" – линии разбиения.

Объектом, к которому относятся метки разбиения, всегда является бумага. Поэтому расстановка таких меток осуществляется или в редакторе форм – Plate Template Editor, или инспекторе печатных листов – Press Sheet Inspector.

Комплектовочная метка

Для контроля правильности комплектовки блоков предназначена метка "CollatingMark".

Создание меток с помощью измерительного инструмента

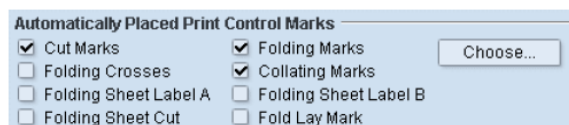
С помощью измерительного инструмента создаются метки, которые существуют исключительно как внутренние метки работы (*job-internal marks*), однако, применять такую метку можно в любом из рабочих режимов.

О том, как создавать метки, см. в главе "Graphic Window" Справочного руководства или в главе "Creating Internal Marks" в Online Help.

Автоматическая расстановка меток

Автоматически могут устанавливаться обрезные, фальцовочные, комплектовочные (подборочные) метки на листе для фальцовки/сборном блоке (*folding sheet/assembly block*) или на полосе/повторе (*page/lup*).

Функция автоматической установки включается при создании или изменении компонента работы (*product part*). Кроме того, функцию можно включить в следующих местах: Job Assistant > "Marks", Product Part Inspector > вкладка "Marks", Folding Sheet/Assembly Block Inspector > вкладка "Marks".



В Preferences > вкладка "Resources" можно указать, какая именно метка должна использоваться в качестве обрезной, фальцовочной и комплектовочной метки, а также в качестве метки *folding cross*, *folding sheet cut* или *fold lay mark* (см. о метках в списке [Стандартные метки](#)). Затем в ресурсах можно брать любую метку. После установки Prinect Signa Station по умолчанию доступны следующие метки:

- Standard / CutMark,
- Standard / FoldingMark,
- Standard / CollatingMark,
- Standard / FoldingCross,
- Standard / FoldingSheetCut,
- Standard / SheetLay,
- Standard / SheetLabel.

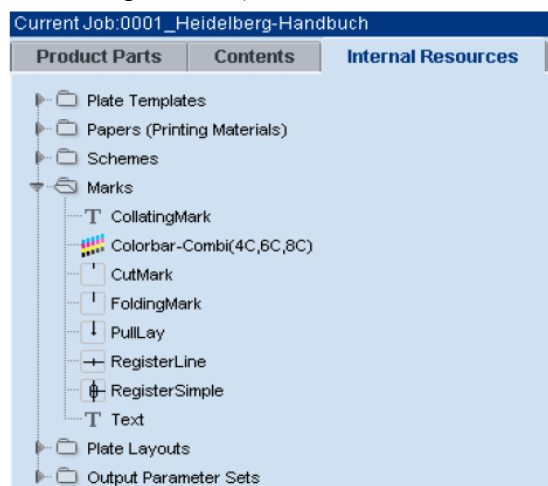
После изменения умолчаний метки в работе для данной метки требуется восстановление её как метки по умолчанию. Сказанное означает, что функцию автоматической установки для метки нужно отключить, а затем включить заново. Без этого измененную метку невозможно отобразить в просмотрном окне, добавить её в работу как внутреннюю метку и показать во вкладке "Internal Marks" браузера.

При создании, изменении или импорте меток в редакторе Marks Editor выбор любого из вышеперечисленных типов меток в качестве типа метки запрещен.

Internal Marks – метки в составе работы

Метки, которые находятся в работе, называются внутренними метками – *job-internal marks*.

Являясь самостоятельным компонентом работы, метка может присутствовать сразу в нескольких компонентах в составе работы. В окне браузера данные метки показаны во вкладке "Internal Resources" – позиция "Marks". При сохранении работы метки сохраняются вместе с ней, что придает работе качество автономности, обеспечивая возможность переноса её целиком с одной рабочей станции на другую (переносить рекомендуется такие работы, в которых есть контент, в виде страниц или изображений).



Для меток, сохраненных в работе, имеется возможность обновления, это делается через контекстное меню командой "Refresh Internal Mark".

Открытие работы сопровождается проверкой меток. Если в ресурсах обнаруживается новая версия метки, выдается запрос на обновление.

Изменение внутренних меток осуществляется в браузере – вкладка "Internal Resources", команда "Edit Job Internal Mark" контекстного меню, или в инспекторах – вкладка "Marks".



Замечание: при редактировании метки нельзя запустить Marks Editor второй раз, редактор запускается для изменения только одной метки.

Показ однотипных меток в браузере

При использовании в работе нескольких меток одного типа во вкладке "Internal Resources" окна браузера показано только одно название метки данного типа.

При добавлении в работу измененной метки с тем же названием рядом с названием в скобках появляется номер версии метки.

Создание метки

Создание новой метки в работе осуществляется через контекстное меню браузера. Для этого во вкладке "Internal Resources" выделяется позиция "Marks" и из контекстного меню командой "New Internal Mark" запускается редактор меток. При сохранении созданной метки данная метка появляется во вкладке "Internal Resources", после чего её можно устанавливать в нужное место, см. раздел [Размещение меток](#).

Создание метки с помощью измерительного инструмента

В просмотрном окне в работе можно создать метку любого типа из используемых в Prinect Signa Station. Положение и размеры метки определяются путем рисования рамки при помощи измерительного инструмента (*measurement tool*).

Описание см. в главе "Graphic Window" («Просмотровое окно») Справочного руководства или в разделе "Creating Internal Marks" в Online Help.

Internal Cover Mark – внутренняя маскирующая метка

Метка "Internal Cover Mark" существует исключительно как внутренняя метка. Может применяться в любом режиме (спуск полос, монтаж, упаковка).

Описание см. в главе "Packaging" Справочного руководства или в разделе "Packaging" в Online Help.

Замена меток

Замена осуществляется через контекстное меню браузера командой "Replace Internal Mark".

Удаление меток

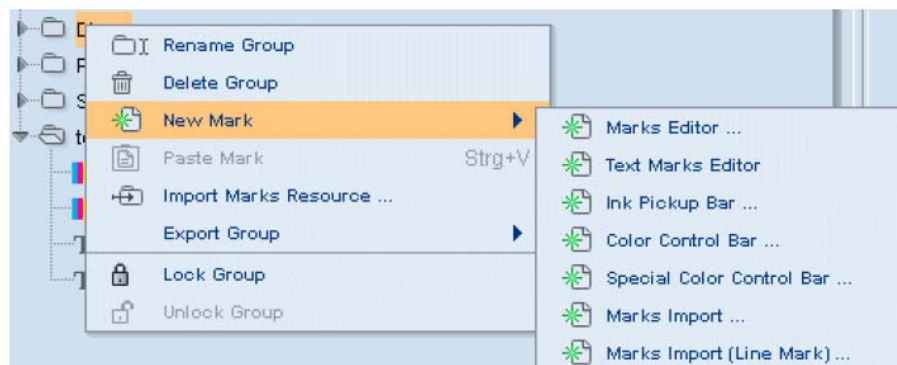
Для удаления метки из работы метка выделяется в браузере во вкладке "Internal Resources", после чего в контекстном меню дается команда "Delete Internal Mark".

Удаление требует подтверждения. Если из работы удаляется метка, которая входит в группу "Standard", метка из ресурсов не удаляется, и позже её снова можно вставить в ту же работу. Если же удаляется пользовательская метка, она удаляется безвозвратно.

New Mark – новая метка

Для создания новой метки нужно выбрать ресурс "Marks", открыть контекстное меню, командой "New Group" создать новую группу и присвоить её название.

Внесение меток в группу осуществляется командой "New Mark" контекстного меню с последующим выбором метки нужного типа.



Создание новой метки

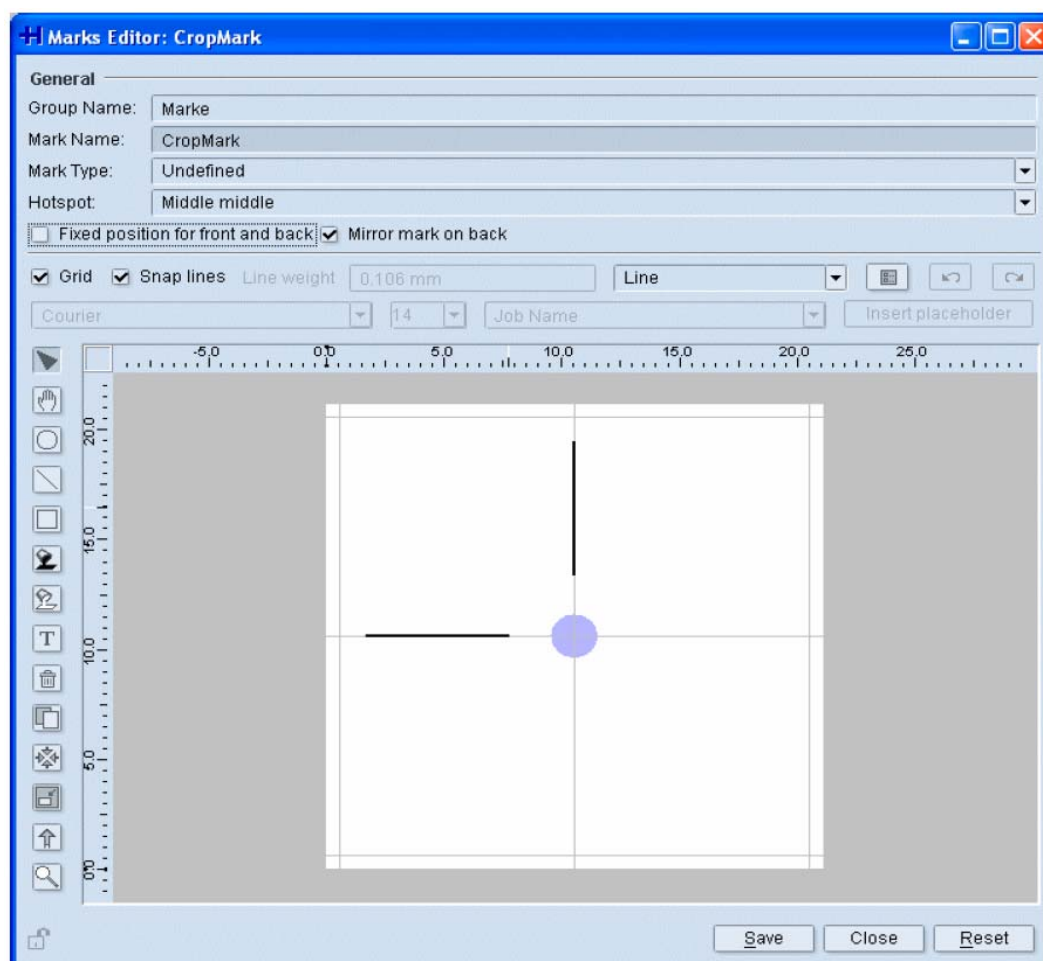
Создание или импорт новой метки осуществляется в редакторе меток. За импорт меток разных типов отвечают разные редакторы:

- Marks Editor,
- Text Mark Editor,
- Ink Pickup Bar Editor,
- Color Control Bar Editor,
- Color Control Bar Special Editor,
- Marks Import Editor,
- Marks Import Editor (Line Mark),
- Combi mark.

Хотя редакторы разные, многие параметры в них общие.

При настройке программы в "Preferences" указываются типы меток, устанавливаемых автоматически. Помимо стандартных меток семи типов (*cut mark*, *folding mark*, *collating mark*, *folding cross*, *folding sheet label*, *folding sheet cut*, *fold lay mark*) автоматически могут устанавливаться и метки, созданные пользователем (в редакторе Marks Editor). Однако данные метки не могут относиться к любому из вышеперечисленных семи стандартных типов.

Marks Editor



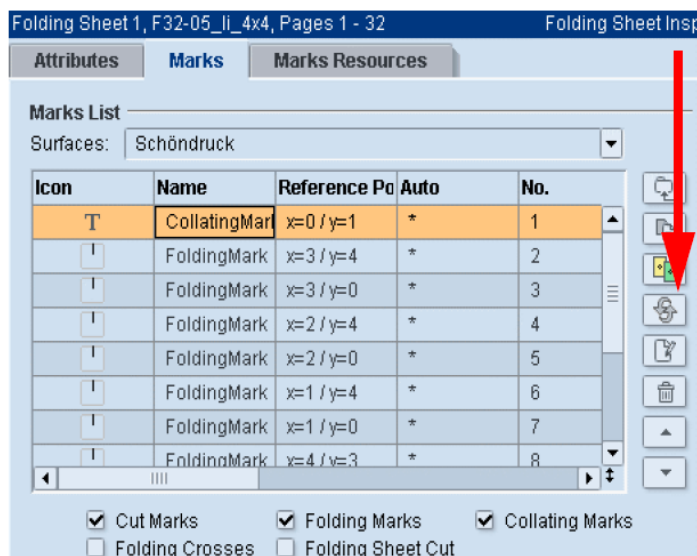
В Marks Editor выполняется создание или изменение метки и сохранение её как ресурса в "Marks".

Подробное описание находится в главе 9 Справочного руководства.

Замена метки в работе другой меткой

Процедура замены состоит в следующем.

1. Заменяемую метку выбрать в списке "Marks List" вкладки "Marks" инспектора (Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector, Page/1up Inspector).
2. Щелкнуть кнопку "Replace", расположенную справа от списка.



3. Откроется окно "Choose Mark for Optional Mark Exchange". В окне выбрать заменяющую метку.
4. В окне "Princt Signa Station Question" щелчком на "ОК" подтвердить замену.

Кроме того, замену можно выполнить через контекстное меню метки (меток).
Замену всех меток работы можно выполнить командой "Replace Internal Mark" контекстного меню браузера.

Если метки относятся к одному типу, и у них одинаковый размер холста, при замене сохраняются отступы (устанавливаются в разделе "Expert Mode" вкладки "Marks" инспектора).

Редактирование меток

Редактировать можно метки из групп пользовательских меток, стандартные метки редактировать нельзя. Переход в режим редактирования осуществляется командой "Edit Mark" контекстного меню.

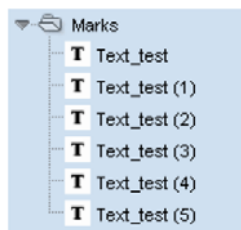


Для данного типа метки запускается редактор. О том, как работать с редактором, см. в справочной системе (*Online Help*) или в главе 9 Справочного руководства (*Princt Signa Station Reference*).

При редактировании метки в составе работы повторный запуск Marks Editor запрещен. То есть: нельзя редактировать сразу несколько меток.

Версии метки

В случае, если вносимые изменения минимальны и у метки остается прежнее имя, при сохранении к имени добавляется номер версии.



Вышесказанное относится только к пользовательским меткам; изменение меток в группах "Standard" и "PtR_Marks" невозможно. Процедура создания версии заключается в следующем.

1. Запустить Marks Editor для данного типа метки. Это делается двойным щелчком на метке или командой "Edit Mark" контекстного меню.
2. Внести необходимые изменения и сохранить метку, не присваивая новое имя.
3. Перетащить метку в просмотрное окно.
4. Название метки вместе с номером версии появится в окне браузера во вкладке "Internal Resources".



Замечание: при изменении метки, являющейся частью работы (*internal mark*), изменяются все соответствующие метки работы и данные метки отображаются в просмотрном окне.

Импорт меток

Для получения оптимальных результатов, в том числе в послепечатной обработке заказа, настоятельно рекомендуется использование меток PDF из комплекта поставки.

Импортируются метки только с помощью соответствующего редактора: импорт цветных меток осуществляет Marks Import Editor; импорт меток, в которых цвет отсутствует, осуществляет редактор Marks Import Editor (Line Mark).

Импортировать можно метки разных типов, а затем сохранять их как ресурсы в "Marks". При импорте PostScript-меток запускается программа Acrobat Distiller, в которой PostScript преобразуется в PDF. Необходимым условием запуска является указание пути к Acrobat Distiller в "Preferences"; если путь указан неверно, Distiller не запустится.

Редактор запускается тремя способами:

- из главного меню – командой "File > Create Resource > New Mark > Marks Import или Marks Import (Line Mark) > Source";
- из "Jobs & Resources > Marks" – контекстное меню > "New Mark > Marks Import или Marks Import (Line Mark) > Source";
- из браузера – "Internal Resources > контекстное меню > New Internal Mark > Marks Import или Marks Import (Line Mark) > Source".

Метки, относящиеся к перечисленным ниже типам, импортируются, преобразуются (если необходимо) и затем могут использоваться в выводе, как разделенном, так и композитном.

Метки PDF

Существуют метки PDF, специально созданные для Prinect Signa Station, в частности, метки DIPCO и контрольные шкалы. Данные метки поставляются на CD и прекрасно работают с Prinect Signa Station, подобно меткам DCS2 в старой SignaStation.

Используйте только метки из комплекта поставки!

В случае создания собственной метки в каком-либо графическом приложении необходимо иметь в виду, что не каждое приложение способно обеспечить вывод в PDF со всеми компонентами, требующимися для разделенного и композитного вывода.

Метки DCS2

Импорт меток DCS2, которые применялись в старой SignaStation, возможен (они конвертируются в PDF), но все же лучше пользоваться метками PDF.

Метки EPS

При импорте метки EPS запускается Acrobat Distiller и преобразует метку в PDF. В "Preferences" должен быть указан путь к Acrobat Distiller.

Учтите: в пользовательских метках EPS прочитываются все данные/комментарии, поэтому, чтобы избежать проблем, будьте внимательны при вводе данных.

При выводе цветных меток EPS существует различие между композитным выводом и выводом с разделением на красочные составляющие (сепарации).

- Composite workflow.

В композитном рабочем потоке метка выводится с учетом её красочных данных. Если в метке содержится CMYK, каждая составляющая выводится своей краской. Если это метка только с черным текстом, она печатается только черной краской.

Размещение метки на отдельной сепарации осуществляется во вкладке "Marks" инспектора (Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector и Page/1up Inspector).

- Separated workflow.

В случае вывода с разделением на сепарации происходит размещение метки EPS на всех сепарациях. Причиной является то, что в EPS, в противоположность DCS2, разделение отсутствует.

В результате для цветов выполняется преобразование в эквивалентные им серые значения, что в некоторых случаях абсолютно нежелательно. Таким образом, использования цветных меток EPS в разделенном рабочем потоке следует избегать.

Естественно, подобной проблемы не возникает, если импортируемая метка является черно-белой, то есть вовсе не содержит данных о цвете. Например, это метки типа "Cross" или "FoldingMark".

Метки main, pre, sep

Метка состоит из трех файлов. В Prinect Signa Station импортируется только файл .main, после этого связанные с ним файлы создаются автоматически.

Размещение меток

Для размещения меток существуют разные способы.

Автоматическое размещение

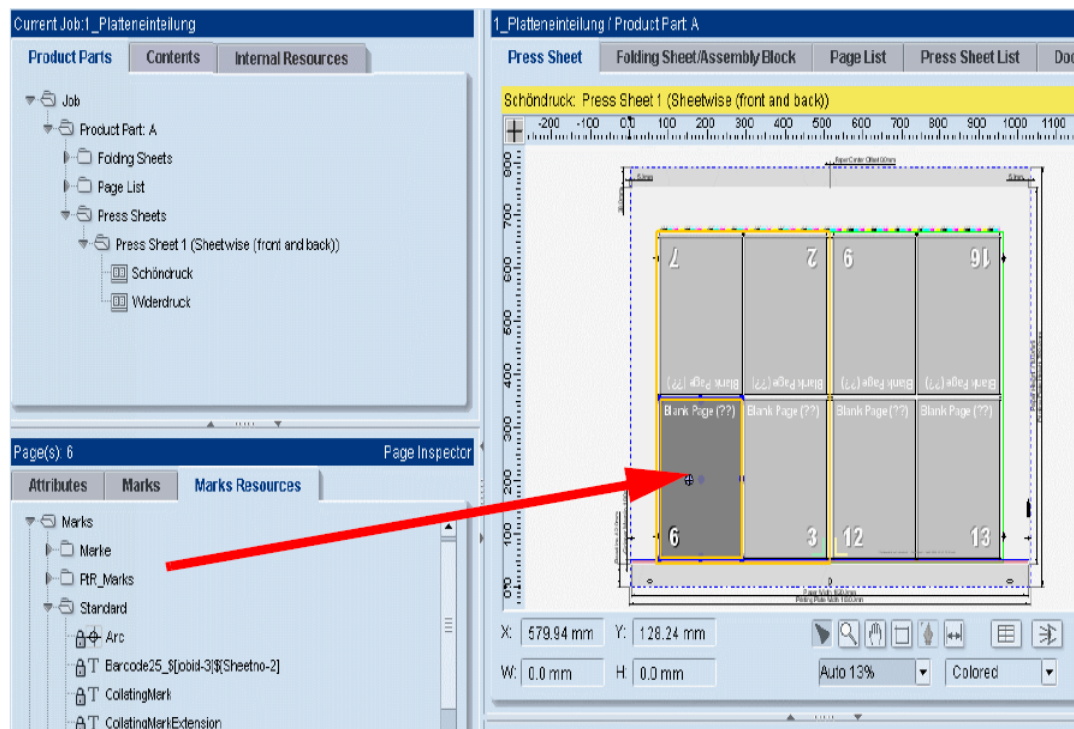
См. раздел [Автоматическая расстановка меток](#) выше.

Перетаскивание в просмотрное окно

Метки можно перетаскивать непосредственно в просмотрное окно из вкладки "Marks Resources" следующих трех инспекторов – Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector, Page/1up Inspector. Преимуществом перетаскивания является возможность точно определить референтный объект, к которому относится метка (объектом может быть форма, лист для фальцовки или страница).

При перемещении в просмотрном окне появляются точки привязки. Когда рядом с ней оказывается «горячая точка» метки, метка захватывается и сразу занимает нужное положение.

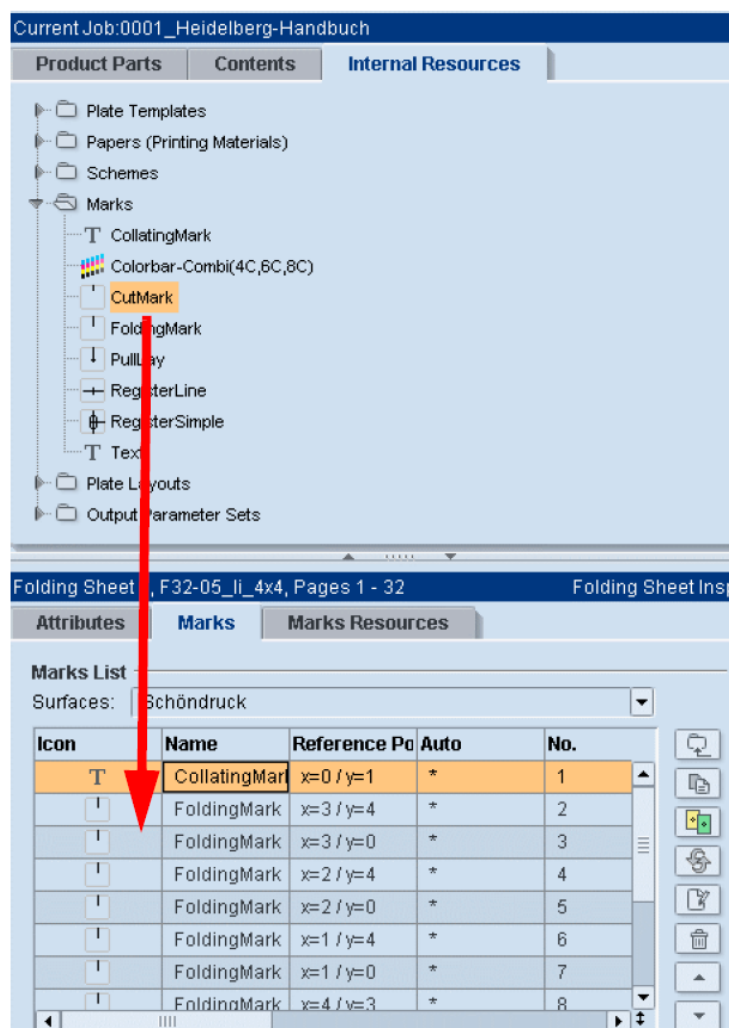
Кроме того, в зависимости от типа перемещаемой метки происходит подсвечивание соответствующего референтного объекта.



На данной иллюстрации в просмотрное окно выполняется перемещение метки, для которой референтным объектом является полоса. Метка перемещается из инспектора Page Inspector. Метка занимает свое место, после чего появляется во вкладке "Marks" инспектора.

Перетаскивание меток работы в список меток инспектора

Кроме того, для меток работы (*internal marks*) возможно перетаскивание из окна браузера в список меток инспектора. Добавленная в список метка появляется также в просмотрном окне, в точке с координатами "X=0/Y=0" или точке, обозначенной как "Lower left" (нижний левый угол объекта).



Добавление метки с помощью кнопки с пиктограммой папки

Метку в работу можно добавить следующими действиями: во вкладке "Marks" инспектора (Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector или Page/1up Inspector) щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, в открывшемся окне "Choose Mark" выбрать нужную метку и добавить её в работу.



После этого метка появляется в списке меток инспектора и в просмотрном окне, в точке с координатами "X=0/Y=0" или точке, обозначенной как "Lower left" (нижний левый угол объекта).

См. также [New Mark – новая метка](#) выше и [Reference Points – точки привязки](#) ниже.

Копирование метки с одной стороны листа на другую

Выбранную метку (или метки) со всеми её (их) данными можно скопировать на противоположную сторону листа. Для этого нужно щелкнуть кнопку, расположенную в нижней части вкладки "Marks" инспектора (Folding Sheet/Assembly Block Inspector или Press Sheet Inspector).



Перенос данных на подобные объекты

Изменения, внесенные в инспекторе (Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector, Page/1up Inspector), могут быть перенесены на все остальные объекты одного типа, с которыми работает соответствующий инспектор. Для этого нужно щелкнуть следующую кнопку.

Apply to press sheets of same kind



Замечания.

Page\1up Inspector.

В случае если выбрана одна полоса (одно повторяющееся изображение), относящаяся к ней (нему) метка применяется ко всем остальным полосам (изображениям), или, при соответствующей настройке, ко всем полосам с одинаковыми номерами, или ко всем полосам с левым/правым расположением контента. Если выбраны несколько полос (изображений), метка применяется только к выбранным полосам (изображениям).

В "File > Preferences > Defaults > Several Switches" действие функции переноса можно ограничить активным листом для фальцовки/сборным блоком.

В упаковочной печати (режим "Packaging") имеется следующая особенность. В случае, когда имеется файл CFF2 с двумя профилями и внутри профиля выбирается одно повторяющееся изображение, метка из него применяется **в данном профиле** ко всем остальным изображениям или **в обоих профилях** только к выбранным изображениям.

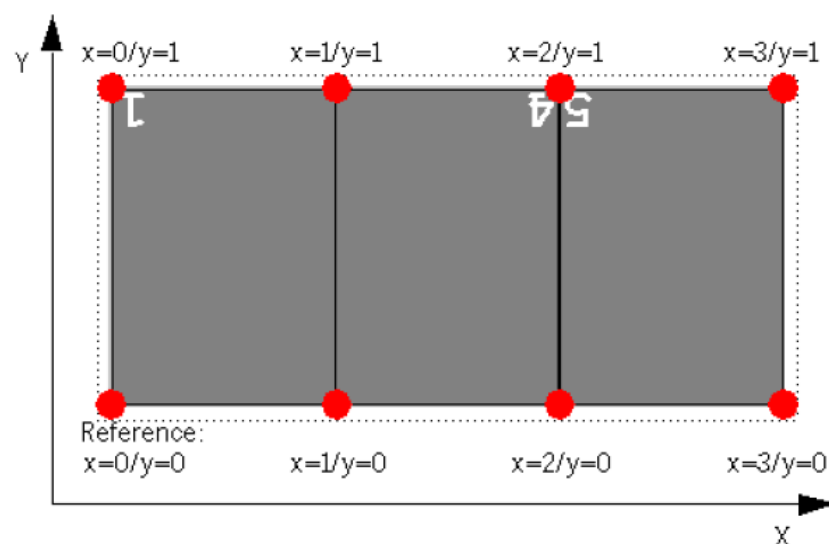
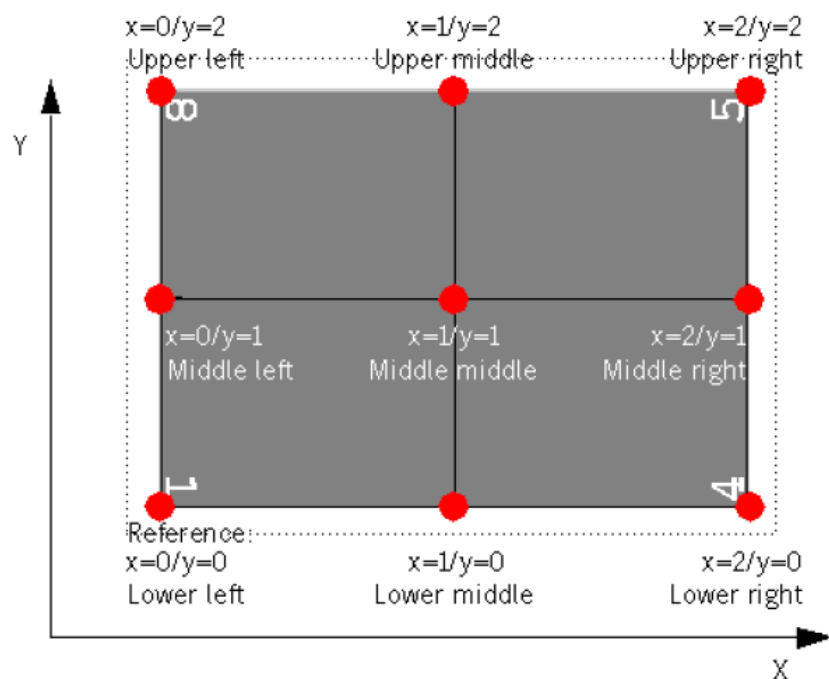
Reference Points – точки привязки

Метки можно перетаскивать из вкладки "Marks Resources" инспектора (Press Sheet Inspector, Folding Sheet Inspector или Page Inspector) сразу в просмотровое окно. При перемещении в просмотровом окне появляются точки привязки (*reference points*). Когда так называемая «горячая точка» (*hotspot*) метки оказывается рядом с точкой привязки, метка захватывается и занимает свое место точно над точкой привязки.

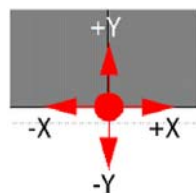
Из всех точек привязки можно выбрать нужную.

В инспекторе Folding Sheet Inspector, поскольку точкой привязки может служить каждая из линий сгиба, данные точки обозначаются с помощью цифр, например, "x=1/y=1". В инспекторах Press Sheet Inspector и Page/1up Inspector точки привязки обозначаются словесно, например, "Lower middle" («середина нижней стороны»).

Приведем примеры.



Кроме того, выбранную метку по отношению к точке привязки (которой на примере является точка "x=1/y=0") можно размещать на любом расстоянии в направлении x/y.



Показ однотипных меток в браузере

При размещении в работе нескольких меток одного типа во вкладке "Internal Resources" (окна браузера) название метки данного типа присутствует только один раз.

При добавлении в работу измененной метки с тем же названием рядом с названием в скобках появляется номер версии метки.

Положение метки на лице и обороте

Фиксация метки на противоположной стороне

Как правило, положение метки на лице и обороте является разным по отношению к точке отсчета, чтобы быть одинаковым по отношению к находящимся на данной стороне листа страницам. Например, при боковом перевороте листа (*work-and-turn*) метка зеркально отражается. Однако в некоторых случаях положение метки на противоположной стороне должно оставаться неизменным, в частности, это может относиться к метке PullLay. В таком случае необходимо включить функцию "Fixed position on press sheet" в редакторе Marks Editor.

Зеркальное отображение контента метки на противоположной стороне

Как правило, при зеркальном отображении метки не происходит отображения её контента. Чтобы отобразить контент, необходимо включить функцию "Mirror mark on back".

Hotspot – горячая точка метки

У страницы, листа, формы, запечатываемой области имеются «намагниченные» точки, или точки привязки (*reference points*), выполняющие захват так называемой «горячей точки», которая находится внутри метки, чтобы последняя точно заняла верное положение. Необходимо, чтобы положение горячей точки в метке было указано правильно, это делается в соответствующем редакторе меток (Marks Editor).

Референтный объект для метки

Референтным объектом называется объект, к которому относится метка. Референтные объекты могут быть разными. Метка, установленная в работе, является внутренней меткой работы (*job-internal mark*) и считается неотъемлемой частью данной работы (подробно см. в разделе [Internal Marks – метки в составе работы](#)).

В инспекторе Press Sheet Inspector (во вкладке "Marks") в качестве референтного объекта могут выступать следующие: лист, форма, запечатываемая область (*sujet*). В инспекторе Folding Sheet Inspector и Page Inspector референтным объектом может быть указан только один объект, соответственно, лист для фальцовки и страница.

Выбор объекта на подготовительном этапе

Ставить метки, указывая для них референтный объект (*paper*, *plate* или *sujet*), можно уже на этапе создания ресурса «форма» в редакторе Plate Template Editor. Тогда при использовании данной формы в работе в ней сразу оказываются и установленные на форме метки.

Связь метки с точкой привязки

Перетаскивание метки в просмотровое окно

Перетаскивание из инспектора в просмотровое окно выполняется одинаково для всех инспекторов; в зависимости от типа инспектора различается только количество и положение точек привязки.

- "Press Sheet Inspector > Marks Resources" – точки привязки могут относиться к бумаге, форме, запечатываемой области (*paper*, *plate*, *sujet*);
- "Folding Sheet/Assembly Block Inspector" – точки привязки относятся к листу для фальцовки;
- "Page/1up Inspector > Marks Resources" – точки привязки относятся только к странице.

В которую из вкладок просмотрового окна осуществляется перетаскивание, не имеет значения; референтный объект зависит только от инспектора.

**Замечания:**

- Для линии разбиения (*tiling mark*) референтным объектом является носитель (*paper*). Следовательно, расстановка линий возможна только в редакторе Plate Template Editor или инспекторе Press Sheet Inspector.
- Количество устанавливаемых меток определяется количеством выбранных страниц. Позиционирование меток выполняется мышью (следует учитывать, что сначала некоторые из них лежат одна поверх другой).

Определив для метки референтный объект (которым могут быть бумага, форма, лист для фальцовки и т.д., см. [Reference Points – точки привязки](#) выше), на нем можно выбрать и точку привязки, чтобы затем перемещать метку точно в нужное место.

Наличие связи между меткой и точкой привязки удобно тем, что при изменении размеров запечатываемой области (путем изменения расположения листов для фальцовки или сборных блоков) вместе с точкой привязки перемещается и метка.

Нижний левый угол объекта**Добавление метки с помощью кнопки с пиктограммой папки**

Метку в работу можно добавить следующими действиями: во вкладке "Marks" инспектора (Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector или Page/1up Inspector) щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, в открывшемся окне "Choose Mark" выбрать нужную метку и добавить её в работу.

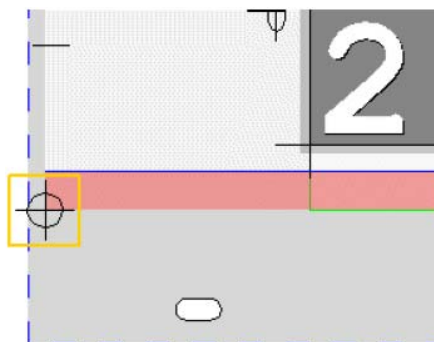


Добавленная метка появляется в списке меток инспектора и в просмотровом окне, в точке с координатами "X=0/Y=0" или точке, обозначенной как "Lower left", что означает «нижний левый угол объекта».

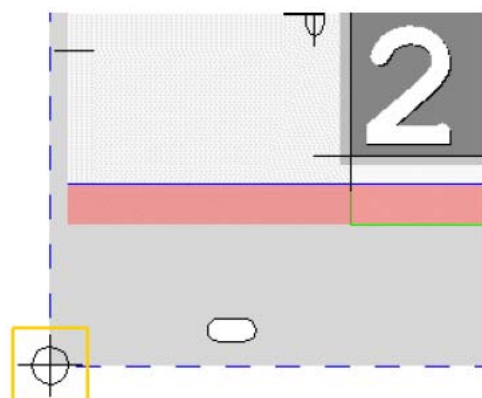
См. также [Reference Points – точки привязки](#) выше.

Нулевая точка привязки: "X=0/Y=0" или "Lower left"

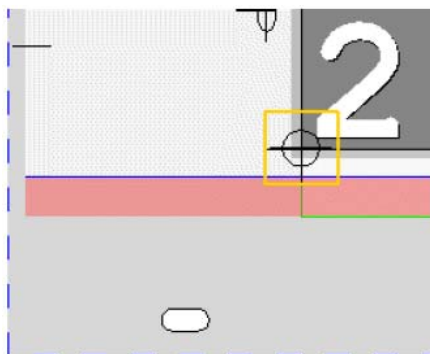
Местоположение нулевой точки на объекте «бумага» (*paper*):



Местоположение точки на объекте «форма» (*plate*):



Местоположение точки на объекте «запечатываемая область» (*sujet*):



Поскольку в данном случае размеры запечатываемой области и листа для фальцовки одинаковы, метка находится в том же положении, что и на листе для фальцовки.

Местоположение точки на объекте «лист для фальцовки» (*folding sheet*):



Метки для послепечатной обработки

В принципе, для послепечатной обработки (в частности, создания данных CIP) могут использоваться все метки PDF. Могут использоваться и метки в другом формате, в случае если они могут быть преобразованы в PDF (см. раздел [Импорт меток](#) выше в этой главе).

Для передачи данных резки требуется включение опции "Presetting". Кроме того, для послепечатной обработки по технологии CIP важную роль играет тип метки, который указывается в Marks Editor (исключением является тип "undefined").

При совместном функционировании с Prinect Prepress Manager для послепечатной обработки используются специальные метки из группы "PtR_Marks". Это метки с полями, которые заполняются данными исключительно в Prinect Prepress Manager, а также метки, востребованные исключительно в пробной печати, но не в последующей печати. Подробную информацию см. в главе 14, разделе [Метки в макете JDF](#).

Настройка инспектора

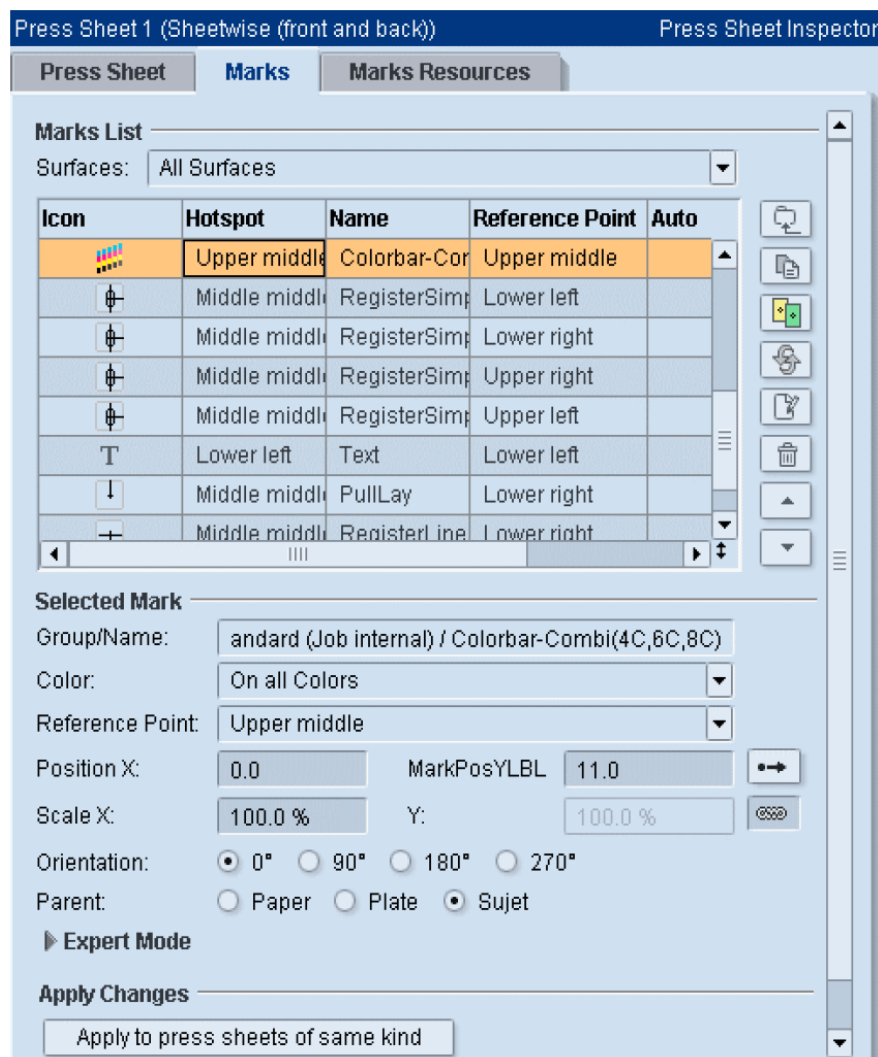
Просмотр или изменение меток в работе, установленных автоматически или пользователем, осуществляется во вкладке "Marks" следующих инспекторов: Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector, Page/1up Inspector. Изменения касаются размеров и местоположения метки, а также выбора референтного объекта. Кроме того, в инспекторе возможно добавление или удаление метки.

Изменение вида метки возможно только в редакторе Marks Editor.

Изменения в инспекторе сначала применяются к выбранным меткам, а затем могут быть применены ко всем остальным меткам работы.

Необходимо помнить, что изменения в вышеперечисленных инспекторах переписываются изменениями в инспекторе Product Part Inspector (при этом открывается окно с сообщением). Следовательно, настройка в инспекторе Product Part Inspector должна предварять настройку в инспекторах Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector, Page/1up Inspector.

Подробную информацию см. в Online Help или в главе 7 *Справочного руководства* (Prinect Signa Station Reference).



6 Вывод работы

Предварительная информация

Необходимые условия:

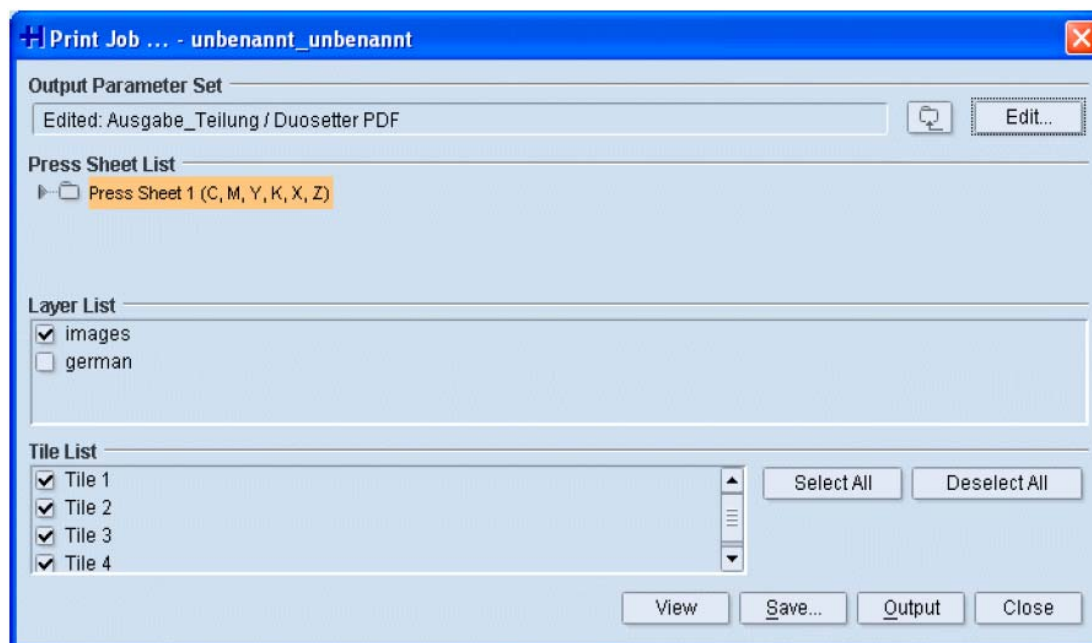
- работа создана и сохранена (см. [Создание работы с помощью ранее созданных устройств и ресурсов](#)),
- в наличии имеется комплект параметров вывода с указанной в нём выходной папкой.

Процедура вывода состоит в выполнении следующих действий.

1. В главном меню дать команду "File > Open". В открывшемся окне "Open" выбрать работу.
2. Открыть окно "Print Job" (см. далее [Окно "Print Job"](#)). Это возможно тремя способами;
 - командой "File > Print Job" главного меню,
 - командой "Print Job" контекстного меню вкладки "Product Parts" браузера (см. [Вывод из браузера](#)),
 - щелчком на иконке "Output" под строкой меню.
3. В поле "Output Parameter Set" проверить, правильно ли указан комплект параметров (см. [Комплект параметров вывода по умолчанию](#)). Если комплект указан неправильно, щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и выбрать в ресурсах нужный комплект.
4. Щелкнуть "Output". Произойдет вывод работы в указанную выходную папку. В комплекте параметров выходная папка указывается во вкладке "General" > "Output folder for PDF, JDF, JT, Delta Documents...".

Папка "Output", создаваемая программой, указана в "Preferences > Paths > Output".

Окно "Print Job"



- Поле "Output Parameter Set".
Рядом с полем находится кнопка с пиктограммой папки. Щелчком на кнопке открывается окно, где выбирается комплект параметров вывода.



Как правило, указан комплект, принятый по умолчанию (см. далее [Комплект параметров вывода по умолчанию](#)).

Замечание: чтобы работа выводилась без смещения относительно формы, область экспонирования (*imaging window*) должна располагаться по центру формы (см. об этом в Справочном руководстве, разделе "Plate Template Editor").

- Кнопка "Edit".
Кнопкой запускается редактор параметров вывода – Output Parameter Set Editor, в котором можно изменить выходные данные для данной работы. В случае успешного вывода измененный комплект сохраняется вместе с работой и по умолчанию предлагается при выводе следующей работы (см. далее [Комплект параметров вывода по умолчанию](#)).
- Список "Press Sheet List".
Список листов для печати. По умолчанию предлагается вывод всех листов. Если необходимо, среди них можно отобрать нужные и выводить только их.
Кроме того, отдельно могут печататься следующие компоненты листа:
 - сторона (лицевая и обратная) – Surface (Front and Back),
 - красочная составляющая (сепарация); о том, как показывать разделенные и композитные документы, см. далее пункт [View](#).
- Список "Layer List".
Если работа состоит из слоев, в окне "Print Job" имеется список слоев, в котором можно выбирать отдельные слои. По умолчанию предлагается вывод всех слоев.
- Список "Tile List".
Если применяется разбиение на фрагменты (*tile*), в окне присутствует также список фрагментов, среди которых можно выбирать нужные. По умолчанию предлагается вывод всех фрагментов.
- Кнопка "Select All".
Кнопкой выбираются сразу все фрагменты.
- Кнопка "Deselect All".
Кнопкой снимается выделение сразу со всех фрагментов.
- Кнопка "View".
Нажатием на кнопку работа открывается на экране как файл PDF.
Для этого необходимо, чтобы путь к приложениям Acrobat был указан в "File > Preferences > Paths > Select External Executables" (см. Справочное руководство).
Между просмотром композитных документов и документов, разделенных на сепарации, существует различие.
 - В случае композитного документа на экране появляется готовый лист в цвете. Просмотр отдельных сепараций невозможен, так как в Prinect Signa Station сепарации не производятся.
 - В случае разделенного документа на экране появляются отдельные сепарации, сопровождаемые комментарием Acrobat. Таким образом, присутствующие на экране данные являются в точности теми данными, которые направляются в RIP. В этом случае композитный, цветной документ в окне "Print Job" отсутствует, однако, его можно увидеть в просмотрном окне.
- Кнопка "Save...".
Данной Кнопкой осуществляется вывод, как и кнопкой "Output", однако, в окне "Save" предлагаются дополнительные возможности:

- "Save to": сохранение в папку, отличную от той, что указана в комплекте параметров вывода (указание другой папки действительно только для текущей работы);
- "File Name": присвоение работе другого названия.
- Кнопка "Output".
Нажатием на кнопку осуществляется вывод работы в выходную папку, указанную во вкладке "General" комплекта параметров вывода.
Путь к папке "Output", которая создается как выходная папка самой программой, указан в "Preferences > Paths > Output".

Комплект параметров вывода по умолчанию

В качестве комплекта параметров, который используется при выводе по умолчанию, в нижеуказанном порядке применяются следующие комплекты.

- Первым по старшинству является комплект, заданный в работе (*job-specific output parameter set*). Данный комплект параметров представляет собой внутренний ресурс работы и имеет преимущество по отношению к комплектам из остальных источников.
Как правило, для работы берется комплект параметров из ресурсов и изменяется с учетом конкретных условий (см. "Edit" в [Окно "Print Job"](#)). Измененный комплект может применяться исключительно вместе с текущей работой.
- В случае успешного вывода текущий комплект, измененный или нет, сохраняется вместе с работой и по умолчанию предлагается при выводе той же работы.
Сохранение вместе с работой означает, что комплект становится внутренним ресурсом работы. Таким образом, когда в качестве комплекта по умолчанию используется комплект из работы, рядом с его названием присутствует указание "(job-internal resource)".
- В случае ошибки вывода комплект вместе с работой не сохраняется.
- Вторым по старшинству является комплект параметров, указанный в ресурсе «форма» (*plate template*). Он применяется в случае отсутствия комплекта в работе.
В компоненте работы (*product part*) могут быть заданы несколько форм каждая со своим комплектом. Комплектом по умолчанию является тот, который назначен листу для печати, стоящему в списке листов первым. Если у данного листа комплект отсутствует, используется комплект, назначенный второму листу, и т.д.
- Последним, то есть самым «младшим», является комплект параметров из ресурсов, который использовался последним. Обратите внимание: это комплект из ресурсов программы, а не внутренних ресурсов работы.
Таким образом, данный комплект параметров вывода применяется как комплект по умолчанию при отсутствии комплекта параметров вывода в работе и при отсутствии комплекта, назначенного форме.

В самом начале ситуация, связанная с применением комплекта параметров, является исключительной. Речь идет о случае, когда Prinect Signa Station запускается в первый раз и выводится первая работа. Естественно, что в этом случае в работе отсутствует её собственный комплект параметров вывода, и у программы нет комплекта, который использовался последним. Таким образом, существуют два варианта:

- по умолчанию используется комплект, назначенный форме;
- если комплект не назначался, комплекта по умолчанию нет как такового.

Вывод из браузера

Вывод работы или компонентов работы возможен также из окна браузера, вкладки "Product Parts".

Сначала нужно двойным щелчком выделить работу, затем щелчком правой кнопкой мыши на работе или компоненте открыть контекстное меню. Далее в контекстном меню дать нужную команду:

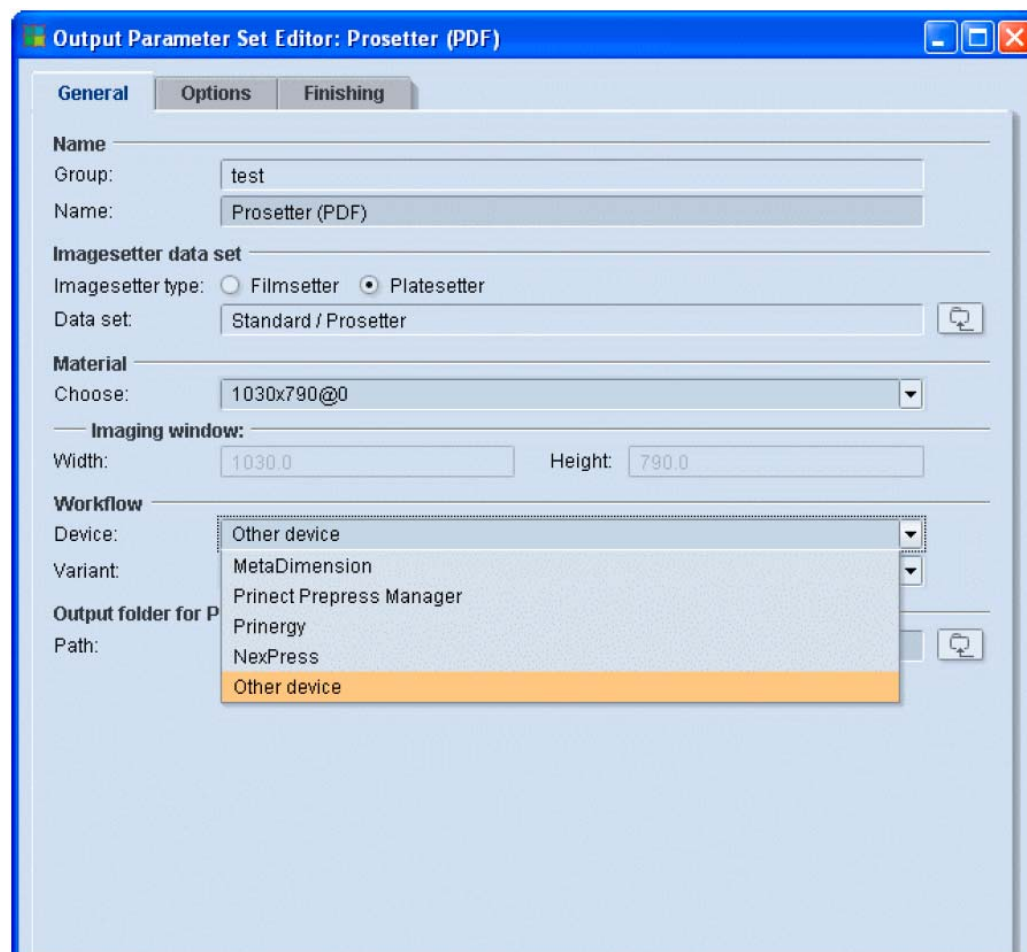
- "Print Job" – вывод всей работы;
- "Print Product Part" – вывод компонента в составе работы;

Если компонентов несколько, в имени выходного файла присутствует название компонента.

- "Print Press Sheet" – вывод листа.

Рабочие потоки

Тип рабочего потока определяется во вкладке "General" комплекта параметров вывода. В разделе "Workflow" имеются списки "Device" и "Variant": в первом списке выбирается выводная система, затем во втором списке выбирается тип рабочего потока, совместимый с выбранной системой.



Предварительные замечания

Форматы данных

- В качестве входных данных в Prinect Signa Station принимаются данные в форматах PostScript и PDF. Для файлов PostScript выполняется преобразование в PDF с помощью Acrobat Distiller.

Для запуска программы Distiller необходимо, чтобы в "File > Preferences > Paths > Select External Executables" был указан путь к приложениям Acrobat.

- Обработка данных внутри Prinect Signa Station осуществляется в формате PDF.
- Для выходных данных применяются следующие форматы: PDF, PostScript, Adobe Portable Job Ticket Format (PJTF) и JDF.

Количество файлов при выводе работы (детализация)

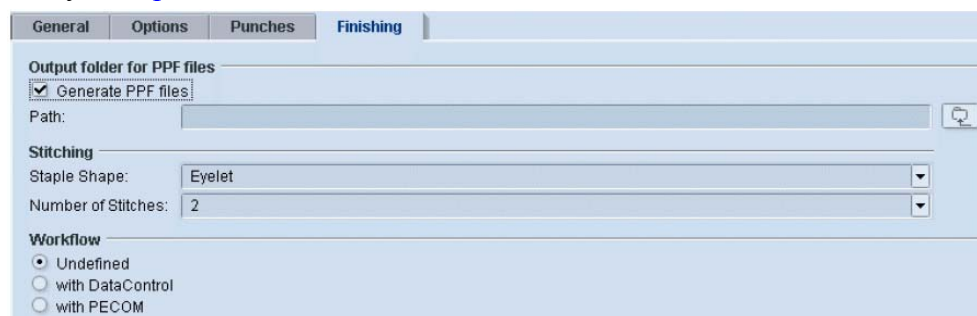
Степень детализации работы устанавливается в редакторе Output Parameter Set Editor, вкладка "Options" > раздел "Output".

- "All in one job": все листы выводятся как одна работа, таким образом, имеется только один выходной файл.
- "One job per press sheet or web": как одна работа выводятся каждые лицо и оборот, таким образом, количество файлов равно количеству листов.
- "One job per surface": как одна работа выводится каждое лицо и каждый оборот, таким образом, количество файлов равно количеству сторон листов.

В дальнейшем описании выходных файлов несколько.

Производство данных PPF

Во вкладке "Finishing" можно включить функцию производства файлов PPF – "Generate PPF files". Функция действует в рабочих потоках всех типов. См. также главу 12 [Производство данных CIP3-PPF / CIP4-JDF](#).



Условием появления вкладки "Finishing" является включение программного модуля "Presetting" при запуске Prinect Signa Station.

1. Сначала нужно проверить, включена ли опция "Presetting", это делается в "File > Preferences > License and Option Chooser".
2. В "File > Preferences > Paths > Workspace" имеется папка "Cip", специально предназначенная программой для файлов PPF.

Файлы производятся программой с учетом установленной [Количество](#) файлов при выводе работы (детализация) следующим образом:

- "All in one job" и "One job per press sheet or web" – создается отдельный файл PPF для каждого листа,
- "One job per surface" – отдельный файл PPF создается для каждой стороны листа.

Рабочий поток: "Other Device" > "PDF Output"

В рабочем потоке данного типа выводятся файлы PDF.

Как правило, он применяется при использовании сторонних устройств и обладает, таким образом, следующими характеристиками.

- Поскольку для вывода используется сторонний имиджсеттер, файл "IPR/Qry" с данными устройства отсутствует.

Ввод данных устройства осуществляет пользователь, для чего в редакторе Filmsetter или Platesetter Editor необходимо в поле "Mode or Imagesetter Definition" выбрать режим "Manual".

- Вместе с файлом PDF сохраняется ориентация, указанная в редакторе параметров вывода – Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Orientation".
- Там же параметры "OPP and OPC parameter sets" / "Process calibration" недоступны.
- Кроме того, в Output Parameter Set Editor недоступна вкладка "Punches".
- Данные PPF включаются в файл PDF и самостоятельно не используются.

Рабочий поток: "DeltaRIP" > "Delta Tech (via PDF)"

В данном рабочем потоке используется система Delta Technology с восьмой версии, что позволяет задействовать данные OPC, данные PPF и выбирать краски. В случае с более старой версией Delta Technology её следует рассматривать как сторонний RIP.

Выходными данными являются файлы PDF, в которых дополнительно содержатся управляющие данные для Delta Technology.

Рабочий поток обладает следующими характеристиками.

- Output Parameter Set Editor > вкладка "General" > "Material": указанный в редакторе материал сохраняется в комплекте данных OPC и читается в Delta Technology.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Orientation": вместе с файлом PDF сохраняется указанная ориентация.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "OPP and OPC parameter sets": загружается комплект данных OPC, в котором содержатся параметры RIP'a, такие как способ растривания и частота растра. В Prinect Signa Station для них предназначена папка "OPC", путь к которой указан в "Preferences > Paths > Workspace".

Если загрузка данных OPC не выполняется, нужный комплект данных создаётся автоматически и в нём автоматически настраиваются те параметры RIP'a, которые могут быть настроены в Prinect Signa Station.

Кроме того, значениями из Prinect Signa Station всегда отменяются значения из OPC применительно к следующим параметрам и функциям:

- материал,
- схема пробивки отверстий,
- метки,
- калибровка.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Process calibration".
Здесь выполняется загрузка калибровочного файла для Delta Technology, которым является файл ".cpf".

Данные файлы производит программа Calibration Manager. В Delta Technology имеется база данных с калибровочными кривыми. В файле cpf собственно калибровочные данные отсутствуют; там имеется ссылка, по которой из базы данных выбираются нужная кривая с учетом красок, указанных в работе.

Назначение калибровочного файла возможно или в работе, или в очереди. В первом случае файл назначается в Prinect Signa Station, во втором – в Delta Tech. Первый вариант отменяет второй. Подробно см. в Руководстве пользователя программой Calibration Manager.

- Данные PPF: включаются в файл PDF и читаются только системой Delta Technology.

Рабочий поток: "DeltaRIP" > "Delta Tech (via Delta Lists)"

Поскольку слой с метками направляется в Delta Technology в виде файла PDF, в данном рабочем потоке должна использоваться система Delta Technology начиная с восьмой версии. Это позволяет задействовать в печати данные OPC и выбирать краски.

Выходными данными являются Delta Lists.

Рабочий поток обладает следующими характеристиками.

- Output Parameter Set Editor > вкладка "General" > "Material": указанный в редакторе материал направляется и читается в Delta Technology.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Orientation": указанная ориентация направляется и читается в Delta Technology.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "OPP and OPC parameter sets": загрузка данных OPP и OPC в Prinect Signa Station невозможна.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Process calibration".
Здесь выполняется загрузка калибровочного файла для Delta Technology (файл ".cpf").

Данные файлы производит программа Calibration Manager. В Delta Technology имеется база данных с калибровочными кривыми. В файле cpf имеется только ссылка, по которой из базы данных выбираются нужная кривая с учетом красок, указанных в работе.

Назначение калибровочного файла возможно или в работе, или в очереди. В первом случае файл назначается в Prinect Signa Station, во втором – в Delta Tech. Первый вариант отменяет второй. Подробно см. в Руководстве пользователя программой Calibration Manager.

- Вкладка "Punches": указанная схема пробивки отверстий направляется и читается в Delta Technology.
- Данные PPF: направляются и читаются в Delta Technology.

Рабочий поток: "MetaDimension" > "JobTicket, Postscript, PDF"

Пользовательские данные выводятся в виде файлов PDF или PostScript.

Технологические данные выводятся в виде файлов job ticket, в которых содержатся ссылки на соответствующие файлы PDF.

Комплект выходных параметров MetaDimension может быть представлен файлом .opp или .jt. Чтобы не усложнять описание, далее говорится только об OPP.

Рабочий поток обладает следующими характеристиками.

- Output Parameter Set Editor > вкладка "General" > "Material": указанный материал сохраняется в комплекте данных OPP и направляется в MetaDimension.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Orientation": указанная ориентация направляется в MetaDimension.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "OPP and OPC parameter sets": возможна загрузка данных OPP в Prinect Signa Station.

В комплекте параметров OPP содержатся параметры RIP'а, такие как способ растривания и частота растра. В Prinect Signa Station комплекты данных находятся в папке "OPC", путь к которой указан в "Preferences > Paths > Workspace".

Если комплект OPP отсутствует, нужный комплект данных создаётся автоматически и в нём автоматически настраиваются те параметры RIP'а, которые могут быть настроены в Prinect Signa Station.

Кроме того, значения из Prinect Signa Station всегда отменяют значения из OPP применительно к следующему:

- материал,
- схема пробивки отверстий,
- метки.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Process calibration". Калибровочный файл выбрать нельзя, файл выбирается в MetaDimension. Однако если калибровочные данные содержатся в комплекте OPP, они направляются в MetaDimension, то есть передача калибровочных данных из Prinect Signa Station в MetaDimension все-таки происходит, только не напрямую.
- Данные PPF: автоматически записываются в файл job ticket.

Рабочий поток: "Other Device" > "PostScript (Level 3 и Level 2)"

В данном варианте рабочего потока выводятся файлы PostScript. В файл записывается также блок данных PPF, которые самостоятельно использоваться не могут.

Рабочий поток применяется при использовании сторонних RIP'ов, которые не читают PDF.

Необходимо учитывать, что в случае PDF 1.4 при преобразовании прозрачных объектов в PostScript происходит ошибка, таким образом, корректный вывод цветов оказывается невозможным. О характеристиках рабочего потока см. [Рабочий поток: "Other Device" > "PDF Output"](#).

Рабочий поток: "Prinergy" > "JobTicket"

Вывод пользовательских данных осуществляется в PDF. Дополнительно к файлам PDF создаются связанными с ними ссылками файлы PJTF (Portable Job Ticket Format от Adobe) с управляющими данными.

- Output Parameter Set Editor > вкладка "General" > "Material": материал всегда указывается в Prinergy. Материал, указанный в Prinect Signa Station, в Prinergy не читается. Однако в Prinergy принимаются данные о размерах области экспонирования, если они указаны в Prinect Signa Station (в форме-шаблоне).
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Orientation": указанная здесь ориентация в Prinergy не читается.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "OPP and OPC parameter sets"/"Process calibration": поля недоступны.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Punches". Используется данные только из поля "Mode", отвечающие за поворот фрагментов в случае вывода работы фрагментами (*tiles*). Данные схемы пробивки в Prinergy не принимаются.
- Данные PPF: автоматически записываются в файл job ticket.
- Интерактивный режим взаимодействия Prinect Signa Station и Prinergy невозможен.
- В Prinergy принимаются только макеты без контента. Заполнение листов контентом выполняется в Prinergy.

Рабочий поток: "Nexpress" > "Job Ticket"

Вывод пользовательских данных осуществляется в PDF. Дополнительно к файлам PDF создаются связанными с ними ссылками файлы PJTF (Portable Job Ticket Format от Adobe) с управляющими данными.

Рабочий поток обладает следующими характеристиками.

- Output Parameter Set Editor > вкладка "General" > "Material": материал указывается в Nexpress. Однако в Nexpress принимаются данные о размерах материала.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "Orientation": указанная здесь ориентация принимается в Nexpress.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Options" > "OPP and OPC parameter sets"/"Process calibration": поля недоступны.
- Output Parameter Set Editor > вкладка "Punches": вкладка недоступна.
- Разбивать работу на фрагменты нет смысла.
- Данные PPF: автоматически записываются в файл job ticket.

Рабочие потоки: обзор

Далее в виде таблицы показано, какие данные из Prinect Signa Station принимаются в рабочих потоках разных типов.

	Delta Tech (PDF) Delta Tech (Delta Lists) MetaDimension	Prinect Prepress Manager 4.0 Prinergy	PDF PostScript Nexpress
Material	да	нет (принимаются только данные о размерах области экспонирования)	нет (в Nexpress принимаются данные о размерах материала)
OPC/OPP	Delta (PDF) – OPC Delta (Delta Lists) – нет Meta – OPP	нет	нет
Calibration	Delta – да Meta – да (через OPP)	нет	нет
Punches	да	нет (принимаются данные о повороте фрагментов)	нет
PPF	да	да (Prinect Prepress Manager: CIP4)	да
дополнительные возможности рабочего потока		интерактивный режим: Prinect Prepress Manager 4.0 – да; Prinergy – нет	Nexpress: вывод с разбиением на фрагменты не дает никаких преимуществ.
Orientation	да	нет	да

Классификация рабочих потоков по наличию/отсутствию прямого соединения с RIP'ом

Direct Output – рабочие потоки с прямым выводом данных в RIP

Прямое соединение между Prinect Signa Station и RIP'ом с имиджсеттером (Direct Output) существует в следующих рабочих потоках:

- "PDF",
- "DeltaTech (via PDF)",
- "DeltaTech (via Delta Lists)",
- "MetaDimension (via JobTicket)",
- "PostScript (Level3)",
- "Nexpress (via JobTicket)".

Layout Generation – рабочие потоки для производства макетов

В следующих рабочих потоках прямое соединение отсутствует, таким образом, задачей Prinect Signa Station является исключительно генерирование макетов (*layout generation*):

- "Prinect Prepress Manager 4.9 (via JDF)",
- "Prinergy (via JobTicket)".

Пробный вывод

Acrobat Reader

Устройство пробного вывода (цветной принтер, плоттер и т.п.) рассматривается в Prinect Signa Station как сторонний RIP.

Поскольку в настоящее время прямой вывод PDF в пружер невозможен, пробный вывод в Prinect Signa Station осуществляется, как правило, из Acrobat Reader.

1. Сначала запускается Acrobat Reader, двумя способами:
 - щелчком на кнопке "View" в окне "Print Job", или
 - командой "Open with Acrobat" контекстного меню, которое отрывается на нужном файле в выходной папке.
2. Затем в Acrobat Reader нужно дать команду "File > Print" или щелкнуть кнопку с пиктограммой принтера.
3. В поле "Printer" выбрать пружер.
4. Запустить печать.

Пробный вывод через RIP

Кроме того, пробный вывод можно настроить как вывод через RIP, в том числе сторонний.

- MetaDimension: настройка осуществляется в ОРР или очереди.
- Delta Technology: настройка осуществляется в очереди.

Дополнительные сведения

Дополнительные сведения о выводе можно найти в следующих местах:

- Справочное руководство, глава "Editors", раздел "Output Parameter Set Editor" («Редактор параметров вывода»). В материале, изложенном выше, предполагается, что читатель знаком с информацией из Справочного руководства.
- [Производство данных CIP3-PPF / CIP4-JDF](#);
- [Tiling – вывод с разбиением на фрагменты](#);
- [Prinect Signa Station и Prinect Prepress Manager – интерактивный режим](#).

7 Tiling – вывод с разбиением на фрагменты

Предварительные замечания

Разбиение формы или разбиение листа?

Разбиению должна подвергаться форма, поскольку если разбивать лист, возникают проблемы с экспонированием элементов формы за пределами листа (в частности, шкал на форме).

Возможны два варианта действий.

- Размеры формы известны (см. [Пример 1 – размеры формы известны](#)).
По известным размерам в ресурсах выбирается форма-шаблон (*plate template*).
Далее по краям листа устанавливаются вспомогательные метки (линии) разбиения, из которых получается рамка, определяющая формат бумаги. Затем в данном формате устанавливаются обычные линии разбиения, делящие лист на равные фрагменты.
- Размеры формы неизвестны (см. [Пример 2 – размеры формы неизвестны](#)).
Размеры формы устанавливаются равными размерам листа. Таким образом, по внешним краям лист и фрагменты совпадают.

Выходные данные работы

- Filmsetter – Duosetter.
Размеры области экспонирования – 525x505 мм.
- Press.
 - Пример 1 – стандартная листовая машина "SM 102 52_38".
Размеры формы – 1030x790 мм.
 - Пример 2 – неизвестная машина.
- Формат бумаги – 1000x700 мм.
- [Extra space](#) – 12,5мм.
- Схема фальцовки – стандартная схема "F08-07_li_2x2".
- Контент – PDF-документ "HD_Stadt_dt_engl.pdf".
- Используемая единица измерения – "mm".

Extra space – рамка фрагмента

Определение

Дословно – «дополнительное пространство». Это рамка определенной ширины по периметру каждого фрагмента, требующаяся для автоматической установки меток, относящихся к фрагменту. Данными метками являются восемь приводочных меток ("TilingRegister") и текстовая метка ("TilingText").

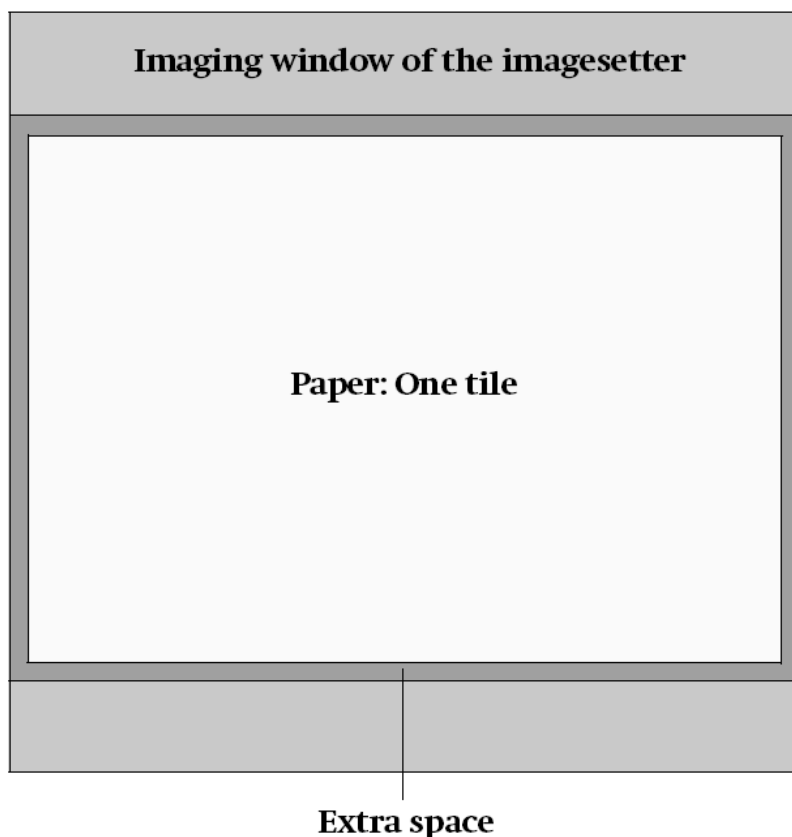
Из-за наличия рамки фрагмент увеличивается в размерах. Необходимо, чтобы в связи с этим не был превышен максимальный формат экспонирования.

Ширина рамки

Размеры показаны ниже, с соблюдением пропорций:

- *imaging window* (область экспонирования) – 525x505 мм;
- *tile* (фрагмент) – 500x350 мм (получается путем разбиения листа формата 1000x700 мм на четыре равные части);

- *extra space* (рамка фрагмента) – 12,5мм;
если из ширины формата экспонирования вычесть ширину экспонируемого фрагмента, останется 25мм доступного пространства ($525\text{мм} - 500\text{мм} = 25\text{мм}$).
Таким образом, с каждой стороны листа ширина рамки не может превышать 12,5 мм.

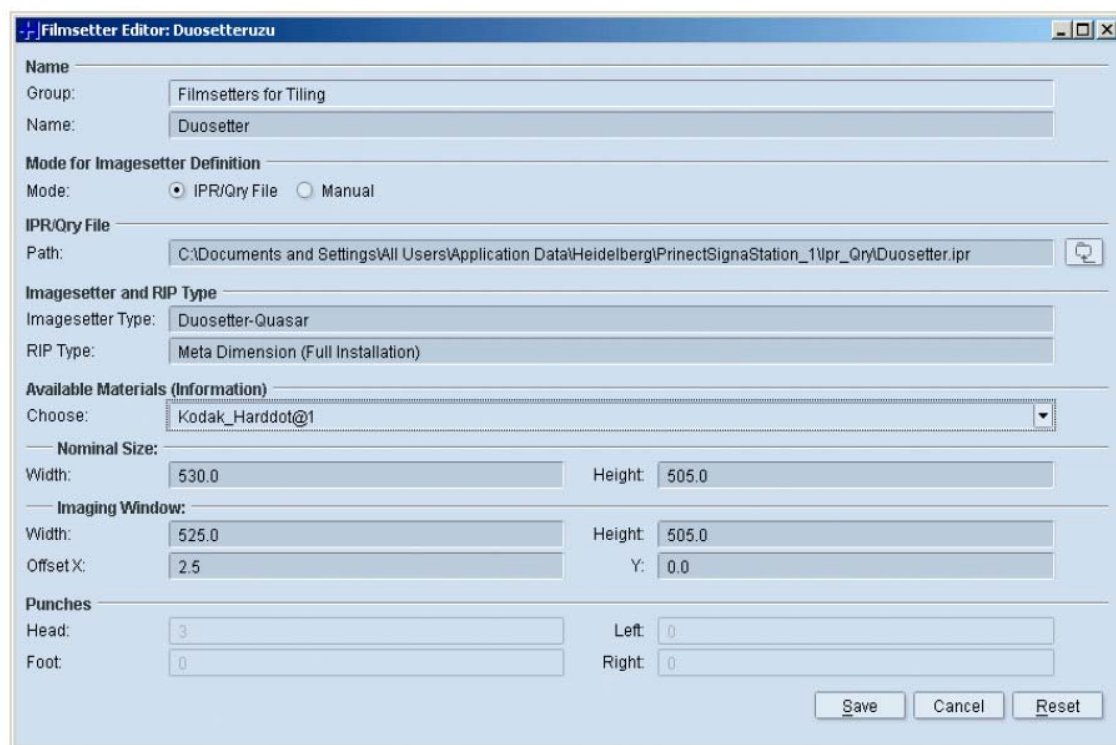


Пример 1 – размеры формы известны

См. также [Предварительные замечания](#).

Настройка имиджсеттера

1. В "Jobs & Resources > Resources & Machines" открыть вкладку "Machines".
2. Правой кнопкой щелкнуть "Filmsetters". Создать новую группу, присвоить название "Filmsetters for Tiling".
3. Данную группу щелкнуть правой кнопкой, в контекстном меню дать команду "New Filmsetter Properties". Откроется редактор Filmsetter Editor.
4. В поле "Name" ввести название имиджсеттера, в данном случае "Duosetter".
5. В поле "Mode for Imagesetter Definition" выбрать "IPR/Qry File".
Если файл с данными имиджсеттера (профиль устройства) отсутствует, следует выбрать "Manual" и самостоятельно ввести значения "Nominal Size" и "Material", как на рисунке ниже. Следующий пункт не выполнять.
6. В поле "IPR/Qry File" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, открыть нужный файл, в данном случае "Duosetter.ipr". После этого настройка параметров устройства произойдет автоматически.
7. Щелкнуть "Save".

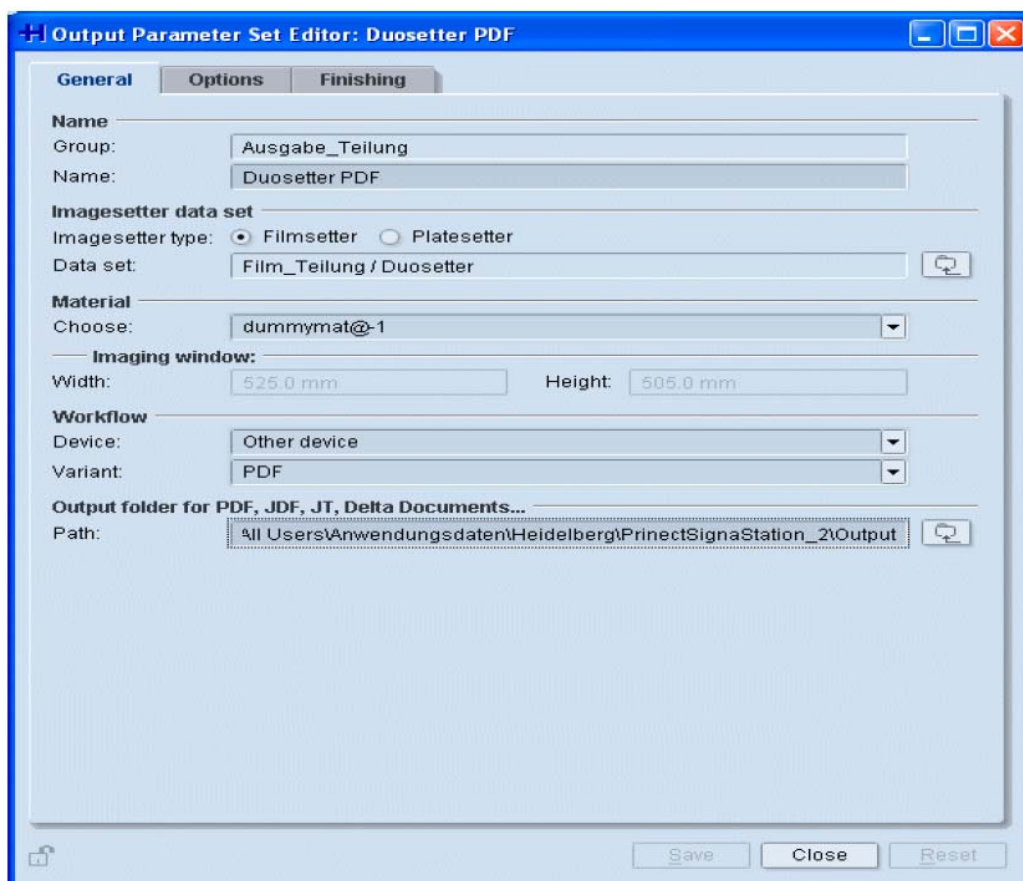


Настройка выходных параметров

1. В "Jobs & Resources > Resources & Machines" открыть вкладку "Resources".
2. Правой кнопкой щелкнуть "Output Parameter Sets". Создать новую группу, присвоить название "Output Parameter Sets for Tiling".
3. Щелкнуть правой кнопкой данную группу, в контекстном меню дать команду "New Output Parameter Set". Откроется редактор Output Parameter Set Editor.

Вкладка "General"

4. В поле "Name" ввести название комплекта параметров вывода, в данном случае "Duosetter PDF Output".
5. В поле "Imagesetter data set" выбрать "Filmsetter" в качестве типа имиджсеттера.
6. В поле "Data set" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и загрузить имиджсеттер, настроенный ранее во вкладке "Machines" (см. [Настройка имиджсеттера](#)). После этого автоматически произойдет настройка параметров в поле "Material".
7. В поле "Workflow" выбрать "PDF".
8. В поле "Output folder for PDF, JDF, JT,..." выбрать выходную папку; как показано на рисунке ниже, это папка, принятая по умолчанию.



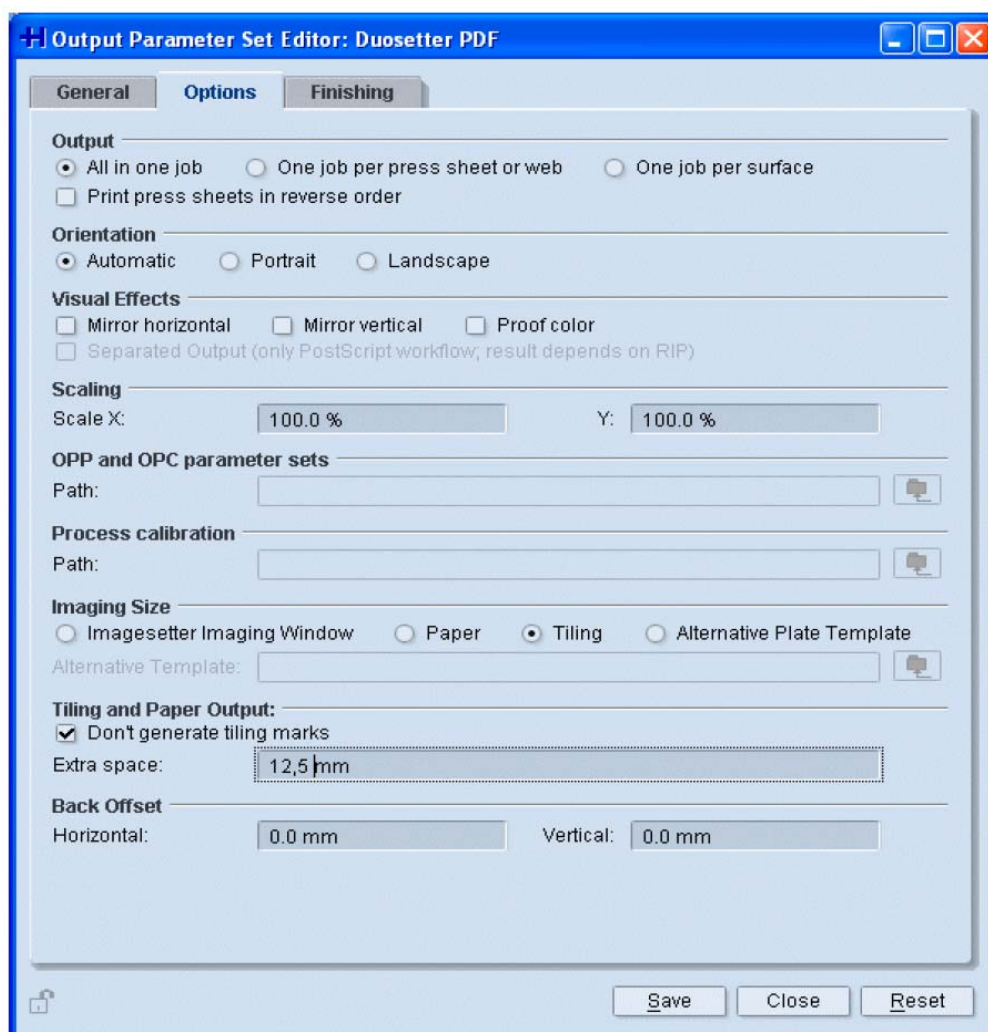
Вкладка "Options"

9. В поле "Output" выбрать "All in one job".
10. В поле "Orientation" выбрать "Automatic".
11. Настройку по умолчанию параметров "Visual Effects", "Scaling", "OPP and OPC parameter sets" и "Process calibration" не изменять, как показано на рисунке ниже.
12. В поле "Imaging size" выбрать "Tiling".
13. Оставить недействующей функцию "Don't generate tiling marks". В поле "Extra space" ввести значение "12.5" (см. [Extra space – рамка фрагмента](#)).

В случае использования меток рекомендуется в качестве минимальной ширины рамки оставить значение по умолчанию "15 mm", чтобы метка могла входить в пространство изображения.

Кроме того, ширину рамки можно установить равной "0 mm" и работать без меток.

См. [Печать](#) далее.



Вкладка "Finishing"

14. Оставить настройку по умолчанию, как показано на рисунке ниже.



15. Щелкнуть "Save".

Настройка формы-шаблона

В приводимом примере установка меток разбиения выполняется на форме.

1. В "Jobs & Resources > Resources & Machines" открыть вкладку "Resources".
2. Правой кнопкой щелкнуть ресурс "Plate Templates". Создать новую группу, присвоить ей название "Plate Templates for Tiling".
3. Щелкнуть правой кнопкой данную группу, в контекстном меню дать команду "New Plate Template". Откроется редактор Plate Template Editor (описание см. в Справочном руководстве).

Вкладка "Plate Template"

- В поле "Name" ввести название формы, в данном случае "SM102_ Duosetter".
- В поле "Plate Dimension > Press" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и из папки "Sheetfed Presses > Standard" загрузить форму "SM 102 52_38".

Загрузка сопровождается автоматической настройкой параметров "Width" и "Height" в поле "Plate Dimension", а также всех параметров в поле "Paper Definitions".

- В поле "Output > Output Parameters" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и загрузить комплект параметров "Duosetter PDF Output", созданный ранее (см. [Настройка выходных параметров](#)).

Загрузка сопровождается автоматической настройкой параметров в поле "Imaging Window".

Вкладка "Marks Resources"

Далее на форме устанавливаются метки разбиения.

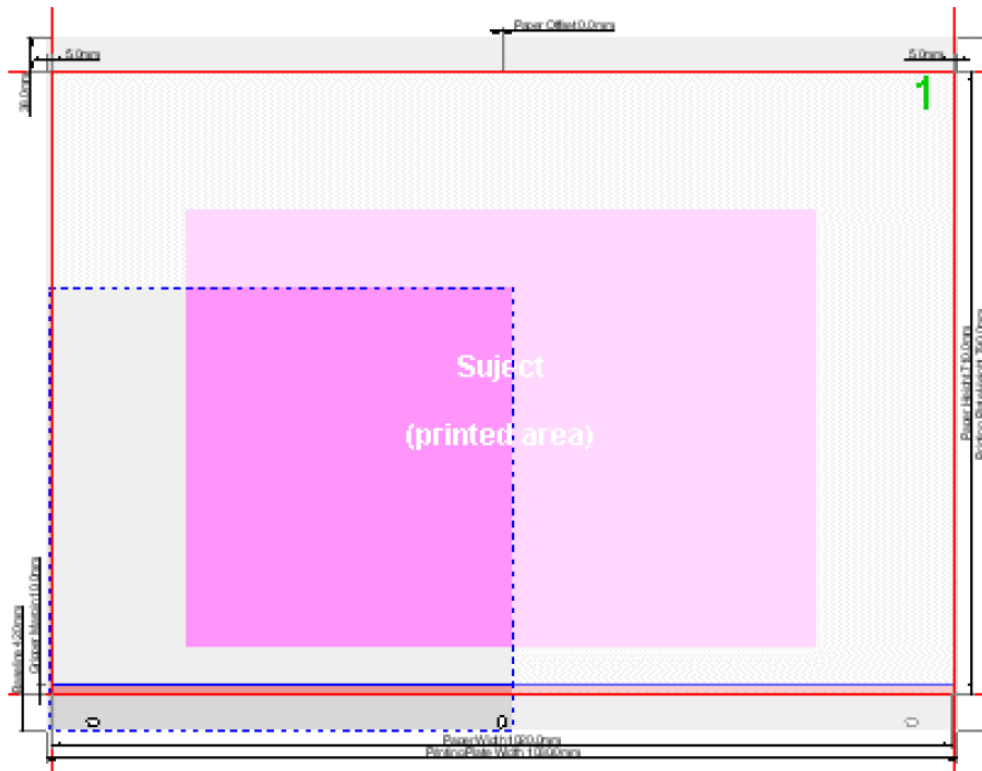
Сначала установим четыре метки по краям и тем самым определим формат, разбиваемый на фрагменты.

Затем с помощью еще двух меток разобьем лист на четыре части (см. также [Разбиение формы или разбиение листа?](#)).

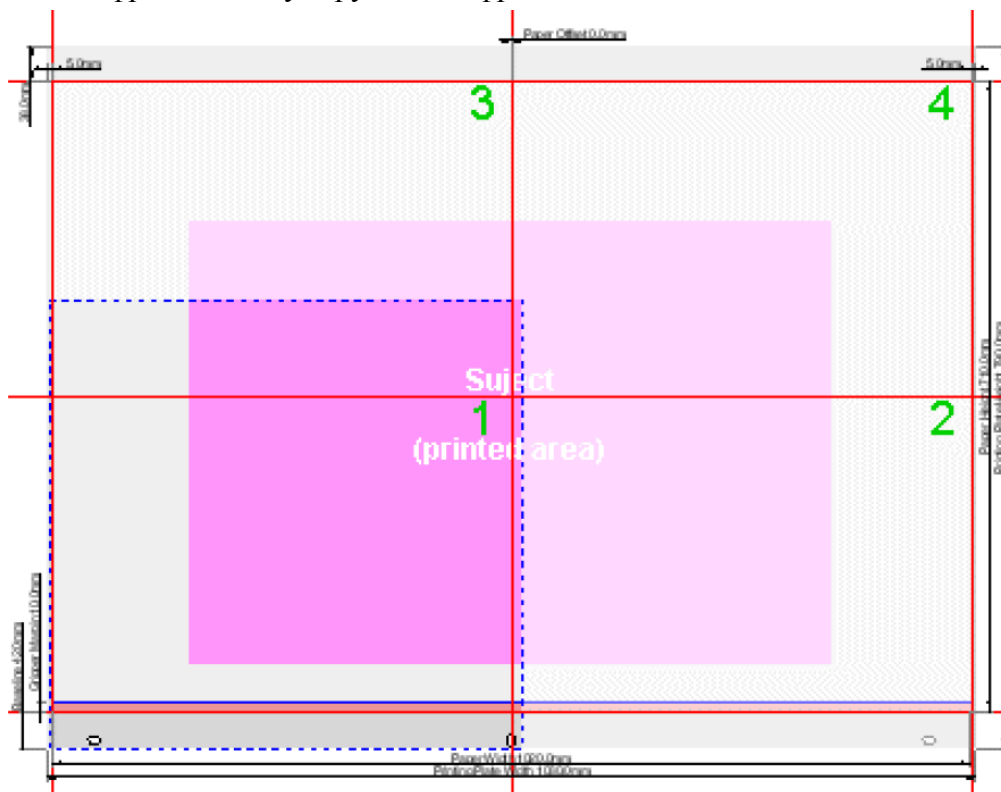
- Перейти в "Marks > Standard".
- Щелкнуть метку "TilingLine_Horizontal" и перетащить её в просмотровое окно на верхний край листа. Горячая точка в центре метки должна приклеиться к точке привязки, находящейся посередине верхней стороны листа.

Точно так же установить три остальные метки. В результате должны образоваться поля по периметру листа.

В просмотровом окне метки показаны линиями красного цвета. Прерывистой линией синего цвета показан формат экспонирования в имиджсеттере Duosetter, из чего понятно, что экспонироваться должны четыре фрагмента.



9. Чтобы разделить лист на фрагменты, установить две оставшиеся метки разбиения. В окне фрагменты нумеруются цифрами зеленого цвета.



10. Щелкнуть "Save".

Создание работы

1. Командой "File > New" запустить Job Assistant.
2. "Job Data" – ввести общие данные заказа и сведения о заказчике.
3. "Product Part Definition":

- "Name" – ввести название изделия, в данном случае, "Example for Tiling",
- "Working Mode" – "Imposition",
- "Pages in Product Part" – "16".

Product Part from Template:

Main Features

Name:

Working Mode: ☒ Imposition ☐ Automatic Imposition
☐ Montage ☐ Packaging

Comment:

Start Conditions

First Press Sheet: First Folding Sheet: First Page:

Pages in Product Part

Page Total:

Page Names	
1	
2	
3	
4	

4. "Master Pages" – значения установить, как показано на рисунке.

Master Page Types and Trimmed Size

Types: Cur. Type:

Width: Height:

Page-related trim

Trim:

Custom trim and extra space

Placement rule for assigned pages

☒ Automatic ☐ By user (view options)

5. "Binding methods":
- "Automatic placement of print control marks" – включить автоматическую установку обрезных, фальцовочных и комплектовочных меток.
 - Для остальных параметров оставить значения по умолчанию, как показано на рисунке.

6. "Plates" – рядом с полем "List of Selected Plates" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и загрузить ранее созданную форму-шаблон "SM102_Dusetter" (см. [Настройка формы-шаблона](#)).

Загрузка сопровождается автоматической настройкой параметров "Width" и "Height" для формы, а также "Placing Mode", "Width" и "Height" для листа.

В "Name" ввести название, в данном случае, "Paper_Tiling_SM102".

Установить размеры бумаги:

- "Width" – 1000,
- "Height" – 700.



Замечание: по отношению к максимальному формату бумаги, указанному в форме-шаблоне, фактический формат бумаги меньше. С учетом этого метки автоматически устанавливаются так, чтобы лист точно поделился на равные фрагменты (см. также [Полезные советы](#)).

Значения "Grammage" и "Thickness" оставить по умолчанию.

Load Plates and Schemes from Product Part Template

List of Selected Plate Templates

1: SM 102 (Sheetwise (front and back))

Selected Plate Template

Width: 1030.0 Height: 790.0

☐ Gang run form Number: 1

Placement rule for perfecting

Placing Mode: Sheetwise (front and back)

Separating Gap: 0.0

Paper Definition for Production

Name: Paper_Tiling

☐ Multiple Web Widths Web 1

Width: 1000.0 Height: 700.0

Grammage: 100.0 Thickness: 0.035

Off-Center Position: 0.0

Sujet Position on Paper

☒ AutoPosition Sujet ☐ Center Sujet

Offset Baseline: 14.06 Left: 0.0

Далее предлагаются два способа настроить параметры в "Paper Definition or Production".

- Рядом с полем "Name" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, из ресурса "Paper" загрузить комплект данных, заранее созданный в редакторе Paper Editor.
 - Рядом с полем "Width"/"Height" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, затем из ресурса "Page and Paper Sizes" загрузить комплект данных, заранее созданный в редакторе Format Editor.
7. "Schemes". Рядом со списком схем щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, из папки "Schemes > Standard" загрузить схему "F08-07_li_2x2".

Настройка остальных параметров произойдет автоматически.

Щелкнуть "Automatic Gaps". В просмотревом окне произойдет коррекция положения полос в соответствии с установленными пробелами.

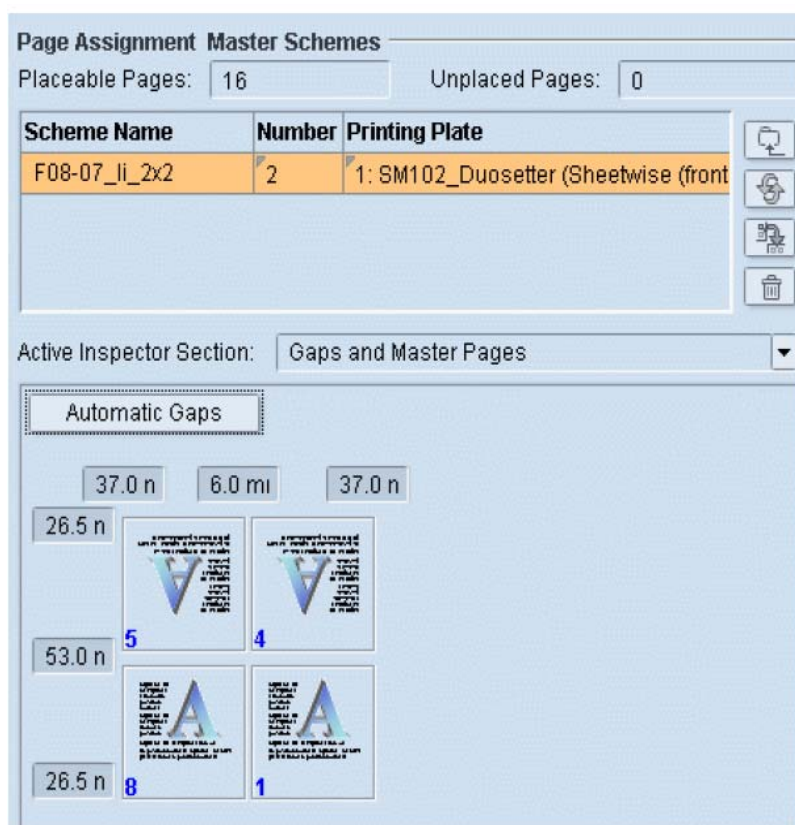
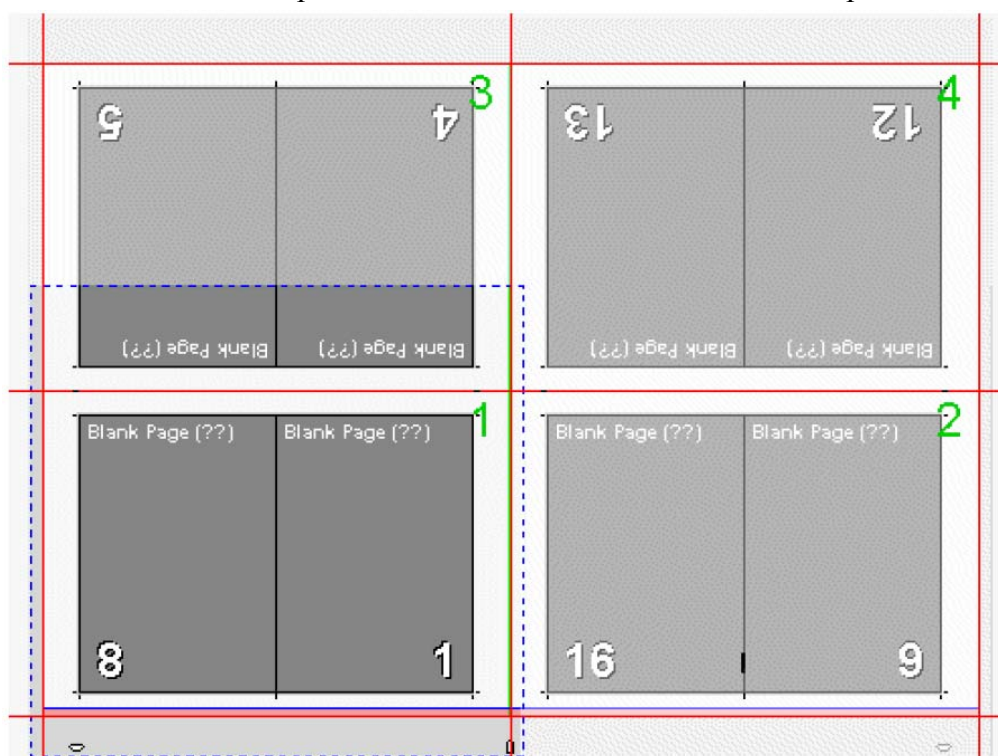


Схема займет симметричное положение относительно линий разбиения.



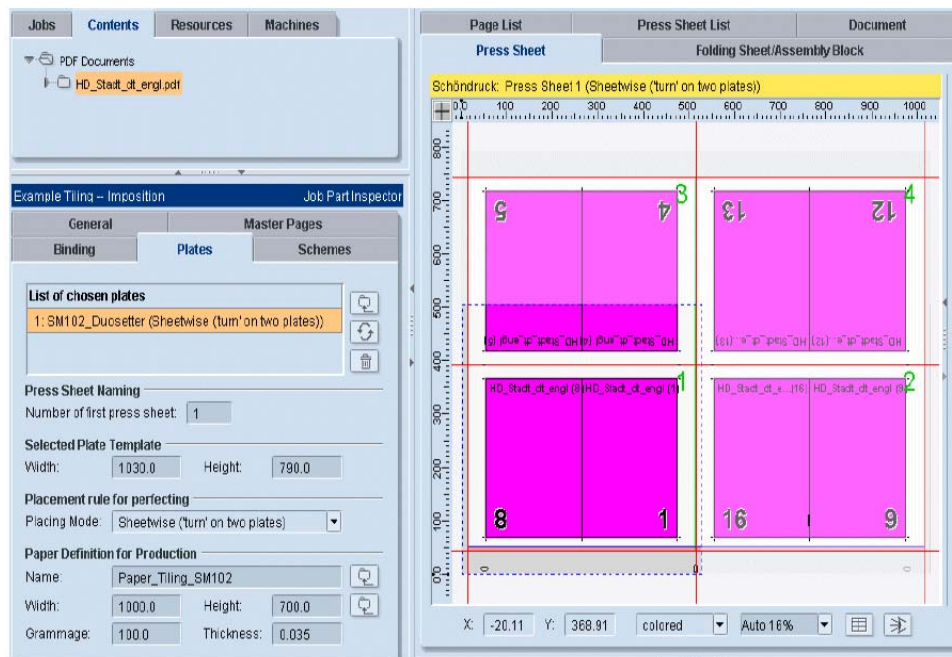
8. Завершить работу Job Assistant.

Привязка контента к макету

В нашем примере контент находится в файле "HD_Stadt_dt_engl.pdf".

1. Дать команду "File > Import > Documents", импортировать указанный файл.
2. В браузере перейти во вкладку "Contents".
3. Перетащить "HD_Stadt_dt_engl.pdf" в просмотрное окно на первую страницу.

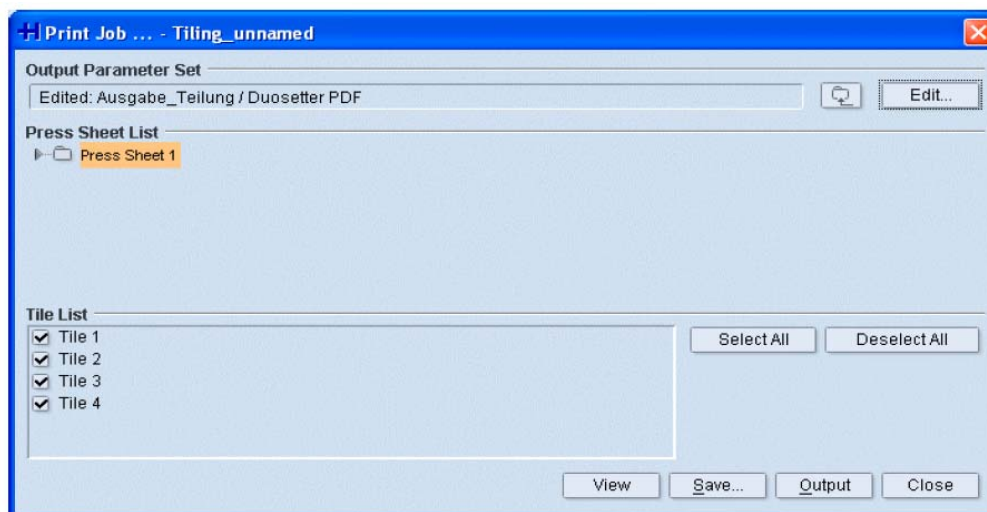
Перетаскивание сопровождается распределением первых 16-ти страниц документа по позициям макета (полосам спуска).



Печать

Работа готова к выводу на имиджсеттер.

1. Дать команду "File > Print Job". Откроется окно "Print Job".



2. В поле "Output Parameter Set" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, загрузить ранее созданный комплект параметров "Duosetter PDF Output" для вывода с разбиением (см. [Настройка выходных параметров](#)).

Далее параметры могут быть изменены, для чего щелчком на кнопке "Edit" открывается редактор Output Parameter Set Editor. Изменения касаются текущей работы. Модифицированный комплект сохраняется вместе с работой и может использоваться в дальнейшем.

В списке "Tile List" выбираются фрагменты для вывода. По умолчанию предлагается вывод всех фрагментов.

3. Для просмотра работы нажать кнопку "View". Просматриваются выбранные фрагменты.



На рисунке ниже с увеличением показаны метки "TilingRegister" и "TilingText".



- Метка "TilingRegister". В каждом углу на листе находятся две приводочных метки, которыми определяется граница между изображением и рамкой вокруг фрагмента (см. [Extra space – рамка фрагмента](#) и [Вкладка "Options"](#)).
В каждой из меток две линии. Точкой пересечения линий определяется угловая точка изображения, что на рисунке иллюстрируется с помощью вертикальной и горизонтальной прерывистых линий. Кроме того, на рисунке видно, что текстовая метка занимает положение внутри рамки.
- Метка "TilingText". Внутри рамки фрагмента (*extra space*) находится текстовая метка, в которой указан номер фрагмента.

4. Проверив работу, вернуться в окно "Print Job".

5. Щелкнуть "Print". Произойдет вывод работы в указанную папку (см. [Вкладка "General"](#)).

Пример 2 – размеры формы неизвестны

См. [Предварительные замечания](#).

В данном примере предполагается, что машина, на которой печатается заказ, на данный момент неизвестна. Соответственно, неизвестны размеры формы.

Большинство действий такие же, как и в первом примере, но есть и отличия.

- Настройка формы-шаблона.

- Выбирается размер формы в точности такой же, как размер листа. Таким образом, внешние края фрагментов совпадают с краями листа. Получается, что размеры листа, разбиваемого на фрагменты, нам известны.
 - Устанавливаются только две метки; ими лист делится на четыре части. Обрамляющие четыре линии, о которых говорилось в примере 1, не устанавливаются, поскольку размеры листа и формы одинаковы. Таким образом, место начала экспонирования определяется краями формы.
 - При создании работы ей назначается новая форма-шаблон.
- Всё остальное выполняется так же, как в примере 1.

Настройка имиджсеттера

См. [Настройка имиджсеттера](#) выше.

Настройка выходных параметров

См. [Настройка выходных параметров](#) выше.

Настройка формы-шаблона

Установка меток разбиения осуществляется на форме.

1. В "Jobs & Resources > Resources & Machines" открыть вкладку "Resources".
2. Правой кнопкой щелкнуть ресурс "Plate Templates". Создать новую группу, присвоить ей название "Plate Templates for Tiling".
3. Данную группу щелкнуть правой кнопкой мыши, в контекстном меню дать команду "New Plate Template". Откроется редактор Plate Template Editor (описание см. в Справочном руководстве).

Вкладка "Plate Template"

4. В поле "Name" ввести название формы-шаблона, в данном случае "UnknownPress_Duosetter".
5. В поле "Plate Dimension" ввести значения ширины и высоты формы:
 - "Width" – 1000,
 - "Height" – 700.

Машина остается неизвестной – "Press > not specified".

6. В поле "Paper Definitions" ввести максимальные значения формата листа:
 - "Max. paper width" – 1000,
 - "Max. paper height" – 700.

Для остальных параметров оставить "0".

7. В поле "Output > Output Parameters" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки и загрузить комплект данных "Duosetter PDF Output", созданный ранее (см. [Настройка выходных параметров](#)).

Загрузка сопровождается автоматической настройкой параметров в поле "Imaging Window".

Вкладка "Marks Resources"

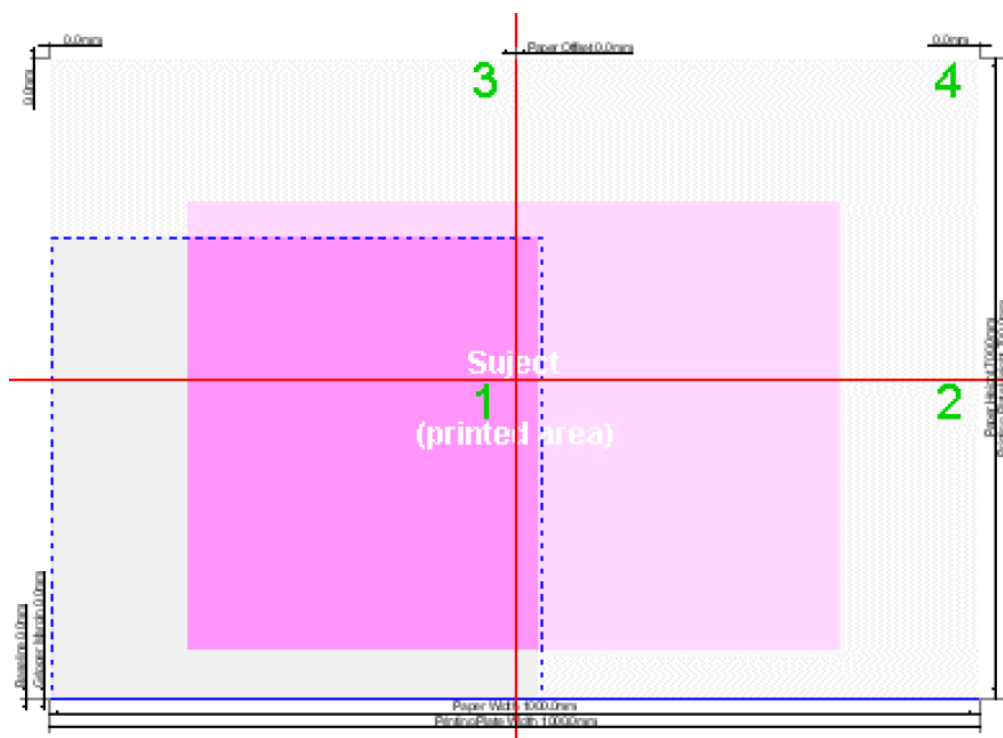
Далее на форме-шаблоне устанавливаются метки разбиения.

В противоположность примеру 1 в примере 2 четыре обрамляющие метки по краям листа не устанавливаются; устанавливаются только метки, разбивающие лист на четыре части.

8. Перейти в "Marks > Standard".
9. Щелкнуть метку "TilingLine_Horizontal" и перетащить её в просмотровое окно в центр листа. Горячая точка в центре метки должна приклеиться к точке привязки, находящейся посередине листа.

Точно так же установить метку "TilingLine_Vertical".

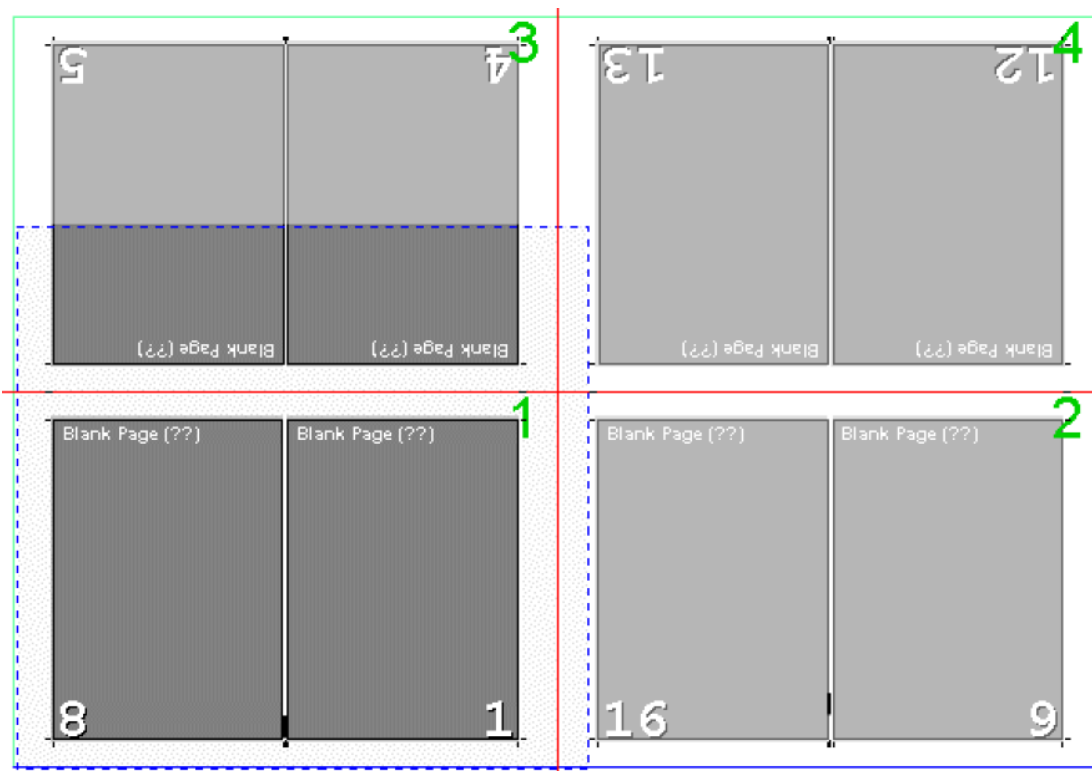
В просмотровом окне метки показаны линиями красного цвета. Прерывистой линией синего цвета показан формат экспонирования в имиджсеттере Duosetter, из чего понятно, что экспонироваться должны четыре фрагмента.



10. Щелкнуть "Save".

Создание работы

1. Выполнить пункты с 1 по 5 из раздела [Создание работы](#) в примере 1.
Далее сразу перейти к следующим действиям.
2. "Plates". Рядом с полем "List of Selected Plates" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, загрузить ранее созданный комплект параметров "UnknownPress_Duosetter" (см. [Настройка формы-шаблона](#) в примере 2).
Загрузка сопровождается автоматической настройкой параметров "Width" и "Height" для формы, параметров "Width", "Height", "Placing Mode" для бумаги.
В поле "Name" ввести название, в данном случае "Paper_Tiling".
Для параметров "Grammage" и "Thickness" оставить значения по умолчанию.
3. "Schemes". Рядом со списком схем фальцовки щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, в папке "Schemes > Standard" выбрать схему "F08-07_li_2x2".
Остальные параметры настраиваются автоматически.
Щелкнуть "Automatic Gaps". В просмотрном окне произойдет выравнивание схемы симметрично относительно меток.



4. Завершить работу Job Assistant.

Привязка контента

См. [Привязка контента к макету](#) в примере 1.

Печать

См. [Печать](#) в примере 1.

Полезные советы

- Референтным объектом для меток "TilingLine_Horizontal" и "TilingLine_Vertical" является бумага (*paper*), иначе разбиение не работает.
- Метки "TilingLine_Horizontal" и "TilingLine_Vertical" автоматически устанавливаются в пределах рамки вокруг фрагмента (*extra space*).
- Установкой меток "TilingLine_Horizontal" и "TilingLine_Vertical" определяется место начала экспонирования.
 - В случае если внешняя обрамляющая линия находится в пределах листа, место начала экспонирования определяется формой. Данная линия является линией разбиения, и установка её сопровождается появлением на листе цифры, указывающей номер фрагмента.
 - В случае если внешняя линия находится за пределами листа или совпадает с границей листа, место начала экспонирования определяется данной линией, которая в данном случае не является собственно линией разбиения.

8 Packaging Pro

В целях усиления функциональности упаковочной печати в Prinect Signa Station 4.0 появилась программная опция "Packaging Pro", которая обладает следующими возможностями:

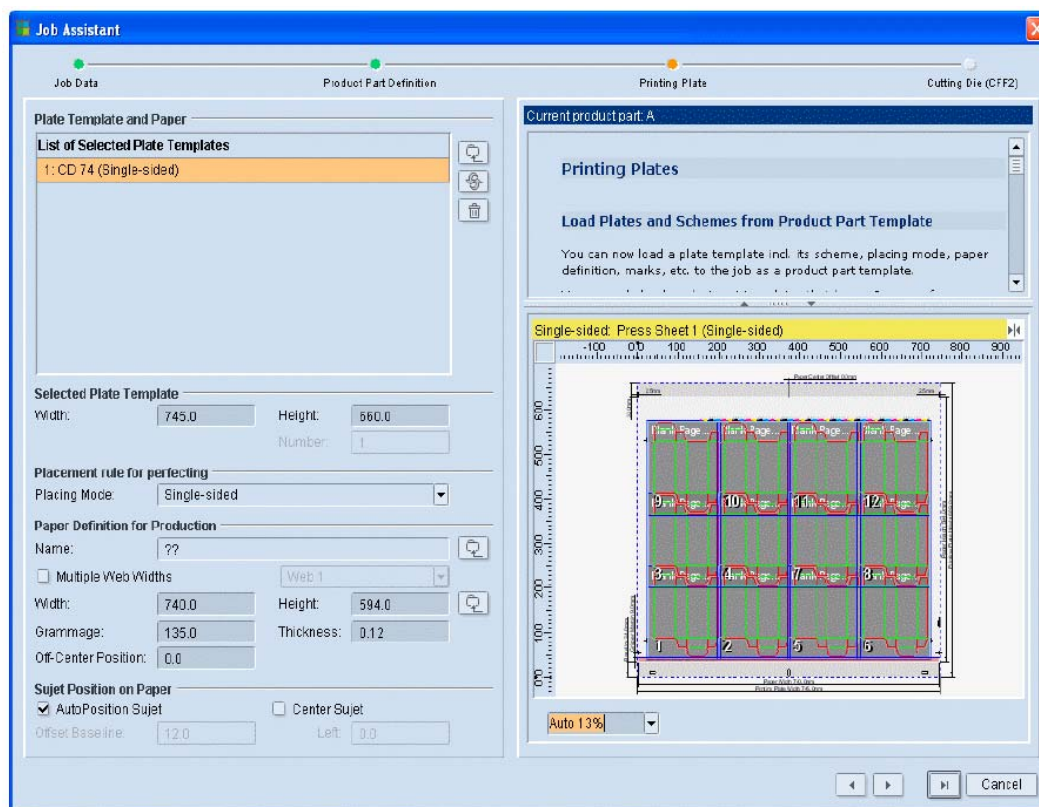
- импорт данных CAD и векторных данных в различных форматах, что позволяет работать с проектами сложной структуры, созданными в других системах CAD;
- экспорт файлов в разных форматах CAD для использования различным оборудованием типа высекального, резального и т.д.;
- производство трехмерных моделей VRML, которые открываются любым браузером с плагином VRML;
- снабжение данными устройств Heidelberg для склейки и фальцовки;
- создание и редактирование контуров;
- устранение конфликтов между контурами;
- исправление нарушений в повторяющихся изображениях путем трансформации объектов;
- в структурно не оформленных макетах выявление повторяющихся изображений или определение таких изображений самостоятельно.

Пример работы

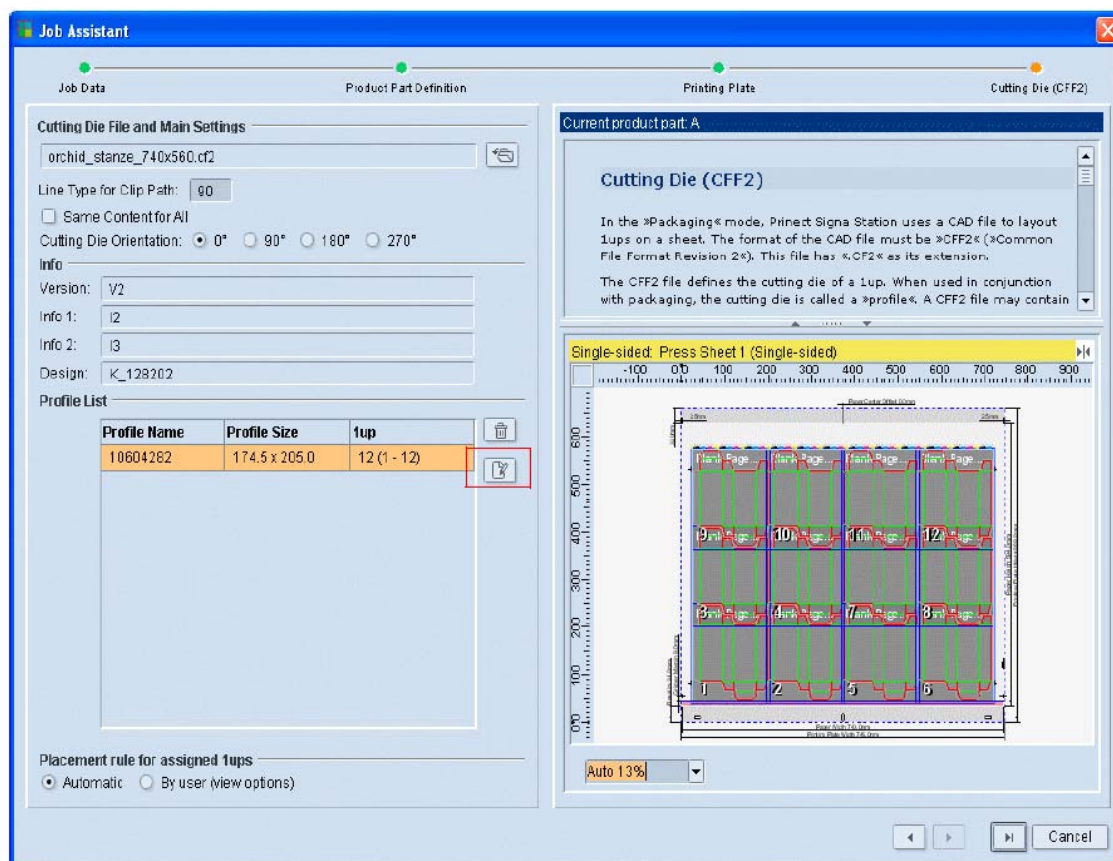
Далее покажем, насколько просто с помощью новой опции создать складную коробку, имея данные CFF2.

Job Assistant

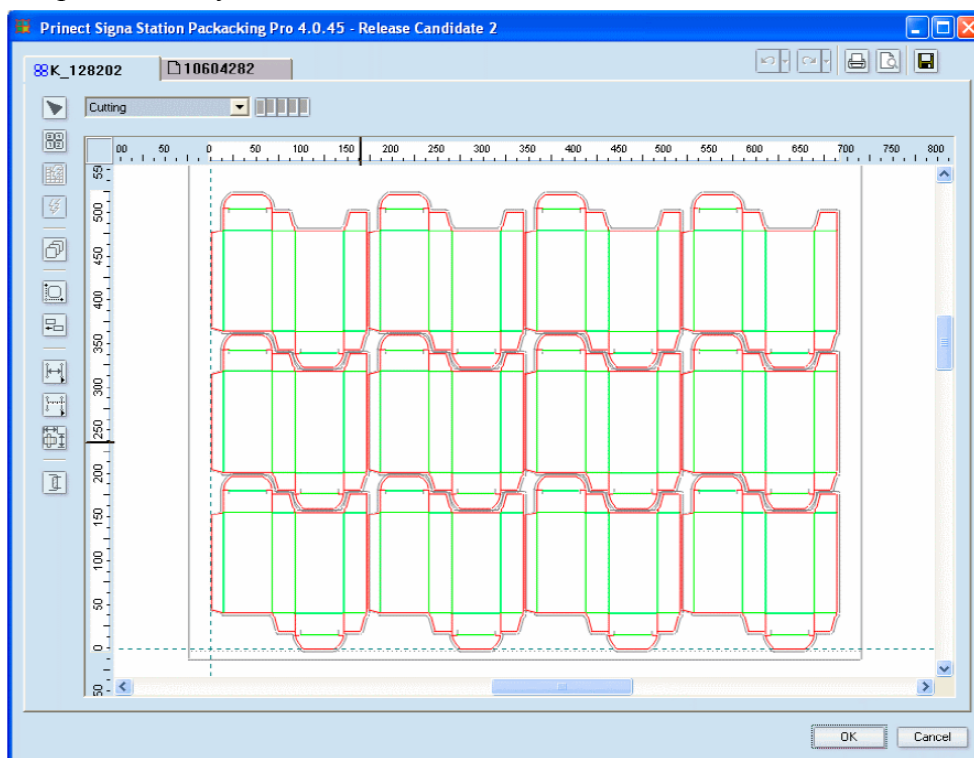
1. Командой "File > New..." запустить Job Assistant.
2. В "Job Data" ввести общие данные работы и сведения о заказчике.
3. В "Product Part Definition" выбрать режим "Packaging".
4. В "Plate" выбрать стандартную форму для машины "CD74". Остальные параметры настроить, как на рисунке ниже.



5. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Cutting Die (CFF2)". Из данного окна осуществляется загрузка нужного файла CFF2.
6. В поле "Cutting Die File and Main Settings" включить функцию "Same Content for All".
7. Кнопкой, на рисунке ниже обведенной в красную рамку, запустить опцию "Packaging Pro".

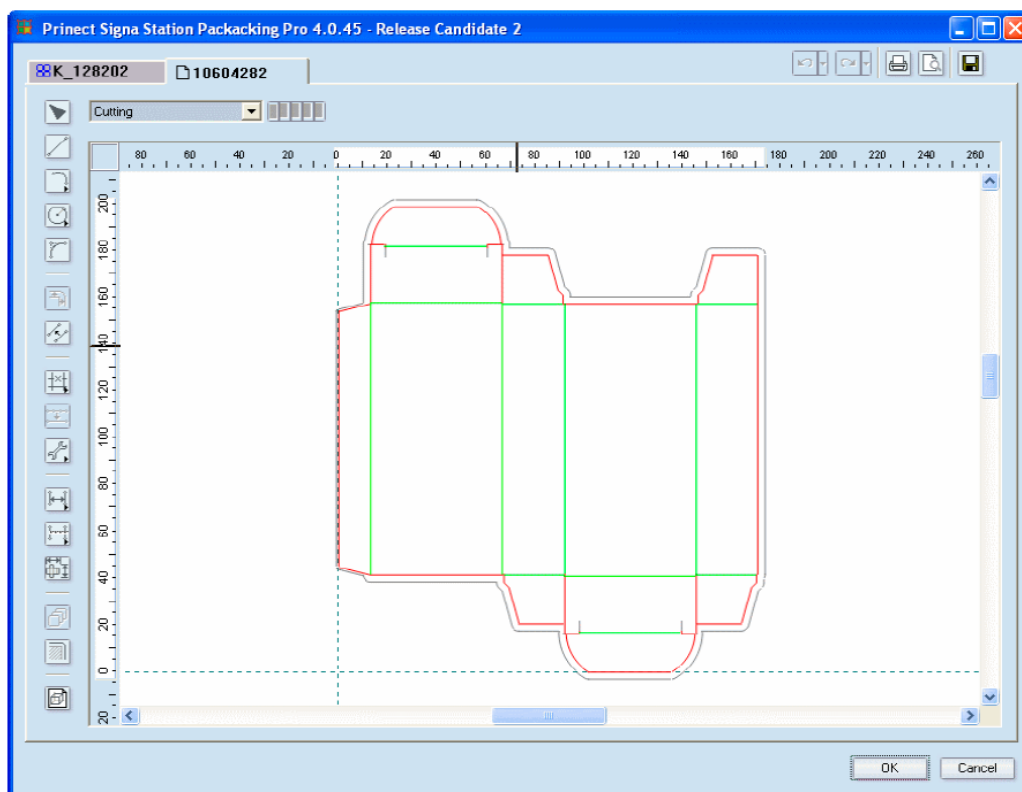


8. В следующем окне щелкнуть "OK".
9. Откроется следующее окно:



В данном окне показан макет, на что в заголовке левой вкладки указывает пиктограмма синего цвета.

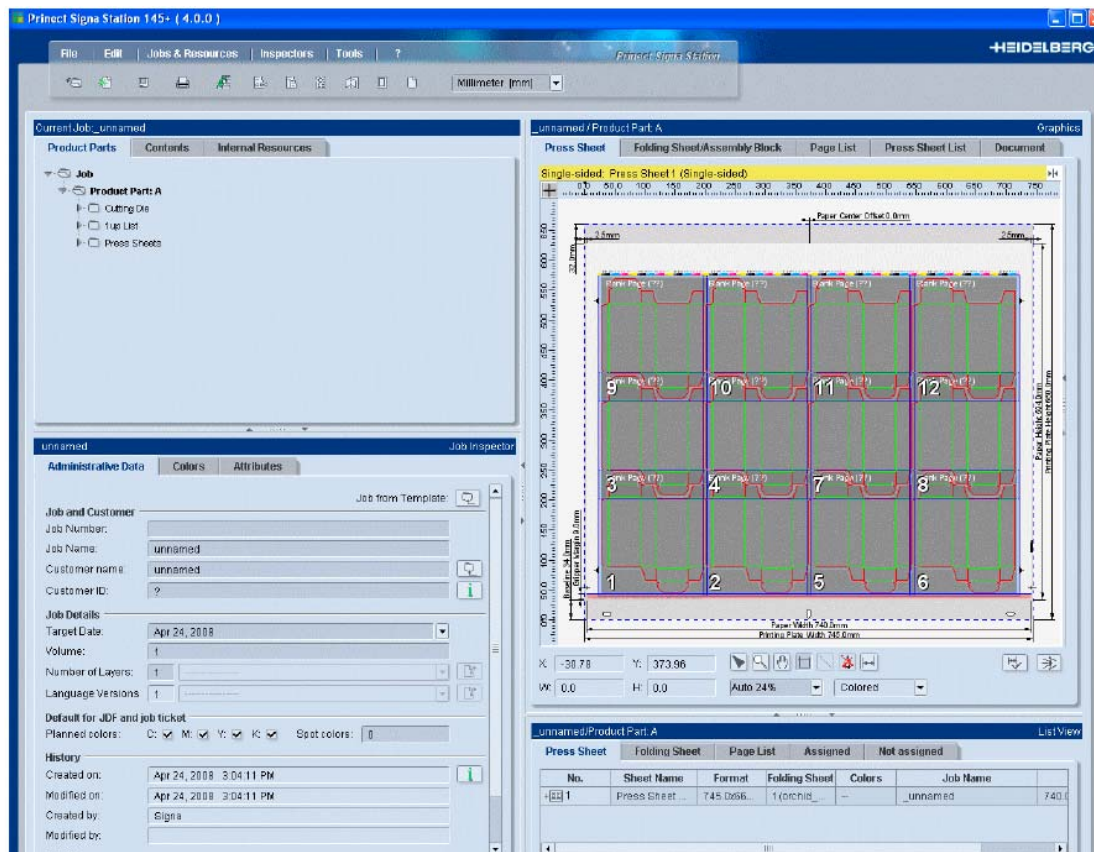
10. Щелчком на правой вкладке открывается отдельный повтор в составе макета.



В данном окне осуществляется редактирование файла CFF2. В нашем примере редактирование не требуется.

Щелчком на "ОК" окно закрывается. Если вносились изменения, изменения сохраняются.

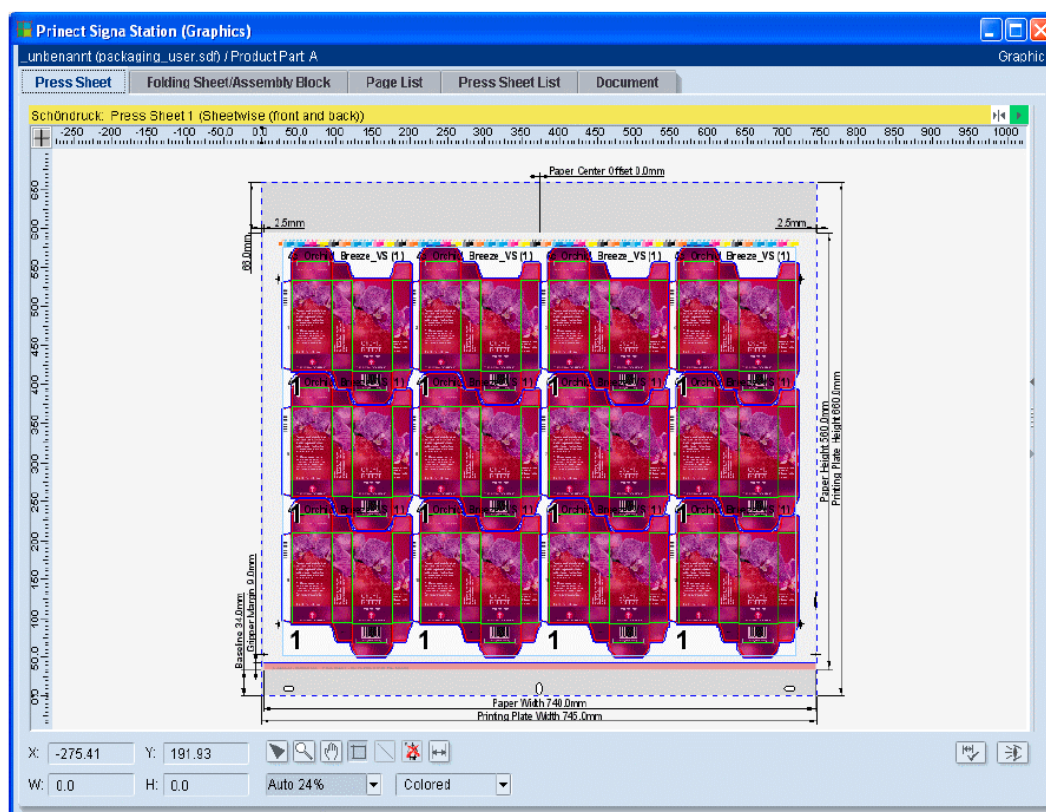
Далее открывается следующий вид:



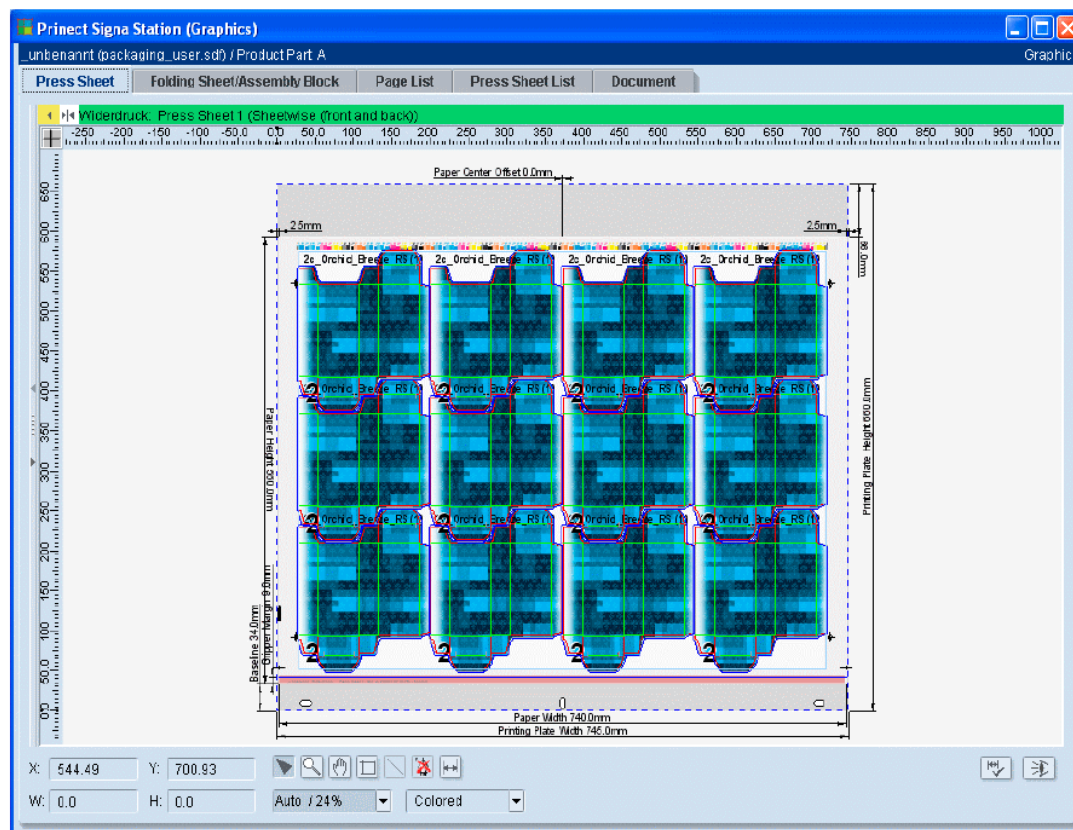
10. Далее выполняется сохранение работы, командой "File > Save".

11. После этого в окне браузера выполняется привязка к макету файлов PDF.

Просмотровое окно имеет следующий вид – лицо:



Оборот:



12. Далее работа сохраняется командой "File > Save", после чего её можно печатать.

9 Sheet Optimizer – оптимизация печати этикеток

Вступление

Далее предлагаются примеры использования программной опции "Sheet Optimizer", назначением которой является оптимизации размещения этикеток с целью более эффективного использования материала. Предполагается, что пользователю известны базовые принципы оптимизации, которые изложены в главе "Sheet Optimization" Справочного руководства.

Пример 1

В примере 1 ставятся следующие задачи:

- размещение однотипных сборных блоков по возможности рядом,
- использование площади листа насколько возможно полно,
- сокращение процедуры до возможно меньшего количества шагов.

Первоначальные действия

Программная опция "Sheet Optimizer" приобретена и введена в действие.

1. Далее опцию необходимо выбрать в окне "Prinect Signa Station Option Chooser":
 - при первом запуске Prinect Signa Station окно открывается автоматически;
 - кроме того, можно дать команду "File > Preferences" и перейти во вкладку "Option Chooser".

Создание работы при помощи Job Assistant

1. Запустить Job Assistant. Выполняемая настройка всегда индивидуальна, таким образом, в дальнейшем описании речь идет о настройке только тех параметров, которые имеют отношение к приводимому примеру.
2. "Product Part Definition" – выбрать режим "Montage".
3. В поле "Montage Mode Specification" установить флажок "Sheet Optimization on".
4. "Plate":
 - выбрать стандартную форму "SM102",
 - в "Paper Definition for Production" охарактеризовать бумагу:

- "Width" – 39,37 дюймов,
- "Height" – 27,56 дюймов,
- "Grammage" – 70,0,
- "Thickness" – 0,1 мм.

(Как правило, для ввода характеристик бумаги загружается готовый комплект данных, для чего нужно щелкнуть кнопку с пиктограммой папки рядом с полем "Name".)

5. "Assembly Blocks".

Для каждой из имеющихся этикеток-образцов (*master label*) создать сборный блок (*assembly block*). Этикетка-образец – это та этикетка, которая множится путем создания её копий (*lup*). Образец выкладывается на лист в его левом нижнем углу.

Кроме того, создавать образцы можно и после создания работы, в инспекторе Folding Sheet/Assembly Block Inspector.

По умолчанию очередность размещения этикеток определяется тем, в какой последовательности создаются образцы (это очередность по умолчанию – *default priority*). Таким образом, при создании образцов желательно соблюдение следующих условий.

- Сначала должны вводиться данные для образцов, относящихся к одному типоразмеру. Это позволяет, не нарушая очередность по умолчанию, размещать одинаковые по размерам этикетки вместе, результатом чего является оптимальное использование площади листа и уменьшение общего количества листов.

В дальнейшем получившуюся очередность по умолчанию можно изменять.

- Как правило, материал используется эффективнее, если более крупные образцы располагаются ближе к левой стороне.
- Если есть образцы одного типоразмера, для которых требуется изготовить очень большое количество копий, их следует располагать ближе к левой стороне.

В соответствии с вышеперечисленными условиями были созданы 12 образцов.

- RE-1 – RE-4.

Образцы размером 99х94 мм. По сравнению с более крупными образцами RE-5 и RE-6 их копий требуется значительно больше.

- RE-5 – RE-7.

Образцы большего размера, воспроизводимые в меньшем количестве копий сравнительно с предыдущей группой. По шкале очередности данная группа уступает первой.

- BE-8 – BE-12.

Образцы размером 84х42 мм.

Название образца	Размеры (мм)	Очередность	Количество копий
RE-1	99 х 94	10	400 000
RE-2	99 х 94	20	100 000
RE-3	99 х 94	30	162 000
RE-4	99 х 94	40	52 000
RE-5	129 х 99	50	20 000
RE-6	113 х 52	60	20 000
RE-7	95 х 90	70	100 000
BE-8	84 х 42	80	30 000
BE-9	84 х 42	90	125 000
BE-10	84 х 42	100	150 000
BE-11	84 х 42	110	34 000
BE-12	84 х 42	120	550 000

После ввода данных завершение настройки и собственно оптимизация выполняется в Press Sheet Inspector.

6. Завершить работу Job Assistant.

Press Sheet Inspector

Оптимизация в автоматическом режиме

7. В инспекторе Press Sheet Inspector перейти во вкладку "Press Sheet".

8. В поле "Sheet Optimization" указать ширину полей листа:

- "Margin left / right" – 0,0 (левое и правое поля),
- "Margin bottom / top" – 0,39/0,63 дюйма (нижнее и верхнее поля).

9. В поле "Optimize" щелкнуть "Vertical".

Запускается оптимизация, результаты которой отображаются в нескольких местах.

- Просмотровое окно – показывает расположение этикеток на листе.

- Поле "Paper Usage" – общий коэффициент использования материала, вычисленный с учетом суммарного количества этикеток и листов. Здесь показано значение "78,63%".
- Поле "Per Sheet" – коэффициент использования каждого листа, вычисленный с учетом реально существующего суммарного количества этикеток. Поскольку в вычислении учитывается получившийся излишек, по сравнению с "Paper Usage" значение "Per Sheet" выше и равно "81,65%".
- "Print Volume" – общее количество листов, равно "20 000".
- Окно списка > вкладка "Folding Sheet": данные в колонках "No.", "Name", "Size", "1up Count" и "Surplus".

В данной таблице для каждого из образцов показано созданное количество копий, включая излишек (*surplus*), который показан численно и в процентах.

Как правило, результаты оптимизации, проведенной автоматически, следует рассматривать как предварительные, которые могут быть откорректированы с учетом конкретных обстоятельств, см. далее.

Оптимизация вручную

Подробные сведения см. в разделе "Manual Optimization" Справочного руководства.

Все действия выполняются во вкладке "Press Sheet" инспектора Press Sheet Inspector.

Перед нами стоят следующие задачи:

- разместить однотипные этикетки по возможности рядом,
- использовать бумагу максимально эффективно, для чего этикеток некоторых типов придется печатать с излишком,
- количество выполняемых операций сократить до минимума.

Исходной точкой является результат проведенной автоматической оптимизации – значение [Per Sheet](#), равное "81,65%". На данный момент этикетки размещаются, как показано на рисунке ниже.



- Для повышения коэффициента использования листа зададим количество избыточных этикеток для образцов RE-1, RE-2, RE-3 и BE-9. Кроме того, с целью получения макета с лучшей группировкой одинаковых этикеток, изменим очередность (см. ниже).
- Для упрощения дальнейшей разрезки будем размещать этикетки тремя вертикальными блоками с учетом типоразмера. Как и ранее, группировка этикеток происходит следующим образом:
 - RE-1 – RE-4 – этикетки размером 99x94 мм,
 - RE-5 – RE-7 – этикетки разных типоразмеров,
 - BE-8 – BE-12 – этикетки размером 84x42 мм.

При этом для этикеток типа BE-8 и BE-9 потребуются изменение очередности, в результате чего на листе они разместятся в крайнем правом положении.

Далее следует описание процедуры.

1. Установка очередности.

В ручном режиме очередность устанавливается при вводе новых данных в поле "Per Press Sheet", в момент перехода в другое поле щелчком мыши или клавишей Tab. В целом, очередность следует продумывать еще до запуска автоматической оптимизации.

Кроме того, необходимо помнить, что если автоматическую оптимизацию запустить после изменений, выполненных вручную, последние аннулируются.

- Выбрать образец BE-8. Образцы выбираются в следующих местах:
 - Press Sheet Inspector > вкладка "Press Sheet" > список Folding Sheet/Assembly Block List;
 - браузер > Product Parts > Assembly Blocks;
 - просмотрное окно (это не лучший вариант, так как если оптимизация уже проводилась, различие между образцом и копиями в окне отсутствует).
- Перейти в поле "Priority" и изменить очередность с "80" на "130".
- Так же для образца BE-9 изменить очередность на "140".
- В соответствии с внесенными изменениями произойдет реорганизация макета. Теперь макет выглядит так, как показано на рисунке ниже.

- Выбрать образец RE-1.
- В "Per Press Sheet" вместо значения "20" установить "21".
- Щелчком мыши или нажатием на Tab перейти в другое поле. Произойдет реорганизация макета, что сопровождается вычислением нового значения коэффициента использования листа.
- Подобные действия проделать со следующими образцами:
 - RE-2 – вместо "5" установить "7";
 - RE-3 – вместо "9" установить "11";
 - RE-6 – вместо "1" установить "2";
 - BE-9 – вместо "7" установить "8".

Prinect Signa Station – User's Guide



Пример 2

В данном примере демонстрируется, как можно повысить общий коэффициент использования материала (*paper usage*), уменьшая общее количество листов (*print volume*). Кроме того, мы покажем, как выполняется перемещение блоков.

1. Выполнить пункты с 1 по 9 раздела [Оптимизация в автоматическом режиме](#).

На этом автоматическая оптимизация завершена, далее начинается ручная.

Во вкладке "Folding Sheet" окна списка обратиться к колонке "Surplus". Там указано, что у образцов RE-5, RE-6 и RE-7 избыточные копии отсутствуют. Чтобы уменьшить количество листов, для данных образцов количество их копий на листе нужно увеличить.

Помимо этого, для повышения коэффициента использования листа увеличим количество копий для образцов BE-10 и BE-12.

2. Выбрать образец RE-1.
 - В "Per Press Sheet" вместо "20" ввести "21".
 - Щелкнуть в другом поле или нажать Tab.
 - То же самое проделать со следующими образцами:
 - RE-2 – вместо "5" ввести "6",
 - RE-5 – вместо "1" ввести "2",
 - RE-6 – вместо "1" ввести "2",
 - RE-7 – вместо "5" ввести "6",
 - BE-9 – вместо "8" ввести "9",
 - BE-12 – вместо "28" ввести "30".

В результате макет выглядит, как показано на рисунке ниже.



В результате вычислены следующие новые значения:

- "Print Volume" – 19 500,
 - "Paper Usage" – 80,65%,
 - "Per Sheet" – 89,7%.
3. Далее количество листов можно уменьшить еще больше, теперь вручную. О возможности уменьшения можно судить по значению в колонке "Surplus", окно списка > вкладка "Folding Sheet".
- Перейти в поле "Print Volume", ввести значение "19100".
 - Щелкнуть в другом поле или нажать клавишу Tab.
 - Проверить значения "Surplus". Это количество избыточных копий. Если отрицательные значения "Surplus" отсутствуют, это означает, что при установленном общем количестве листов ("19100") изготовление требуемого суммарного количества этикеток возможно.
 - Проверить значение "Paper Usage". Оно увеличилось до "82,34%". Увеличение коэффициента свидетельствует о повышении эффективности использования материала.
4. Дальнейшее совершенствование макета достигается путем перемещения этикеток типов RE-7 и BE-8.
- Верхний край блока этикеток RE-7 предстоит совместить с верхним краем блока этикеток RE-3, блок этикеток BE-8 переместить вниз. Перемещение выполняется путем ввода координат, которыми определяется положение нижнего левого угла этикетки.
- Сначала нужно сместить вверх левую группу этикеток RE-7, состоящую из трех этикеток, путем ввода новой координаты Y.
Выбрать верхнюю правую этикетку RE-3 (копия номер 44, см. рисунок выше). У данной этикетки координата X равна "505,5" (поле "Position X"), координата – "573,98" (поле "Position Y").

Вычисление координаты Y для группы этикеток RE-7 выполняется следующим образом:

$Y \text{ (новое значение)} = Y \text{ (этикетка 44)} + \text{высота RE-3} - (3 * \text{высота RE-7}).$

- Выбрать три левые этикетки RE-7.
- Вычислить координату (на основе значения в поле "Position Y"):
 $573,98 + 94 - 3 * 90 = 397,98.$

После ввода координаты происходит совмещение данной группы этикеток с этикетками RE-3 по верхнему краю.

- Далее выбрать группу этикеток BE-8 и сместить её в сторону, чтобы освободить место для второй группы из трех этикеток RE-7, которую предстоит сместить вверх.
- Для смещения данной группы координата Y уже вычислена: 397,98.
 Координата X вычисляется так:
 $X \text{ (новое значение)} = X \text{ (этикетка 44)} + \text{ширина этикетки RE-7}.$
 То есть: $507,5 + 95 = 602,5$

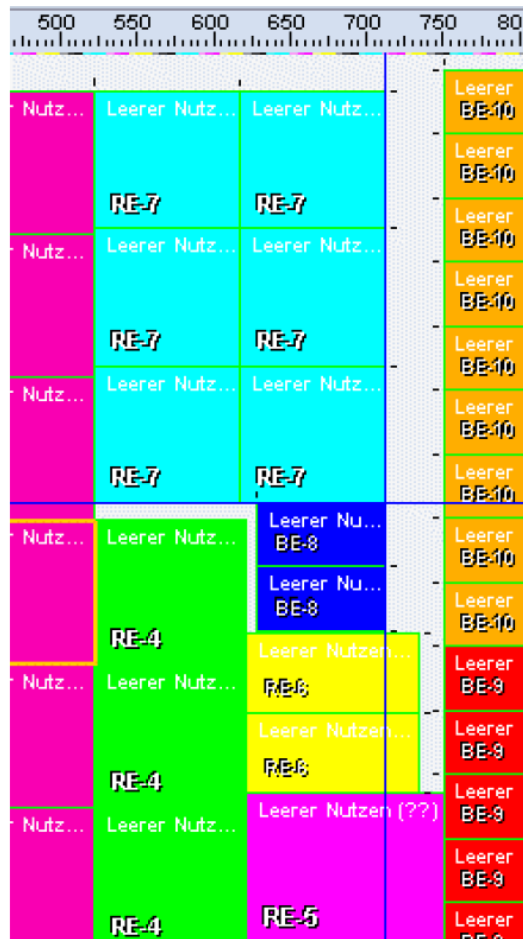
- Перейти в поле "Position X" и ввести вычисленное значение.
- В поле "Position Y" ввести 397,98.

Следствием этого является смещение указанной группы из трех этикеток вверх.

- Далее нужно сместить этикетки BE-8, чтобы они заняли положение ниже этикеток RE-7. Для этого так же, как и с перемещением предыдущей группы, вводятся координаты.

Далее покажем, как выполняется перемещение с помощью магнитных линий.

- Сначала нужно создать магнитные линии, вертикальную и горизонтальную, которые совмещены с краями этикетки, как показано на рисунке ниже.
- Для этого при нажатой клавише Ctrl щелкнуть линейку, верхнюю или левую, и перетащить соответствующую синюю линию на лист, как показано на рисунке ниже.
- Выбрать две этикетки BE-8. Выбор нескольких этикеток осуществляется так: при нажатой клавише Ctrl щелкнуть первую этикетку и тащить её через все этикетки, которые нужно выбрать.
- Поместить курсор мыши на желтом поле этикетки. Курсор примет вид «рука».
- Переместить выбранные этикетки к магнитным линиям, как показано на рисунке.



- На этом процедура размещения завершена. Осталось подогнать метки и обрезные поля. Для этого щелкнуть лист правой кнопкой и в контекстном меню дать команду "Fit Marks and Bleeds".

После этого макет выглядит так, как показано на рисунке ниже.



10 Versioning – пример изготовления продукции на нескольких языках

В Prinect Signa Station 4.0 расширилась функциональность, связанная с подготовкой продукции, которая одновременно печатается на нескольких разных языках.

Данная функциональность имеет название "versioning", что означает создание нескольких версий одного изделия. В большинстве случаев версии совершенно одинаковы, различаясь лишь в малом количестве компонентов.

Суть подхода состоит в следующем: создается копия листа для печати и затем с каждым отдельным листом для фальцовки связывается языковая версия. Кроме того, такая привязка возможна даже для отдельных страниц.

Характеристики работы

- Изделие (*product*) – каталог автомобилей.
- Изделие является составным и включает в себя два компонента (*product part*):
 - обложка (*cover*) – из трех страниц,
 - тело (*body*) – из 76 страниц.
- Тираж в зависимости от языка:

Языковая версия	Количество экземпляров изделия
<i>English</i> (главная)	30 000
<i>French</i>	20 000
<i>Dutch</i>	8 000
<i>Norwegian</i>	6 000
<i>Swedish</i>	10 000
<i>Greek</i>	5 000
Общее количество	79 000

- Краски: CMYK плюс дополнительная краска "MBGgrey".
- Слои:
 - базовый слой – не зависит от языка, печатается красками CMYK и частично "MBGgrey",
 - текстовый слой – зависит от языка, печатается только краской K, на некоторых страницах текст отсутствует.
- Страницы:
 - обложка:
 - одна внешняя страница 501 x 168 мм,
 - две внутренние страницы 248 x 168 мм
 - тело издания – 76 страниц 248 x 168 мм.

Обложку отличает следующая особенность: у неё только одна внешняя страница, которая по сравнению с её внутренними страницами вдвое больше и еще включает 5 мм на корешок. В макет данная страница монтируется последней, на полосе "C_4", которая является нестандартной (*special master-page*).

- Машина: SM 74.

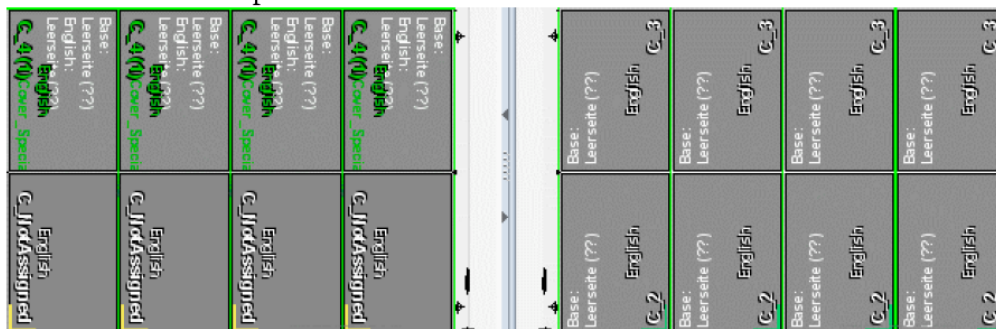
Листы и версии для обложки

Лист для печати и лист для фальцовки

Для печати трехстраничной обложки понадобятся один лист для печати (*press sheet I*) и один лист для фальцовки (*folding sheet I*).

- "Press sheet 1" – запечатывается с листа и оборота, переворачивается по ширине, вокруг своей горизонтальной оси (*sheetwise front and back*).
- "Folding sheet 1" – использует стандартную схему фальцовки "F04-01_ui_2x1", размещается на листе для печати четыре раза.

Front and back for press sheet 1



Языковые версии

Привязка между отдельными листами для фальцовки и языковыми версиями будет выполнена позже (см. [Press Sheet Inspector: привязка версий к листам для](#)). Пока же нужно определиться с тем, сколько с учетом различных языковых версий (листа для фальцовки) потребуется вариантов листа для печати.

- Версия *English*.

Калькуляция общего количества листов для печати на английском языке с учетом потребного количества изделий на английском языке и того, что в листе для печати содержатся четыре листа для фальцовки:

$30\,000 / 4$ листа для фальцовки = 7500 листов для печати.

- Версия *French*.

$20\,000 / 3$ листа для фальцовки = 6667 листов для печати.

Получившееся число дает основание сделать следующий вывод: на одном из вариантов листа для печати имеет смысл разместить версии *French* и *Norwegian* листа для фальцовки (для последней потребуется 6 000 листов, калькуляцию см. далее).

- Версия *Swedish*.

Калькуляция: $10\,000 / 3 = 3\,334$ листа для печати.

- Версия *Dutch*.

Калькуляция: $8\,000 / 3 = 2\,667$ листов для печати.

Общее количество листов для печати для изделий на шведском и голландском языках составляет 6001. Для изделий на греческом языке требуется 5 000 листов. Таким образом, разумным решением представляется объединение версии *Greek* с версиями *Swedish* и *Dutch*.

Таким образом, с точки зрения соотношения языковых версий листа для фальцовки и вариантами листа для печати получается следующая картина.

Лист для печати, вариант	Листы для фальцовки в составе листа для печати	Общее количество листов для печати	Фактический тираж изделий на языке	Заданный тираж
Variant 01:	<i>English</i> : 4	7 500	30 000	30 000
Variant 02:	<i>English</i> : 4 <i>Norwegian</i> : 1	6667	20 001 6 667	20 000 6 000
Variant 03:	<i>Swedish</i> : 3 <i>Greek</i> : 1	3 334	10 002 3 334	10 000 5 000
Variant 04:	<i>Dutch</i> : 3 <i>Greek</i> : 1	2 667	8 001 2 667	8 000 5 000

Листы и версии для тела издания

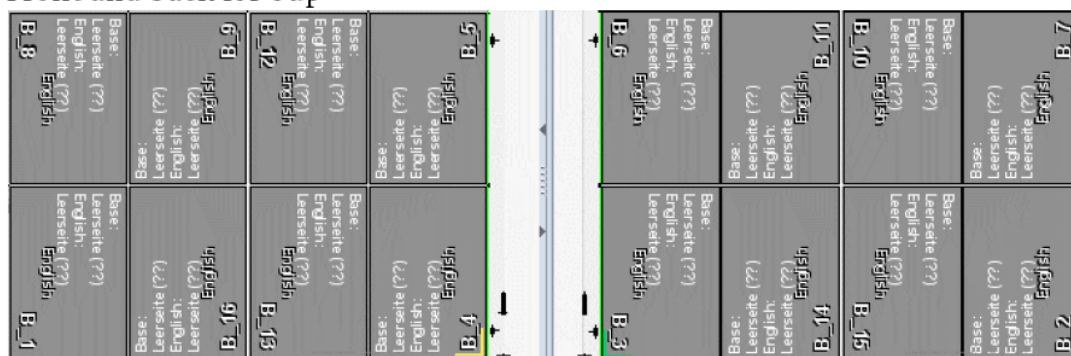
Листы для печати и листы для фальцовки

См. рисунок ниже.

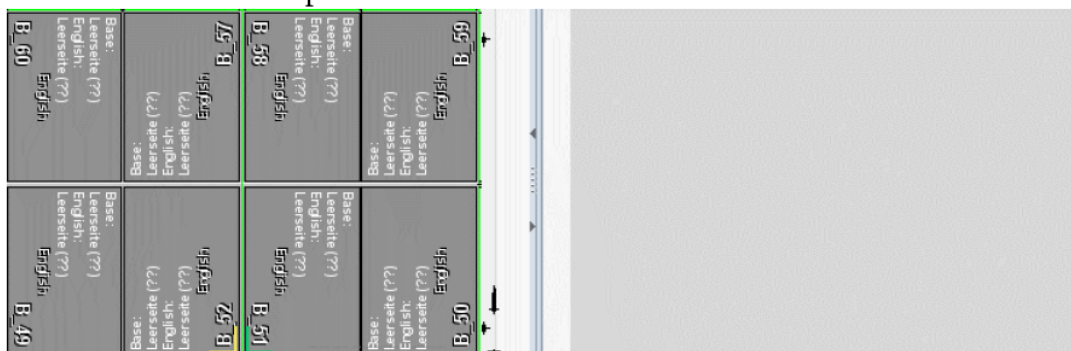
Тело издания состоит из 76 страниц, которые печатаются листами трех типов:

- 8up, печатается с переворотом по ширине (*sheetwise front and back*), на листе размещается один лист для фальцовки в 1/8 долю, что дает 16 страниц; всего таких листов четыре, что в сумме дает 64 страницы;
- 4up, печатается «со своим оборотом» (*work and turn*), на листе дважды размещается один лист для фальцовки в 1/4 долю (8 страниц), позволяя уменьшить количество листов для печати вдвое;
- 2up, печатается «со своим оборотом» (*work and turn*), на листе размещаются два листа для фальцовки в 1/2 долю (четыре страницы), каждый два раза, позволяя уменьшить количество листов для печати вчетверо.

Front and back for 8up



Front and back for 4up



Front and back for 2up



Языковые версии

- Листы для печати 8up.
Для каждой языковой версии создается свой вариант листа для печати.

Лист для печати, вариант	Листы для фальцовки в листе для печати	Общее количество листов для печати	Фактический тираж изделий на языке	Заданный тираж
Variant 01:	<i>English</i> : 1	30 000	30 000	30 000
Variant 02:	<i>French</i> : 1	20 000	20 000	20 000
Variant 03:	<i>Dutch</i> : 1	8 000	8 000	8 000
Variant 04:	<i>Norwegian</i> : 1	6 000	6 000	6 000
Variant 05:	<i>Swedish</i> : 1	10 000	10 000	10 000
Variant 06:	<i>Greek</i> : 1	5 000	5 000	5 000

■ Лист для печати 4ур.

Для каждой языковой версии создается свой вариант листа для печати. На листе для печати лист для фальцовки размещается дважды, поэтому количество листов для печати уменьшается вдвое.

Лист для печати, вариант	Листы для фальцовки в листе для печати	Общее количество листов для печати	Фактический тираж изделий на языке	Заданный тираж
Variant 01:	<i>English</i> : 1	15 000	30 000	30 000
Variant 02:	<i>French</i> : 1	10 000	20 000	20 000
Variant 03:	<i>Dutch</i> : 1	4 000	8 000	8 000
Variant 04:	<i>Norwegian</i> : 1	5 000	6 000	6 000
Variant 05:	<i>Swedish</i> : 1	5 000	10 000	10 000
Variant 06:	<i>Greek</i> : 1	2 500	5 000	5 000

■ Лист для печати 2ур.

Поскольку на листе для печати располагаются два листа для фальцовки, в одном варианте листа для печати можно объединить две языковые версии.

Объединять предпочтительнее версии *Norwegian* и *Greek*, по следующим причинам:

- способ печати позволяет уменьшить количество листов для печати вчетверо, что дает максимальную экономию для крупных тиражей, а у данных версий изделия по сравнению с остальными тираж самый малый;
- поскольку тираж обеих версий приблизительно одинаковый (6 000 и 5 000 экземпляров), применительно к версиям лист для печати делится поровну.

Для объединения версий *Norwegian* и *Greek* создается вариант "04" листа для печати. Из-за объединения общее количество листов (которыми печатаются данные версии) уменьшается не вчетверо, а только вдвое.

Лист для печати, вариант	Листы для фальцовки в листе для печати	Общее количество листов для печати	Фактический тираж изделий на языке	Заданный тираж
Variant 01:	<i>English</i> : 2	7 500	30 000	30 000
Variant 02:	<i>French</i> : 2	5 000	20 000	20 000
Variant 03:	<i>Dutch</i> : 2	2 000	8 000	8 000
Variant 04:	<i>Norwegian</i> : 1 <i>Greek</i> : 1	3 000	6 000 6 000	6 000 5 000
Variant 05:	<i>Swedish</i> : 2	2 500	10 000	10 000

Листы для печати и нумерация страниц

Спуск полос в Prinect Signa Station оптимизируется с учетом с учетом дальнейшего скрепления тетрадей. Далее показано, как в результате этого соотносятся между собой номера страниц и листы для печати. В частности, лист 5 получается объединением листов 2ур и 4ур (общий спуск из 12 страниц с номерами 49-60). См. также [Листы для фальцовки – объединение](#) далее.

- Cover (обложка).
Press sheet 1: 2up, страницы 1-4.
- Body (тело издания).
Press sheet 2: 8up, страницы 1-16,
Press sheet 3: 8up, страницы 17-32,
Press sheet 4: 8up, страницы 33-48,
Press sheet 5: 4up, страницы 49-60,
Press sheet 6: 2up, страницы 53-56,
Press sheet 7: 8up, страницы 61-76.

Создание изделия "Cover"

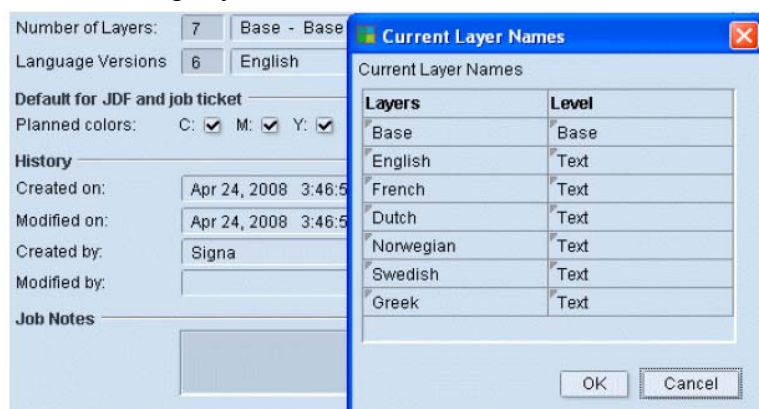
1. Запустить Job Assistant.

"Job Assistant > Job Data"

2. "Number of Layers" – ввести "7".

В работе потребуются семь слоев, один независимый от языка основной слой *Base* и по одному слою для каждой из шести языковых версий изделия.

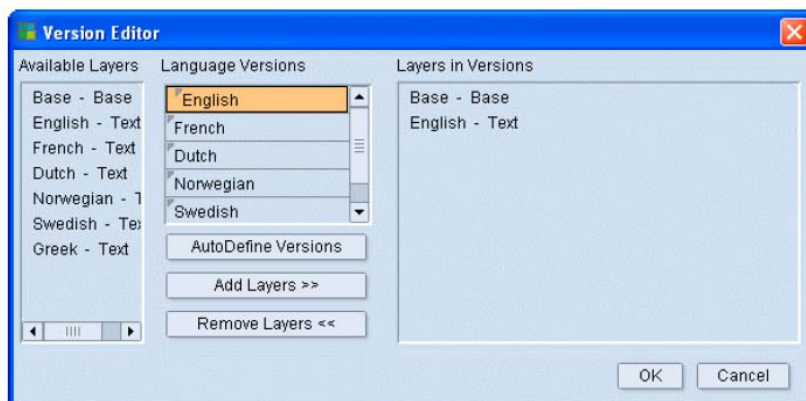
3. Рядом щелкнуть пиктограмму редактора и затем ввести названия слоев, как показано на рисунке ниже.



Программой основным слоем считается первый слой, поэтому ему следует присвоить название *Base*.

(Названия по умолчанию для слоев могут быть установлены в "Files > Preferences > Names").

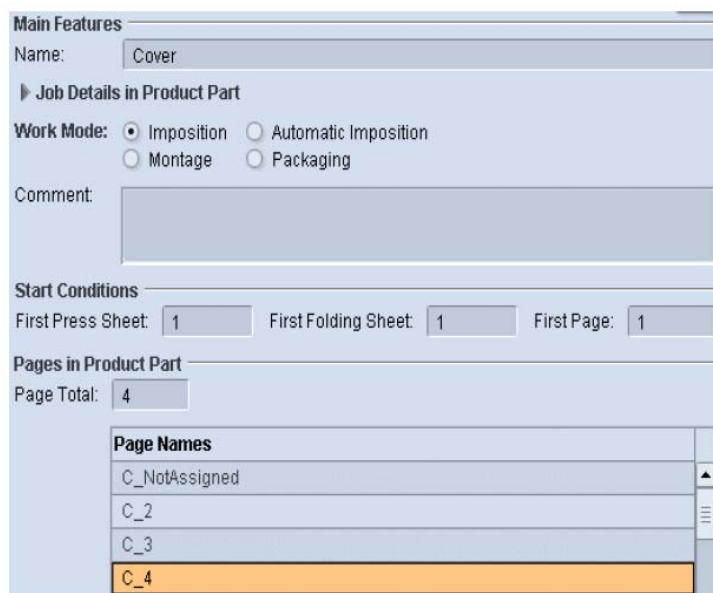
4. "Language Versions" – ввести "6", поскольку языков шесть.
(Когда вводится значение больше "1", в создании версий применяется новый метод; в ином случае используется старый метод, соответственно, новые функции в пользовательском интерфейсе отсутствуют).
5. Рядом щелкнуть пиктограмму редактора. Откроется редактор "Version Editor", в котором можно изменять соотношение слоев и версий.



6. По умолчанию версия создается с двумя слоями, основным и языковым.
 Таким образом, в нашем примере версии и слои соотносятся следующим образом:
 версия *English* – слои *English* + *Base*;
 версия *French* – слои *French* + *Base*;
 и т.д.
 (В случае последующего добавления или удаления слоев восстановить исходную связь «версия-слой» можно кнопкой "AutoDefine Versions").

"Job Assistant > Product Part Definition"

7. Охарактеризовать изделие:
- "Name" – "Cover" (название – «обложка»),
 - "Work Mode" – "Imposition" (режим – «спуск полос»),
 - "Page Total" – "4" (количество страниц).
8. По желанию можно изменить названия страниц.
 Выделить полосу и через контекстное меню ввести новое название, например, "C_2".



"Job Assistant > Master Pages"

Здесь указывается формат полос, включая нестандартную полосу обложки (большой четвертой полосы).

9. "Types" – выбрать "several" (что означает, что полосы относятся к нескольким типам).

10. "Cur. Type" – "Left Pages". Тип – полоса с левым расположением, формат: "Width" – 248 мм, "Height" – 168,0 мм.
11. "Cur. Type" – "Special". Тип – нестандартная полоса.
12. "Special Master Page" – ввести название нестандартной полосы, например, "Cover_Special".
13. Ввести данные полосы:

Master Page Types and Trimmed Size

Types: several Cur. Type: Special

Special Master Page: Cover_Special

Width: 248.0 Height: 168.0

Page-related Bleed

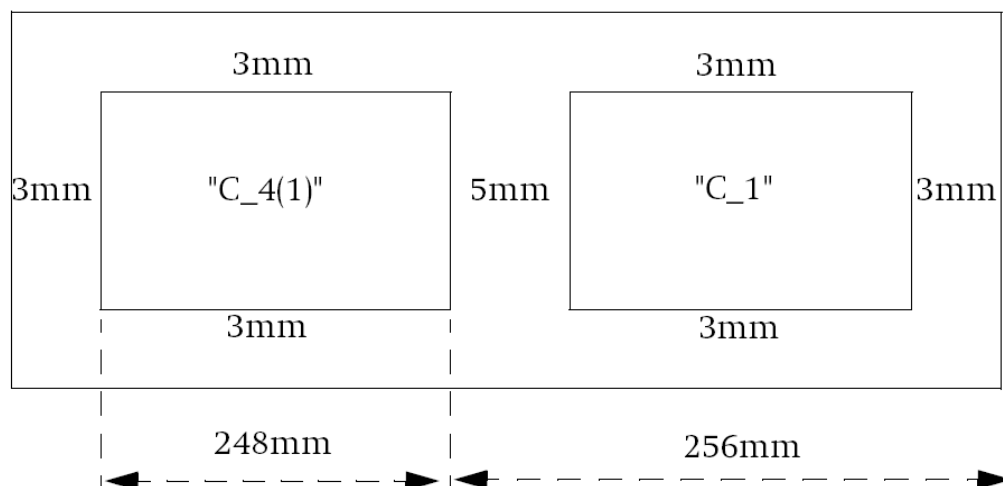
Bleed: 3.0

Custom Bleed and Trim Allowance

☒ Use custom values

Outer: 3.0 Inner: 256.0

Top: 3.0 Bottom: 3.0

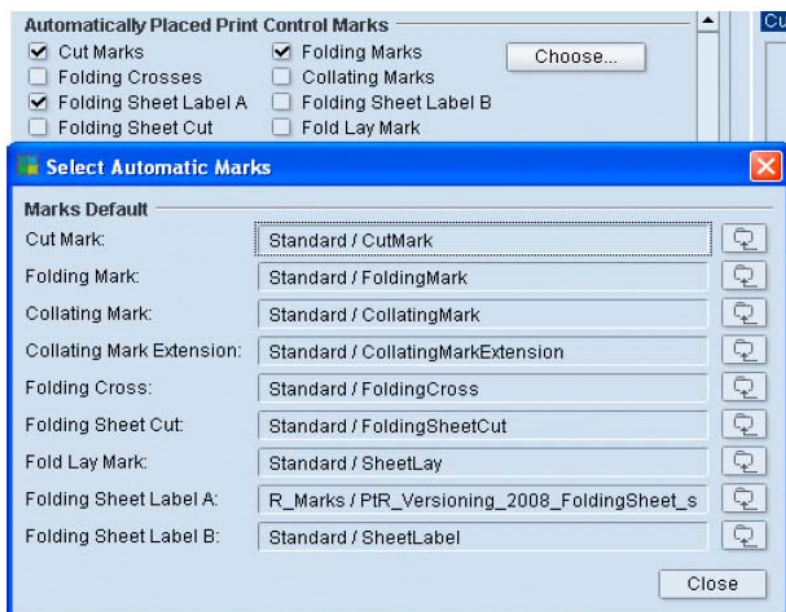


"Job Assistant > Binding Methods"

14. Выбрать "Perfect Binding"

"Job Assistant > Marks"

15. Выбрать "Folding Sheet Label A". Щелкнуть "Choose".
16. В качестве метки *Label_A* листа для фальцовки выбрать метку "PtR_Marks\PtR_Versioning_2008_FoldingSheet_s".

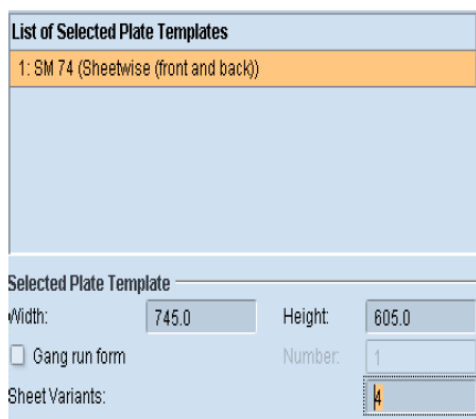


Данная метка служит идентификатором, в котором содержится номер листа для фальцовки и название версии, например, *English*. По данной метке листы на разных языках идентифицируются, в том числе, и после обрезки.

"Job Assistant > Printing Plates"

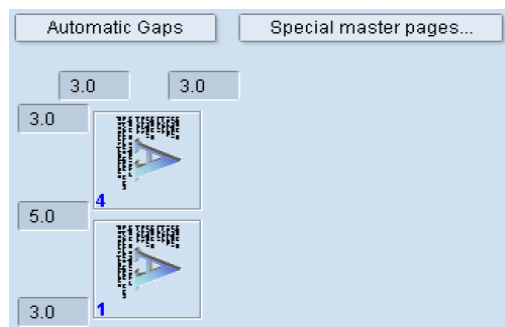
17. Выбрать стандартную форму "SM 74".
18. "Sheet Variants" – "4".

Для обложки потребуются четыре варианта листа для печати (см. [Языковые версии для обложки](#)).



"Job Assistant > Folding Schemes"

19. Выбрать стандартную схему "F04-01_ui_2x1".
20. Ввести расстояния между полосами:



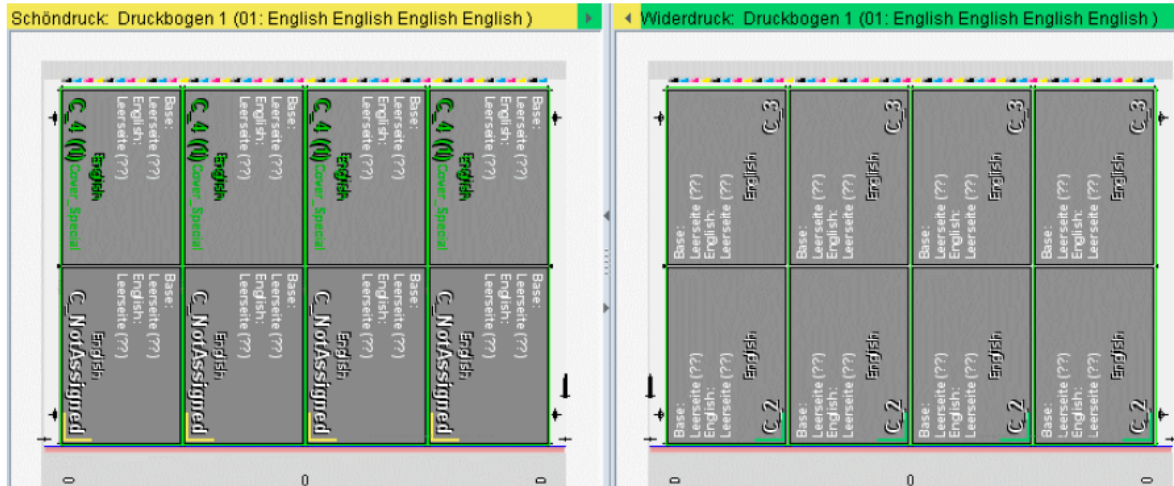
Пробелом 5 мм определяется ширина корешка.

21. Нестандартную полосу связать с позицией "C_4(1)".

Для этого щелкнуть "Special Master Pages" и для позиции "C_4(1)" выбрать нестандартную полосу "Cover_Special". Для позиций с 1 по 3 способ выбора полос оставить "Automatic".

22. Завершить работу Job Assistant.

В итоге лист для печати номер 1 выглядит так:



Press Sheet Inspector – установка метки версии

23. Перейти в "Press Sheet Inspector > Marks Resources > Marks > PtR_Marks".
24. Выбрать метку "PtR_Versioning_2008_PressSheet" и перетащить её на лицевую сторону листа для печати номер 1.
25. Перейти во вкладку "Marks". В списке меток указанная метка уже выбрана.
26. Щелчком на пиктограмме, рис. ниже, установить метку на оборотной стороне.



При этом метка автоматически ставится на всех вариантах листа.

Press Sheet Inspector: привязка версий к листам для фальцовки

Как о том говорилось выше (см. [Языковые версии для обложки](#)), наступил момент, привязки «языковая версия изделия – лист для фальцовки».

27. Перейти в "Press Sheet Inspector > Press Sheet".

В списке "Folding Sheet/Assembly Block" перед каждой из позиций стоят числа, например, "01:1". Первым числом обозначается вариант листа печати, вторым – номер листа для фальцовки.

28. Вариант "01" листа для печати.

С первыми четырьмя листами для фальцовки должна быть связана версия *English* изделия. По умолчанию это уже сделано.



Замечание: по умолчанию для первого варианта (листа для печати) осуществляется вывод всех красочных составляющих, а для остальных вариантов – вывод только составляющей К. Из этого следует, что на данный момент версией-образцом является версия *English*.

29. Вариант "02" листа для печати.

В списке листов для фальцовки выбрать следующие три листа, в списке "Active Version" выбрать версию *French*.

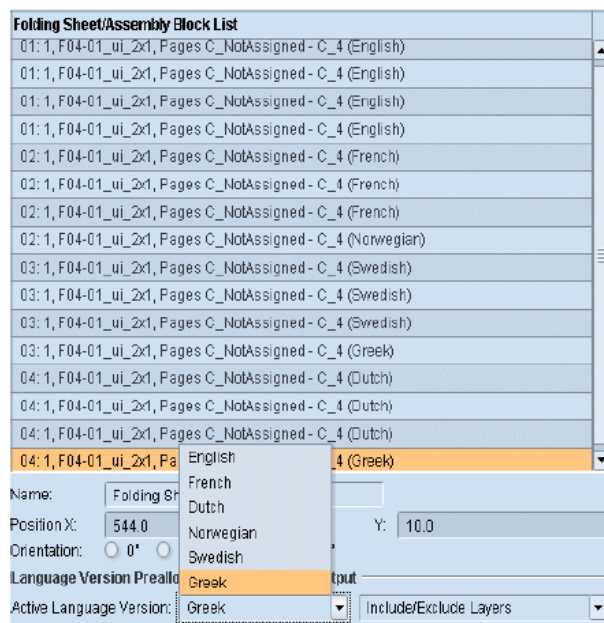
Далее в списке выбрать следующий лист для фальцовки и выбрать для него версию *Norwegian*.

30. Вариант "03" листа для печати.

Выбрать три следующие листа для фальцовки, выбрать для них версию *Swedish*.
Выбрать следующий лист, выбрать версию *Greek*.

31. Вариант "04" листа для печати.

Выбрать три следующие листа для фальцовки, выбрать для них версию *Dutch*.
Выбрать следующий лист, выбрать версию *Greek*.



Page Inspector

Удаление языковых слоев с оборотной стороны

Оборотная сторона обложки с языком не связана (*language-independent*). Таким образом, чтобы на обороте остался только базовый слой, языковой слой необходимо удалить (естественно, удаление касается всех версий).

Удаление облегчит дальнейшую привязку «полоса – страница с контентом».

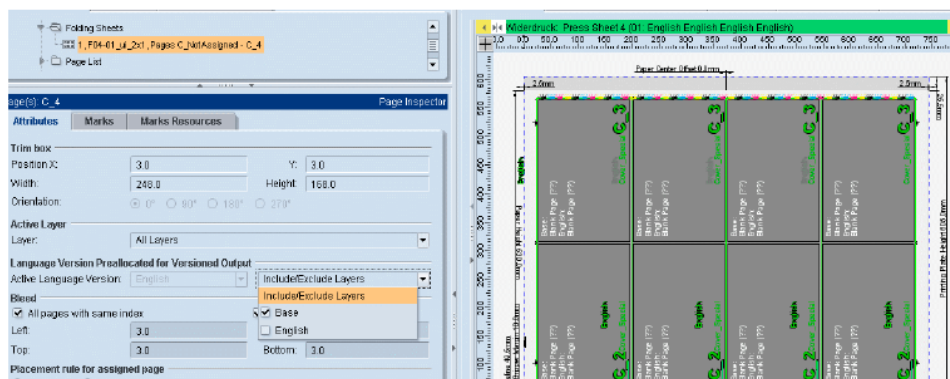
32. Перейти в Page Inspector.

33. Открыть оборотную сторону первого варианта листа для печати.

34. Выделить одновременно позиции 2 и 3 в листе для фальцовки.

35. Перейти в поле "Language Version Preallocated for Versioned Output".

В списке "Include/Exclude Layers" убрать метку с языкового слоя, в данном случае *English* (первый вариант листа для печати).



Удаление действительно для всех листов для фальцовки, с которыми связана данная языковая версия, даже если лист для фальцовки размещается на другом варианте листа для печати.

36. Вышеописанные действия проделать со всеми остальными версиями.

Необходимо учитывать, что с вариантами с 02 по 04 связаны по две языковые версии и удаление языкового слоя требуется для каждой из них.

Исключение первой полосы из привязки контента

У первой полосы нет связанных с ней страниц (позиция "C_NotAssigned").

Чтобы в дальнейшем облегчить себе привязку страниц с контентом, соответствующую полосу желательно полностью исключить из данной процедуры.

37. Перейти в Page Inspector, открыть лицевую сторону первого варианта листа для печати.

38. Выделить позицию "C_Not Assigned".

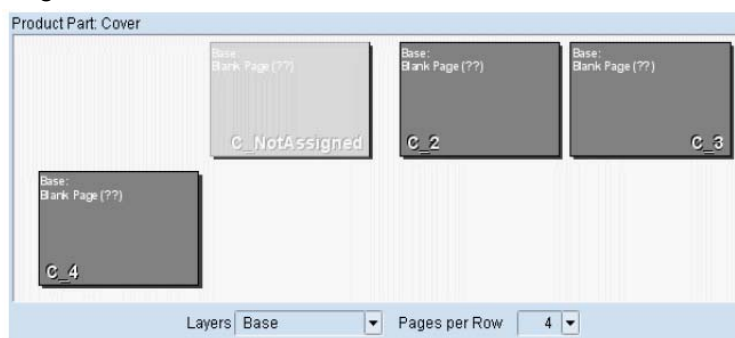
39. Перейти в поле "Language Version Preallocated for Versioned Output".

40. В списке "Include/Exclude Layers" снять галочки с обоих слоев, базового и языкового.

Проделать это с позициями "C_NotAssigned" во всех вариантах листа для печати.

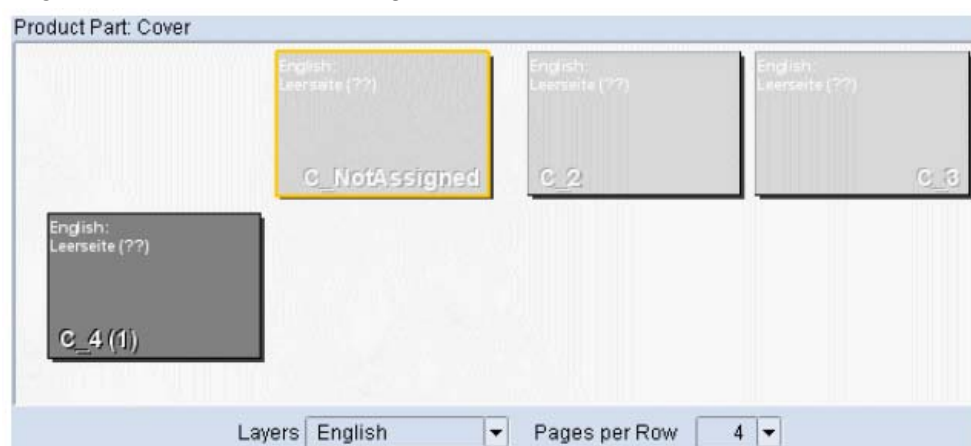
Просмотр результата в списках полос

Page List базового слоя



Позиция "C_NotAssigned" в базовом слое высветлена, что есть указание на невозможность привязки контента к данной полосе.

Page List языкового слоя *English*



Создание изделия "Body"

41. В браузере правой кнопкой щелкнуть "Job" и в открывшемся контекстном меню дать команду "New Product Part".

"Job Assistant > Product Part Definition"

42. Охарактеризовать изделие:

- "Name" – "Body" (название – тело издания),
- "Work Mode" – "Imposition" (режим – спуск полос),
- "Page Total" – "76" (общее количество страниц).

43. По желанию для удобства можно изменить названия полос.

Для этого нужно выделить все 76 позиций макета и через контекстное меню ввести новое название, например, "B_".

Остальные данные в "Product Part Definition" оставить без изменений.

44. Кроме того, для удобства можно изменить номера листа для печати и листа для фальцовки, которые в данном изделии являются первыми.

- "First Press Sheet" – ввести "2",
- "First Folding Sheet" – ввести "2".

Таким образом, для обоих компонентов работы, обложки и тела, нумерация листов для печати и листов для фальцовки окажется единой.

"Job Assistant > Master Pages"

45. В "Width" указать "248 mm", в "Height" – "168 mm" (ширина и высота образца полосы спуска).

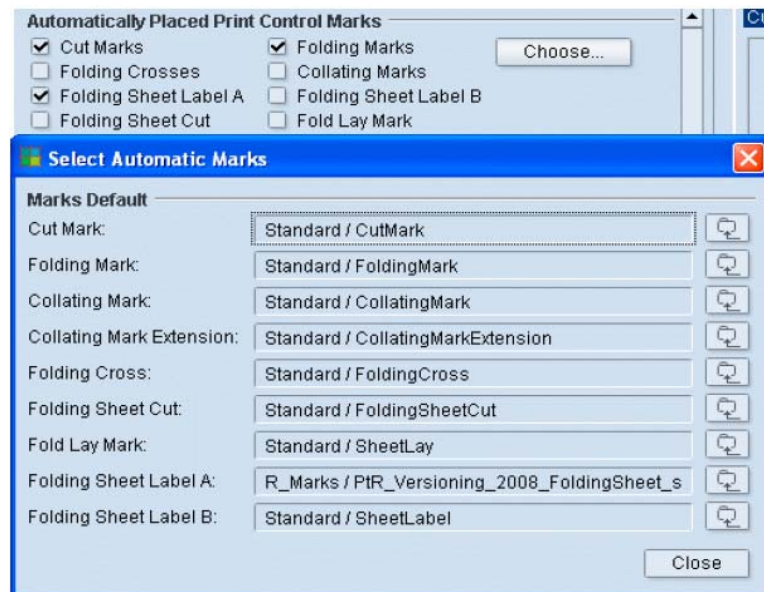
"Job Assistant > Binding Methods"

46. Выбрать "Mixed Binding".

"Job Assistant > Marks"

47. Выбрать позицию "Folding Sheet Label A". Щелкнуть "Choose".

48. Выбрать метку "PtR_Marks\PtR_Versioning_2008_FoldingSheet_s". Это метка, с помощью которой идентифицируется языковая версия листа для фальцовки.



По метке идентификация листа по его версии (например, *English*) возможна и после обрезки.

"Job Assistant > Printing Plates"

Понадобятся три формы.

49. Форма номер 1.

- Выбрать стандартную форму "SM 74".
- "Sheet Variants" – "6".
- "Placing Mode" – "Sheetwise (front and back)".

50. Форма номер 2.

- Выбрать стандартную форму "SM 74".
- "Sheet Variants" – "6".
- "Placing Mode" – "Work-and-turn".

51. Форма номер 3.

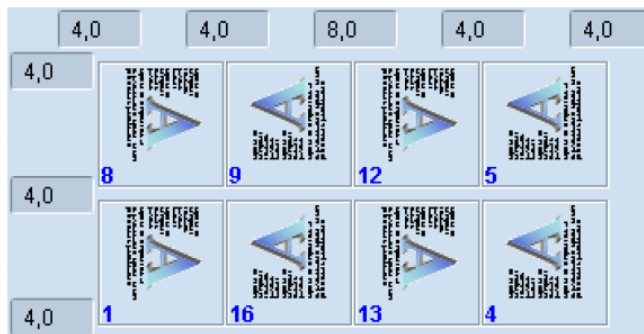
- Выбрать стандартную форму "SM 74".
- "Sheet Variants" – "5".
- "Placing Mode" – "Work-and-turn".

"Job Assistant > Folding Schemes"

Три схемы фальцовки – загрузка и привязка к форме

52. Выбрать стандартную схему "F16-07_li_4x2".

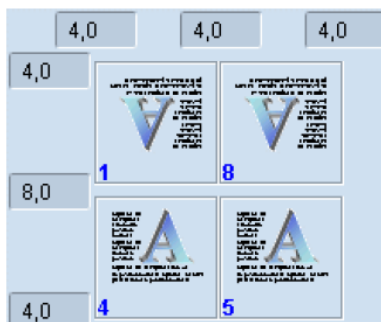
53. Ввести расстояния между полосами.



54. В качестве следующей схемы выбрать стандартную схему "F08-07_li_2x2".

55. Данную схему дважды щелкнуть в "Printing Plate" и выбрать вторую форму, "SM 74 (work-and-turn)".

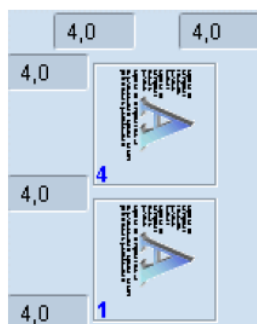
56. Ввести расстояния между полосами.



57. В качестве третьей схемы фальцовки выбрать стандартную схему "F04-01_ui_2x1".

58. Данную схему дважды щелкнуть в "Printing Plate" и выбрать третью форму, "SM 74 (work-and-turn)".

59. Ввести расстояния между полосами.



Листы для фальцовки – объединение

60. В списке рядом с "Active Inspector Section" выбрать позицию "All Folding Sheets" и сгруппировать листы для фальцовки, как показано на рисунке ниже.

Folding Sheet (Pages)	No.	Scheme (Press Sheet)	Group
Group Size: 1			
<input type="checkbox"/> 16 (B_1 - B_16)	1	F16-07_li_4x2 (1)	1
Gruppengröße: 1			
<input type="checkbox"/> 16 (B_17 - B_32)	2	F16-07_li_4x2 (2)	2
Gruppengröße: 1			
<input type="checkbox"/> 16 (B_33 - B_48)	3	F16-07_li_4x2 (3)	3
Gruppengröße: 2			
<input type="checkbox"/> 8 (B_49 - B_60)	4	F08-07_li_2x2 (4)	4
<input type="checkbox"/> 4 (B_53 - B_56)	5	F04-01_ui_2x1 (5)	4
Gruppengröße: 1			
<input type="checkbox"/> 16 (B_61 - B_76)	6	F16-07_li_4x2 (6)	5

Тетради:



61. Завершить работы Job Assistant.

Press Sheet Inspector – установка метки версии

62. Перейти в "Press Sheet Inspector > Marks Resources > Marks > PtR_Marks".

Выбрать метку "PtR_Versioning_2008_PressSheet" и перетащить её на лицевую сторону листа для печати номер 2.

С помощью данной метки идентифицируется каждый из вариантов листа для печати. Идентификаторами являются: номер варианта листа для печати и названия версий листов для фальцовки; в частности, в случае с двумя листами на английском языке это название *"English English"*.

63. Перейти во вкладку "Marks". В списке меток указанная метка уже выбрана.

64. Щелчком на пиктограмме, рис. ниже, установить метку на оборотной стороне.



При этом метка автоматически ставится на всех вариантах листа для печати номер 2.

65. Щелкнуть "Apply to press sheets of the same kind". Произойдет установка метки на всех листах однотипных с текущим листом. В данном случае это лист номер 3 для печати.

Press Sheet Inspector: привязка версий к листам для фальцовки

Как о том говорилось выше (см. [Языковые версии для обложки](#)), наступил момент, привязки «языковая версия изделия – лист для фальцовки».

Лист для печати номер 2

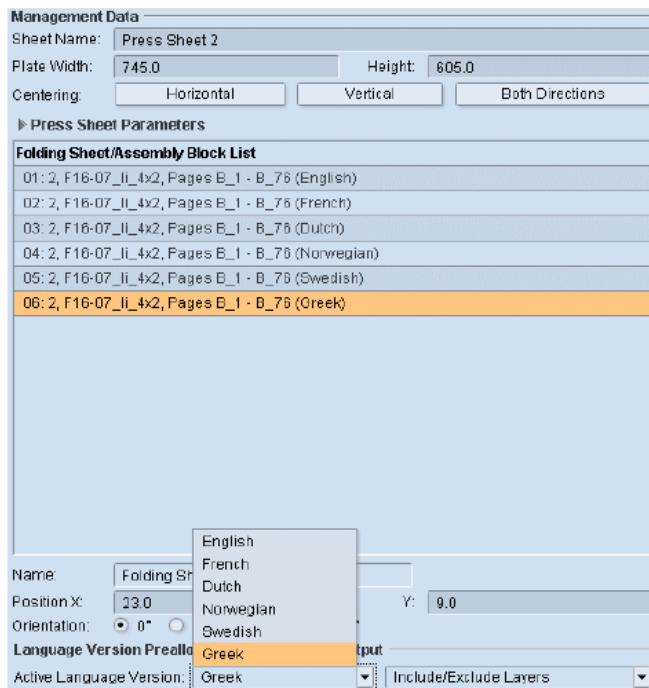
66. В браузере выбрать лист для печати номер 2.

67. Перейти в "Press Sheet Inspector > Press Sheet".

В списке "Folding Sheet/Assembly Block" перед каждой из позиций стоят числа, например, "01:1". Первым числом обозначается вариант листа для печати, вторым – номер листа для фальцовки.

68. В списке выбрать лист для фальцовки, соответствующий варианту листа для печати, затем в списке "Active Version" выбрать версию, в данном случае *English*.

В итоге для листа для печати номер 2 привязка «языковая версия – лист для фальцовки» должна выглядеть следующим образом.



Листы для печати номер 3, 4, 7

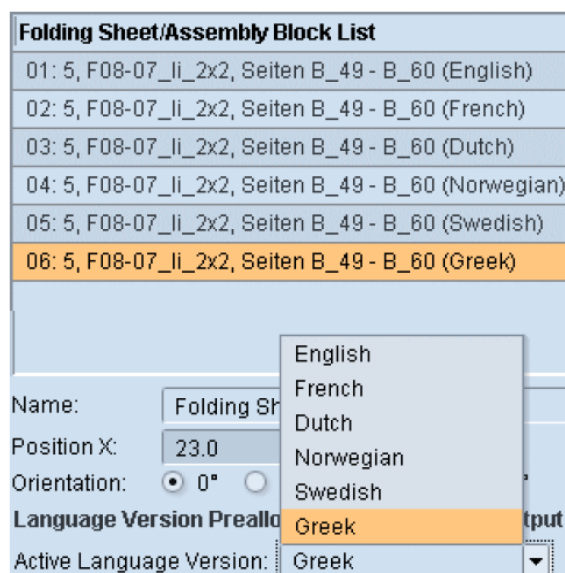
69. Щелкнуть "Apply to press sheets of the same kind". Автоматически произойдет привязка данной языковой версии к листам для печати таким же, как лист 2.

Лист для печати номер 5

70. В браузере выбрать лист для печати номер 5.

В данном случае привязку придется выполнить вручную; действия такие же, как в пункте 68.

Результат должен выглядеть так:

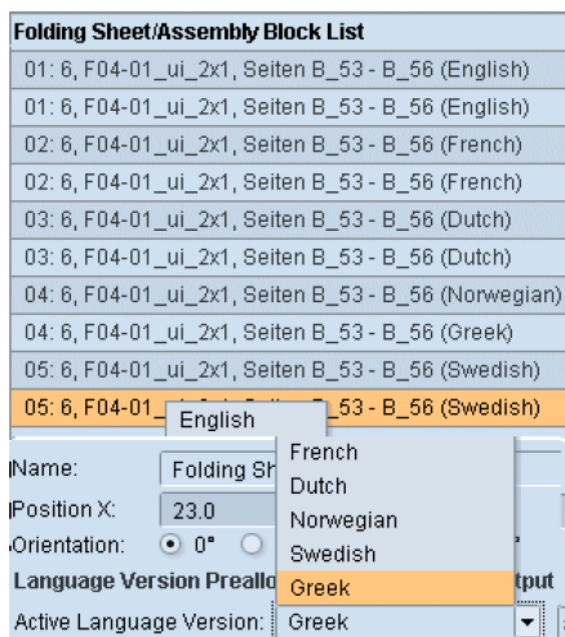


Лист для печати номер 6

71. Выбрать в браузере лист для печати номер 6.

У данного листа для печати листов для фальцовки два. Привязка к ним языковых версий выполняется как для листа для печати номер 2, пункт [68](#).

В итоге лист для печати номер 6 в его разных вариантах и листы для фальцовки в их разных языковых версиях соотносятся следующим образом:



72. Сохранить работу командой "File > Save".

Вывод JDF в Prinect Prepress Manager 4.0

В случае если далее работа направляется в Prinect Prepress Manager, вывод осуществляется в формате JDF.

73. Щелкнуть "File > Print Job".

Для вывода используется комплект параметров вывода, настроенный следующим образом:

- "Workflow > Device" – "Prinect Prepress Manager",
- "Workflow > Variant" – "Prinect Prepress Manager 4 (via JDF)".

74. В окне вывода из имеющихся листов для печати выбраны все.
В зависимости от того, как настроена выходная папка, нужно щелкнуть "Save" или "Output".

На этом подготовительные действия в Prinect Signa Station завершены.

Привязка контента

Процедура выполняется вручную, отдельно для каждого слоя.

1. В браузере перейти во вкладку "Contents".
2. Через контекстное меню загрузить файлы с контентом для каждого слоя.

Привязка контента к обложке

Базовый слой

3. Открыть лицевую и оборотную стороны листа для печати номер 1.
4. Путем перетаскивания файлов мышью выполнить привязку «полоса спуска – страница с контентом»:
 - полоса "Cover_1" – страница "M-Class_Bild-U1.pdf",
 - полоса "Cover_2" – страница "M-Class_Bild-U2.pdf",
 - полоса "Cover_3" – страница "M-Class_Bild-U3.pdf".
5. Выполнить предварительный просмотр – команда "Preview" или "Hires Preview" контекстного меню.

В просмотрном окне видно, что страницы с контентом занимают свое положение на полосах спуска во всех вариантах листа для печати. Другими словами, привязка в базовом слое выполнена для всех языковых версий изделия.

Языковой слой

В качестве примера рассматривается привязка контента для версии *English*.

6. В листе для печати номер 1 открыть вариант "01" (версия на английском языке).
7. Перейти в слой *English*, перетаскиванием выполнить следующую привязку:
 - полоса "Cover_4" – страница "Engl_U4_U1.pdf".

В просмотре видно, что страница с текстом на английском языке присутствует только в версии *English*. В других вариантах листа для печати страниц на английском языке нет.

8. Прodelать то же самое применительно к остальным версиям.

11 Использование слоев

Работа с несколькими слоями

Необходимость в помещении документов PDF на отдельные слои возникает в тех случаях, когда требуется печать документов поверх друг друга. Примером служат работы, где происходит объединение базового слоя с изображениями с каждым из слоев с текстом на определенном языке, которых всего может быть 11.

Характеристики работы

- Темой главы является использование в работе нескольких слоев.
- В качестве примера создается следующая работа: три слоя, 16 страниц, режим "Imposition".
- Работа выводится на имиджсеттер Prosetter для печати на машине SM102.
- Работа создается при помощи утилиты Job Assistant.

Процедура

Настройка программы

1. Запустить Prinect Signa Station, командой "File > Preferences" открыть окно "Preferences".
2. Перейти во вкладку "Names". В поле "Default Layer Names" перейти в колонку "Names", двойным щелчком выбрать слой и ввести название. Названия слоев должны быть, как в таблице ниже.

1	images
2	german
3	english

3. Подтвердить щелчком на "Save".

Далее эти названия используются при создании работы.

Job Assistant

1. Командой "File > New" запустить Job Assistant (кроме того, запуск Job Assistant возможен командой "New" из контекстное меню браузера, вкладка "Product Parts").



2. В окне "Job Assistant" определена последовательность, в соответствии с которой вводятся данные работы.



3. Сначала вводятся общие данные в окне "Job Data". В поле "Job Details" нужно ввести количество слоев "3". Справа в списке появятся названия слоев, ранее введенные "Preferences".
4. Щелчком на стрелке «вправо» в нижней части окна перейти в окно "Product Part Definition".



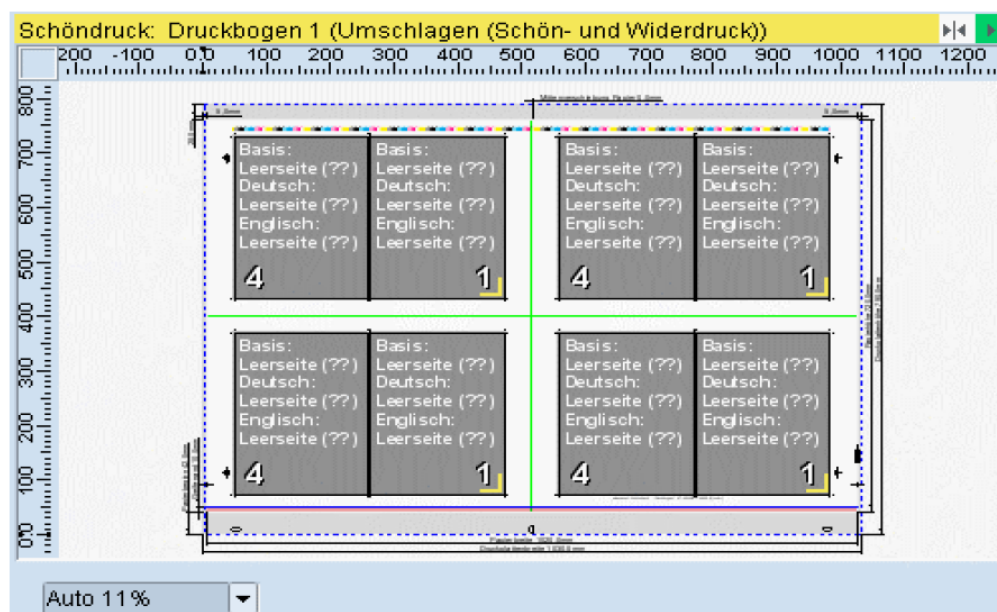
5. Присвоить название изделию, выбрать режим ("Imposition"), в "Page Total" ввести количество страниц ("6").

6. Далее перейти в окно "Master Pages", затем в "Binding Methods" и "Marks". Ввести собственные значения или оставить значения по умолчанию.
7. Перейти в окно "Printing Plates".
8. В окне "Printing Plates" нужно выбрать форму и бумагу.
9. В папке "Standard" выбрать форму-шаблон "SM102", затем нажать "OK". Соответствующие значения появятся в окне "Printing Plates".
10. В списке "Placement rule for perfecting" выбрать "Sheetwise (front and back)" (двухсторонняя печать, боковой переворот).
11. В поле "Paper Definition for Production" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки.
12. В папке "Standard" выбрать бумагу "Profisilk_90_100x70", подтвердить нажатием на "OK". Соответствующие значения появятся в окне "Printing Plates".
13. Щелчком на стрелке «вправо» перейти в окно "Folding Schemes".
14. В окне нужно выбрать схему фальцовки и установить ширину полей.
15. Рядом с полем "Scheme Name" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки.



Замечание: при включенной функции "Filter On" на выбор предлагается предлагаются только схемы, подходящие под ранее установленные значения (обрезной формат, форма-шаблон, формат бумаги); при отключенной функции предлагаются все имеющиеся схемы.

16. В папке "Standard" выбрать схему "F04-01_ui_2x1". Схема открывается в просмотрном окне и применяется после щелчка на "OK".
17. Щелчком на кнопке "Automatic Gaps" к расстояниям между страницами применить значения по умолчанию, заданные в "Preferences". В соответствии с этим вид схемы в просмотрном окне меняется.



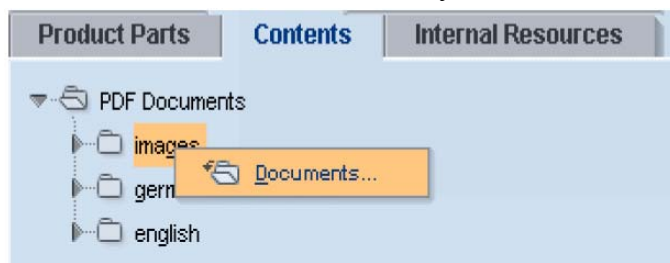
После этого нужно работу Job Assistant щелчком на следующей кнопке внизу.



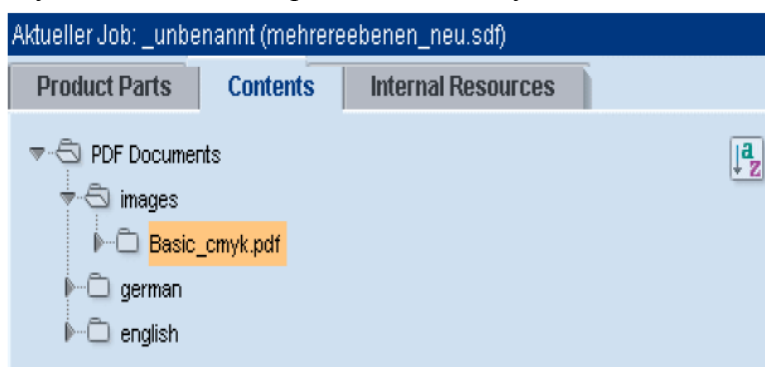
18. Работа создана, но пока не сохранена. Сохранение выполняется командой "File > Save". Вводится название, затем щелчком на "Save" работа сохраняется на диск. После этого начинается импорт файлов PDF с контентом.
19. Импорт выполняется через вкладку "Content" браузера, где в виде папок показаны три слоя.



20. Слой, в который осуществляется импорт, нужно выделить, затем открыть контекстное меню, дать команду "Documents...".



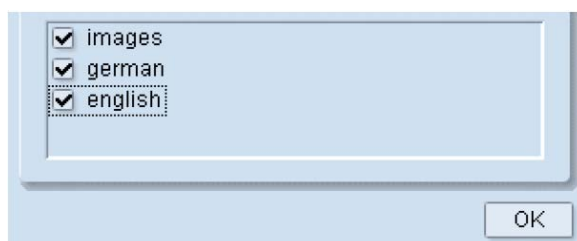
21. Откроется окно, в котором нужно выбрать документ для импорта в слой, в данном случае, в слой с изображениями. Документ появится в браузере.



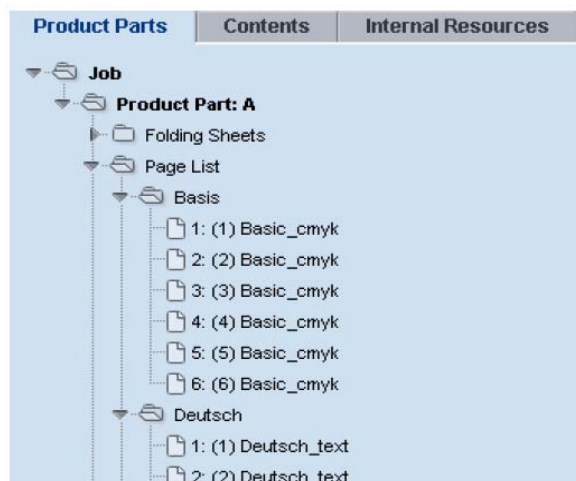
22. На имени файла щелкнуть правой кнопкой мыши (Mac: ctrl + щелчок), в контекстном меню дать команду "Add Pages".
23. Чтобы увидеть контент в просмотрном окне, дать команду "Preview" в контекстном меню (функция предварительного просмотра может быть включена в "Preferences").
24. Далее повторить пункты с 21 по 24, теперь для слоев, на которых размещаются файлы с текстом.
25. После того как импортированы все страницы, снова сохранить работу командой "File > Save".
26. В просмотрном окне проверить размещение страниц и количество созданных спусков (листов для печати). Для проверки есть следующие способы.
27. Вкладка "Press Sheet List" – здесь показан список созданных листов.
28. Вкладки "Press Sheet" и "Folding Sheet/Assembly Block" – здесь можно скрывать/показывать слои с помощью окна "View Properties".
В просмотрном окне щелкнуть следующую кнопку.



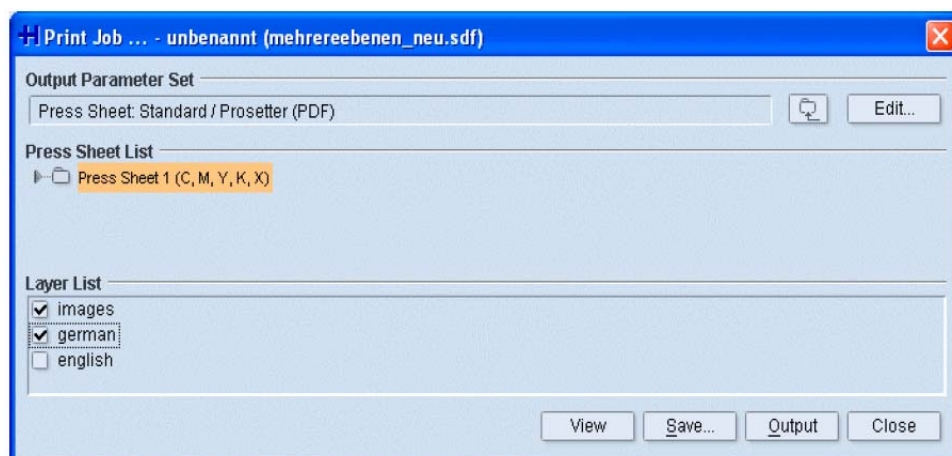
Выбирать слои для показа путем установки флажков.



29. Вкладка "Page List" – в списке "Layers" выбираются слои и просматриваются.
30. Кроме того, можно просматривать отдельные страницы. Страницу нужно дважды щелкнуть в списке "Page List" вкладки "Product Parts" браузера, после чего она откроется во вкладке "Page List" просмотрного окна.



31. После проверки запускается печать, командой "File > Print Job".
32. В поле "Output Parameter Set" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, в папке "Standard" выбрать комплект выходных параметров "Prosetter (PDF)". Листы для печати уже выбраны.



33. В списке "Layer List" выбрать слои.



Замечание: если вывод осуществляется в Prinect Prepress Manager (вывод JDF), обязательно печатаются все слои. В этом случае выбор слоев в окне "Print Job" игнорируется.

34. Рядом с полем "Output Parameter Set" щелкнуть кнопку "Edit". Затем во вкладке "General" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки рядом с полем "Output folder for PDF, JDF, JT, Delta Documents...", затем выбрать папку "Output" (если она еще не выбрана).
35. Щелкнуть "Save", затем "Close".
36. Щелкнуть "Output".

37. Закрыть окно "Print Job" щелчком на "Close". В фоновом режиме программой обсчитываются данные для вывода. Проверить их состояние можно командой "Tools > Show Output Status...".
38. В Windows сохранение файла выполняется в папку "C:\Documents and Settings\All Users\Application Data\Heidelberg\PrinectSignaStation_4\Output".
39. На Macintosh сохранение выполняется в папку "C:\Startup Disl\Users\All Users\Heidelberg\PrinectSignaStation_4\Output".
40. Файл PDF со всеми его параметрами печатается в указанную папку.

12 Производство данных CIP3-PPF / CIP4-JDF

Вступление

История создания и назначение форматов CIP3-PPF и CIP4-JDF

С помощью данных, созданных на этапе допечатной подготовки, возможна автоматизация рабочих потоков, обслуживающих печатные и послепечатные процессы. В частности, на основе сведений о резке из допечатного этапа может осуществляться автоматическая настройка резальных устройств на послепечатном этапе.

Существования полноценного рабочего потока требует не только данных об операциях, но и текущих управляющих данных. Учитывая всё многообразие оборудования и программного обеспечения, используемого в допечатной подготовке, печати и послепечатной обработке, управляющим данным необходим универсальный формат, не зависящий от особенностей конкретных устройств.

В 1994 году с целью разработки такого формата был создан консорциум с названием "Cooperation for Integration of Prepress, Press and Postpress", или "CIP3". В соответствии с данным названием формат, разработанный консорциумом, получил название "Print Production Format" (PPF).

Во время проведения Drupa 2000 произошло переименование консорциума в "Cooperation for the Integration of Processes in Prepress, Press and Postpress", или "CIP4". Уже в консорциуме CIP4 был создан формат "Job Definition Format" (JDF).

Подробные сведения можно получить по адресу <http://www.cip4.org>.

Данные CIP3-PPF или CIP4-JDF

- Данные CIP3-PPF.
В соответствии со спецификацией CIP3 формат имеет название "Print Production Format" (PPF). Данные CIP3-PPF имеют формат PostScript и записываются в файл с расширением ".ppf".
- Данные CIP4-JDF.
Формат "Job Definition Format" (JDF), разработанный консорциумом CIP4, представляет собой результат дальнейшего развития технологий PPF и PJTF (Adobe Portable Job Ticket Format), к тому времени уже получивших широкое признание. Основой JDF является формат XML. К характеристикам работы, которые ранее передавались при помощи job ticket, в JDF добавились стандарт описания сообщений и протокол обмена сообщениями. Файл имеет расширение ".jdf". Данные PPF входят в него как отдельное подмножество.

Содержание файла

Допечатными системами Heidelberg производятся данные PPF/JDF, содержащие следующую информацию:

- идентификатор работы,
- данные для управления подачей краски по зонам,
- референтные цвета,
- данные резки для устройств Polar-Mohr и других,
- данные фальцовки, подборки, скрепления для устройств HD,
- цифровой эталон листа для контроля качества через Image Control,
- контрольные шкалы.

Для зонного контроля в файле CIP3-PPF содержатся превью с низким разрешением глубиной 1 бит; в файле CIP4-JDF – ссылки на изображения в формате .png.

Рабочий поток

Обзор



Замечание: на сегодняшний день не все компоненты рабочего потока совместимы с JDF, поэтому в некоторых случаях речь идет о данных CIP3-PPF, а в других – о данных CIP4-JDF.

В MetaDimension принимаются и интерпретируются данные CIP4-JDF и выводятся CIP3-PPF, таким образом, в рабочем потоке с участием MetaDimension имеет место сопряжение двух форматов.

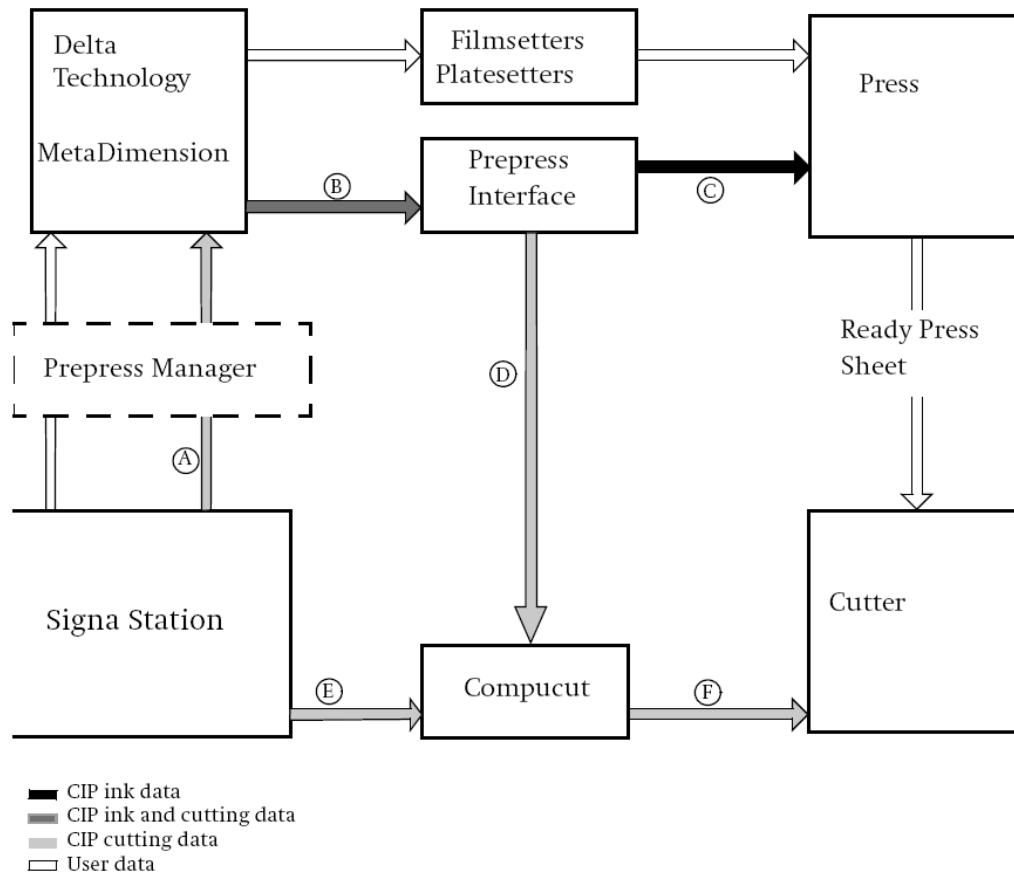
В рабочий поток CIP могут быть включены следующие участники:

- Prinect Signa Station (CIP4-JDF);
- Delta Technology (CIP3-PPF);
- MetaDimension (CIP3-PPF, при этом в MetaDimension интерпретируются данные CIP4-JDF);
- Prinect Prepress Manager (CIP4-JDF);
- Prinect Prepress Interface (CIP3-PPF), или другая система, способная из данных CIP3-PPF или CIP4-JDF вычислять машинные данные для зонного контроля;
- CompuCut, или другая послепечатная система, способная из данных CIP3-PPF или CIP4-JDF вычислять машинные данные для устройств резки, фальцовки и др.;
- управляющая система (DataControl или PECOM), с помощью которой машинные данные, вычисленные из CIP3-PPF или CIP4-JDF, передаются в печатную машину или в другие устройства (резальные, фальцовочные и пр.);
- печатные машины и другие клиенты.

Если в рабочем потоке участвует Prinect Prepress Manager, системы MetaDimension/Delta Technology функционируют исключительно как RIP.

Ниже на схеме дается обзор рабочего потока данных CIP4-JDF, CIP3-PPF и пользовательских данных.

CIP3-PPF / CIP4-JDF Data Flow



MetaDimension/Delta Technology и Prinect Signa Station

Далее следует описание рабочего потока с участием резального устройства и обслуживающего его программного обеспечения "CompuCut".

- **MetaDimension/Delta Technology.**
Производит данные CIP3-PPF для зонного контроля подачи краски.
- **Prinect Signa Station.**
Генерирует данные CIP4-JDF для резки и фальцовки.

Для производства послепечатных данных существуют две возможности.

- В Prinect Signa Station автоматически производятся данные CIP4-JDF и затем направляются в Prinect Prepress Manager или MetaDimension/Delta Technology по маршруту А.

Из MetaDimension/Delta Technology по маршруту В осуществляется передача данных CIP3-PPF в систему, способную эти данные интерпретировать. В данном случае такой системой является Prinect Prepress Interface, где полученные данные преобразуются в машинные коды для зонной регулировки подачи краски. По маршруту С эти данные передаются в печатную машину (онлайн или на флэш-карте).

Кроме того, из Prinect Prepress Interface передача данных CIP3-PPF возможна по маршруту D в систему послепечатной обработки, в частности, в CompuCut.

- Другой возможностью производства послепечатных данных является самостоятельное создание файла CIP3-PPF (дополнительно к данным CIP4-JDF, которые производятся автоматически) и передача их через CompuCut непосредственно в резальное устройство – маршруты Е, F. В данном файле данные, касающиеся управления подачей краски, отсутствуют, потому что не нужны. Таким образом, объем файла невелик.

Данные CIP3-PPF в Prinect Prepress Interface

Назначением программного обеспечения "Prinect Prepress Interface" от Heidelberg является чтение файлов CIP3-PPF, произведенных в Delta Technology/MetaDimension, и преобразование данных в зонные значения красочного покрытия. Последние переносятся в систему контроля подачи краски, где преобразуются в машинные коды, с помощью которых осуществляется регулировка красочного аппарата (регулируются скорость вращения дукторного вала и ширина зазора между дуктором и красочным ножом).

Prinect Prepress Interface вместе с Delta Technology/MetaDimension

Автоматизация обработки данных CIP3-PPF обеспечивается наличием интерфейса между Prinect Prepress Interface и Delta Technology/MetaDimension. Для этого требуется наличие так называемой «горячей папки» (*hot folder*) в Prinect Prepress Interface и выбор её в Delta Technology/MetaDimension в качестве выходной папки для данных CIP3-PPF.

Структура папок для входящих файлов CIP3-PPF создается в Prinect Prepress Interface при установке системы. Главной в данной структуре является папка "PPFIn" (в Prinect Prepress Interface 4.1 это папка "PPIJobs\PPFIn").

В Prinect Prepress Interface 3.x для каждой машины создается процесс, который характеризуется такими параметрами, как размеры печатной формы, количество красочных зон, печатная характеристика, ориентация и пр. Создание процесса сопровождается созданием в папке "PPFIn" горячей папки, которая периодически опрашивается на предмет поступления в неё новых данных CIP3-PPF. При обнаружении их автоматически запускается обработка.

Кроме того, полная автоматизация требует, чтобы горячая папка Prinect Prepress Interface являлась выходной папкой для RIP'а. Если выходной папкой выбрать другую папку, файлы CIP3-PPF в горячую папку Prinect Prepress Interface придется копировать самостоятельно.

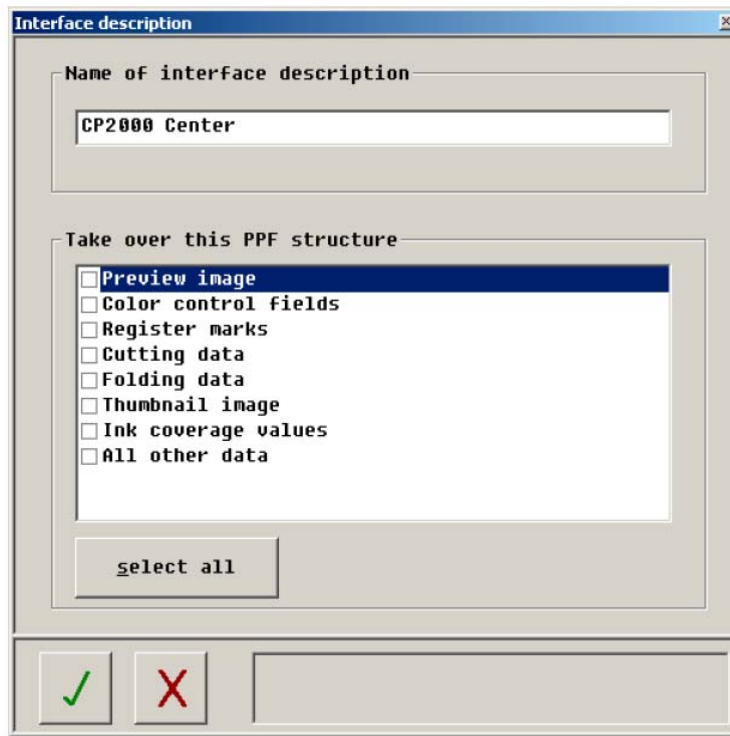
После завершения обработки в Prinect Prepress Interface файлы CIP3-PPF из папки "PPFIn" удаляются. Чтобы сделать их доступными для послепечатной системы, например, CompuCut, на входе в папку файлы нужно дублировать и копии сохранять. Функцию копирования файлов включает пользователь Prinect Prepress Interface, и он же определяет папку для сохранения копий.

Prinect Prepress Interface и клиенты

В Prinect Prepress Interface 3.x для связи клиентами используется новый интерфейс.

В версии 2.1 клиентам направлялись только данные для регулировки красочных зон и просмотрные изображения. В версии 3.0 применяется новый интерфейс, благодаря которому клиенту теперь доступны все категории данных из допечатной подготовки.

Таким образом, в новом интерфейсе востребован новый, расширенный формат, который называется "PPF+". Оптимизация обмена данными между Prinect Prepress Interface и клиентами достигается благодаря тому, что каждому клиенту адресуется индивидуальный файл PPF+. Чтобы это было возможно, в Prinect Prepress Interface для каждого клиента создается индивидуальный профиль. Профиль является настраиваемым – в нём можно указать, какие из категорий данных должен принимать клиент (превью, контрольные шкалы, метки и пр.), а также указать папки для их сохранения.



В Prinect Prepress Interface 3.0 возможны следующие способы передачи данных:

- на флэш-карте, как в версии 2.1;
- посредством формата CDK, как в версии 2.1;
- посредством формата PPF+ и настраиваемый интерфейс (см. выше).

По отношению к версии 3.0 в версии 4.1 произошли изменения – интерфейс перестал быть настраиваемым. Таким образом, в Prinect Prepress Interface 4.1 возможны следующие способы передачи данных:

- на флэш-карте, как версии 2.1;
- посредством формата CDK, как версии 2.1;
- посредством формата PPF+ в CP2000 Center (интерфейс не является настраиваемым);
- посредством формата PCF в Press Center (версия 08A).

Передача данных в печатную машину

Данные в машину передаются по сети или на специальной карте памяти, в зависимости от типа пульта управления машиной.

- Управляющая станция CP2000.
Передача данных в машину с CP2000 осуществляется по сети. В станции должен функционировать программный модуль "PresetLink".
- Управляющая станция Press Center.
Это новая станция, данные в которую также могут передаваться по сети. В станции должен функционировать программный модуль "InstantGate".
- Передача данных на флэш-карте. На карте передаются до 50-ти работ. В машинах под управлением "CPC1" (программного обеспечения, контролирующего подачу краски и приводку) данные передаются только на карте. В машинах с Press Center это невозможно начиная с версии Press Center 08A; вместо этого следует использовать карту USB (начиная с Prinect Prepress Interface 4.1).
- Передача по сети с помощью ПО "DataControl" и модуля "Prepress Interface Connection".

Передача данных в CompuCut, CompuFold

Передача данных в послепечатные системы CompuCut или CompuFold может осуществляться автоматически, для чего выходная папка Prinect Prepress Interface должна являться одновременно входной папкой послепечатной системы.

Автоматическое снабжение системы CompuCut данными CIP3-PPF в Prinect Prepress Interface осуществляется, начиная с версии Prinect Prepress Interface 2.0.

Производство данных CIP4-JDF в Prinect Signa Station

Категории данных для послепечатной обработки

Из Prinect Signa Station в послепечатные системы поступают следующие данные:

- служебные данные (сведения о работе, заказчике и пр.),
- характеристики бумаги,
- сведения о метках (если метка не относится к категории "unknown"),
- данные для операций скрепления,
- данные для операций резки и фальцовки,
- контрольные шкалы для измерения цвета ("MB_..." – *measuring bar*, "PCS_..." – *print control strip*).

Предварительные замечания

- Служебные сведения и данные резки в JDF присутствуют обязательно.
- Сведения о метках, а также данные фальцовки и скрепления присутствуют только при наличии соответствующей лицензии.

В окне "Prinect Signa Station Option Chooser" (открывается через "File > Preferences > License and Option Chooser") должна быть включена опция "Presetting".

Производство данных CIP4-JDF

Данные CIP4-JDF присутствуют во всех типах вывода (job ticket, JDF, PostScript, PDF).

- Автоматически производятся все категории данных CIP4-JDF; выбор категорий данных пользователем невозможен.
- Параллельно с этим можно самостоятельно производить файлы CIP3-PPF.

Для CIP3-PPF предназначена папка "Cip", путь к которой указан в "Preferences > Paths > Workspace".

Пример: нужны только данные резки для отправки непосредственно в устройство. Файл CIP3-PPF получается небольшого объема, поскольку не включает в себя данные по регулировке красочных зон, см. также

[MetaDimension/Delta Technology и Prinect Signa Station](#).

Настройка параметров

Далее перечисляются места, в которых осуществляется настройка.

Output Parameter Set Editor

- Вкладка "Finishing" > "Output folder for PPF files".
Здесь включается функция создания файлов CIP3-PPF (дополнительно к файлам JDF, см. [Производство данных CIP4-JDF](#)).
- Вкладка "Finishing" > "Saddlestitcher".
Включение функции производства данных для вкладочно-швейного оборудования (необходима лицензия!).
- Вкладка "Finishing" > "Workflow":

- "with DataControl" – названия листов формируются по правилам системы DataControl,
- "with PECOM" – названия листов формируются по правилам PECOM.

Окно "Print Job"

Окно открывается командой "File > Print Job".

В окне щелчком на кнопке "Edit" открывается редактор Output Parameter Set Editor, показывающий комплект параметров вывода по умолчанию. Данные вводятся так же, как обычно (см. [Output Parameter Set Editor](#)).

13 Работы из SignaStation

Замечание о работах из Prinect Signa Station 1.0/1.5 и 2.0

В Prinect Signa Station 4.0 свободно импортируются работы из Prinect Signa Station 1.0/1.5 и 2.0. Кроме того, из данных версий импортируются шаблоны работ, схемы фальцовки, шаблоны изделий, формы-шаблоны, ресурсы и машины.

Работы из SignaStation 9.05

Вследствие изменений в структуре данных, произошедших в Prinect Signa Station 4.0, необходимым условием импорта из SignaStation 9.05 является преобразование работы в промежуточный файл.

В Prinect Signa Station импорт файла осуществляется при помощи Job Assistant.

Не имеет смысла импортировать работы, созданные в режиме "Montage" или "Packaging". В подобных случаях работу проще создать заново, пользуясь новыми функциями и новыми средствами автоматизации.

Некоторые из параметров работ из SignaStation 9.05 не могут прямо использоваться в Prinect Signa Station 4.0, см. [Настройка параметров в Prinect Signa Station 4.0](#).

Предварительные замечания

- Необходимым условием импорта является наличие установленных систем SignaStation 9.05 (или более высокой версии) и Prinect Signa Station 4.0.
- В импортируемых работах применяются формы-шаблоны из Prinect Signa Station. В случае если нужно применить собственные шаблоны, их нужно сначала создать в Prinect Signa Station 4.0. Сведения об этом см. в Справочном руководстве, главе о редакторе Plate Template Editor.
- Запустить можно обе версии и работать в них одновременно.

Процедура импорта

Использование в Prinect Signa Station 4.0 работ из SignaStation 9.0 без их предварительного преобразования невозможно. Преобразование выполняется в SignaStation 9.05 как конвертирование файла в промежуточный файл (.sg9).

Вся процедура состоит из двух этапов: экспорт из SignaStation 9.05 и импорт в Prinect Signa Station 4.0.

SignaStation 9.05

1. Дать команду "File > Open", выбрать и открыть нужную работу.
2. Для сохранения работы дать команду "File > Save Template".
3. Указать путь для создания папки с расширением ".tfs".
4. Сохранение выполняется в данную папку; файл имеет имя папки и расширение ".sg9".

Prinect Signa Station

5. Командой "File > Open" открыть окно "Open".
6. В списке "Files of Type" выбрать "Signa 9 Template File (*.SG9)".
7. Открыть нужный файл.
8. Запустится Job Assistant.

Значения параметров, которые могут быть использованы в Prinect Signa Station, в Job Assistant уже введены. Кроме того, в ресурсах выбрана форма-шаблон, подходящая импортируемой работе.

Настройка параметров в Prinect Signa Station 4.0

В Prinect Signa Station 4.0 не импортируются и должны быть настроены вручную следующие параметры:

- размеры и положение нестандартных полос (*special master page*);
- значения компенсации набегания (*creeping*) и кругового смещения (*bottling*) страниц;
- размеры бумажного листа (вычисляются автоматически путем подгонки под размеры формы-шаблона);
- составные схемы фальцовки (*multiple scheme*);
- ширина полей и пробелов между полосами (*margins, gaps*).

Выводы

Хотя преобразование работ из SignaStation 9.05 в Prinect Signa Station 4.0 представляется возможным, во многих случаях разумнее создавать подобные работы заново, учитывая наличие в Prinect Signa Station 4.0 множества новых, в том числе, автоматизированных функций и утилиты Job Assistant.

Подробнее о создании работы см. в главе 4 Справочного руководства.

14 Prinect Prepress Manager 4.0

Вступление

При совместном функционировании с Prinect Prepress Manager задачей Prinect Signa Station является производство макета (*layout*) работы в формате JDF.

В данной главе речь идет о том, что нужно сделать для этого в Prinect Signa Station 4.0 и Prinect Prepress Manager 4.0 с учетом особенностей данных версий программного обеспечения.

Нововведения по отношению к Prinect Signa Station 3.0

- Поддержка новой функции "versioning".
- Новый базовый пакет "Prinect Signa Station Server". Макеты можно создавать из Prinect Prepress Manager Cockpit, не устанавливая Prinect Signa Station локально.
- Запуск интерактивного сеанса Prinect Signa Station из Prinect Prepress Manager 4.0 с целью создания макета (в Prinect Signa Station используется комплект выходных параметров "JDF PtR4.0").
- Запрет доступа к параметрам в "Job Inspector > Administrative Data", изменение которых нежелательно.
- Использование слоев: в интерактивном сеансе из Prinect Signa Station выводится только текущий слой (работы/компонента работы) с тем, чтобы в Prinect Prepress Manager не мог вернуться другой вариант слоя вместо уже существующего варианта.

Замечания по поводу дальнейшего описания

Дальнейшее описание не ставит перед собой целью всестороннее рассмотрение каждой из основных функций Prinect Signa Station, так как, с точки зрения применения функций, отличия между выводом в JDF и обычным выводом, как правило, отсутствуют.



Замечание: сначала речь идет об особенностях режима офф-лайн, затем об особенностях интерактивного режима, затем об особенностях, характерных для обоих режимов.

Режим офф-лайн

Макет в формате JDF создается в Prinect Signa Station и сохраняется в папку, доступную для главного компьютера Prinect Prepress Manager, после чего осуществляется импорт макета в Prinect Prepress Manager.

Интерактивный режим

Создание макета осуществляется через "Jobs > Elements > Layouts" (кнопка "New...") или путем изменения существующего макета (команда "Open" контекстного меню или кнопка "Open as Copy..."). Необходимым условием является установка Prinect Signa Station и Prinect Prepress Manager Cockpit на один компьютер и должная настройка Prinect Signa Station.

Prinect Prepress Manager 4.0 и Prinect Signa Station офф-лайн

Одним из многих типов рабочего потока Prinect Signa Station является создание работ в формате JDF для дальнейшего вывода из Prinect Prepress Manager. В Prinect Prepress Manager такая работа называется макетом (*layout*).

Из Prinect Signa Station макет JDF сохраняется в отдельную папку, откуда Prinect Prepress Manager импортирует его в собственную работу.

При этом привязка страниц с контентом к позициям макета осуществляется в Prinect Signa Station только с целью просмотра, так как при импорте в Prinect Prepress Manager контент теряется.

В Prinect Prepress Manager принимаются и не могут быть изменены правила размещения страниц, заданные в "Master Pages > Placement rule for assigned pages > By user > Center" или "Custom". Собственно размещение страниц полностью осуществляется в Prinect Prepress Manager.

В Prinect Prepress Manager имеются все необходимые инструменты для позиционирования страниц, масштабирования, вращения или зеркального отражения.

- Функции компенсации набегания (*creeping*) или кругового смещения (*bottling*) работают в Prinect Signa Station, как обычно.
- В Prinect Signa Station в JDF записываются данные для послепечатной обработки.
- Присвоение названий.
В названиях запрещается использование специальных символов, а также пробелов до и после названия.
- Название работы Prinect Signa Station становится названием макета Prinect Prepress Manager при импорте. При этом между атрибутами названия из Prinect Signa Station, такими как "jobnumber", "customername", "jobname", ставится символ нижнего подчеркивания. Атрибуты "job name" и "job number" из Prinect Prepress Manager остаются прежними.

Действия в Prinect Prepress Manager и Prinect Signa Station

Prinect Prepress Manager

Интеграция макета из Prinect Signa Station

Для интеграции макета в работу Prinect Prepress Manager необходимо соответствующее системное окружение. В данном случае это наличие Prinect Signa Station.

Во вкладке "Elements" перейти в раздел "Layouts" и щелкнуть кнопку "Import Layout", или дать команду "Layout" в контекстном меню.

Откроется окно "Import Layout" и сразу вслед за ним окно "Select Layout". Или окно "Select Layout" можно открыть кнопкой "Browse".

В окне указывается путь к файлам на другом компьютере, для чего нужно включить системное окружение – "Prinect Prepress Manager Neighborhood". Выбрать файл, щелкнуть "OK".

Путь к файлу показан в поле "File Name", название макета показано в поле "Layout Name". Название можно изменить.

Щелкнуть "Import".



Замечание: информацию о дальнейших действиях, в частности, о том, как создается список полос (*page list*) в Prinect Prepress Manager, см. в Руководстве пользователя Prinect Prepress Manager, главе 3.

Prinect Signa Station

В пользовательском интерфейсе Prinect Signa Station специализированная функция создания макетов JDF отсутствует. Далее подробно говорится о том, что нужно сделать для этого в Job Assistant и инспекторах.



Замечание: описание действительно как для режима офф-лайн, так и для интерактивного режима Prinect Signa Station.

Job Assistant

- "Job Data".
 - "Job and Customer" – ввод общих сведений о работе и заказчике.
При импорте название работы Prinect Signa Station становится названием макета Prinect Prepress Manager. Между атрибутами названия из Prinect Signa Station, такими как "jobnumber", "customername", "jobname", ставится символ нижнего подчеркивания. Атрибуты "job name" и "job number" из Prinect Prepress Manager остаются прежними.
 - "Job Details".
В "Number of Layers" вводится количество слоев, которое используется в дальнейшем в Prinect Prepress Manager. Данные в "Target Date" и "Volume" (дата изготовления заказа, тираж) не нужны.
 - "Default for JDF and job ticket".
В рабочем потоке "Prinect Prepress Manager 4.0 (via JDF)" данные "Planned colors" (красочность) не востребованы.

- "History / Job Notes".

"Created on / Modified on" – дата создания JDF.
Для ввода комментария используется метка "PtR_LayoutNotesMark".
Остальные данные в Prinect Prepress Manager не нужны.
 - "Product Part Definition".
 - "Main Features".

Если в работе один компонент, название его в JDF игнорируется. Названия применяются, если компонентов несколько.


В окне "Print Job" название компонента работы ставится перед названием работы. В окне "Print Product Part" название компонента ставится перед названием макета и названием листа.
 - Параметры "From Template", "Work Mode" и "Page Total" действуют, как обычно. "Comment" игнорируется.
 - "Packaging Mode".

В Prinect Signa Station макеты для упаковочной печати можно создавать в обоих режимах, офф-лайн и интерактивном.

Однако размещение копий возможно только в интерактивном режиме. При этом можно создавать полигональные контуры.

В Prinect Prepress Manager соответствующей функциональности недостаточно, и в интерактивном режиме Prinect Signa Station результаты её применения, как правило, игнорируются.

Для размещения повторов следует применять функцию "Placement rule for assigned pages > By user > Custom" в инспекторе 1up Inspector.

Инспектор Document Inspector для этой цели не подходит, так как не показывает контур.
-  Замечание: между режимом "Packaging" и режимами "Montage" и "Imposition" существует принципиальное отличие, из чего следует непригодность форм, созданных в данных двух режимах, для упаковочной печати.
- "Page Names".

Измененные названия и номера в Prinect Prepress Manager принимаются. При этом название позиции в разделе "Layouts" должно состоять из 4 или 5 символов. Более длинное название может быть автоматически укорочено.
 - Режим "Montage".

В Prinect Prepress Manager принимается результаты оптимизации этикеток ("Label Optimization on") и названия сборных блоков. В названиях не следует использовать много символов, особенно если размеры этикеток малы.

Типичные названия должны быть B1, B2 и т.д.
 - "Master Pages" (режимы "Imposition", "Automatic Imposition").
 - "Placement rule for assigned pages > Custom".

Правило размещения страниц, заданное в Prinect Signa Station, в Prinect Prepress Manager не может быть изменено. В остальном размещение страниц выполняется в Prinect Prepress Manager, который обладает для этого всеми необходимыми функциями.

Функция "Custom" используется для определения положения контента в тех случаях, когда в документе PDF отсутствует рамка *trim box*, которой определяется обрезной формат страницы. При этом положение страницы можно откорректировать и в Prinect Prepress Manager (в геометрических параметрах страницы).

- "Printing Plates".
 - "Paper Definition for Production".
Данные листа бумаги, применяются в Prinect Prepress Manager.



Замечание. В Prinect Signa Station размеры бумаги можно изменять, для этого нужно включить соответствующую функцию в "Preferences". Однако в рабочем потоке JDF или при использовании MDS это не рекомендуется.

- "Folding Schemes".
 - "Active Inspector Section" – используются все функции.
- "Assembly Blocks" (режим "Montage").
 - С помощью кнопки "Create new assembly block" создаются пустые блоки.
 - "Name". Для удобства копии можно переименовывать, выбирая их в просмотрном окне.
См. также ["Master Pages"](#) выше.

Job Inspector

- Вкладка "Administrative Data".
См. ["Job Data"](#) в Job Assistant.

Product Part Inspector

- Вкладка "General".
См. ["Product Part Definition"](#) в Job Assistant.
- Вкладка "Master Pages".
См. ["Master Pages"](#) в Job Assistant.
- Вкладка "Plates".
См. ["Printing Plates"](#) в Job Assistant.
- Вкладка "Schemes".
См. ["Folding Schemes"](#) в Job Assistant.

Assembly Block Inspector

- Кнопкой "Create new assembly block" создается пустая страница.
Далее см. ["Assembly Blocks"](#).

Page/1up Inspector

- Вкладка "Attributes".
В данной вкладке устанавливается правило размещения страниц/копий, которое принимается в Prinect Prepress Manager без возможности изменения.

Document Inspector

Данный инспектор используется только в интерактивном режиме. В режиме оффлайн работать с инспектором не имеет смысла, так как контент из Prinect Signa Station при переходе макета в Prinect Prepress Manager теряется.

- Вкладка "Page".
Здесь выбирается одна из рамок в файле PDF, которая при размещении страниц с контентом в Prinect Prepress Manager считается обрезным форматом страницы (*trim box*). В файле могут быть заданы следующие рамки: *crop box*, *trim box*, *bleed box*, *media box*. В интерактивном режиме Prinect Signa Station от выбора рамки зависят геометрические параметры страницы в Prinect Prepress Manager.

Вывод макета JDF

Preferences

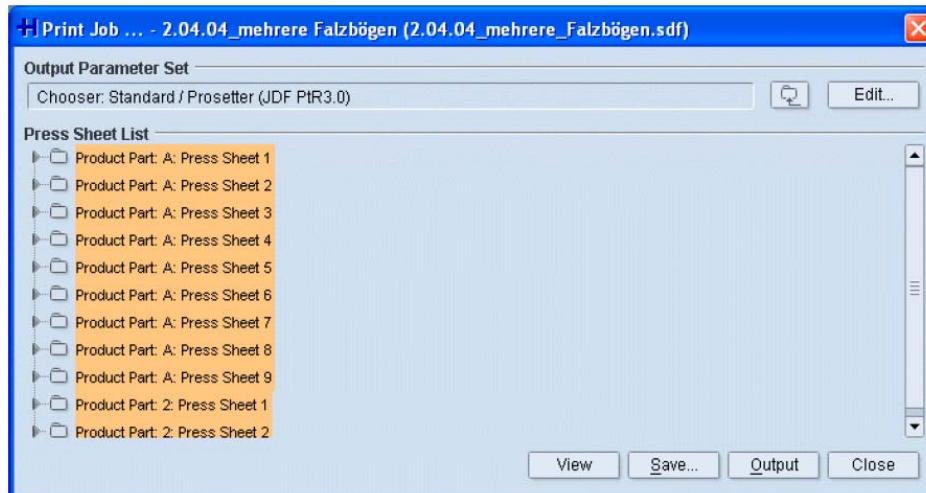
- Вкладка "Paths".
В "Select External Executables > Acrobat Distiller" должен быть указан путь "C:\Programs\Adobe\Acrobat 7.0\Distiller\acrodist.exe".

- Вкладка "Names".

В Prinect Prepress Manager используются названия сторон листа, указанные в "Surface Names".

Print Job

Дать команду "File > Print Job" (кроме того, командой "File > Save" работу можно сохранить в файл .sdf). Откроется окно "Print Job – название работы". В окне показан список листов работы, печатаются все листы.



- Кнопка "Save...".
С помощью данной кнопки, как и кнопки "Output", осуществляется вывод. Однако в окне "Save..." имеются дополнительные возможности:
 - "Save to" – возможность выбрать выходную папку отличную от той, что указана в комплекте выходных параметров; данный выбор относится только к текущей работе;
 - "File Name" – возможность изменить название файла.
- Кнопка "Output".
Щелчком на кнопке осуществляется вывод в папку, указанную во вкладке "General" комплекта выходных параметров.

По умолчанию выходной папкой является папка "Output", путь к которой указан в "Preferences > Paths > Workspace".

Рядом с полем "Output Parameter Set" находится кнопка с пиктограммой папки. Щелкнув её, затем можно выбрать комплект выходных параметров для вывода JDF. Щелчком на кнопке "Edit..." открывается редактор Output Parameter Set Editor, в котором можно изменить значения параметров.

Output Parameter Set Editor

- Вкладка "General".
В списке "Properties > Workflow" должен быть выбран рабочий поток "Prinect Prepress Manager 4.0 (via JDF)". Настройка остальных параметров не отличается от обычной.
- Вкладка "Options".
 - "Orientation".
В рабочем потоке JDF не используется.
 - "Visual Effects".
"Mirror horizontal" / "Mirror vertical" – зеркальное отражение; в рабочем потоке JDF используется.

"Proof color" – вспомогательный цвет для пробного вывода, в рабочем потоке JDF используется. Кроме того, если включить функцию "Dimensions in Proof Color", вспомогательным цветом печатаются размеры.

- "Scaling".

Масштабирование. В рабочем потоке JDF используется.
Изменение размеров бумаги на раскладке не сказывается.

- "Imaging Size".

- "ImageSetter Imaging Window".

Вывод макета осуществляется со всеми данными, включая лист и форму.

- "Paper".

Выводится только лист, без формы. Данный вариант может использоваться для пробного вывода. Кроме того, в разделе "Tiling and Paper Output" должна быть включена функция "Don't generate tiling marks" (не создавать метки разбиения), ширина рамки "Extra Space" должна быть установлена равной 0.

- "Tiling".

Разбиение на фрагменты возможно, но не рекомендуется.

Остальные параметры на вывод в JDF не влияют.

- Вкладка "Punches".

Вкладка востребована только в случае разбиения на фрагменты. Здесь устанавливается поворот фрагментов, остальные параметры не нужны.

- Вкладка "Finishing".

Введенные здесь значения параметров послепечатной обработки действуют в JDF.

Prinect Signa Station и Prinect Prepress Manager – интерактивный режим

Режим называется интерактивным, так как создание нового макета или проверка и изменение уже существующего макета осуществляется путем запуска Prinect Signa Station непосредственно из работы Prinect Prepress Manager. Таким образом, имеет место объединение функциональности обоих приложений.



Замечание: в Prinect Signa Station одновременно могут быть открыты несколько работ. Дополнительно к ним в любой момент можно открыть и редактировать работу из Prinect Prepress Manager.

В интерактивном режиме страницы из работы Prinect Prepress Manager открываются в Prinect Signa Station, где их можно размещать на полосах; кроме того, можно корректировать положение уже размещенных страниц. Для этого в полном объеме доступна функция "Master Pages > Placement rule for assigned pages > By user", но изменение свойств самого макета невозможно.

В инспекторе Document Inspector можно использовать данные в поле "Trim Box" и изменять их.

Названия листов, измененные в Prinect Prepress Manager, переносятся в Prinect Signa Station с помощью функции "Properties...".



Замечание. В противоположность режиму офф-лайн в интерактивном режиме привязка страниц с контентом и изменение геометрических параметров страниц/полос выполняются в обеих программах: как в Prinect Prepress Manager, так и в Prinect Signa Station. Таким образом, данные, представленные во вкладке "Page" инспектора Document Inspector, могут корректироваться в Prinect Prepress Manager.

- Функции компенсации набегания (*creeping*) или кругового смещения (*bottling*) работают в Prinect Signa Station, как обычно.
- В Prinect Signa Station в JDF записываются данные для послепечатной обработки.
- Присвоение названий.
В названиях запрещается использование специальных символов, а также пробелов до и после названия.
- Когда макет открывается в Prinect Signa Station или открывается как копия, в инспекторе Job Inspector появляются следующие данные:
"Job Number":
номер работы Prinect Prepress Manager;
"Job Name":
название работы Prinect Prepress Manager. В том числе это может быть название старой работы Prinect Signa Station, присвоенной ей при создании в Prinect Signa Station (см. также [Prinect Prepress Manager 4.0 и Prinect Signa Station офф-лайн](#)).
- "New Layout".
В Prinect Signa Station появляются номер и название работы из Prinect Prepress Manager. Работа помечается как «интерактивная» - "interactive job". После сохранения в Prinect Signa Station номер и название в Prinect Prepress Manager остаются прежними. Данные заказчика из "Customer Name" и "Customer ID" не используются.



Замечание: в рабочем потоке JDF в комплект файлов работы входит файл "SignaData.sdf". Это работа из Prinect Signa Station, включающая в себя метки, формы и пр.

Необходимые условия функционирования рабочего потока

Для интерактивного взаимодействия необходимо, чтобы Prinect Prepress Manager Cockpit и Prinect Signa Station были установлены на одном компьютере.

Кроме того, необходимо выполнить настройку Prinect Signa Station в "Administration > Local Settings" в Prinect Prepress Manager.

Действия в Prinect Prepress Manager

Интерактивный запуск Prinect Signa Station из Prinect Prepress Manager возможен или рекомендуется в следующих случаях:

- внесение изменений в листы непосредственно перед выводом;
- добавление полос в спуски уже после привязки контента;
- привязка контента к нестандартным полосам (после того как привязка к стандартным полосам уже выполнена в Prinect Prepress Manager);
- изменение меток и листов после привязки контента;
- выбор для экспонирования другой формы-шаблона;
- пробный вывод без участия формы.

Подготовка

После установки на компьютер ПО Prinect Prepress Manager Cockpit и Prinect Signa Station требуется включение опции "Interactive Impositioning". Для этого необходимо ввести действующий лицензионный код в программе Prinect Prepress Manager License Manager.

Затем в кокпите необходимо ввести путь к Prinect Signa Station.

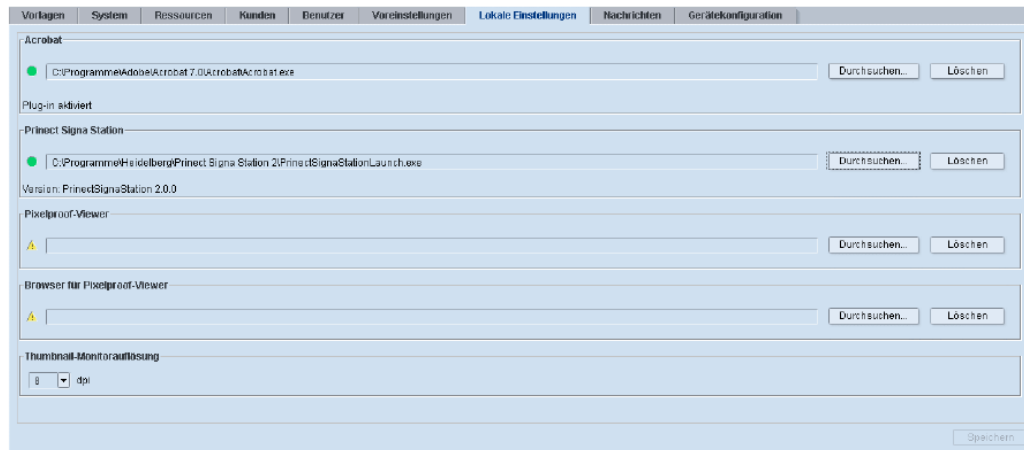


Перейти в "Administration > Local Settings", в поле "Prinect Signa Station" щелкнуть "Browse". В открывшемся окне указать путь к Prinect Signa Station. Появление файла "Prinect Signa Station Launch.exe" в поле "Prinect Signa Station" сопровождается появлением зеленого значка рядом с полем. Это означает, что соединение установлено и система Prinect Signa Station к интерактивному запуску готова.

Осталось настроить Prinect Signa Station.



Замечание: при загрузке макета командой "Open" или "Open as copy" автоматически используется тот вариант настройки Prinect Signa Station, который соответствует текущей работе в наибольшей степени.



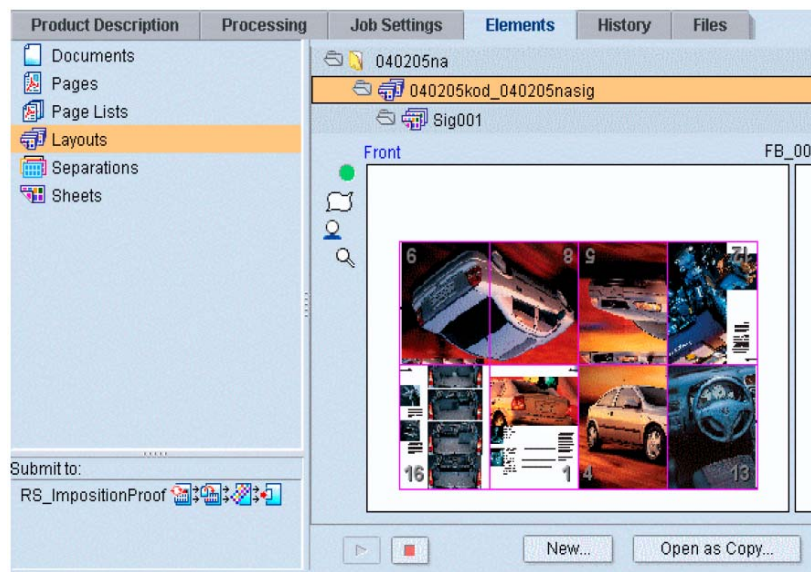
Действия на компьютерах Macintosh мало чем отличается от действий под Windows. Необходимым условием является установка кокпита и Prinect Signa Station на одном компьютере.

Запуск Prinect Signa Station из Prinect Prepress Manager Cockpit

После того как общие параметры запуска настроены, запуск осуществляется из работы, открытой во вкладке "Elements".

Внесение изменений в макет

Перейти в раздел "Layouts", в списке выбрать макет. Если он может быть изменен средствами Prinect Signa Station, станет доступной кнопка "Open".



Если выделенный элемент представляет собой только часть макета, например, это сторона "Front", кнопка "Open" остается недоступной.

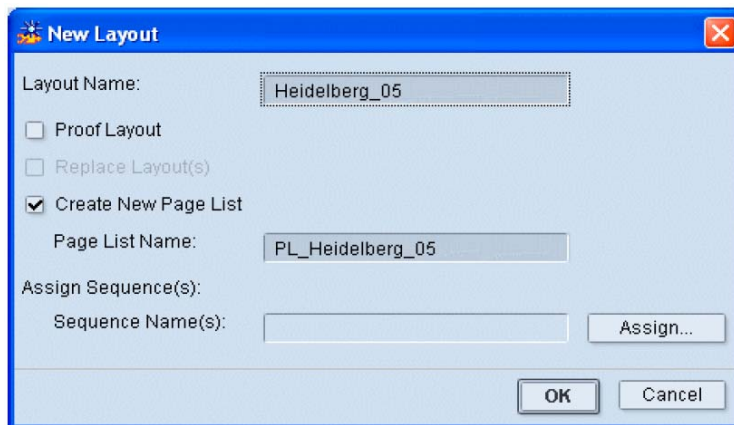
После щелчка на "Open" на экране появляется окно "Waiting for imposition software", Prinect Signa Station запускается, выбранный макет открывается. Открытая работа является «интерактивной», помечена как "(interactive job)" и из Prinect Signa Station лишь она одна направляется в Prinect Prepress Manager.

После внесения изменений макет в Prinect Signa Station сохраняется, работа закрывается, изменения отображаются в Prinect Prepress Manager.

При использовании кнопки "Open" нужно убедиться в том, что работы с одинаковыми макетами не открыты одновременно в нескольких кокпитах, иначе макет, сохраненный последним, перепишет их все.

Создание нового макета

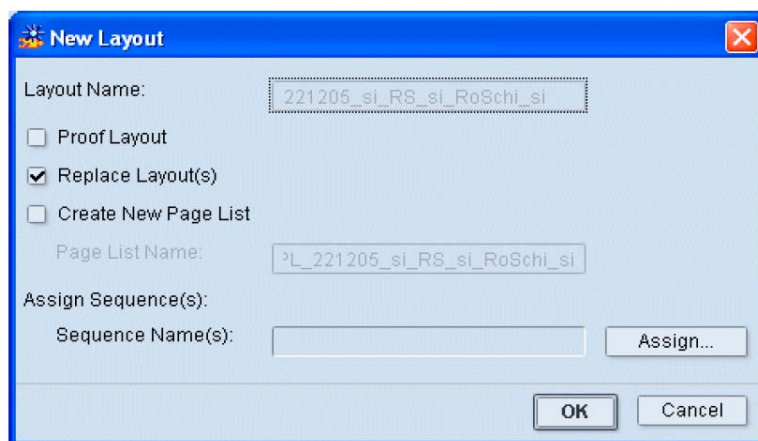
Щелчком на кнопке "New" открывается окно "New Layout".



В "Layout Name" ввести название.

Если в рабочем потоке участвует MIS, перед тем как щелкнуть "New", макет нужно выбрать. В этом случае поля "Layout Name" и "Page List" недоступны, так как заполняются данными из MIS.

В Prinect Signa Station запускается Job Assistant с умолчаниями из MIS (StrippingParams). Если эта информация неполная или непригодная, она отбрасывается с сообщением "Import failed", что сопровождается отменой интерактивного сеанса Prinect Signa Station.



"Proof Layout".

Если включить функцию, новый макет создается как макет для пробного вывода.



Замечание: он отличается от обычных лишь тем, что для него отсутствует просмотр листов и просмотр красочных составляющих. В частности, пробный макет можно использовать для вывода разворотами.

"Replace Layout(s)".

Существующие макеты заменяются новыми (для этого необходимо наличие выбранного макета).

"Create New Page List".

После получения макета из Prinect Signa Station ему автоматически назначается новый список полос.

Когда функция "Create New Page List" включена, назначение нового списка происходит в любом случае. Когда функция отключена, возможны два варианта.

Если в Prinect Signa Station привязка контента не выполняется, список полос не создается. Если привязка выполняется, список создается (несмотря на то, что функция "Create New Page List" отключена), но назначается только в том случае, если в работе Prinect Prepress Manager макет переписывается. Старый список при этом остается, но не действует.

"Assign Sequence(s)".

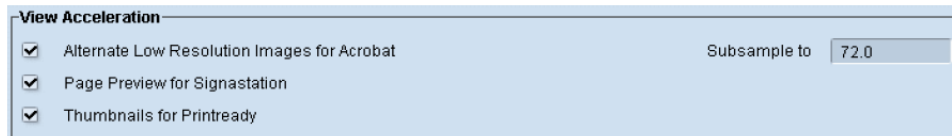
Здесь новому макету назначаются процессы, один или несколько.

После щелчка на "OK" Prinect Signa Station запускается, можно приступить к созданию макета. Работа является «интерактивной», помечена как "(interactive job)" и из Prinect Signa Station лишь она одна направляется в Prinect Prepress Manager.

Просмотровое изображение

В Prinect Prepress Manager можно создавать миниатюрные изображения для просмотра в Prinect Signa Station.

Включение изображений в страницы PDF осуществляется при условии, что в процессе "Qualify" или "Prepare" включена функция "Thumbnails for Prinect Prepress Manager", в разделе "Preflight > View Acceleration". По умолчанию разрешение составляет 72 dpi, диапазон возможных значений – 20-300 dpi. Чем меньше разрешение, тем быстрее открывается превью в Prinect Signa Station.



Замечание: чтобы в Prinect Signa Station можно было показать разделенные данные, в процессах "Qualify" и "Prepare" дополнительно к сепарациям создаются псевдо-композитные данные. Это дает возможность показывать превью окрашенным, что похоже на композит.



Замечание: для получения дополнительных сведений о действиях в Prinect Prepress Manager в режиме интерактивного взаимодействия с Prinect Signa Station нужно обратиться к руководству по Prinect Prepress Manager, главе "Special Workflow Options" («Особые рабочие потоки»).

Действия в Prinect Signa Station

Специализированная функция, предназначенная для создания раскладки JDF, в пользовательском интерфейсе Prinect Signa Station отсутствует.

О том, какие действия должны выполняться в Job Assistant и инспекторах, см. выше в разделе [Prinect Signa Station](#).

В привязке контента в Prinect Signa Station могут использоваться только те документы (или страницы), которые доступны во вкладке "Contents".

Во вкладке "Page List" просмотрового окна после привязки контента пустая страница выглядит синей, для удобства. В таком же виде она появляется во всех вкладках. Для удаления пустых страниц используется функция "Delete Page Assignment".

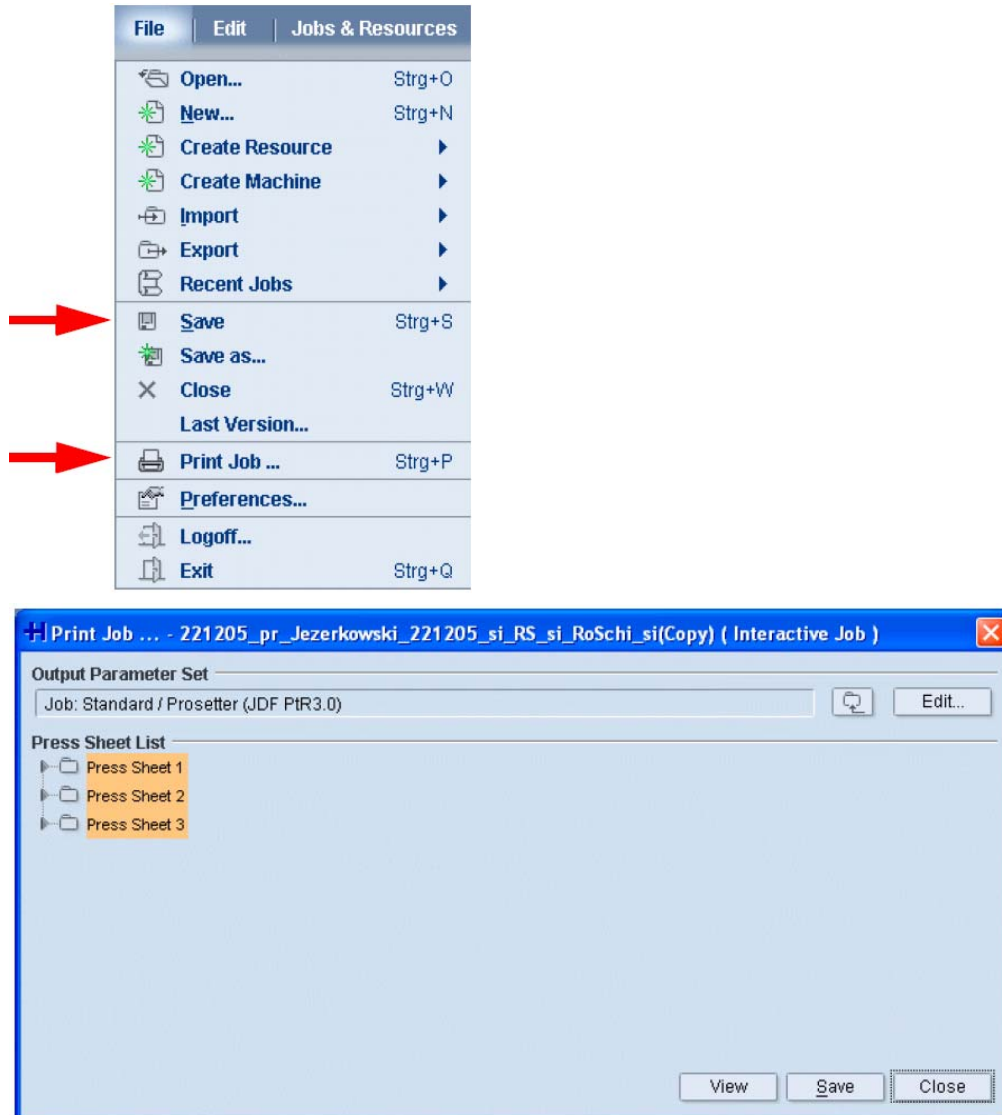
В интерактивном режиме Prinect Signa Station участие контента возможно, но не обязательно. Если работа крупная, с большим количеством страниц, их загрузку можно отменить командой "File > Tools > Background Processes".

Вывод JDF

В интерактивном режиме функциональность вывода ограничена в том смысле, что работа просматривается, выводится или сохраняется всегда полностью, со всеми её компонентами (*product part*).

Командой "Save as" работу можно сохранить в файл .sdf. Окно печати остается открытым.

Командой "File > Save" или "File > Print Job" открывается окно "Print Job – название работы". Выводом работы интерактивный сеанс Prinect Signa Station завершается.



После щелчка на "Save" измененная работа сохраняется повторно под тем же названием и возвращается в Prinect Prepress Manager. Сеанс Prinect Signa Station завершается.

В случае если из (интерактивной) Prinect Signa Station возвращается отредактированный макет, в котором используется комплект параметров из MIS, данная «оболочка» в Prinect Prepress Manager переписывается. При этом названия макета и листов не изменяются и остаются прежними в дальнейшем.

В окне "Choose Output Parameter Set", которое открывается при выводе в JDF, предлагаются только комплекты выходных параметров JDF.

Список полос

Если список полос (*page list*) в макете отсутствует и привязка контента в Prinect Signa Station не выполнялась, вывод осуществляется без списка полос.

Если список отсутствует, но была выполнена привязка хотя бы одной страницы, макет выводится со списком полос.

Если списков несколько, для вывода из них собирается единый список.

Отмена интерактивного сеанса

Для отмены щелкнуть "Close".

Позиционирование страниц

В Prinect Prepress Manager положение отдельных страниц можно изменять, как это делается в Prinect Signa Station. Страницы можно перемещать, изменять в масштабе и поворачивать на 0, 90, 180, 270 градусов, причем изменения могут отражаться сразу в нескольких макетах. Если страница должна занять несколько позиций, в работе должно быть несколько «экземпляров» данной страницы.

В интерактивном режиме Prinect Signa Station настройка положения страниц осуществляется путем взаимодействия между Prinect Prepress Manager и инспектором Document Inspector в Prinect Signa Station, при этом в функциональности обоих приложений имеется некоторое отличие.

Prinect Prepress Manager – Page Geometry.

На положение страницы на полосе указывают значения *trim box*. При более высоких значениях страница смещается вправо и вверх по отношению к полосе, при более низких – влево и вниз.

Prinect Signa Station – Document Inspector. На положение страницы на полосе также указывают значения *trim box*.

При более высоких значениях *trim box* смещается по отношению к данной полосе вправо и вверх. При этом полоса по отношению к макету смещается влево и вниз. При более низких значениях *trim box* смещается по отношению к данной полосе влево и вниз. При этом полоса по отношению к макету смещается вправо и вверх.

По возвращении в Prinect Prepress Manager результат применяется в Page Geometry.

Замечания

Placement rule for assigned page

- Job Assistant > Master page или инспектор Page Inspector: в разделе "Placement rule for assigned pages" выбран или вариант "Automatic" или "By user > From Trim Box".

В этом случае на положение страниц можно влиять из инспектора Document Inspector.

Данные в инспекторе Document Inspector пользуются приоритетом по отношению к данным *trim box* конкретной страницы (то же относится и к Prinect Prepress Manager Page Geometry). Последние снова вступают в силу только после щелчка на "Reset" в Document Inspector.

Использование Document Inspector удобно тем, что при изменении схемы в интерактивной Prinect Signa Station положение страниц, заданное в Prinect Prepress Manager Page Geometry, не теряется.

- В Prinect Prepress Manager оно сохраняется как свойство страницы и его можно увидеть в Page Geometry.
- Размеры *trim box*, установленные в Document Inspector, в другом месте Prinect Signa Station могут быть другими, однако, это не приводит к ошибкам. Главное в том, что положение левого нижнего угла *trim box* не изменяется, а именно этим и определяется правильность положения страниц.
- Master page или Page Inspector > "Placement rule for assigned pages" > "By user > Center".

В этом случае *trim box* (или *media box*, если *trim box* отсутствует) размещается по центру полосы. Данные из Document Inspector или Prinect Prepress Manager Page Geometry игнорируются.

Поворот

В Prinect Signa Station одинаковые операции с полосой и контентом дают одинаковый результат. Применительно к повороту это означает, что контент и полоса вращаются вместе.

В Prinect Prepress Manager поворот контента и полосы осуществляется независимо. Результат получается одинаковым лишь в том случае, если *trim box* и полоса имеют одинаковый размер.

Если разница в размерах *trim box* в PDF и *trim box* полосы велика, показ макета в Prinect Signa Station может сопровождаться ошибками. При повороте полосы на 180 градусов в Prinect Prepress Manager Page Geometry центром вращения является нижний левый угол. При повороте в Prinect Signa Station им является правый верхний угол.

Печать компонента в составе работы

В списке "Press Sheet List" окна "Print Job" представлены листы всей работы, иными словами, листы всех компонентов в составе работы. Все листы выбраны. Вывод их означает производство единого макета, в котором содержатся все листы всех компонентов работы. В случае использования Prinect Prinance (одна работа – один макет) данный результат представляется желательным.

Однако листы можно и отбирать, чтобы каждому из компонентов соответствовал отдельный макет.

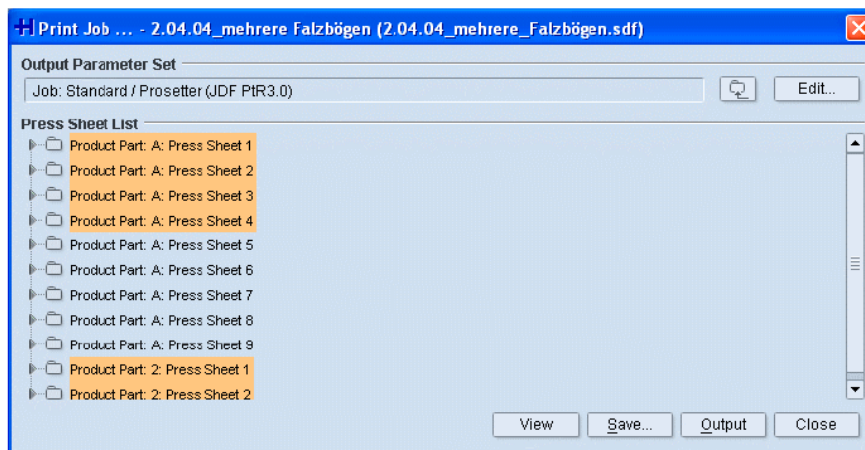
Если имеется крупная работа с большим количеством листов, такой подход более удобен, а иногда и необходим, например, когда над крупной работой одновременно трудятся двое сотрудников и разбивают её на две в Prinect Prepress Manager.



Замечание: выбор листа всегда начинается с лицевой стороны, в противном случае выдается предупреждение.

Открытие работы, частично выведенной ранее

Возможен случай, когда в крупной работе несколько листов уже выводились в JDF.



При открытии такой работы из Prinect Prepress Manager в Prinect Signa Station открывается не выборка, а исходная работа полностью, так как в файле Data.sdf содержатся все листы, тогда как в файле .jdf содержатся только выведенные листы.

Если макет редактировался, но название компонента или количество листов изменены не были, в Prinect Signa Station предлагается повторить вывод.

Если же изменения в названии и количестве листов были, тогда репринт невозможен, о чем выдается предупреждение.

Всё это происходит только в рабочем потоке JDF.

Метки в макете JDF

Размещение меток

Размещение меток осуществляется, как обычно, перетаскиванием мышью. Источниками могут быть: ресурсы, вкладка "Marks" инспектора (Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector, Page/1up Inspector) или редактор Plate Template Editor.

Выбор красочных слоев

Как обычно, для выбора красок используется список "Color" во вкладке "Marks" инспектора (Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector, Page/1up Inspector). Каждая из меток может присутствовать во всех красках: C, M, Y, K, дополнительных красках U, V, X, Z и S1-S16, красках Proof Color и DarkColor.

Нововведением является возможность устанавливать метки в самой темной из красок. Для этого в списке "Color" инспектора метка, например, метка упора (*sheet lay*), связывается с краской "DarkColor". Таким образом, метка гарантированно выводится при отсутствии черной краски.

Держатели места для дополнительных красок

В интерактивном режиме Prinect Signa Station привязка «держатель места дополнительной краски – дополнительная краска» (Job Inspector > вкладка "Colors") осуществляется только в работе Prinect Prepress Manager, в Prinect Signa Station данная операция не выполняется.

В случае использования новых комбинированных меток и включения функции "Automatic assignment of job colors to mark colors" краски занимают свои места автоматически. Как правило, данная функция применяется в интерактивном режиме, причем объектом применения могут быть: каждая сторона листа, выборка листов, все листы. См. в руководстве по Prinect Prepress Manager сведения о функциях "Job Settings" и "Layout Properties".

Метки на переднем и на заднем плане

В случае если во вкладке "Marks" инспектора (Folding Sheet/Assembly Block Inspector, Press Sheet Inspector, Page/1up Inspector) включена функция "Foreground" (инспектор > "Marks" > "Expert Mode" > "Foreground"), метки размещаются на переднем плане и в некоторых случаях могут заходить в пределы страниц. Если функция не включена, метки размещаются на заднем плане и могут быть скрыты страницами.



Замечание: в рабочем потоке JDF в Prinect Signa Station специально для меток создается файл, содержащий страницы с метками; как правило, на каждую из запечатываемых поверхностей (*surface*) работы приходится по одной странице, с метками или на заднем, или на переднем плане. В случае же если метки размещались на обоих планах, на каждую из поверхностей приходится по две страницы с метками, и в результате при спуске полос получают стопки, где страницы с метками находятся внизу и сверху, а полоса посередине.

Метки по умолчанию

Для вывода в JDF подходят стандартные метки Prinect Signa Station; кроме того, можно использовать метки из пакета DIPCO.

Контрольные шкалы

В Prinect Signa Station рекомендуется использование меток PDF из нового пакета DIPCO и формных контрольных шкал для MetaDimension.

С помощью данных шкал возможен контроль 4-12 красок, включая СМΥК и дополнительные краски. Держатели места для дополнительных красок имеют следующие обозначения: U, V, X, Z и S1, S2, S3, S4 и т.д.

Нежелательный черный цвет в шкале контроля цвета

При отключении в редакторе Marks Editor функции "Elements without Frame" («элементы без рамки») в некоторых метках возможно появление черного цвета, который в данной метке является нежелательным (например, если это метка для контроля только красок C, U, V).

Комбинированные метки

Подробно о комбинированных метках см. в разделе [Комбинированные метки](#) в главе 5.

Комбинированная метка – это цветная метка (шкала для контроля цвета, полоса контроля восприятия краски (*ink pickup bar*), метка AutoRegister), в которую возможно добавление других меток, например, шкал для контроля цвета при печати в 2, 3, 4, 6 и 8 красок (для комбинированных меток предыдущих версий это было невозможно).

В макете JDF каждая их комбинированных меток во всех её разновидностях размещается в отдельном слое (PDF). В процессе вывода выбор нужной метки происходит автоматически, на основе анализа красочности текущей работы.

Если это нежелательно, комбинированные метки следует заменять теми метками, которые нужны в каждом конкретном случае, с помощью функции "Replace Selected Marks" в Prinect Signa Station, поскольку затем, в Prinect Prepress Manager, включается функция "Automatic assignment of job colors to mark colors".

При включении данной функции в Prinect Prepress Manager и в интерактивном режиме функционирования Prinect Signa Station настройка, выполненная в Prinect Signa Station в инспекторе Job Inspector > "Administrative Data > Default for JDF and job ticket", игнорируется. Также игнорируется настройка, выполненная во вкладке "Colors" инспектора.



Замечания по Prinect Prepress Manager 4.0.

В процессе вывода выбор нужной метки из состава комбинированной метки может происходить автоматически с учетом содержания слоя с метками PDF. Если нужная метка отсутствует, выбирается та метка, в которой количество красок по сравнению с имеющейся красочностью на одну больше. Таким образом, в напечатанной шкале появляются пустоты.

Кроме того, в Prinect Prepress Manager 4.0 возможна автоматическая привязка «дополнительная краска – держатель места для дополнительной краски», которая выполняется в соответствии с принятыми обозначениями: X, Z, U, V, S1, S2,...

Управление данными функциями через пользовательский интерфейс в Prinect Prepress Manager отсутствует, возможно только их моделирование с помощью функции "Layout Preview".

Автоматический выбор метки (из комбинированной метки) не касается цветов "Proof Color", "Transparent" и "Dieline", поскольку данные цвета не являются собственно печатными красками, потому не требуют контроля и, следовательно, держатели места (в метках) для них отсутствуют. Могут использоваться, в частности, для лака.

Вместо традиционных обозначений X, Z, U, V, S1, S2,... в метках можно использовать пользовательские названия. В этом случае привязка красок происходит в алфавитном порядке.

В случае если название краски и название держателя места в метке одинаковы, в качестве названия краски предлагается название краски в работе.

В случае если в работе используются как стандартные обозначения (X, Z, U, V, S1, S2,...), так и пользовательские названия, в метке используются стандартные обозначения. Однако в случае если количество красок в работе превышает количество мест в метке, в метке используются пользовательские названия.

Кроме того, вместо использования комбинированной метки в JDF можно просто выполнять привязку «дополнительная краска – держатель места», как это делалось в Prinect Printready 2.x.

Метки Prinect Prepress Manager

Вместе с Prinect Signa Station устанавливается комплект стандартных меток, предназначенных специально для Prinect Prepress Manager. Данные метки находятся в папке "Resources > Marks > PtR_Marks".

Данную группу меток нельзя удалить, и нельзя изменить её название. Кроме того, для данной группы запрещено удаление и изменение содержащихся в ней меток. Из этого следует, что метки, создаваемые пользователем, должны храниться в другой группе, которую пользователь должен создать самостоятельно.

Если всё же требуется изменение стандартной метки, её нужно скопировать в пользовательскую группу, и только потом изменять. Копирование выполняется командами "Copy Resource" / "Paste Resource".

Метки Prinect Prepress Manager – описание

Метки общего назначения

Перечисленные ниже метки представляют собой подстановочные поля (держатели места), которые заполняются текстовой информацией. Заполнение происходит, как правило, в Prinect Prepress Manager в процессе вывода, но иногда и в Prinect Signa Station.

Название метки в Prinect Signa Station	Содержание метки
PtR_TextMark	Название работы, название раскладки, дата, время, название краски (заполняется в Prinect Prepress Manager).
PtR_TextMark_Name	Название заказа, название раскладки, дата, время, название краски (заполняется в Prinect Prepress Manager). Данную метку можно скопировать в пользовательскую группу и переименовать, используя, например, имя заказчика или название фирмы.
PtR_ColorMark	Название краски (заполняется в Prinect Prepress Manager).
PtR_OrderMark_L	Название работы, имя заказчика, код заказчика. Информация располагается в строку (Line) (заменяется в Prinect Prepress Manager).
PtR_OrderMark_C	Название работы, имя заказчика, код заказчика. Информация располагается в вертикальную строку (Column) (заполняется в Prinect Prepress Manager).
PtR_BogenNrMark	Указание лицевой или оборотной поверхности листа, номер листа (заполняется в Prinect Prepress Manager).
PtR_SignatureMark	Номер тетради (заполняется в Prinect Prepress Manager).

PtR_SchemeMark	Номер тетради, название листа для послепечатной обработки, лицо/оборот, номер листа (два первые идентификатора вставляются в Prinect Prepress Manager, два вторые – в Prinect Signa Station).
PtR_FoldingSheetMark	Номер листа для фальцовки в виде "Folding Sheet No: 1". (Заменяется в Prinect Signa Station, замена возможна только при условии, что местоположением метки является лист для фальцовки).
PtR_LayoutNotesMark	Дата и время создания раскладки, комментарий из Job Inspector (заполняется в Prinect Signa Station).
PtR_ReadersFoldingGroup	Номер листа для фальцовки, номер блока (для комплектовки), указание на лицевую сторону в развороте (см. Развороты) (заполняется в Prinect Signa Station).
PtR_VersioningMark	Указание на языковой вариант изделия, название слоя Prinect Signa Station (BaseLayer, LanguageLayer, "All") (заполняется в Prinect Prepress Manager).
PtR_ScreenMark	Метод растривания, форма растровой точки, частота растра, разрешение экспонирования (в обоих направлениях), название процесса, название калибровочной группы (заполняется в Prinect Prepress Manager, но только при выполнении процесса Imposition Output).
PtR_Submit-SurfaceCommentMark	Комментарий к выводу или запечатываемой поверхности (заполняется в Prinect Prepress Manager, при наличии комментария).
PtR_CalGroupMark	Название калибровочной группы (заполняется в Prinect Prepress Manager, но только при выполнении процесса Imposition Output).
PtR_CalCurveMark	Название калибровочной группы и калибровочной кривой. Название калибровочной кривой вводится при условии, что для процесса включена функция "Use Standard" (в окне вывода) (заполняется в Prinect Prepress Manager, но только при выполнении процесса Imposition Output).
PtR_ProofSeparationMark	Указания способа цветоделения для пробного вывода и вывода на формы (заполняется в Prinect Prepress Manager).
PtR_ProofCodeMark	Дата пробного вывода, код пробного вывода, код печатной формы, дата создания печатной формы (заполняется в Prinect Prepress Manager).
PtR_CustomerMark	Имя и код заказчика (заполняется в Prinect Prepress Manager, при условии наличия в работе сведений о заказчике).
PtR_ApprovalCommentMark	Штамп «согласовано с заказчиком» для макета, листа, запечатываемой поверхности (метка ставится в Prinect Prepress Manager, при наличии сведений).

PtR_Paper_BidingMark	Формат бумажного листа, толщина бумаги, вес, способ скрепления (заполняется в Prinect Signa Station).
PtR_PageCountMark	Общее количество страниц (заполняется в Prinect Signa Station).
PtR_WebMark	Название листа, рулона, указание на лицо/оборот. Пример: Sheet_1_Web_2 Top / Bottom (два первые идентификатора заполняются в Prinect Prepress Manager, два следующие – в Prinect Signa Station).
PtR_WorkstyleMark	Технология и способ печати (заполняется в Prinect Signa Station).

Связанные метки

Данными метками предоставляются сведения о полосе спуска, которая является ближайшей по отношению к метке.



Замечание: данные метки могут располагаться на форме вне листа. Такие метки присутствуют в пробном выводе, но не на оттиске.

Название метки в Prinect Signa Station	Содержание метки
PtR_PageGeometryMark	<ul style="list-style-type: none"> Обрезной формат страницы (<i>trim box</i>, при отсутствии <i>trim box</i> вместо него используется <i>media box</i>). Дообрезной формат (представлен страницей серого цвета). Координаты нижнего левого угла обрезного формата (или <i>media box</i>, если <i>trim box</i> отсутствует). Для страницы с обрезным полем 3 мм и с <i>trim box</i> координаты равны "3,3"; для страницы с полем 3 и без <i>trim box</i> координаты равны "0,0". Масштаб страницы в процентах. Ориентация полосы (0, 90, 180, 270 градусов).
PrR_AssignMark_C	Название полосы, указание на положение полосы, название списка полос. Сведения представлены в вертикальной строке (Column).
PrR_AssignMark_L	Название полосы, указание на положение полосы, название списка полос. Сведения представлены в горизонтальной строке (Line).
PrR_AssignMark-Cs	Название полосы, указание на положение полосы. Сведения представлены в вертикальной строке (Column).
PrR_AssignMark-Ls	Название полосы, указание на положение полосы, название списка полос. Сведения представлены в горизонтальной строке (Line).
PtR_PageNameMark	Название полосы.
PtR_PageProofMark	Название процесса пробного вывода страниц, название профиля ICC.
PtR_GangJobMark	Номер страницы, номер части сборной работы.

Метки в пробном выводе

Некоторые из меток требуются только при пробном выводе работы. Такие метки на оттиске отсутствуют

Название метки в Prinect Signa Station	Содержание метки
PtR_AssignMark_C_ProofColor	Pos: \${PagePositionName} Page: \${PageName} PageList: \${PageListName}
PtR_AssignMark-Cs_ProofColor	Pos: \${PagePositionName} Page: \${PageName}
PtR_AssignMark_L_ProofColor	Pos: \${PagePositionName} Page: \${PageName} \${PageListName}
PtR_AssignMark-Ls_ProofColor	Pos: \${PagePositionName} Page: \${PageName}
PtR_ProofColorMgrMark_ProofColor	Template Name (название процесса): \${SequenceTemplateName} название профиля ICC печати: \${ICCPressProfile} название профиля ICC пробной печати [ICCProoferProfile]
PtR_PageGeometryMark_ProofColor	Размеры обрезного формата: \${PageTrimSizeX}, \${PageTrimSizeY} Размеры макета: \${ImpBleedSizeX}, \${ImpBleedSizeY} Координаты полосы: \${PageOffsetX}, \${PageOffsetY} Масштаб: \${PageScaleX}, \${PageScaleY} Ориентация: \${PageOrientation}
PtR_ImpositionProofMark_ProofColor	Поля данной метки заполняются при проверке. Как правило, здесь ставится штамп.

Пользовательские метки

Как правило, в рабочем потоке JDF применяются метки только в формате Composite EPS. Разделенные метки и метки только из одной краски не годятся.

Таким образом, при создании метки необходимо учитывать, что использование сепараций по отдельности件 невозможно.

Создание метки

В Prinect Signa Station метка создается в редакторе Marks Editor, через "Resources > Marks". Для текстовых меток на выбор предлагается большое количество подстановочных полей (держателей места).

В частности, одним из таких полей является "\${Date}"; при выводе оно заменяется текущей датой.

Поля из Prinect Signa Station в большинстве своем доступны и в Prinect Prepress Manager (и в Prinect Prinergy). В Prinect Prepress Manager Cockpit поля находятся в "Administration > Resources > Dynamic Marks".



Замечание: помимо полей, перечисленных ниже, можно использовать собственные; в Prinect Prepress Manager данные для них вводятся в "Administration > Resources > Dynamic Marks".

Кроме того, метки с полями из Prinect Prepress Manager могут использоваться другими приложениями спуска полос.

Возможно также создание меток в разных приложениях DTP.

Необходимо учитывать, что при создании метки, в частности, в QuarkXPress требуется полное внедрение шрифтов, внедрение шрифта как подмножества запрещено. Соблюдение данного требования является особенно важным в случае, если в метке есть держатели места из Prinect Prepress Manager.



Замечания.

- Без внедрения могут использоваться только шрифты Helvetica, Times, Courier (кодировка Win или Mac).
- В названиях дополнительных красок в метках запрещается использование специальных символов. Рекомендуется использовать общепринятые стандартные обозначения (U, V, X, Z, S1-S12).

Подстановочные поля

Существуют три группы полей. Основой для данной классификации является содержание информации, которой замещаются поля.

Первая группа. В первую группу входят подстановочные поля, замена которых (в рабочем потоке с Prinect Prepress Manager) осуществляется в Prinect Prepress Manager, в том числе и в случае интерактивного использования Prinect Signa Station. В случае использования Prinect Signa Station как самостоятельного функционирующего приложения замена выполняется в Prinect Signa Station.		Объект в Prinect Signa Station, обращение к которому требуется при подстановке.
Job Name (название работы)	[\$[jobname]]	Press Sheet
Job Number (номер работы)	[\$[jobnid]]	Press Sheet
Output date (дата вывода)	[\$[Date]]	Press Sheet
Output time (время вывода)	[\$[Time]]	Press Sheet
Customer name (имя заказчика)	[\$[customername]]	Press Sheet
Customer ID (код заказчика)	[\$[customerid]]	Press Sheet
Product Part (название изделия)	[\$[ProductName]]	Press Sheet
Sheet (лист)	[\$[Sheet]]	Press Sheet
Separation (краска)	[\$[color]]	Press Sheet
Layout Name (название раскладки)	[\$[ImpPlanName]]	Folding Sheet
Layout bleed size (width) (высота страницы с припуском на обрез)	[\$[ImpBleedSizeX]]	Page
Layout bleed size (height) (ширина страницы с припуском на обрез)	[\$[ImpBleedSizeY]]	Page
Layer name (название слоя)	[\$[LayerName]]	Press Sheet
Trim box width (ширина обрезного формата страницы)	[\$[PageTrimSizeX]]	Page
Trim box height (высота обрезного формата страницы)	[\$[PageTrimSizeY]]	Page

Trim box offset horizontal (смещение обрезного формата по горизонтали)	\$\$[PageOffsetX]	Page
Trim box offset vertical (смещение обрезного формата по вертикали)	\$\$[PageOffsetY]	Page
Name of the page (название полосы)	\$\$[PageName]	Page
Layout Page Number (номер полосы в макете)	\$\$[PagePositionName]	Page
Page List (список полос)	\$\$[PageSetName]	Page
Page scale (width) (масштаб по ширине)	\$\$[PageScaleX]	Page
Page scale (height) (масштаб по высоте)	\$\$[PageScaleY]	Page
Page rotation (0, 90, 180, 270 degrees) (поворот полосы)	\$\$[PO]	Page

<p>Вторая группа.</p> <p>Во вторую группу входят поля, для которых подстановка, независимо от типа рабочего потока, осуществляется в Prinect Signa Station, включая случаи редактирования работы/компонента работы в Prinect Prepress Manager.</p>		Объект в Prinect Signa Station, обращение к которому требуется при подстановке.
Front and Back / Top and Bottom (название запечатываемой поверхности - лицо и оборот / верх и низ)	\$\$[SurfaceName]	Press Sheet
Position on Paper (положение на листе бумаги)	\$\$[PositionOnPaper]	Объект ссылки.
Sheet Number (номер листа)	\$\$[Sheetno]	Press Sheet
Folding Sheet Number (номер листа для фальцовки)	\$\$[Sheetregionno]	Folding Sheet
Collating Number (номер тетради для комплектовки)	\$\$[SheetregionGroupno]	Folding Sheet
Collating Number as Letter (буква для комплектовки)	\$\$[SheetregionGroupnoAsCharacter]	Folding Sheet
Collating Group Number (номер блока)	\$\$[CollatingGroupno]	Folding Sheet
Station Number (номер повтора)	\$\$[StationNumber]	Page
Application (приложение)	\$\$[Application]	Press Sheet
Part number (название фрагмента)	\$\$[Tile]	Press Sheet
Binding Methods (метод скрепления)	\$\$[Binding]	Press Sheet
Paper size (height) (формат листа бумаги)	\$\$[PaperFormat]	Press Sheet
Paper Grammage (вес бумаги)	\$\$[PaperGrammage]	Press Sheet
Paper thickness (толщина бумаги)	\$\$[PaperThickness]	Press Sheet
Number of Pages (количество страниц)	\$\$[PageCount]	Press Sheet
Page Document (название страницы документа)	\$\$[PageDocumentName]	Press Sheet

Page Number in Document (номер страницы в документе)	\$(PageNumberIn Document]	Press Sheet
OPP/OPC	\$(OPP]	Press Sheet
Web Name (название рулона)	\$(WebName]	Press Sheet
Folding Scheme Name (название схемы фальцовки)	\$(SchemeName]	Folding Sheet
Printing Type (тип печати)	\$(PrintType]	Folding Sheet
Placing mode (способ печати)	\$(PrintWorkstyle]	Press Sheet
Created by (создатель)	\$(Creator]	Press Sheet
Press Name (название машины)	\$(PressName]	Press Sheet
Folding Rule (HDM) (правило фальцовки по каталогу HDM)	\$(StahlFold]	Press Sheet

<p>Третья группа.</p> <p>В третью группу входят подстановочные поля, замена которых осуществляется всегда в Prinect Prepress Manager.</p>		Подстановка в Prinect Signa Station не выполняется. При этом объектом ссылки должен быть лист для печати (<i>press sheet</i>).
Signature Number (название тетради)	\$(Signature]	Press Sheet
Screen system (способ растрования)	\$(ScreenSystem]	Press Sheet
Dot shape (форма растровой точки)	\$(DotShape]	Press Sheet
Screen Frequency (частота раstra)	\$(ScreenRuling]	Press Sheet
Resolution (X Direction) (разрешение в направлении X)	\$(ResolutionX]	Press Sheet
Resolution (Y Direction) (разрешение в направлении Y)	\$(ResolutionY]	Press Sheet
Name of Sequence Template (название процесса-шаблона)	\$(SequenceTemplate Name]	Press Sheet
Calibration (калибровочная кривая)	\$(ProcessCalCurve]	Press Sheet
Process Calibration Group (калибровочная группа)	\$(ProcessCalGroup]	Press Sheet
Linearization Group (линеаризационная группа)	\$(LinearizationGroup]	Press Sheet
Linearization curve (линеаризационная кривая)	\$(LinearizationCurve]	Press Sheet
ICC press profile (профиль ICC машины)	\$(ICCPressProfile]	Press Sheet
ICC proofer profile (профиль ICC пружера)	\$(ICCProoferProfile]	Press Sheet
Customer Approval Comment (комментарий заказчика)	\$(CustomerApproval Comment]	Press Sheet

Production Approval Comment (комментарий, производственный контроль)	\${ProductionApproval Comment]	Press Sheet
Proof Date (дата пробного вывода)	\${ProofDate]	Press Sheet
Proof Code (код пробного отпечатка)	\${ProofCode]	Press Sheet
Proof ID (номер пробного отпечатка)	\${ProofID]	Press Sheet
Plate Date (дата вывода форм)	\${PlateDate]	Press Sheet
Plate Code (код формы)	\${PlateCode]	Press Sheet
Plate ID (номер формы)	\${PlateID]	Press Sheet
Sheet ID	\${SheetID]	Press Sheet
Page Source Job Number	\${PageSourceJobID]	Page
Surface Comment	\${SurfaceComment]	Press Sheet
Submit Comment	\${SubmitComment]	Press Sheet
Colors for Proof	\${color all]	Press Sheet

Использование слоев в JDF

Prinect Signa Station

Настройка осуществляется в инспекторе Job Inspector (вкладка "Administrative Data" > "Job Details > Number of Layers") или в Job Assistant ("Job Data" > "Job Details > "Number of Layers").

Например, если в "Number of Layers" ввести "2", это означает, что в каждом языковом варианте изделия используются 2 слоя: независимый от языка базовый слой и языковой слой.

Если Prinect Prepress Manager в рабочем потоке не участвует, то есть Prinect Signa Station функционирует самостоятельно, процедура другая.

Всего в работе Prinect Signa Station может быть 12 слоев. В случае если в одном варианте изделия используются всего два слоя (базовый и языковой), решение об объединении базового слоя (*layer 1*) с нужным языковым слоем (одним из 12-ти – *layer 2 – layer 12*) в каждом конкретном случае принимается **только на этапе вывода**.

В Prinect Prepress Manager принимаются названия слоев, заданные в Prinect Signa Station в следующих местах: "File > Preferences > Names", Job Inspector > вкладка "Administrative Data", Job Assistant > "Job Data".

Когда командой "Print Job..." осуществляется вывод, в JDF всегда записываются все слои. Это не зависит от того, сколько слоев являются активными в Prinect Signa Station, и выбраны ли слои в окне "Print Job".

Prinect Prepress Manager

Дополнительно к слоям, которые приходятся на каждую языковую версию в Prinect Signa Station, в Prinect Prepress Manager для каждой версии создается объединенный вид. Для каждого слоя создается собственный список полос; список полос в базовом слое является общим для макетов на всех языках.

Примеры.

Раскладка German.

Объединенный вид – все слои.

Слой 1 – базовый (независимый).

Слой 2 – языковой.

Раскладка English.

Объединенный вид – все слои.

Слой 1 – базовый (независимый).

Слой 2 – языковой.

Другой случай.

В "Number of Layers" указано "3", то есть выводятся 3 слоя. В этом случае в Prinect Prepress Manager дополнительный объединенный вид создается из трех слоев.

Макет каталога автомобилей.

Объединенный вид – все слои.

Слой 1 – общие изображения.

Слой 2 – общие данные.

Слой 3 – цены на языке (всего на каждую языковую версию изделия может приходиться 12 слоев).



Замечание: подробную информацию см. в руководстве по Prinect Prepress Manager.

Данные в JDF для послепечатной обработки

Название листа

Для именования листов для послепечатной обработки предлагаются четыре варианта.

1. Комплект выходных параметров > вкладка "Finishing" > "Workflow > Undefined" («тип рабочего потока не определен»)
Листы именуются как "A_FB_01", "A_FB_02" и т.д., где "A" – название компонента работы (*product part name*).
2. Комплект выходных параметров > вкладка "Finishing" > "Workflow > with DataControl".
Листы именуются как "0001#Sheet_1".
3. Комплект выходных параметров > вкладка "Finishing" > "Workflow > with PECOM".
Листы именуются как "1WFBpEcOm001", "1WFBpEcOm002" и т.д..
4. Инспектор Press Sheet Inspector. К названию отдельного листа добавляется номер "#FB 00x".



Замечание: данные названия появляются в Prinect Prepress Manager; при этом пробелы заменяются символом нижнего подчеркивания.

Данные для ВШРА

Output Parameter Set > вкладка "Finishing" > "Saddlestitcher". Как обычно, вводятся данные в "Staple Shape" и "Number of Staples" (тип и количество скоб).

Данные для резки и фальцовки

Источником данных являются соответствующие метки и ширина пробелов между полосами в схеме раскладки.

Данные для контроля цвета и приводки

Источником являются метки "Color Control Mark" и "Register Mark".

Данные из Delta 8.0

Управляющие данные, данные резки, фальцовки, скрепления из Delta 8.0 поступают как rpf-файлы, которые сопровождаются вычисленными из них просмотрowymi файлами ("ViewFiles").

В процессе "ImposePDF" Prinect Prepress Manager эти данные проходят согласование с текущей работой.

Невостребованные данные из Prinect Signa Station

В Prinect Prepress Manager не используются следующие данные из Prinect Signa Station: код и имя заказчика, номер работы, характеристики бумаги. Эти данные могут вводиться только в Prinect Prepress Manager / Prinect Prinance.

Ввод размеров для вывода и послепечатной обработки

Данные вводятся в редакторе Plate Template Editor.

Plate Format

Формат печатной формы – ширина и высота. Применяется в JDF.

Paper Definition

- Max. paper width / height.
Только для информации, формат бумаги вводить необязательно.
- Baseline.
Y – то же значение, что в Signa Station Classic. В JDF используется как значение Y в TransferCurveSet Paper.
X. Ширина формы минус ширина бумаги (из "Paper definition for Production"), разделить на 2. Данным значением определяется положение бумаги по отношению форме как расстояние между нижним левым углом бумаги и нижним левым углом формы.
- Gripper Margin.
Ширина поля захвата листа. Влияет на положение места начала печати. В JDF не вводится.
- X Offset.
Величина смещения, влияющая на значение X в TransferCurveSet Paper.

Imaging Window

- Width/Height.
В JDF шириной и высотой области экспонирования определяются размеры листа.
- X/Y.
Данными значениями определяется положение области экспонирования по отношению к форме. Используются в TransferCurveSet Plate.

Данные вводятся в инспекторе Job Inspector > вкладка "Plates", или в Job Assistant > "Printing Plates".

Размеры бумаги в JDF определяются в "Paper Definition for Production > Width/Height". Данные значения используются затем в "Dimension Type Paper" и "CIP3 PaperExtent".

Разбиение на фрагменты

Из Prinect Signa Station работа может выводиться в JDF двумя способами:

- как единый макет,
- как макет, разбитый на фрагменты (*tiles*).

В Prinect Prepress Manager удобнее работать сразу с обоими макетами, хотя второго, как правило, достаточно.

Оба макета импортируются с помощью функции "Import Layout", причем так, что для них создается общий список полос, то есть при импорте второго макета включается функция "Assign Page List(s)".

С первым макетом (не разбитым на фрагменты) выполняются практически все операции: привязка страниц, пробный вывод, создание инструкций для послепечатной обработки и пр. Второй макет (разбитый на фрагменты) в Prinect Prepress Manager используется только для окончательного вывода.

Действия в Prinect Signa Station

Разбиение на фрагменты выполняется как обычно.

Во вкладке "Punches" комплекта выходных параметров устанавливается поворот фрагментов. Остальные параметры не используются.

Позже, в JDF, с данными фрагментами могут связываться текстовые и приводочные метки.

Для выравнивания фрагментов по отношению к отверстиям, в Engine Manager > "Punches" необходимо выбрать подходящую схему (F1-F10) и для окончательного вывода активировать её в плане вывода. При выборе схемы следует учитывать расположение фрагмента по отношению к отверстиям: по центру или со смещением.

Действия в Prinect Prepress Manager

В Prinect Prepress Manager происходит замена названия стороны листа меткой PtR_TilingMark.

В Prinect Signa Station в пределах рамки фрагмента устанавливаются дополнительно метки "TilingRegister" и "TilingText". Чтобы этого не происходило, их можно отключить с помощью функции "Don't generate tiling marks" в "Output Parameter Set" > "Options".

Послепечатная обработка

При разбиении создание послепечатных данных, пригодных к использованию, невозможно.

Данные о способе печати

В JDF информация о способе печати записывается следующим образом:

Single-sided – Simplex,
Work-and-turn – WorkAndTurn,
Work-and-tumble – WorkAndTumble,
Sheetwise – WorkAndBack,
Perfector – Perfecting.

Кроме того, указывается, является ли печать листовой или рулонной. В Prinect Prepress Manager данные сведения можно увидеть, например, в "Import Layout".

Развороты

Для создания разворотов в автоматическом режиме в Prinect Prepress Manager предназначена функция "Create Reader's Spread" (см. [Автоматическое создание разворотов в Prinect Prepress Manager](#)).

Далее говорится о том, как создавать развороты самостоятельно.

Создание разворотов выполняется с помощью функции "Product Part in Reader's Spread" в Prinect Signa Station. Развороты можно открывать на экране или направлять в Prinect Prepress Manager в виде JDF для вывода на пружере.

Если используется интерактивный сеанс, для запуска Prinect Signa Station нужно давать команду "Open as Copy", чтобы предохранить от изменений существующий макет.

Вывод разворотов осуществляется из контекстного меню командой "Print Product Part".



Замечание. В развороте может содержаться подборочная метка. При наличии данных меток в макете они переносятся в развороты в порядке следования листов для фальцовки, и в разворотах присутствуют только на первой и последней страницах каждого листа для фальцовки.

Комплектовать отпечатанные развороты удобнее, если пользоваться меткой "PtR_ReadersFoldingGroup", в которой указаны: номер листа для фальцовки, номер разворота в комплекте, сторона листа (см. также таблицу меток PtR).

При выводе разворотами восемь полос превращаются в 4 группы по две полосы. Подборочная метка оказывается только в том листе с разворотами, на котором выведены первая и последняя страницы листа для фальцовки. С помощью метки "PtR_ReadersFoldingGroup" страницы в получившихся разворотах последовательно нумеруются как 1,1 – 2,1 – 3,1 – 4,1 – 5,1 – 6,1 – 7,1 – 8,1; после номера стоит указание стороны – "Front". На втором листе метка отсутствует, страницы последовательно нумеруются как 1,2 – 2,2 – 3,2 – 4,2 – 5,2 – 6,2 – 7,2 – 8,2; после номера стоит указанием стороны – "Front", и т.д.

Автоматическое создание разворотов в Prinect Prepress Manager

В работе Prinect Prepress Manager дополнительно к обычным макетам можно создавать макеты в виде читательских разворотов.

Необходимые условия для этого следующие:

- макет JDF создан в Prinect Signa Station 2.0;
- Prinect Signa Station настроена в кокпите для интерактивного запуска;
- макет может создаваться только в режимах "Imposition" или "Automatic Imposition".



Замечание: создание разворотов для макетов, смонтированных в остальных режимах, а также в других приложениях, в частности, в SignaStation Classic, невозможно.

Действия в Prinect Signa Station

В Prinect Signa Station определенные возможности для создания разворотов предлагаются в "Resources > Product Part Templates > Standard".

Дополнительно к папке "Standard" создается пользовательская папка, и затем в неё сохраняются собственные шаблоны, созданные на основе шаблона, выбранного в "Preferences > Resources > Reader's Spread Template".

Действия в Prinect Prepress Manager

Выбрав макет, дать команду "Create reader's spread..." в контекстном меню.

Замечания.

- В процессе создания разворотов кокпит находится в таком же состоянии, как во время интерактивного сеанса с Prinect Signa Station: на экране присутствует сообщение "Waiting for Imposition Software", кокпит не работает.
- В работе содержатся два макета: исходный и с разворотами. У обоих должен быть общий список полос, иначе невозможно одинаково корректировать контент.
- В макет JDF могут быть записаны не все, а только несколько листов из работы Prinect Signa Station, однако, развороты создаются для всех листов (поскольку в файле .sdf имеются все листы).

Автоматический спуск полос в Prinect Prepress Manager

При удлинении списка полос и, вследствие этого, увеличении общего количества полос в спуске добавление листов в макет JDF может происходить автоматически.

Необходимыми условиями для этого являются следующие:

- макет JDF создан в Prinect Signa Station 2.0;
- Prinect Signa Station настроена в кокпите для интерактивного взаимодействия;
- раскладка создавалась в режиме "Automatic Imposition".



Замечание: если в макете отсутствует регулярная нумерация страниц, поскольку он печатается не полностью, автоматический спуск полос для него невозможен.

Кроме того, функция не действует для сборных форм, а также для JDF из других приложений, в частности, SignaStation Classic.

Действия в Prinect Prepress Manager

1. Импорт макета в Prinect Prepress Manager произведен.
2. Выбрать макет в "Jobs > Elements > Layouts", в контекстном меню дать команду "Automatic Imposition...".



3. По отношению к имеющемуся списку полос новое количество полос должно быть больше минимум на единицу.
4. После этого в Prinect Signa Station создается новый макет, дополненный листами в соответствии с новым количеством полос.
5. Затем измененный макет нужно сохранить. При сохранении старый макет переписывается, имя остается прежним.

15 Delta Technology

В данной главе говорится об операциях с Delta Lists в Prinect Signa Station.

Для Delta Technology вывод документа PDF/PS из приложения (верстки или графического) считается подготовительным этапом, которым, в частности, определяется поворот страниц на 90°.

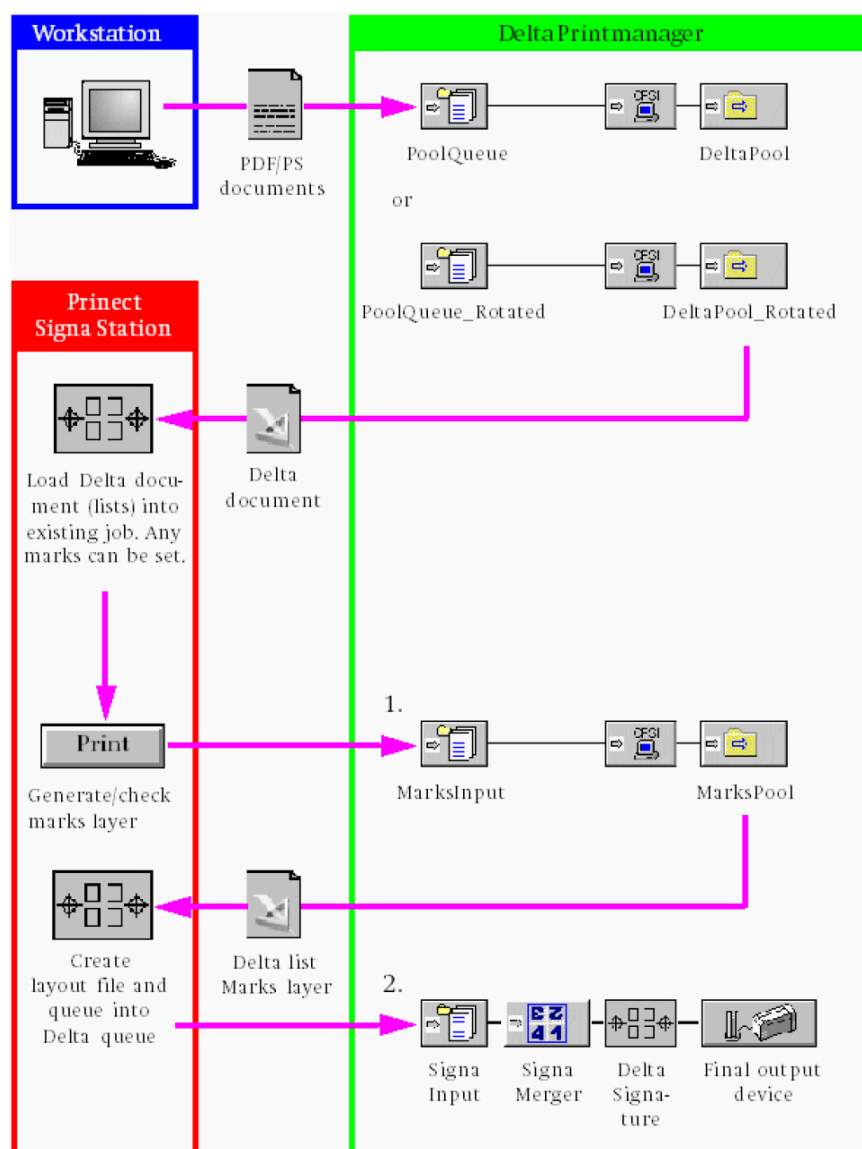
Возможность работать с документами Delta в Prinect Signa Station требует соблюдения некоторых условий. На рабочей станции Delta и в Prinect Signa Station выполняется определенная настройка, описание которой следует. Вместе с ним дается информация общего характера об использовании документов Delta.



Замечание: в описании, когда речь идет о Delta Printmanager, намеренно используются названия очередей и папок такие же, как в документации по SignaStation Classic. Эти названия могут использоваться также и в Prinect Signa Station (см. [Настройка в Prinect Signa Station](#)). Это означает, что если в Printmanager данные названия уже приняты, изменять их не нужно. Конечно, можно и переименовать все папки по своему усмотрению.

Рабочий поток

На иллюстрации ниже показана схема рабочего потока с участием документов Delta.



Замечание: ориентация страниц на листе, портретная или пейзажная, должна быть выбрана заранее, так как в соответствии с ориентацией выбирается очередь, в данном случае очередь PoolQueue/DeltaPool или очередь PoolQueue_Rotated/DeltaPool_Rotated (см. также [Поворот страниц на 90°](#)).

Рабочий поток состоит из следующих этапов.

- Создание из документа PostScript или PDF документа Delta. Каждая страница (сепарация) документа представляет собой отдельный Delta list.
- Установка меток.
Можно использовать любые стандартные метки, а также метки от Heidelberg (DIPCO). Отправка меток по отдельности больше не выполняется, вместо этого из Prinect Signa Station в Delta Printmanager направляется слой, содержащий сразу все метки, и данный слой может редактироваться только целиком. В Delta Printmanager для слоя с метками предназначены папки Input: MarksInput и Output: MarksPool.
- Спуск полос в Prinect Signa Station для документов Delta. Выполняется так же, как для документов PostScript или PDF.
- Проверка меток.
После того как формы готовы, в Prinect Signa Station дается команда "Print Job > Print" (кроме того, печатать можно не только работу целиком, но и отдельные компоненты) и, перед отправкой спусков в рабочую станцию Delta, выполняется проверка меток. В папке MarksPool должны находиться Delta lists с метками; это бывшие слои с метками PostScript, преобразованные в Delta lists (поскольку устройству как Delta lists нужны все элементы спуска).
- Отправка спусков Delta в очередь.
Убедившись в том, что все компоненты спусков доступны, выходные документы можно отправлять в очередь SignalInput. Очереди местонахождение контента и слоев с метками известно по содержащимся в ней ссылкам.
- Окончательный вывод.
С помощью модуля SignaMerger осуществляется сборка всех элементов форм в Delta lists, которые и направляются в устройство вывода.

Для обработки документов Delta совместно с Prinect Signa Station на рабочей станции Delta должны быть созданы определенные папки (см. [Delta Printmanager – настройка](#)).

Поворот страниц на 90°

Для документов PostScript в Delta должны быть созданы две очереди: PoolQueue для страниц без поворота и PoolQueue_Rotated для страниц с поворотом. Точно так же, должны быть созданы две папки экспорта, уже для документов Delta: DeltaPool и DeltaPool_Rotated.

Решение о том, нужен ли поворот для Delta lists, принимается не позже, чем на этапе вывода PDF/PS из программы верстки или графической программы. Данным решением определяется выбор очереди: PoolQueue или PoolQueue_Rotated.

Собственно поворот PDF/PS выполняется на рабочей станции Delta.

Замечание: в которую из очередей (PoolQueue или PoolQueue_Rotated)

осуществляется вывод, на участке монтажа форм должно быть известно заранее

На рабочей станции Delta необходимость в повороте определяется информацией о взаимной ориентации короткой стороны страницы и короткой стороны листа (направление FastScan).

Если стороны параллельны, поворот страниц не выполняется; если перпендикулярны – выполняется. Или: поворот не выполняется, если у страниц пейзажный формат, и выполняется, если формат портретный.

Исключением из данного правила является случай с разделением листа на части. Тогда длинная сторона листа становится короткой стороной, и, следовательно, портретным страницам поворот не нужен.

Настройка поворота

Поскольку ориентацией страниц, пейзажной или портретной, определяется дальнейший поворот Delta lists, решение о то, какой должна быть ориентация, принимается заранее, в приложении, из которого осуществляется вывод PS.

В Prinect Signa Station повернуть страницы в Delta list можно в инспекторе Product Part Inspector > "Master Pages > Placement rule for assigned pages > By user".

Как правило (при отсутствии разбиения), для вывода на любой из имиджсеттеров Heidelberg следует выбирать "Rotated". И только в том случае, если осуществляется вывод с разбиением на Herkules или Quasar, следует выбирать "0°".

Поворот Delta lists в зависимости от ориентации страниц в исходном приложении определяется следующим правилом.

Поворот	Портретная ориентация	Пейзажная ориентация
Да. Очередь – PoolQueue_Rotated	90 градусов	0 градусов
Нет. Очередь – PoolQueue	0 градусов	90 градусов

Дополнительные сведения о повороте

Если данное правило не действует в конкретных условиях, поворот настраивается следующим образом.

- Рабочая станция Delta.
Открыть Delta Printmanager и затем очередь.
Последовательность действий: "Queue > Settings" > вкладка "General" > "OPC Header File" > "Edit" > "APP/VAPP".
- Prinect Signa Station.
Настройка выполняется в следующих инспекторах:
"Product Part Inspector > Master Pages > Placement rule for assigned pages > By user";
"Page/1Up Inspector > Attributes > Placement rule for assigned pages > By user";
"Document Inspector > Page > Orientation".
По умолчанию должен быть установлен поворот 90°. "0°" следует выбирать только при выводе с разбиением.

Delta Printmanager – настройка

Возможность для Prinect Signa Station осуществлять действия с документами Delta требует создания определенной структуры в Delta Printmanager.

Для этого в Windows создаются несколько папок, о чем говорится далее.

Но сначала нужно привести в действие защищенную донглом программную опцию "Delta Signa Extension".

Замечание: В названиях работ, компонентов, шаблонов, меток запрещается использование символов с умлаутом.

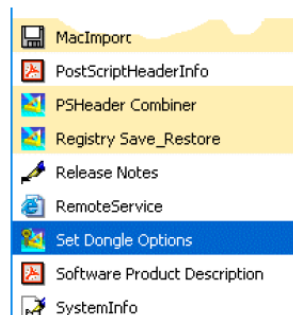
Delta Signa Extension

Для совместного функционирования с Prinect Signa Station в Delta Technology необходимо опциональное расширение Delta Signa Extension.

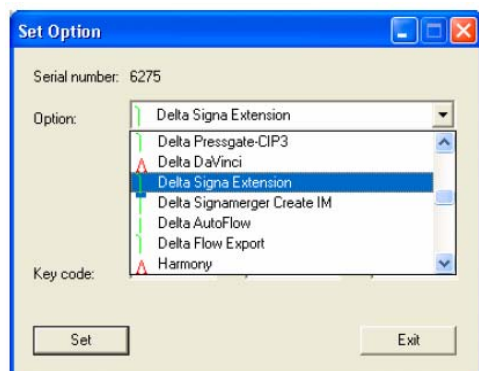
Замечание: заказать действующий код для него можно с помощью формы Option Order Sheet, которая открывается из стартового меню Delta Technology (позиция "Option Order sheet").

Включение опции выполняется в следующей последовательности.

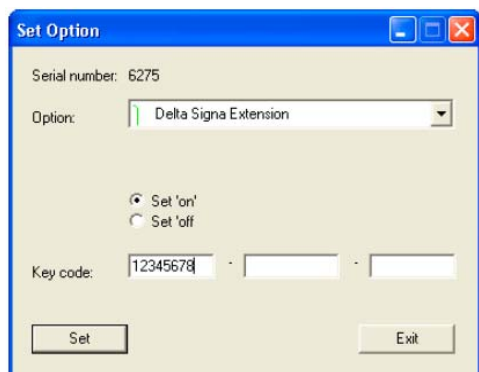
1. В меню "Delta Technology" выбрать позицию "Set Dongle Options".



Откроется окно "Set Option".



2. В списке "Option" выбрать позицию "Delta Signa Extension".
3. Выбрать "Set on", в поле "Key code" ввести код.

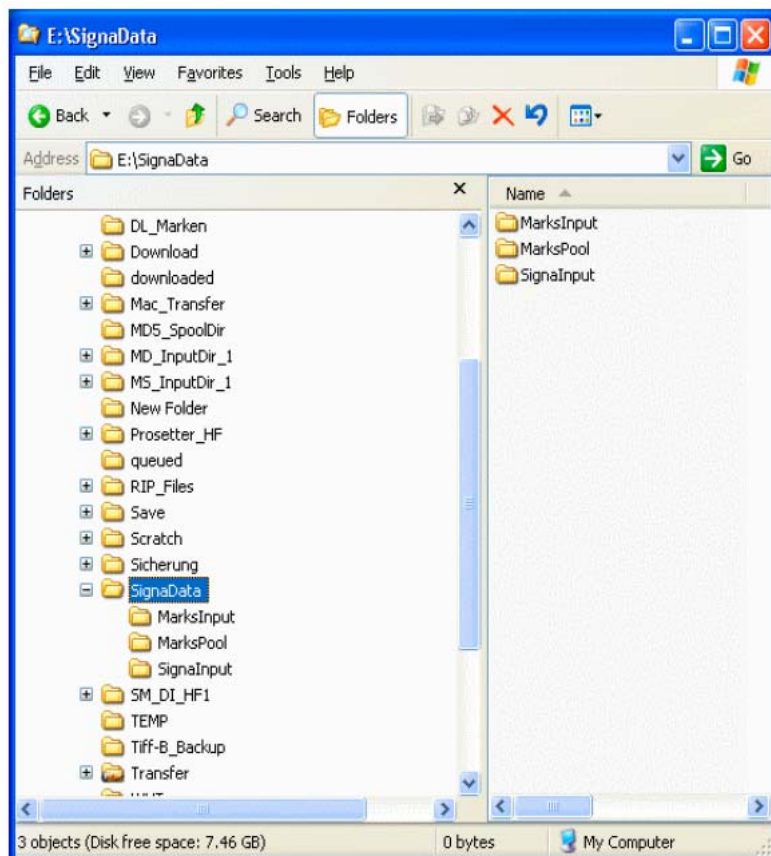


4. Щелкнуть "Set". Произойдет активация.
5. Перезапустить Delta Workstation.

Создание папок в Windows

В Windows необходимо создать папки, специально предназначенные для Delta Printmanager.

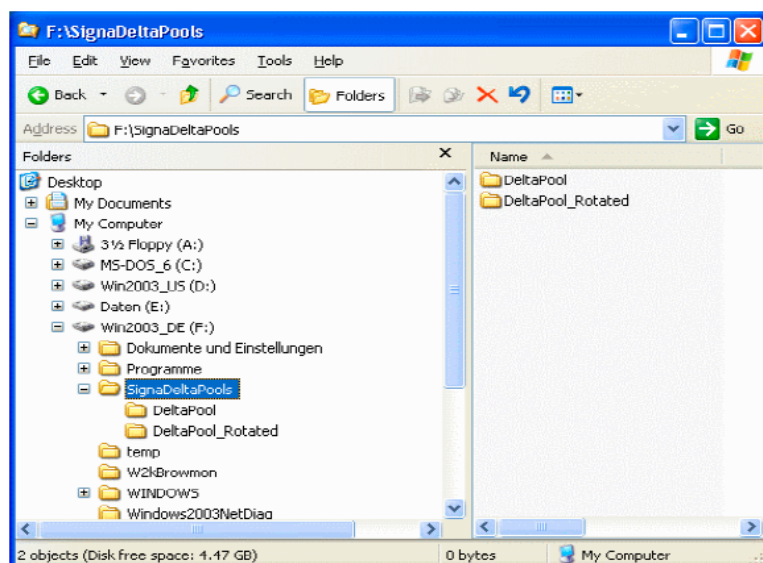
Создается папка с тремя вложенными папками. Именованное произвольное; названия, используемые в дальнейшем описании, не являются обязательными. Обязательным является использование одинаковых названий в Delta Technology и в Prinect Signa Station, при настройке комплекта параметров вывода.



Таким образом, создадим папку "SignalInput" со следующими вложенными папками:

- "MarksInput" – папка для слоев с метками из Prinect Signa Station;
- "MarksPool" – папка для Delta lists с метками;
- "SignalInput" – папка для Delta lists документов из Prinect Signa Station.

Кроме того, на диске, на котором достаточно свободного места, нужно создать еще две папки для экспорта документов Delta в Signa.



В данном случае это папки "DeltaPool" и "DeltaPool_Rotated" в папке "SignaDeltaPools".

- "DeltaPool" – папка для документов, у которых поворот страниц отсутствует;
- "DeltaPool_Rotated" – папка для документов, у которых поворот страниц присутствует.

См. [Поворот страниц на 90°](#).

Совместный доступ к папкам

К созданным папкам должен быть объявлен общий доступ. Для этого, запустив Windows Explorer, нужно выделить папку "E:\SignaData", дать команду "File > Signa Data > Sharing and Security...".

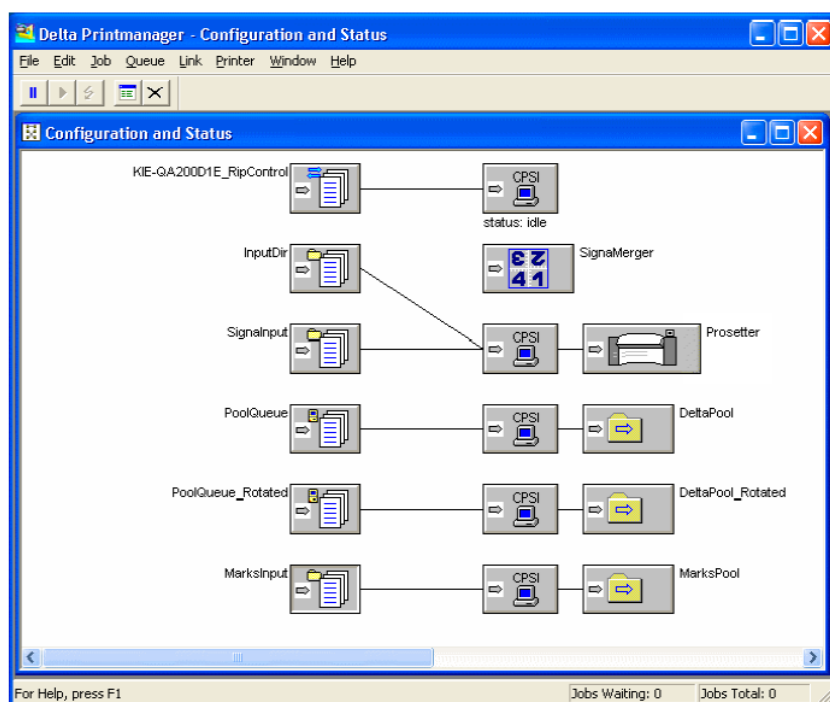
Во вкладке "Sharing" выбрать функцию "Share this folder on the network", во вкладке "Security" выбрать "Modify".

Любые предупреждения игнорируются (щелкнуть "ОК" в окне с предупреждением). Точно так же объявить общий доступ к папке "SignaDeltaPools".

Папки-очереди и папки экспорта

Очередь Delta Technology может быть создана как входная папка, к которой имеется доступ у Prinect Signa Station. Помимо очередей в Delta Technology существуют выходные папки, или папки экспорта.

Таким образом, структура Delta Printmanager должна быть такой, как показано на рисунке ниже.



■ Очереди.

Queue	Назначение
PoolQueue	Принимает документы, которым поворот страниц не нужен.
PoolQueue_Rotated	Принимает документы, которым поворот страниц нужен.
MarksInput	Принимает слои с метками из Prinect Signa Station.
SignalInput	Принимает спуски Delta из Prinect Signa Station.

■ Папки экспорта.

Export directory	Назначение
DeltaPool	Экспортирует Delta lists, у которых поворот отсутствует.
DeltaPool_Rotated	Экспортирует Delta lists, у которых поворот присутствует.
MarksPool	Экспортирует метки Delta lists с метками.

Тип очереди

Чтобы очередь была папкой (*drop folder*), она должна относиться к типу "Directory".

Типы очередей должны быть назначены, как указано в таблице ниже.

Queue	Тип
SignalInput	Directory
MarksInput	Directory
PoolQueue	Если данные предоставляет PC, выбирается тип "Directory" или "Windows network". Если данные предоставляет Macintosh (Apple Classic или Mac OSX), выбирается тип "AppleTalk network".
PoolQueue_Rotated	Если данные предоставляет PC, выбирается тип "Directory" или "Windows network". Если данные предоставляет Macintosh (Apple Classic или Mac OSX), выбирается тип "AppleTalk network".

Чтобы очередь была папкой (*drop folder*), она должна относиться к типу "Directory".

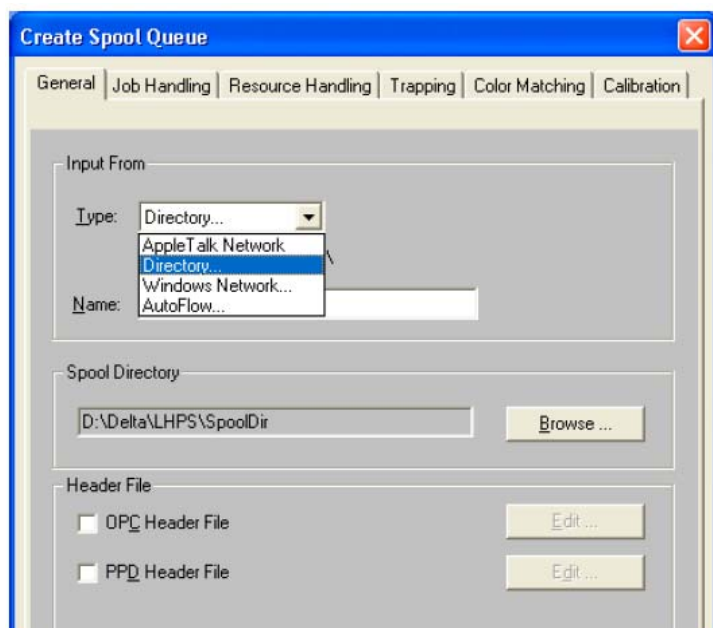
В этом случае необходимые папки для разных данных уже созданы и объявлены в общий доступ (см. [Совместный доступ к папкам](#)).

Создание очередей

Очереди "SignalInput" и "MarksInput"

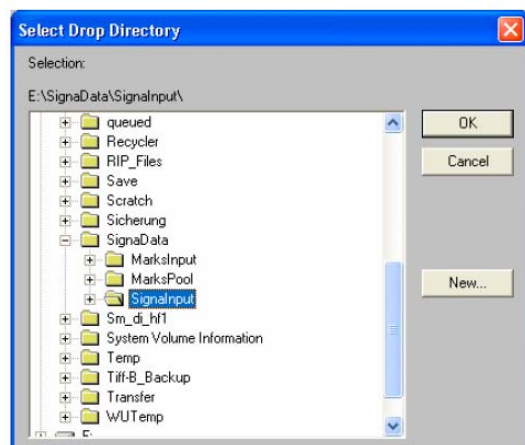
В качестве примера рассматривается создание очереди "SignalInput".

1. Командой "Create Spool Queue" открыть окно "Create Spool Queue".

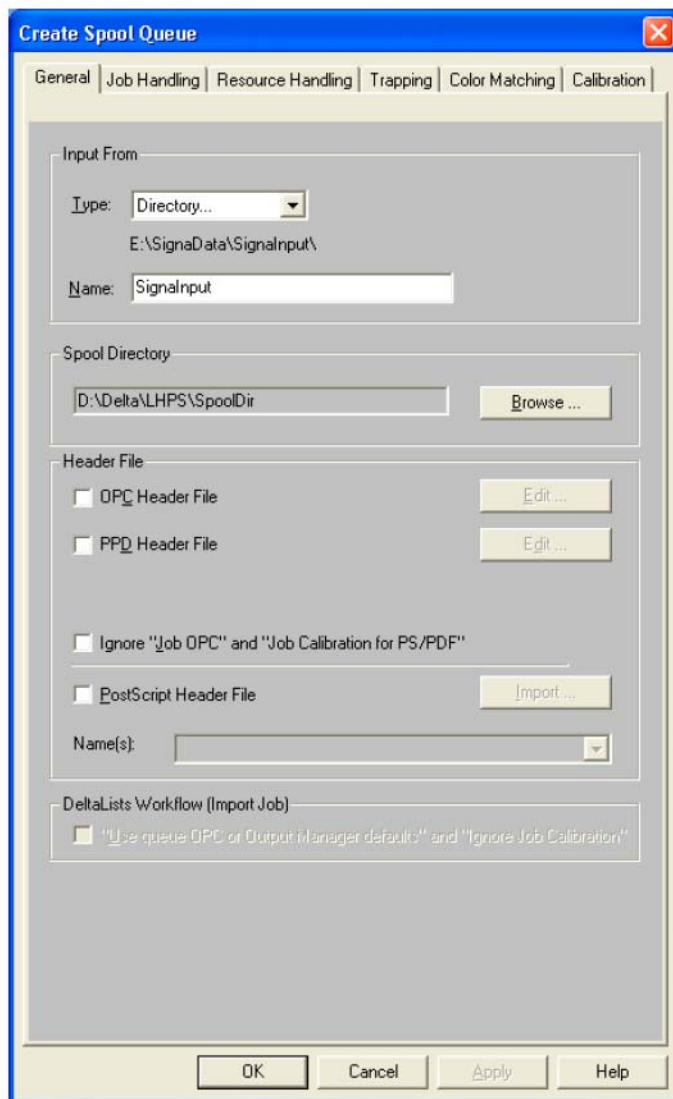


Замечание: в случае если в качестве "printer" в Delta Printmanager указываются "Proofer" или "CIP3", в окне появляются вкладки "Proofer" и "CIP3".

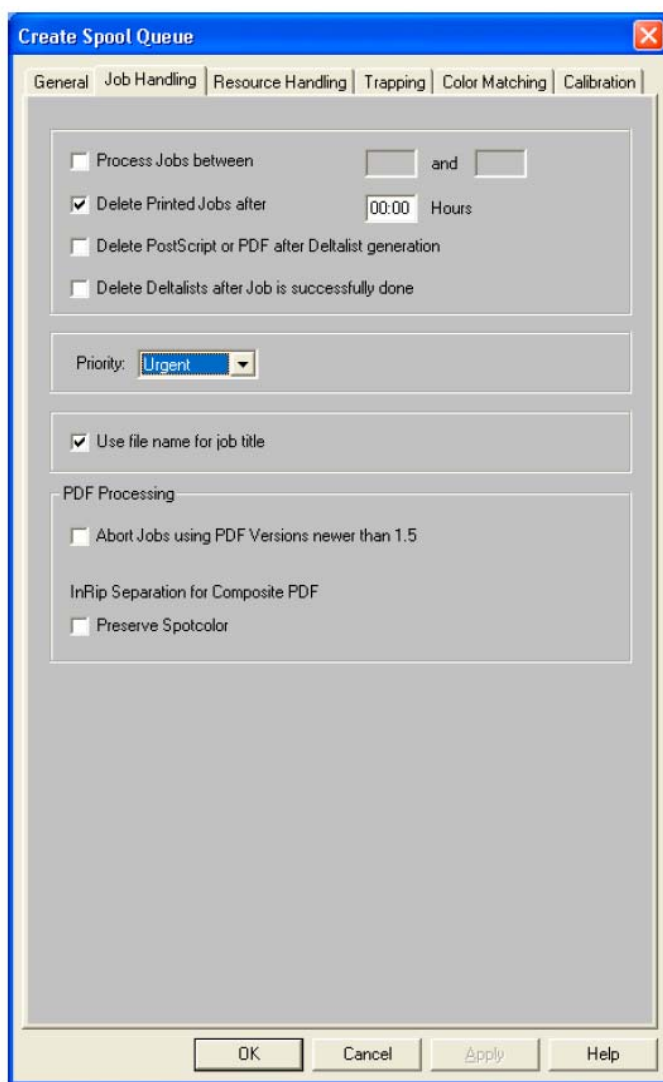
2. В списке "Type" выбрать позицию "Directory". Откроется окно "Select Drop Directory".



3. Выбрать нужную папку, в данном случае это папка "SignalInput" (папка уже создана в Windows). Снова откроется окно "Create Spool Directory".



4. Щелкнуть "OK", окно закроется. В Delta Printmanager появится очередь "SignInput".
5. Точно так же создать очередь в виде папки "MarksInput", с учетом следующего обстоятельства:
 - при создании очереди открыть вкладку "Job Handling";

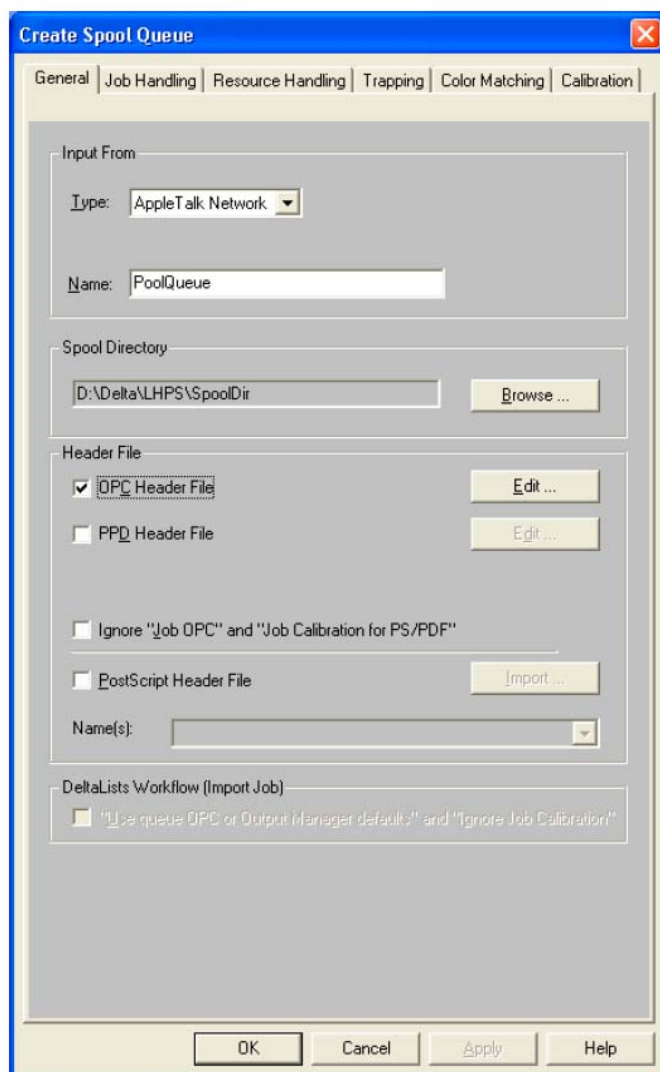


- в списке "Priority" выбрать "Urgent",
включить функцию "Delete Printed Jobs after" и установить время "00:00".
Щелкнуть "OK".

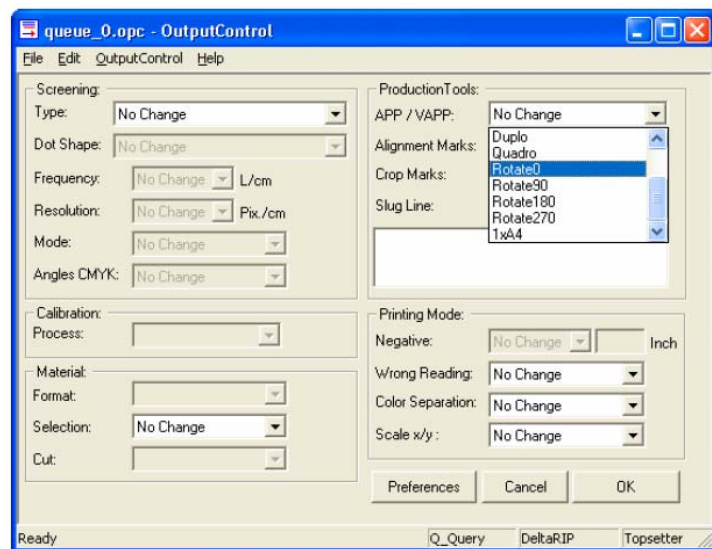
Очереди "PoolQueue" и "PoolQueue_Rotated"

В случае предоставления страниц с PC данные очереди могут относиться к типу "Directory" или "Widows Network"; с Macintosh (Apple Classic или Mac OSX) – к типу "AppleTalk Network".

Далее рассматривается пример создания очереди "PoolQueue", относящейся к типу "AppleTalk Network".



1. В разделе "Header File" выбрать заголовочный файл "OPC Header File".
2. Щелкнуть "Edit...". Откроется следующее окно.



3. В списке "APP/VAPP" выбрать позицию "Rotate0".

Замечание: поскольку рабочий поток таков, что поворот может выполняться в разных местах (Prinect Signa Station, слои в Delta, устройство вывода), для гарантированного получения нужного результата прохождение данных следует протестировать, выбирая в списке "APP/VAPP" разные варианты поворота (90°, 180°, 270°).

4. В разделе "Printing Mode" выбрать нужную позицию в списке "Wrong Reading".

Если устройством вывода является Trendsetter или машина Speedmaster-DI, в списке "Wrong Reading" необходимо выбрать "On", иначе Delta lists окажутся зеркально отраженными.

Если устройством вывода является Prosetter, Topsetter, Suprasetter или машина Quickmaster-DI, необходимо выбрать "No Change".

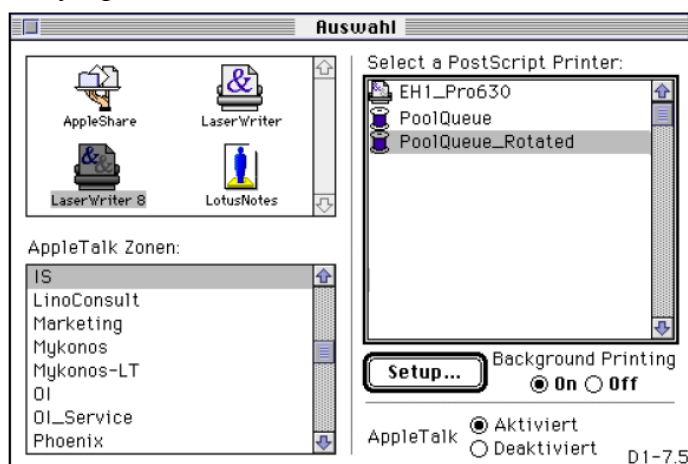
Правильный выбор ориентации слоя с метками в Prinect Signa Station происходит автоматически. Например, для вывода на устройство Trendsetter метки устанавливаются так, чтобы читались прямо.

5. Щелкнуть "ОК", затем щелкнуть "ОК" в следующем окне. В Delta Printmanager появится очередь "PoolQueue".

Далее создать очередь "PoolQueue_Rotated" посредством тех же действий с той разницей, что в списке "APP/VAPP" нужно выбрать позицию "Rotate90".

Macintosh

На компьютерах Macintosh очереди "PoolQueue" и "PoolQueue_Rotated" выбираются как устройство вывода в окне "Chooser".



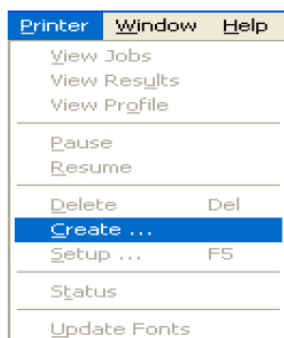
Создание папок экспорта

Замечание: перед тем как создавать папку, необходимо проверить наличие профиля имиджсеттера. Профиль по умолчанию используется только в том случае, если вывод осуществляется на неизвестное устройство.

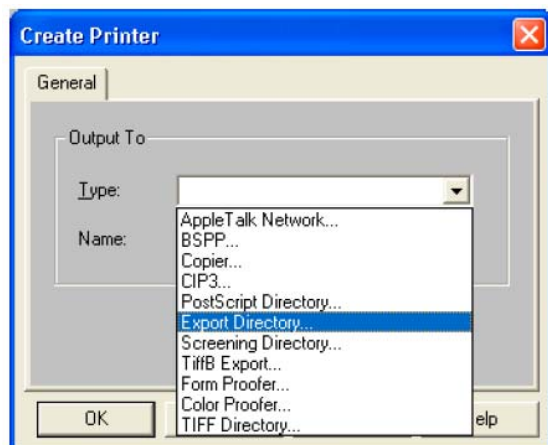
Описываемая далее последовательность действий применяется при создании всех трех папок.

Входная папка "DeltaPool" к этому моменту уже создана.

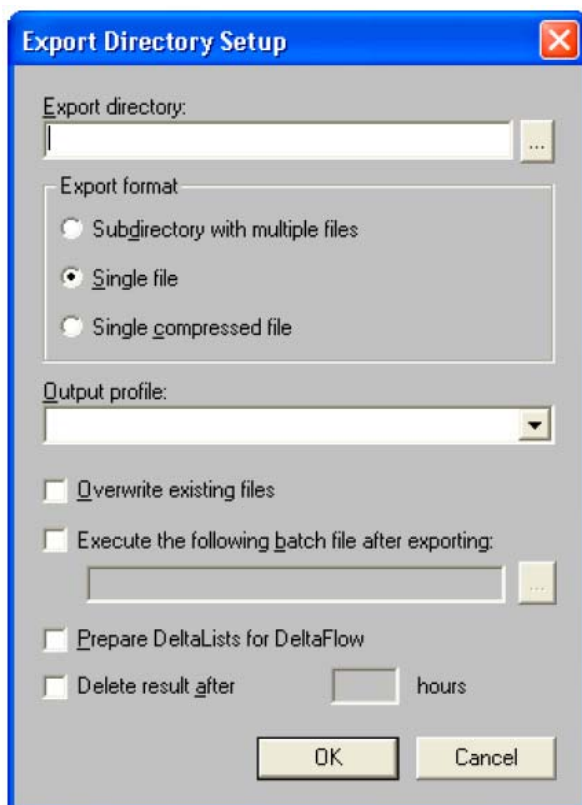
1. В Delta Printmanager дать команду "Printer/Create".



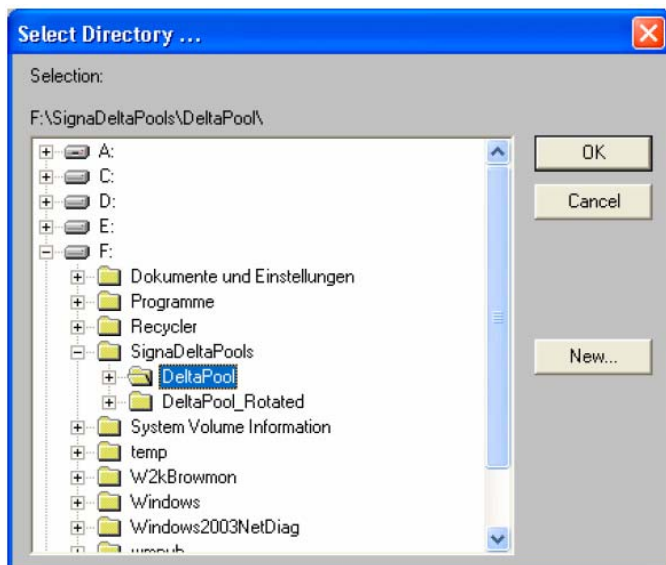
Откроется окно "Create Printer".



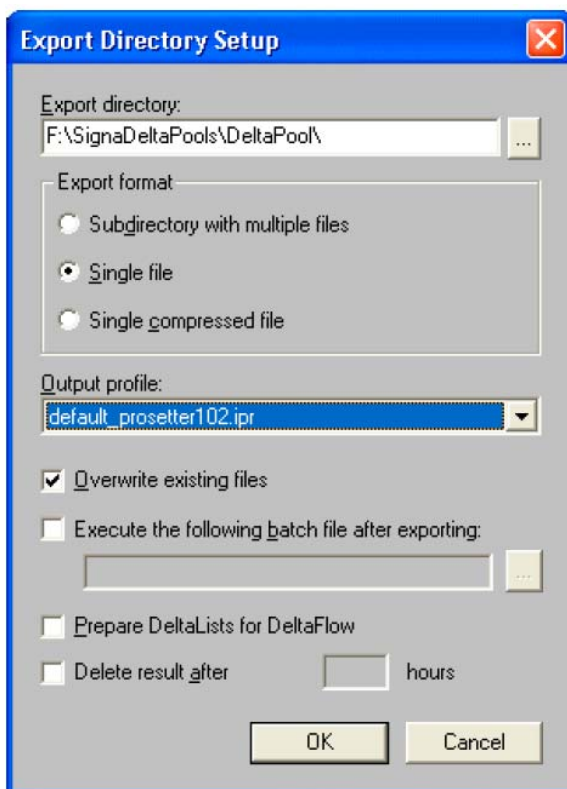
2. В списке "Type" выбрать позицию "Export Directory". Откроется окно "Export Directory Setup".



3. Рядом с текстовым полем "Export directory" щелкнуть кнопку "...". Откроется окно "Select directory...".



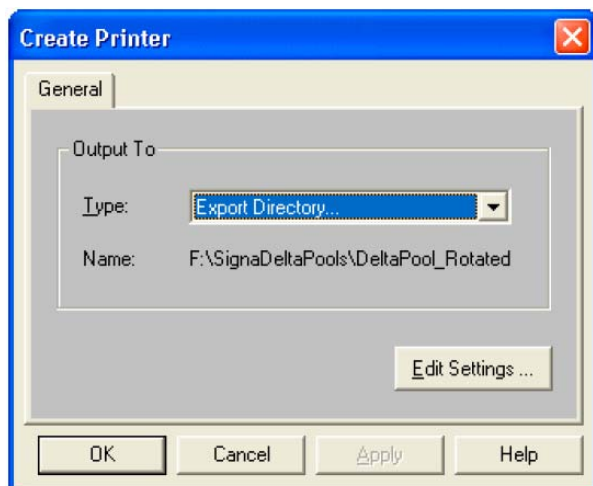
4. Выбрать папку "DeltaPool", подтвердить щелчком на "OK". Снова откроется окно "Export Directory Setup".



В поле "Export directory" показан путь к выбранной папке "DeltaPool".

5. В разделе "Export format" выбрать вариант "Subdirectory with multiple files".
Замечание: для папки "MarksPool" обязательно должна быть включена функция "Overwrite already existing files", чтобы исключить создание нескольких файлов из слоя меток и, как следствие, неверную привязку «слой меток – спуск».
6. В списке "Imagesetter Profile" выбрать профиль устройства. В частности, для устройства Prosetter нужно выбрать профиль "default_prosetter102.ipr".
Замечание: выбранный здесь профиль используйте для всех папок экспорта ("DeltaPool", "DeltaPool_Rotated", "MarksPool").

7. Щелкнуть "OK". Откроется окно "Create Printer".



8. Щелкнуть "OK".

Созданная папка экспорта "DeltaPool" появится в Delta Printmanager.

9. Далее, применяя ту же последовательность действий, создать папки экспорта "MarksPool" и "DeltaPool_Rotated".

Замечание: если RIP обслуживает несколько устройств вывода, данный комплект папок экспорта должен быть создан для каждого из устройств.

Создание связей

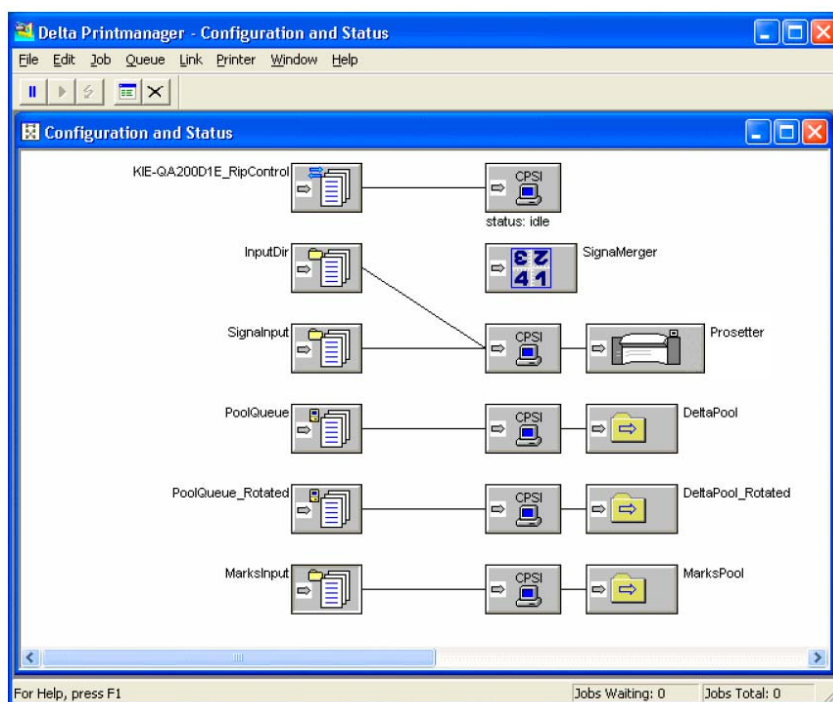
Между очередями и папками экспорта должны быть установлены связи, как указано в таблице ниже.

Очередь (queue)	Папка экспорта (export directory)
SignalInput	CPSI/internal RIP (интерпретатор/RIP не являются собственно папкой)
PoolQueue/Drop0°	DeltaPool
PoolQueue_Rotated/Drop90°	DeltaPool_Rotated
MarksInput	MarksPool

Замечание: для очереди "SignalInput" через RIP устанавливается прямое соединение с устройством вывода.

Связи создаются с помощью функции "Connection/Create...". Кроме того, связи можно создавать мышью, прочерчивая линии между очередью и принтером.

Образцом является схема на рисунке ниже.



Создание связей завершает процедуру настройки в Delta Printmanager.

Настройка в Prinect Signa Station

После того как на рабочей станции Delta все очереди и папки созданы и объявлены в общий доступ, можно приступать к печати из Prinect Signa Station через Delta.

Отличия Prinect Signa Station от SignaStation Classic

- В Prinect Signa Station отправка меток в Delta по отдельности не выполняется. Вместо отдельных меток создается слой сразу со всеми метками.
- Решение о том, должна ли работа создаваться как работа Delta, необязательно принимать заранее.
- Специализированного инспектора "Delta Output Inspector" больше не существует. В случае необходимости для настройки параметров вывода используется редактор "Output Parameter Set Editor".
- В рабочем потоке Delta lists поворот не действует.
- При создании слоя с метками в Delta используются параметры растривания (метод, разрешение, форма точки) из документа Delta, загруженного первым, благодаря чему окончательным Delta lists требуется меньше исправлений.
- Автоматически слой меток создается как слой прямого считывания, благодаря чему устраняется необходимость создавать такой слой в очереди (для меток).

Сведения о рабочих потоках Prinect Signa Station

- В традиционном рабочем потоке ориентация полосы (*master page*) определяется по ориентации рамки *trim box* в документе. Поскольку в Delta list нет *trim box*, необходимо выбрать положение "Centered".
- В рабочем потоке с Delta lists компенсация кругового смещения (*bottling*) не действует.
- Также отсутствует преобразование в CMYK.
- Правильная ориентация Delta lists требует, чтобы для формы (*plate template*) был заранее выбран комплект параметров вывода в Delta (*Delta list output parameter set*) с нужной ориентацией.
- Масштабирование Delta lists невозможно.

- В рабочем потоке с Delta lists создание полигональных контуров для упаковочной печати невозможно.
- Прозрачные участки в Delta lists не видны, что создает проблемы в работах из нескольких слоев, а также работах в режиме "Packaging". Чтобы избежать проблем, метки нужно ставить на заднем плане.

Создание работы

Вывод Delta lists из Prinect Signa Station в Delta Technology требует соблюдения определенной последовательности действий при создании работы/компонента работы.

Кроме того, работы можно создавать путем внесения изменений в существующую работу.

1. Создать работу, как для обычного вывода PDF. То есть: выбрать режим, указать количество страниц, определить формат полос, способ скрепления, схему фальцовки, поставить метки.

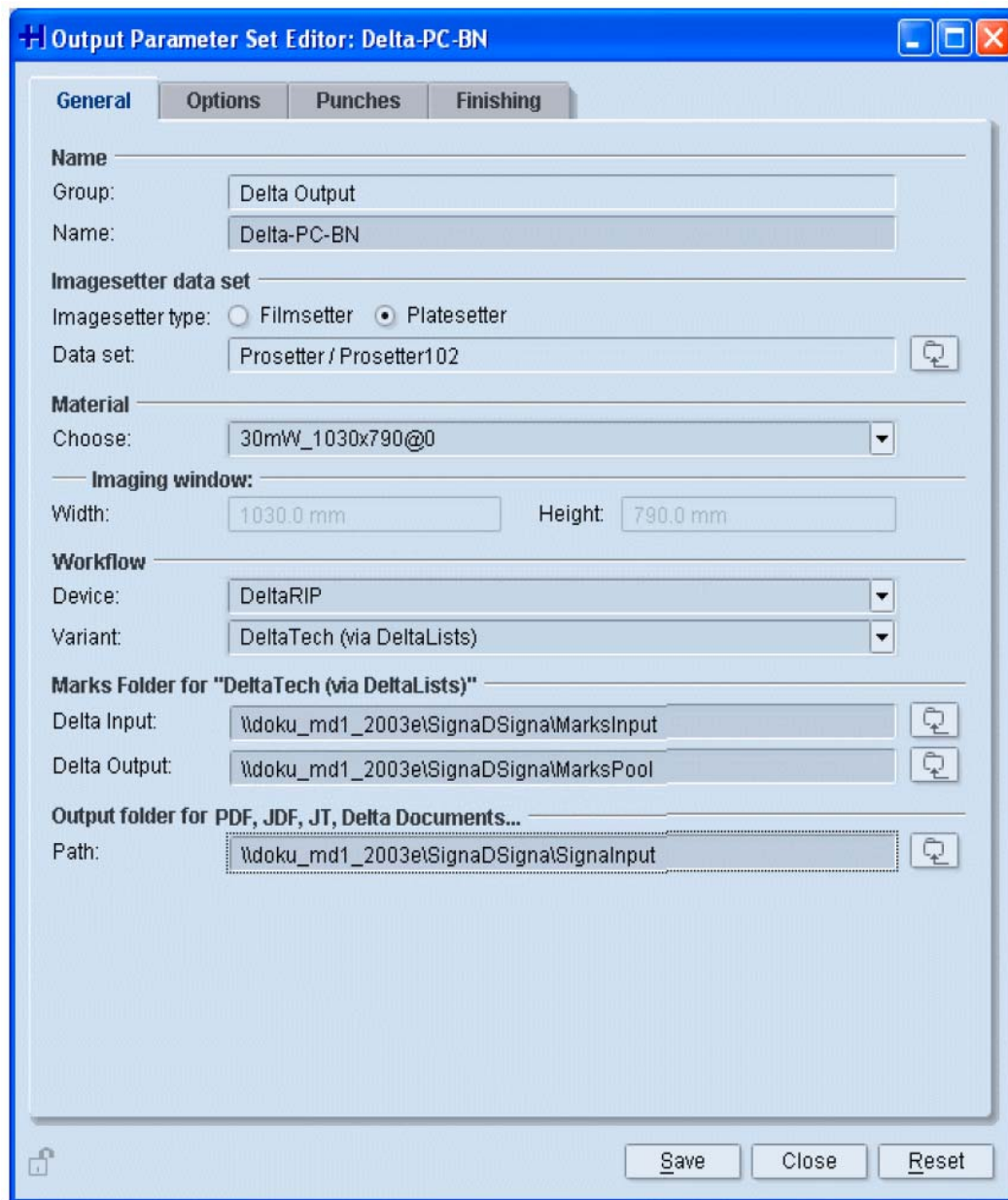
Или открыть существующую работу.

Параметры в разделе "Printing Plates" Job Assistant или во вкладке "Plates" инспектора Product Part Inspector настраиваются следующим образом.

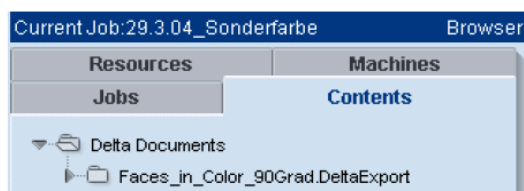
- "List of Selected Plates".
В списке выбирается форма, затем в разделе "Output" выбирается комплект выходных параметров, в котором параметры имиджсеттера ("ImageSetter Dataset") подходят для вывода в Delta. В разделе "Workflow" выбирается рабочий поток "Delta RIP" в разновидности "DeltaTech (via DeltaLists)" (список "Variant").
- "Output Parameter Set".
 - Вкладка "General".
 - В "ImageSetter data set" необходимо выбрать файл ipr, соответствующий устройству вывода (файл для имиджсеттера выбирается в редакторе "Platesetter Editor").
 - "Properties".
Выбирается вариант "DeltaTech (via DeltaLists)". Появляется список "Marks Folder for DeltaTech (via DeltaLists)".
 - "Marks Folder for DeltaTech (via DeltaLists)".
Выбираются входная и выходная папки Delta для меток, ранее созданные через Explorer. Это папки "MarksInput" и "MaksPool".
 - "Output folder for PDF, JDF, JT, Delta Documents...".
В качестве выходной папки для документов выбирается входная папка Delta "SignalInput".
 - Вкладка "Options".
 - "Alignment".
Функция "Automatic" отключается, по умолчанию принимается ориентация "Landscape".
 - "Visual Effects".
Для устройств Trendsetter включается функция "Flip Vertically".
 - "OPP and OPC parameter sets".
Данные комплекты параметров не используются.
 - "Process Calibration".
Для Delta lists параметры экспонирования могут быть изменены.

Замечание.

- В пути к папкам не должны содержаться буквы дисков. Пути вводятся в соответствии с соглашениями UNC: "`\\ServerDelta\SignaData\MarksInput`".
- Состояние работы можно увидеть, дав команду "`Tools > Show Output Status`".



2. Работа становится работой Delta при загрузке в неё документов Delta (Delta lists). Это видно во вкладке "Contents" браузера – вместо "PDF Documents" там присутствуют "Delta Documents".



3. Необходимо правильно указать поворот. По умолчанию принято "90°" (см. также [Поворот страниц на 90°](#)).

4. В работе/компоненте работы у документов Delta должны быть одинаковые параметры растрирования. Они определяются документом, загруженным в работу первым.
5. После того, как все вышеперечисленные параметры настроены, как предписано, работу можно печатать.

16 Управление пользователями

В Prinect Signa Station, начиная с версии 2.0, имеется собственная функция управления пользователями.

При этом если имеется соединение с сервером MDS, сначала запрос о пользователе направляется на данный сервер. Поиск пользователя на компьютере Prinect Signa Station осуществляется только при отсутствии данного пользователя на сервере MDS.

Фактором, которым определяется доступ пользователя к ресурсам, является имеющиеся у него права (разрешения). В свою очередь, права определяются исключительно принадлежностью пользователя к группе пользователей. Это правило действительно как для управления пользователями локально, так и в целом в Prinect.

Существуют следующие группы пользователей:

- администраторы,
- привилегированные пользователи (Poweruser),
- пользователи.

Администраторы обладают максимально возможным объемом прав, в связи с чем занимают самый высокий уровень в иерархии пользователей, на самом низком уровне находятся гости.

При установке программного обеспечения по умолчанию создаются пользователи, перечисленные ниже.

Prinect Signa Station:

Пользователи	Имя	Пароль	Группа
Administrator	Signa	signa	local\Administrators

Prinect:

Пользователи	Имя	Пароль	Группа
Administrator	PrePressAdministrator	?	MDS\PrePressAdministrators
Poweruser	PrePressPoweruser	?	MDS\PrePressPowerusers
User	PrePressUser	?	MDS\PrePressUsers

При первом запуске Prinect Signa Station вход осуществляется под именем администратора "Signa" с паролем "signa". Войдя в систему администратором, можно создавать пользователей и помещать их в разные группы.

Следует помнить, что вход пользователям в Prinect Signa Station разрешен только из групп, именованных "PrePress".

Присвоение прав

Права присваиваются в "Jobs & Resources > Resources & Machines > User Data".

Создание пользователя выполняется соответствующей командой из контекстного меню, открытого в группе пользователей. Далее приводится пример.

Пример создания пользователя и присвоения прав

Создается следующий пользователь:

- имя – "HD_Admin",
- пароль – "Heidelberg",
- права – администратор,
- местонахождение – локальное.

Создание пользователя

1. В "User Data" выделить позицию "PrePressAdministrators", открыть контекстное меню.
2. Дать команду "New User Data...".
3. Ввести имя "HD_Admin", пароль "Heidelberg", затем пароль повторить, щелкнуть "OK".

После этого пользователь "HD_Admin" появится в списке пользователей группы "PrePress Administrators". Находясь в данной группе, он обладает всеми правами, которыми обладает данная группа.

4. В случае необходимости пароль можно изменить, это относится к каждому пользователю. Для этого пользователя нужно открыть двойным щелчком, затем дважды ввести новый пароль и щелкнуть "Save".
5. Кроме того, пользователей можно удалять, если пользователь не создан программой. Удаление выполняется командой "Delete User Data" из контекстного меню.

Присвоение прав

На данный момент созданный нами пользователь "HD_Admin" обладает правами администратора. Для примера сузим его права до уровня привилегированного пользователя.

1. Выделить пользователя "HD_Admin".
2. Перетащить в группу "PrePressPoweruser".

Права пользователей в Prinect Signa Station

Диапазон возможностей	PrePress Administrators	PrePress Powerusers	PrePressUsers
Создание нового ресурса	Да	Да	Да
Блокирование ресурса	Все ресурсы	Все ресурсы	Нет
Изменение ресурса	Все ресурсы	Все ресурсы	Собственные ресурсы
Разблокирование ресурса	Все ресурсы	Собственные ресурсы	Нет
Копирование заблокированного ресурса	Да	Да	Да
Управление пользователями (удаление изменение)	Все пользователи	Нет	Нет

Вход в Prinect Signa Station

При входе пользователя в систему открывается специальное окно.

Окно может и не открываться, для этого пользователя нужно сделать пользователем по умолчанию, выбрав его в "File > Preferences > General > Default User". После этого данный пользователь получит право входить в систему без открытия окна входа.

Выход из Prinect Signa Station

Выход из системы осуществляется командой "File > Logoff", в любой удобный момент. Для входа в систему другого пользователя выход из системы текущего пользователя является обязательным.

17 Prinance

Общие сведения

Далее дается описание подготовительных действий, выполнение которых является обязательным для совместного функционирования Prinect Signa Station и Prinect Prinance.

В качестве иллюстрации приводится типичный пример: ввод данных в Prinect Prinance для создания сметы заказа и последующее применение этих данных в Prinect Signa Station.

Описание действительно для следующих версий ПО: Prinect Signa Station 2.08 и Prinect Prinance 4.56.

Подготовительные действия

Необходимым условием отсутствия сбоев в рабочем потоке с участием Prinect Signa Station и Prinect Prinance является выполнение некоторых подготовительных действий. В частности, для обеих программ необходимо согласование применяемых схем фальцовки; кроме того, требуется определенная настройка в приложениях JDF Connector.

Схемы фальцовки в Prinect Prinance

При установке в Prinect Prinance создается папка Standard для стандартных схем фальцовки из Prinect Signa Station. Местонахождение папки – "\$Prinance\JDFSchemes".

Для применения данных схем при создании сметы необходимо, чтобы данная папка использовалась также и в Prinect Signa Station. В ином случае выполняется [Экспорт схем из Prinect Signa Station](#).

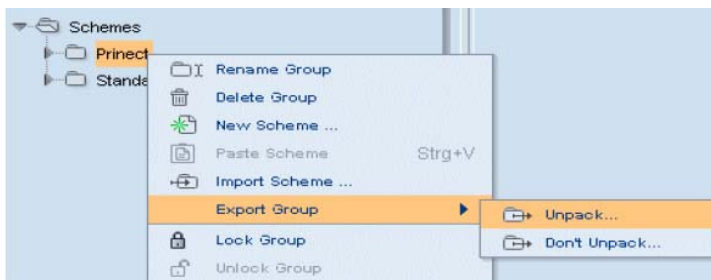
Для проверки наличия схем следует выполнить следующие действия.

1. В Prinect Prinance дать команду "PrinAdmin" в меню "Prinance".
2. Дать команду "System > SignaStation Configuration". В открывшемся окне просмотреть список доступных схем и пути.

Экспорт схем из Prinect Signa Station

В случае если в Prinect Signa Station используются собственные или модифицированные схемы, находящиеся в собственной папке, их нужно экспортировать в Prinect Prinance.

1. В Prinect Signa Station выбрать "Job & Resources > Schemes".
2. Щелчком на стрелке открыть структуру папок "Schemes".
3. Выделить папку (созданную самостоятельно), открыть контекстное меню (на Macintosh меню открывается щелчком при нажатой клавише Ctrl).
4. Дать команду "Export Group > Unpack...".



5. В открывшемся окне выбрать папку на сервере Prinance (см. [Схемы фальцовки в Prinect Prinance](#)), щелкнуть "Save".

С этого момента схемами можно пользоваться в Prinect Prinance.



Замечание: в случае любого изменения схем в Prinect Signa Station требуется повторный экспорт их в Prinect Prinance.

Производство данных XML в Prinect Prinance

Возможность производить в Prinect Prinance данные XML является необходимым условием вывода job ticket в формате JDF из Prinect Prinance. Функция производства данных XML настраивается следующим образом.

1. В меню "Prinance" открыть "PrinAdmin".
2. Выбрать "Performance Tables > JDF Configuration > General".
3. Включить функцию "Create .xml File for JJDF".
4. Указать папку для xml.



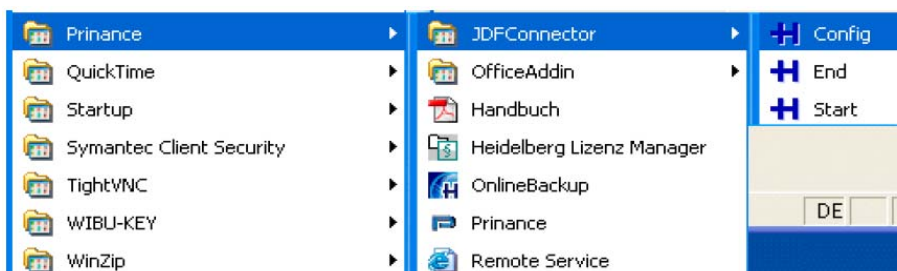
Позже, при преобразовании job ticket в формат JDF в JDF Connector, данное преобразование выполняется на основе файла xml.

Пишется xml с помощью Word, это делается при выводе job ticket.

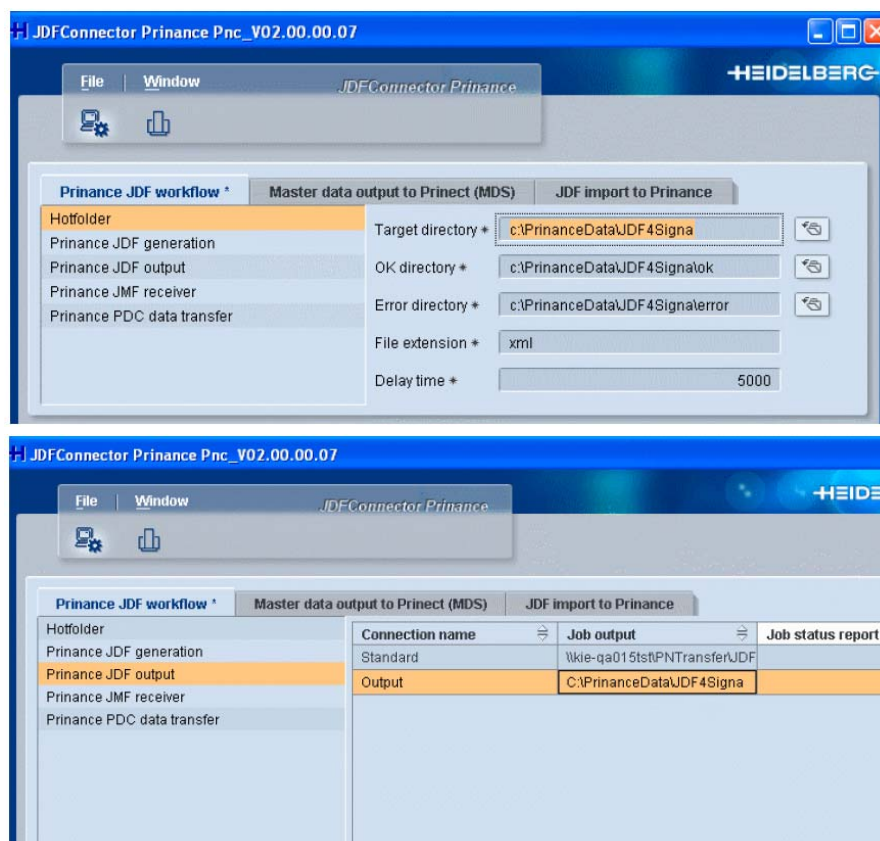
JDF Connector в Prinect Prinance

Преобразование XML в JDF требует предварительной настройки JDF Connector в Prinect Prinance.

1. Запустить JDF Connector командой Windows "Start > All Programs > Prinance".



2. Во вкладке "Prinance JDF Workflow" указать горячую папку (*hotfolder*) для XML и папку для готовых файлов JDF.



Выходная папка для JDF в Prinect Prinance одновременно должна быть горячей папкой в Prinect Signa Station JDF Connector. Тем самым обеспечивается взаимодействие с Prinect Signa Station.

Далее говорится о настройке JDF Connector в Prinect Signa Station.

JDF Connector в Prinect Signa Station

Чтобы JDF Connector был доступен позже, его необходимо выбрать при установке Prinect Signa Station. После установки требуется активация JDF Connector в "Preferences" Prinect Signa Station.

1. Перейти в "File > Preferences > Import".
2. Включить функцию "AutoStart JDF Connector".
3. Щелкнув кнопку с пиктограммой папки рядом с "Input", выбрать входную горячую папку. Выбрать выходную папку, щелкнув кнопку рядом с "Output".

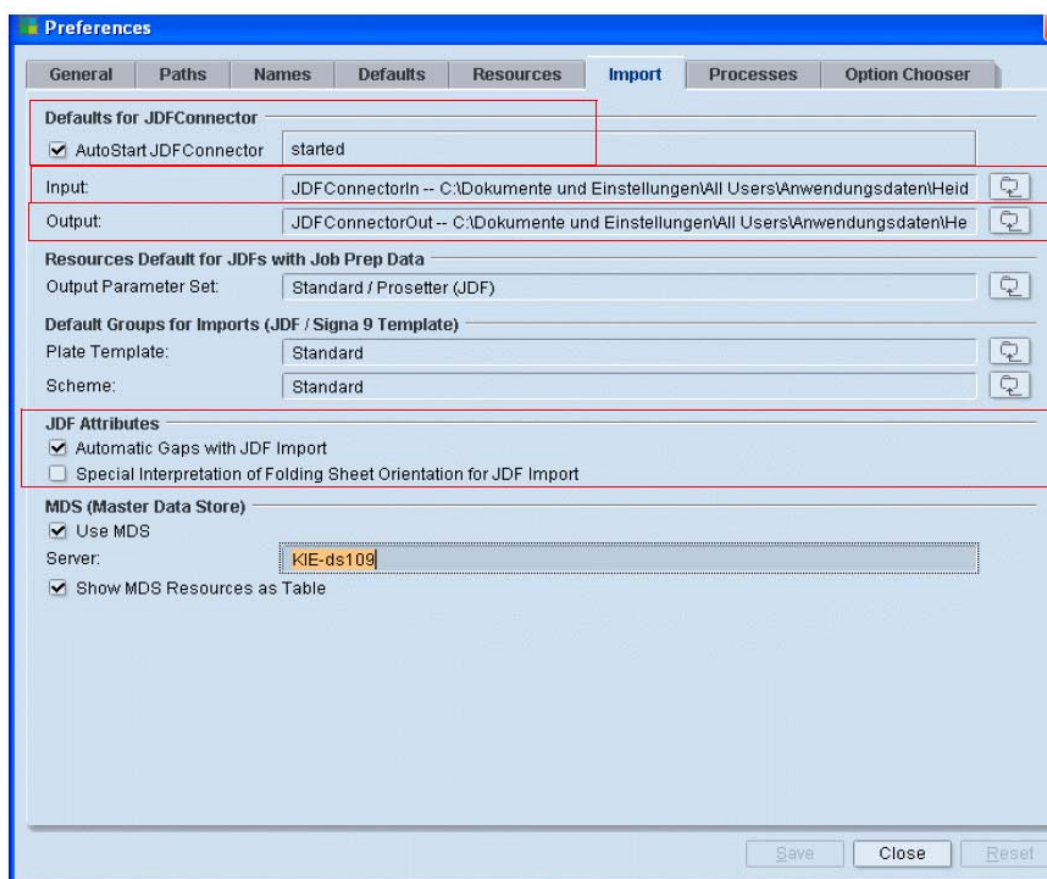


Замечание: необходимым условием преобразования в автоматическом режиме является совпадение горячей папки в JDF Connector в Prinect Signa Station и выходной папки JDF Connector в Prinect Prinance.

4. В разделе "JDF Attributes" включить функцию "Automatic Gaps with JDF Import".



Замечание: если функция отключена, значения ширины пробелов из JDF копируются в Prinect Signa Station без изменений.



Способы скрепления в Prinect Prinance

В Prinect Prinance необходимо убедиться в том, что в технологической цепочке послепечатных операций существуют связи между операциями, в частности, между *wire-backing* и *saddlestitching*.

1. В меню "Prinance" перейти в "PrinAdmin".
2. Выбрать "Performance Tables > Bindtype".
3. Связи между операциями установлены по умолчанию. В случае если послепечатную обработку выполняет другая фирма, связь нужно установить с операцией "other" и указать её стоимость. Подробно см. в документации по Prinect Prinance.

Формы в Prinect Prinance и Prinect Signa Station

Важнейшим фактором во взаимодействии между Prinect Prinance и Prinect Signa Station является тождество названий печатной машины в Prinect Prinance и формы-шаблона в Prinect Signa Station.

Prinect Prinance

1. Из меню "Prinance" открыть "PrinAdmin".
2. Дать команду "Performance Tables > Estimate > Cost Center".
3. Создать машину, в "Short Name" присвоить ей название, например, "GTO52TD". Это должно быть то же самое название, что и название соответствующей формы-шаблона в Prinect Signa Station. Подробно см. в документации по Prinect Signa Station.

Prinect Signa Station

Далее нужно под тем названием создать форму-шаблон в Prinect Signa Station.

4. Выбрать "Jobs & Resources > Plate templates".

5. Выделить папку "Plate Template", открыть контекстное меню.
6. Дать команду "New Group", новую папку назвать "Prinect".
7. Папку выбрать, открыть контекстное меню.
8. Дать команду "New Plate Template...".
9. Откроется редактор "Plate Template Editor". В поле "Press" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, в папке "Standard" выбрать "GTO52". Если необходимо, внести изменения; в "Plate Template Name" ввести название формы как название машины из Prinect Prinance, в данном случае это название "GTO52TD".
10. Сохранить новый шаблон.
В Prinect Signa Station возможность доступа к нужной папке при импорте файлов JDF обеспечивается тем, что данная папка указывается в "Preferences".
11. Дать команду "File > Preferences > Import".
12. В разделе "Default Group for Import (JDF /Signa9 Template)" щелкнуть кнопку с пиктограммой папки, выбрать ранее созданную папку "Prinect".
13. Сохранить.

Пример работы

После того как подготовительные действия выполнены, в Prinect Prinance вводятся данные для калькуляции сметы, за которой следует передача данных в Prinect Signa Station и вывод.

В примере рассматривается ввод данных в Prinect Prinance, причем только тех, которые принимаются в Prinect Signa Station.

Данные принимаются из файла JDF, причем некоторые параметры копируются без изменений, а для некоторых требуется проверка на соответствие требованиям Prinect Signa Station. В примере перечисляются и те, и другие параметры.

В случае если данные непригодны, при импорте в Prinect Signa Station открывается окно, в котором предлагаются меры по исправлению положения.

Характеристики работы

- Заказчик.
Heidelberger Druckmaschinen AG.
- Job data.
Руководство из 96-ти страниц, печатается тиражом в 2000 копий.
- Формат страниц.
A5.
- Скрепление.
Шитье внакидку.
- Машины:
4 страницы обложки – GTO52;
92 страницы тела издания – SM74-4P.

Процедура

Ввод данных для предварительной калькуляции и вывод JDF из Prinect Prinance

1. Запустить Prinect Prinance, дать команду "Estimating > New...".
2. Во вкладке "Customer" щелкнуть «бинокль», выбрать заказчика, в данном случае "Heidelberger Druckmaschinen AG".
3. Из вкладки "Customer" в JDF переносятся следующие данные:
 - Customer ID – код заказчика,
 - Customer – имя заказчика.

4. Перейти во вкладку "Product".
5. Ввести значения для параметров "Quantity", "Product Type", "Pages", "Job name", "Finished Size", "Colors".

6. Из вкладки "Product" в JDF без изменений переносятся следующие параметры:

- Quantity – тираж,
- Type of product – тип изделия (сшитая брошюра),
- Volume pages – объем в страницах,
- Job name – название работы,
- Finished size – формат готового изделия.

Следующий параметр, если используется, требует проверки:

- Bleed size (припуск на обрез).

7. Перейти во вкладку "Machines".
8. Сначала во вкладке "Machines" вводятся данные для печати обложки.
9. В списке "Press" выбрать "GTO52".
10. Чтобы выбрать бумагу, в "Paper (Sheet)" щелкнуть "Choice".
11. В "Group of Goods" выбрать позицию "All Papers", затем щелкнуть кнопку "Find".
Откроется полный список бумаг. В списке щелкнуть "CB white" (как пример),
принять щелчком на стрелке справа вверх.
12. Щелчком на "Close" вернуться в главный вид работы.

13. Далее выбирается схема фальцовки, для чего нужно щелкнуть следующую кнопку.



14. Откроется окно "Template browser".

15. В окне показан список схем, подходящих данной работе. Выбрать схему "F04-01_ui_2x1". После этого вышеуказанная кнопка станет желтой, что свидетельствует о том, что схема выбрана.

16. На этом ввод данных для обложки завершен.

17. Далее похожим образом вводятся данные для тела издания. Щелкнуть справа сверху поле "Text".

18. Ввести следующие данные:

- Press – "SM74-4-P",
- Paper – "CD white",
- Folding scheme – "F04-02_ui_2x1".

19. Из вкладки "Machine" в JDF без изменений копируются следующие параметры:

- "Pre-cut to",
- "Paper",
- "1up",
- "Folding scheme".

Следующие параметры требуют согласования:

- "Machine",
- "Trim",
- "Printing Work Style".

На этом ввод принципиально важных данных завершен.

20. Далее работа выводится, для чего нужно перейти во вкладку "Job Ticket".

21. В "Job Ticket" пролистать вкладки, проверить сметные данные.

22. Выполненные ранее действия делают возможным осуществить вывод нажатием на следующую кнопку.



Вывод означает создание файла JDF для данной работы и сохранение его в указанную ранее папку.

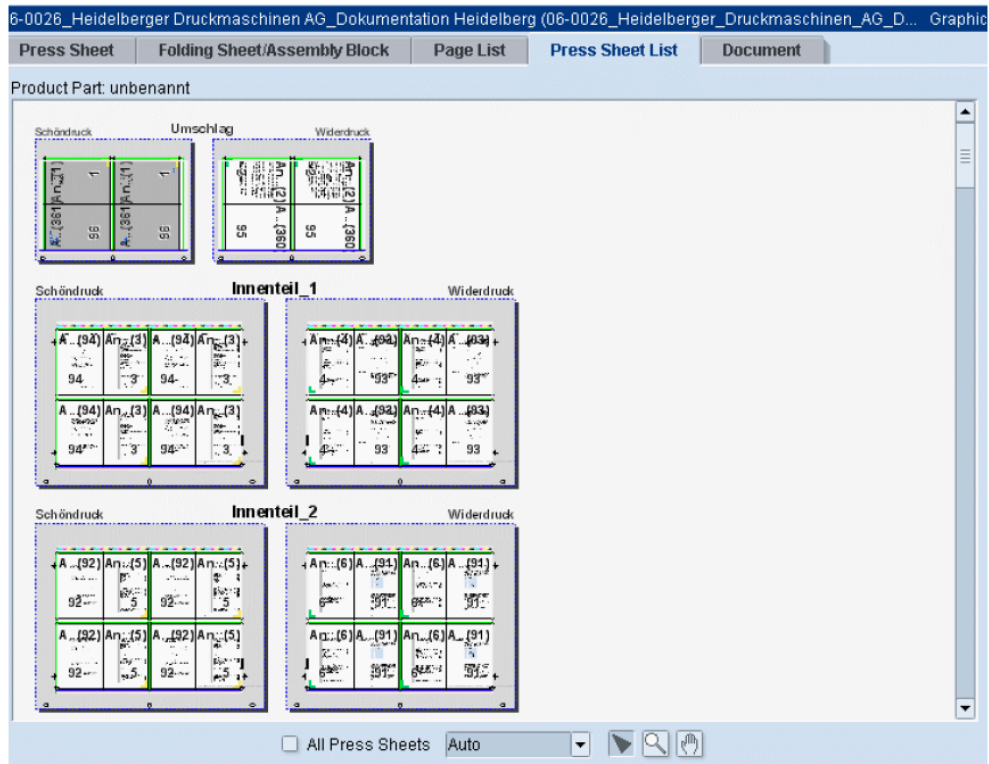
Принятие файла JDF в Prinect Signa Station

23. В данный момент файл JDF находится на компьютере Prinect Signa Station в папке "JDFConnectorOut", указанной на предварительном этапе.

Помещение его туда возможно только при условии, что компьютер включен, а программы Prinect Signa Station и JDF Connector запущены.

24. Командой "File > Import > JDF..." открыть файл JDF, в данном случае файл "06-0026.jdf". Это название является названием работы Prinect Prinance, где оно присутствует во вкладке "Job Ticket".
25. Автоматически происходит запуск Job Assistant, открывается окно "Job Assistant".

26. Поскольку параметры, введенные в Prinect Prinance, считываются в Prinect Signa Station, работа к выводу практически готова.
27. Указанием на то, который из этапов ввода данных (из Prinect Prinance) выполняется в данный момент, является оранжевая точка на шкале Job Assistant. Переход между этапами осуществляется щелчком мыши.
28. Завершив последний этап, следует закрыть Job Assistant щелчком на крайней правой стрелке. Работа появится во вкладке "Product Parts" окна браузера.
29. Далее работу нужно сохранить на жесткий диск, командой "File > Save".
30. Далее имеет смысл проверить все параметры в инспекторах и внести изменения, если это необходимо.
31. Для полного завершения осталось загрузить в работу файл PDF (страницы с контентом) и затем вывести. См. об этом документацию по Prinect Signa Station.
32. На рисунке ниже показано, каков должен быть окончательный вид работы в просмотром окне Prinect Signa Station.



18 Глоссарий

1up	Обозначение количества одинаковых объектов, размещенных в пределах одного участка. В случае <i>2up</i> объект размещается дважды, в случае <i>4up</i> – четыре раза. Изменения, внесенные в объект, переносятся и на другие объекты. В частности, это касается установки обрезных страничных меток или других меток, относящихся к полосе. В Prinect Signa Station создание одинаковых объектов осуществляется в разделе "Copies X/Y" инспектора Assembly Block Inspector.
Back	Оборотная сторона листа для печати.
Binding	Способ скрепления листов. Способом скрепления, которым могут быть шитье или клеевое скрепление, при спуске полос определяется точное положение страниц на форме. Например, в случае если используется клеевой метод скрепления, вычисление положения всех остальных страниц выполняется по отношению к страницам, занимающим в тетради крайние позиции, верхнюю и нижнюю. Выбор способа скрепления осуществляется в разделе "Binding" инспектора Product Part Inspector.
Bleed	Припуск. Запечатываемая область за пределами полосы; нужна для того, чтобы печатать иллюстрации «навывлет», то есть намеренно выходящими за пределы формата страницы, что позволяет избежать образования у края страницы незапечатанной кромки белого цвета (разрыва – <i>flash</i>). Как правило, ширина припуска составляет 3 мм с каждой стороны страницы.
CFF2 file	Common File Format Revision 2. Формат CAD, который применяется в упаковочной печати. Определяет контур высечки в группе одинаковых объектов (1up) и, кроме того, может содержать полигональный контур объекта.
CIP3	Консорциум, созданный с целью интеграции процессов допечатной подготовки, печати и послепечатной обработки (Cooperation for Integration of Prepress, Press and Postpress). В CIP3 разработан специализированный формат, известный как Print Production Format (PPF). Данные в файле PPF хранятся в виде PostScript-кода.
CIP4	Новое название бывшего консорциума CIP3 (Cooperation for the Integration of Processes in Prepress, Press and Postpress). В CIP4 разработан формат "Job Definition Format" (JDF), который представляет собой результат дальнейшего развития технологий PPF и PJTF (Adobe Portable Job Ticket Format). Основой JDF является формат XML. К инструкциям, которые ранее передавались при помощи job ticket, в JDF добавились стандарт описания сообщений и протокол обмена сообщениями. Файл имеет расширение ".jdf". Данные PPF входят в него как отдельное подмножество.
Clip Path	В упаковочной печати (а также в режиме Montage с опцией "Packaging") контур вокруг объекта.

Collating mark	Подборочная метка, применяется при комплектовке тетрадей в блок. Печатается на корешковом поле между первой и последней страницами тетради, в каждой последующей тетради смещаясь вниз на расстояние равное собственной длине. Позволяет визуально контролировать целостность комплекта тетрадей, включая порядок их следования. Функция автоматической установки меток находится в разделе "Binding" инспектора Product Part Inspector.
Creeping	Так называемое «набегание», или в случае шитья внакидку смещение страниц, находящихся ближе к середине издания, наружу, от корешка, к чему приводит фактор толщины блока. В результате набегания ширина внешнего поля у страниц, расположенных ближе к середине, оказывается более узкой по сравнению с тем же полем страниц, расположенных ближе к началу и концу издания. Управление компенсацией набегания осуществляется в разделе "Binding" инспектора Product Part Inspector.
EPSF	Encapsulated PostScript File. Файл с командами и комментариями PostScript, структурированными определенным образом.
Folding mark	Фальцовочная метка. Указывает место сгиба. Может устанавливаться как автоматически, так и вручную. Функция автоматической установки находится в разделе "Binding" инспектора Product Part Inspector.
Folding scheme	Схема фальцовки. Определяет количество полос и порядок их расположения на лице и обороте с учетом последовательности выполнения сгибов. Не содержит сведений о размерах. Выбор и редактирование схемы осуществляется в редакторе Folding Scheme Editor. Применения схем требуют режимы "Imposition" и "Autom. Imposition". Ввод схемы в работу происходит при создании работы в Job Assistant, раздел "Folding Schemes", или в инспекторе Product Part Inspector, раздел "Schemes".
Front	Лицевая сторона листа для печати.
Gap	Пробел. Расстояние между полосами в схеме спуска полос.
Gripper Margin	Поле захвата. Часть листа, захватываемая при подаче в машину. Ширина поля захвата зависит от типа машины, но, как правило, равна 10 мм. В Prinect Signa Station фактор поля захвата учитывается автоматически.
Imposition Scheme	Схема спуска полос. То же, что и схема фальцовки.
Master label	Этикетка-образец (мастер-этикетка). Та этикетка, из которой создаются копии.

Master page type	<p>Тип полосы (мастер-страница). Полоса может быть с левым или правым расположением контента, а также нестандартной. Необходимость использования в работе полос разных типов возникает при различии в обрезных форматах, тогда в схеме применяются нестандартные полосы, или при отсутствии в документе PDF обрезного формата (<i>trim box</i>), тогда применяются полосы левые и правые.</p> <p>Если же в PDF <i>trim box</i> задан, в работе достаточно выбрать полосу одного типа, поскольку размещение страницы на полосе, независимо от того, правая это страница или левая, осуществляется автоматически, по <i>trim box</i>. Просмотр <i>trim box</i> в документе PDF и, если необходимо, коррекция, осуществляется в инспекторе Document Inspector.</p>
Origin	Точка отсчета в системе координат. По умолчанию такой точкой является нижний левый угол объекта.
Page content	Страница с контентом (содержанием). То есть страница документа PDF в том виде, как она существует в приложении-создателе. Может включать в себя метки и обрезной контур.
Page marks	Метки, относящиеся к странице (полосе).
Parallel Fold	Параллельная фальцовка, когда каждый сгиб является параллельным предыдущему.
Perfect binding	Клеевое бесшвейное скрепление. Скрепленное таким способом издание раскрывается полностью. Выбирается в разделе "Binding" инспектора Product Part Inspector.
Perfector	При двусторонней печати такой перевернут листа, когда стороной захвата становится бывшая ведомая (хвостовая) сторона. Выбирается в разделе "Plates" инспектора Product Part Inspector.
Pixel	Сокращение от "pixel element". Отдельная точка в совокупности точек, из которых строится электронное изображение. Количество пикселей на единицу площади определяется разрешение изображения.
Placing mode	Вариант спуска полос с учетом способа печати, которыми могут быть следующие: single-sided, work-and-turn, work-and-tumble, perfector, sheetwise (front and back) (односторонняя, свой оборот с боковым перевертыванием, свой оборот с опрокидыванием, двусторонняя печать с боковым перевертыванием, двусторонняя печать с опрокидыванием).
PostScript	Язык описания страницы как изображения. Интерпретируется большей частью имиджсеттеров.
Product Part	Компонент работы. В одной работе в качестве её компонентов могут выступать разные режимы сборки: "Automatic Imposition" и "Montage". В свою очередь, в состав такого компонента могут входить несколько компонентов: листы для печати, листы для фальцовки, а также страницы с контентом при нахождении их в списке полос (<i>page list</i>).
Profile	В упаковочной печати контур высечки в группе одинаковых изображений. В файле CFF2 контуров может быть несколько, для разных коробок.

Register mark	Приводочная метка, применяется с целью совмещения печатных форм, а также оттисков на лицевой и оборотной стороне листа.
Routing margin	Поле страницы у корешка издания, которое срезается фрезерованием с целью получения ровной поверхности при склейке.
Saddlestitch	<p>Шитье внакидку. Скрепление тетрадей скобами через корешковый сгиб. При данном способе скрепления точное положение полос определяется не только схемой спуска, но и толщиной издания. По отношению к самой первой и самой последней страницам остальные страницы постепенно смещаются от корешка, и величина данного смещения учитывается автоматически.</p> <p>Способ скрепления выбирается в разделе "Binding" инспектора Product Part Inspector.</p>
Sheetwise	<p>При двухсторонней печати переворот вокруг горизонтальной оси, что оставляет сторону захвата прежней, а бывшая левая сторона становится правой.</p> <p>Способ печати выбирается в разделе "Plates" инспектора Product Part Inspector.</p>
Signature	Название листа для фальцовки в SignaStation Classic.
Sujet	Рамка, ограничивающая размеры запечатываемой области.
Surface	Одна из двух сторон листа для печати. Лист может запечатываться с одной или двух сторон, что определяется способом печати, который выбирается в разделе "Placement rule for perfecting" вкладки "Plates" инспектора Product Part Inspector.
Trim	Поле за пределами окончательного формата, которое после печати отрезается от всех сторон, в результате чего получается изделие в окончательном формате.
Trim box	<p>Рамка, которой определяется обрезной формат страницы в документе PDF. То же самое, чем в Prinect Signa Station является <i>trimmed size</i>.</p> <p>Кроме того, что <i>trim box</i> может быть задан в документе PDF, он определяется и в Prinect Signa Station, в момент импорта документа PDF. При импорте анализируются все рамки, которые есть в документе, и если рамка <i>trim box</i> отсутствует, на её роль выбирается другая (<i>media box</i>, <i>crop box</i>, <i>art box</i>).</p>
Trimmed size	Обрезной формат страницы. То же самое, чем в PDF является <i>trim box</i> .