



## Guía para pruebas digitales

A fin de obtener una máxima calidad de impresión, Quad/Graphics recomienda que se presenten las pruebas de color digitales de los archivos componentes finales para cada página. Estas pruebas deben hacerse a partir de los archivos de páginas finales. Las pruebas que cumplen con las normas de la industria garantizan que podremos reproducir, de manera segura y confiable, componentes visuales de calidad que coincidan con sus imágenes en la prensa. Las páginas que se entreguen sin pruebas contrato se imprimirán empleando las prácticas estandarizadas del sector para la reproducción de colores en la prensa.

### **NORMAS O ESTÁNDARES EMPLEADOS PARA LAS PRUEBAS**

Para las pruebas de pre-prensa, Quad/Graphics emplea las siguientes caracterizaciones de color estandarizadas en la industria: CGATS TR001, TR003 (SWOP 2006\_Coated3), TR005 (SWOP2006\_Coated5) y TR006 (Gracol2006\_Coated 1).

Nuestro procedimiento operativo estándar es verificar que se cumpla el estándar respectivo ANTES de que comience el trabajo de pre-prensa dado que es posible que NO pueda obtenerse una adecuada reproducción del color si las pruebas no se hacen siguiendo las especificaciones correctas.

Si el cliente usa un proceso de prueba de pre-prensa diferente del de Quad/Graphics, le solicitamos que nos envíe un QuadCal\_Visualizer.tif y el QuadChart.tif (ambos disponibles en QG.com) con el formato de prueba y el sustrato que correspondan a la producción de pre-prensa real. Esto permite que nuestros expertos en pre-prensa puedan hacer una evaluación numérica y visual de la correlación con los estándares de la industria y las capacidades de impresión de color de Quad/Graphics. Con esta información, podemos entender y predecir el grado de éxito que nuestra sala de prensas tendrá en la igualación de la prueba proporcionada.

Presentaremos un *Informe de prueba de QG*, el cual indicará si la prueba cumple con los sistemas de prueba certificados de SWOP/IDEAlliance 2006+ y/o incluirá los datos empleados para la caracterización.

### **BARRA DE CONTROL DE COLOR DE QUAD**

Debe usarse una barra de control del color en cada prueba que se haga fuera de prensa. Las barras de control contienen sólidos primarios y también tintes al 25%, 50% y 75% de sólidos primarios y sobreimpresiones de dos colores.

Solicitamos a nuestros clientes que usen la barra de control de color de Quad que puede descargarse de [www.qg.com/imaging\\_specifications.asp](http://www.qg.com/imaging_specifications.asp). Allí, busque "Custom Color Control Bar and Aimpoints" (Barra de control del color y puntos de referencia personalizados).

Las características de los puntos de referencia se dividen en tres categorías: Grado 1 (GRACoL), Grado 3 (Comm) y Grado 5 (Pub). Le pedimos que emplee el sentido común para determinar qué punto de referencia usar observando los valores  $L^*a^*b^*$  del punto blanco y seleccionando el que mejor se adapte a su configuración.

### **OTRAS PAUTAS**

A fin de asegurar que las decisiones de color durante la producción de pre-prensa se basen en representaciones precisas del contenido de los archivos electrónicos, le pedimos que siga estas pautas generales:

- Si trabaja con nosotros por primera vez, debe entregar sus materiales tan pronto como sea posible antes de la fecha de prensa para que podamos analizar y verificar la conformidad de la prueba respecto de su estándar. El proveedor que se ocupa de la preparación puede llegar a

*Continued*

necesitar tiempo adicional si debe hacer ajustes para garantizar la conformidad.

- Si el trabajo incluye colores sectorizados, comuníquese con el ISR de Quad para entregar archivos de prueba antes de la producción real.
- Los cambios que se hagan a último momento requieren de una nueva entrega de los archivos componentes finales y las pruebas láser. Si esto no fuese posible, comuníquese con el ISR de Quad/Imaging para conversar sobre cuáles son las alternativas, precios, etc.
- Los cambios que se hagan a último momento requieren de una nueva entrega de los archivos componentes finales y las pruebas láser. Si esto no fuese posible, comuníquese con el ISR de Quad/Imaging para conversar sobre cuáles son las alternativas, precios, etc.
- Si no se presentan pruebas contrato, significa que la reproducción en prensa se hará de acuerdo con los parámetros de impresión de calidad aceptados en la industria gráfica comercial. Estos parámetros de impresión se definen como densidad, ganancia de punto, trapping y contraste de impresión.
- Las pruebas de color digitales deben ir acompañadas de una etiqueta que especifique el tipo de dispositivo empleado para la prueba, la identificación correcta del archivo, y el nombre y número de teléfono de una persona de contacto.
- Además de proporcionar las pruebas digitales para el color, deberá incluir una prueba de posición para verificar el contenido y la posición en la prensa. Puede ser algo tan simple como una fotocopia de la prueba de color, pero debe ser legible y tener una firma de aprobación legible.

NOTA: Si necesita ayuda para configurar el dispositivo de prueba con las especificaciones descargadas, consulte con el fabricante del RIP que usa para las pruebas. Si el Informe de prueba de QG indica la falta de conformidad de una prueba entregada, consulte la Guía para el usuario de informes de prueba de QG (QG Proof Report User Guide) en QG.com para obtener detalles sobre cómo interpretar la información del informe y ver una guía que le ayudará a solucionar problemas. Podrá encontrar la guía para el usuario en [www.QG.com/imaging\\_specifications.asp](http://www.QG.com/imaging_specifications.asp)

[www.QG.com/redefining](http://www.QG.com/redefining)

1.866.958.7823

[redefining@qg.com](mailto:redefining@qg.com)