pressSIGN 4

…智能化印刷方案

用户手册



PANTONE® and other Pantone trademarks are the property of Pantone LLC. All trademarks are the property of their respective owners. Portions© Pantone LLC, 2010. All copyrights are the property of their respective owners.

目 录

1. 设定 5
   1.1 客户端 / 服务器 5
   1.2 防火墙 5
2. 安装 6
   2.1 Mac 6
   2.2 在 Windows 上安装 pressSIGN 7
3. 激活 pressSIGN 8
   3.1 pressSIGN 和 pressSIGN Print Buyer 授权 8
   3.2 pressSIGN PRO 授权 8
   3.3 pressSIGN Trends 授权 8
4. 安装 pressSIGN 客户端 9
   4.1 设定缺省项 9
   4.2 创建操作员 10
   4.3 将 pressSIGN 进行从版本 3 到 4 的升级 10
5. pressSIGN 在线 11
   5.1 pressSIGN 在线功能 11
      5.1.1 pressSIGN Online.的 3 个主要功能 11
   5.2 注册 11
   5.3 用于 pressSIGN 用户的 pressSIGN Online 12
      5.3.1 查看 pressSIGN 在线作业 13
   5.4 用于客户的 pressSIGN 在线 13
      5.4.1 创建 pressSIGN 在线 客户 14
      5.4.2 客户在线查看作业 15
6. 设置测量设备 16
   6.1 X-Rite Eye One Pro 16
      6.1.1 使用 Eye One 测量印张颜色条 16
   6.2 Techkon Spectrodrive / SpectroJet 17
      6.2.1 设置 Techkon 设备 17
      6.2.2 校正 Techkon 设备 20
      6.2.3 使用 Techkon Spectrodrive 进行测量 21
   6.3 X-Rite EasyTrax 22
      6.3.1 网络连接 22
      6.3.2 校正 EasyTrax 23
      6.3.3 使用 EasyTrax 进行测量 24
7. 外部测量设备 25
   7.1 Intellitrax / PDCS-II 系统 25
      7.1.1 将油墨颜色目标导入到 Intellitrax 27
      7.1.2 将颜色条导入到 Intellitrax / PDCS-II 27
      7.1.3 为 Intellitrax 创建项目模板 29
      7.1.4 设定 Intellitrax 在每次扫描之后导出数据 30
      7.1.5 系统设置工具 30
      7.1.6 编辑目标密度数值. 32
   7.2 Heidelberg Image Control 33
8. 设定新印刷机的步骤 34
   1. 检查你的标准和颜色条 34
   2. 确保印版正确线性化 34
   3. 确定正确的油墨密度 34
   4. 测量印刷的网点扩大 34
   5. 生成印板调整曲线并重新成像印板 34
9. pressSIGN 颜色条 35
   9.1 内含的 pressSIGN 颜色条 35

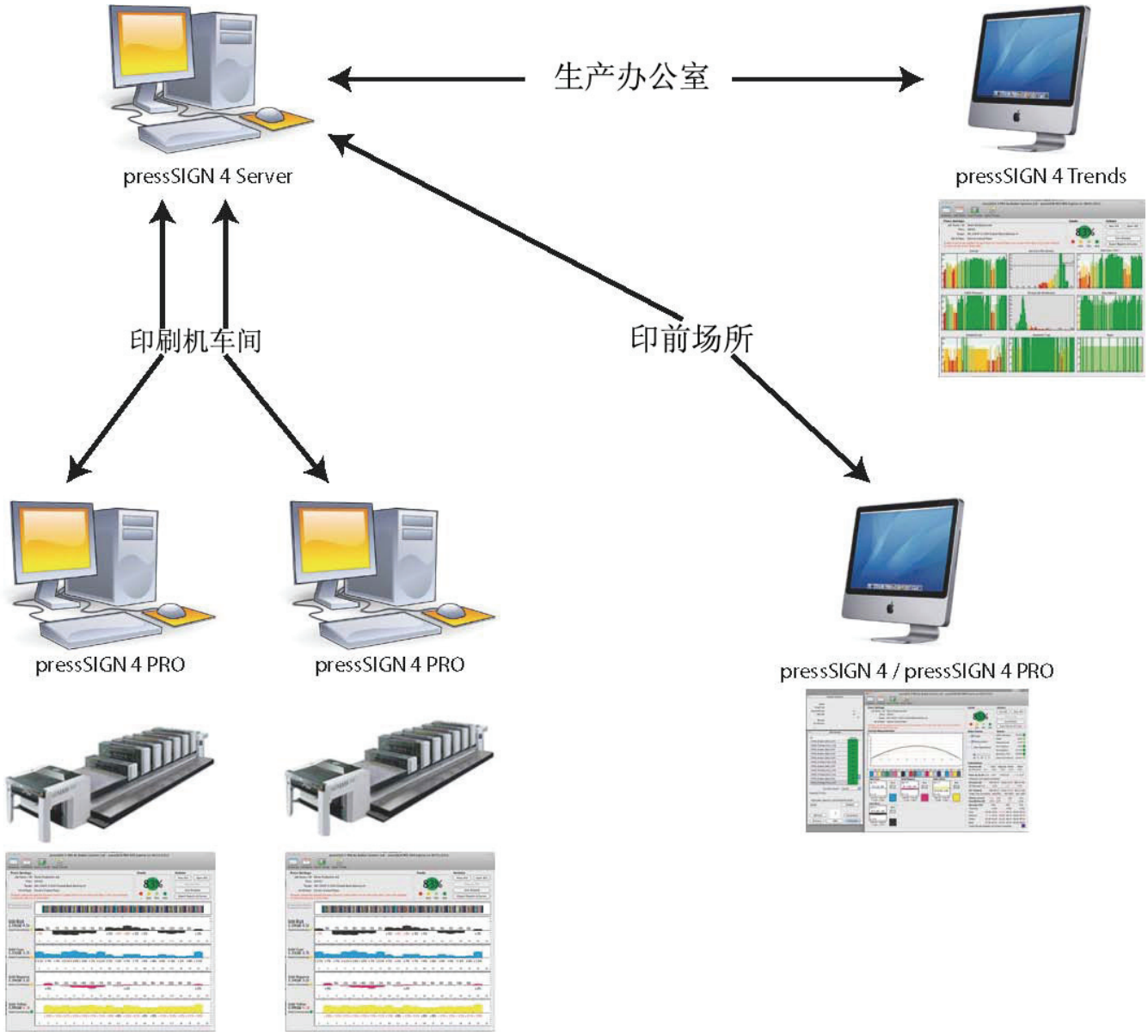
9.2 使用 pressSIGN 颜色条生成器 35
9.2.1 独立色条 36
9.2.2 全幅面色条 37
9.2.3 生成 On Press 设置文件 37
9.3 在印刷印板上面定位放置颜色条 38
10. 用户指导 39
10.1 登录到 pressSIGN 40
10.2 创建新作业 40
10.2.1 设定 40
10.2.2 指派操作员 42
10.2.3 创建 5 色或 6 色作业 42
11 专色颜色色库 43
11.1 创建新的专色颜色色库 43
11.2 将新建专色添加到自定义色库 43
11.2.1 通过测量添加专色 44
11.2.2 通过导入添加专色 44
11.2.3 通过 Lab value 数值添加专色 45
11.2.4 评估新的专色 46
11.3 导入和导出专色颜色色库 46
12. 打开已有的作业 47
12.1 选择作业 47
12.2 高级搜索 48
12.3 未指派作业 49
13.1 pressSIGN 色条 50
13.2 Lab / Density 51
13.3 网点面积 53
14. 使用作业窗口 55
14.1 选择作业 55
14.2 平均测量数据 56
14.3 选择测量结果用于版面曲线 56
14.4 结合多个印刷成品 / 印张 59
14.5 移除测量结果 59
14.6 平均所选测量结果 59
14.7 查看单独测量结果 59
14.8 平均评分 60
14.9 通过拖放操作导入测量结果 60
15. 解释测量结果 61
15.1 调整实色油墨密度 62
15.2 pressSIGN PRO 全印刷印张显示 63
15.3 印张一致性 65
15.4 准备和生产模式 66
15.5 TVI (Dot Gain) 曲线 66
15.6 灰平衡 67
15.7 油墨陷印 67
15.8 套印 ΔE 数值 68
15.9 纸张 ΔE 68
15.10 CMYK 主色 ΔE 68
15.11 通过 / 失败指示和评分 68
15.12 pressSIGN 4 PRO 趋势分析 69
15.12.1 全部评分趋势窗口 70
15.12.2 CMYK 主色趋势窗口 71
15.12.3 网点扩大 (TVI) 趋势窗口 71
15.12.4 作业评分分布趋势窗口 72
15.12.5 80 百分点 72
15.12.6 主色 ΔE 分布趋势窗口 73

15.12.7 灰平衡评分趋势窗口 73
15.12.8 套印评分趋势窗口 74
15.12.9 纸张评分趋势窗口 74
15.13 pressSIGN PRO 数值趋势窗口 75
15.13.1 CMYK 主色数值趋势窗口 76
15.13.2 套印 ΔE 和 陷印数值趋势窗口 76
15.13.3 灰平衡 ΔH 数值趋势窗口 77
15.13.4 CMYK TVI 数值趋势窗口 77
15.13.5 印刷差异数值趋势窗口 78
16. 干燥计算 79
16.1 保存干燥计算 79
16.1.1 创建 'wet' 作业 80
16.1.2 创建 'dry' 干燥作业 81
17. 导出 PDF 报告 84
17.1 测量结果 PDF 报告 85
17.2 生产报告 PDF 87
18. 导出印版数据 91
18.2 Harlequin RIP 格式 91
18.3 FlowDrive 91
18.4 RAMPage 91
18.5 Harmony 92
18.5.1 向 Harmony 中添加校正曲线 92
18.5.2 调整 Harmony 中的已有校正 93
18.5.3 添加当前曲线到 Harmony 93
18.5.4 向 Harmony 中添加目标曲线 93
18.5.5 向 Prinergy 中导入数据 93
18.6 Apogee 94
18.7 HP Indigo LUT 97
18.8 EFI Colorproof XF 97
19. Printing a Label 98
19. 添加目标印刷标准 99
19.1 标准 100
19.1.1 印刷机类型 100
19.1.2 纸张类型 100
19.1.3 TVI (网点扩大) 曲线 100
19.1.4 通过 ICC Profile 导入 100
19.1.5 自定义 / 测量的印刷目标 102
19.1.6 自定义灰平衡 103
19.2 设定容差范围 & 评分 103
19.2.1 ΔE76*ab 和 ΔE2000 104
19.2.2 可选的容差范围 104
19.3 设定评分 105
19.3.1 等级 106
20 导入和导出数据 106
20.1 导入干燥数据 106
20.2 导出干燥计算数据 107
20.3 导入印刷标准 107
20.4 导出印刷标准 107

1. 设定

1.1 客户端 / 服务器

pressSIGN 4 是 客户端 / 服务器 系统方式工作。单独的服务器数据库保存着在客户端所生成的所有的作业以及测量结果。



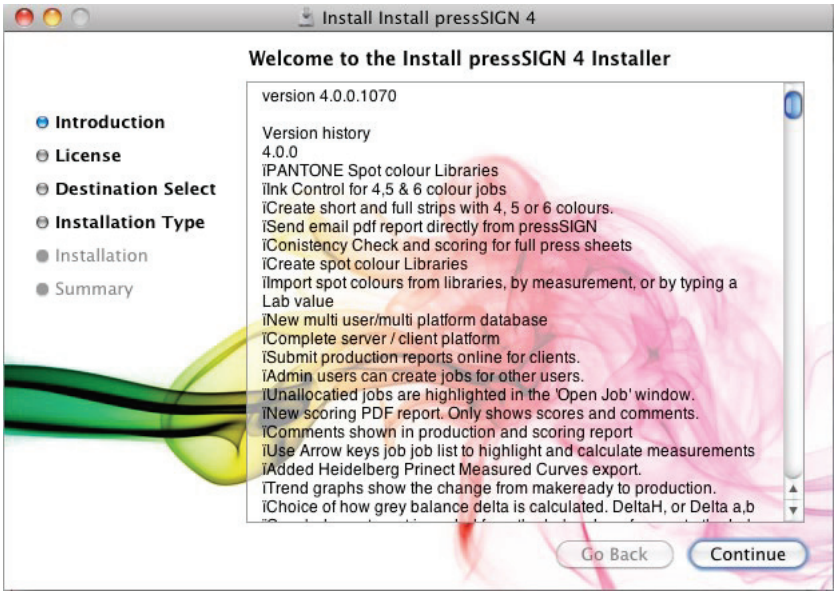
不同版本的 pressSIGN 可以被连接到相同的数据库，并且能够共享信息。管理人员无论位于印前房间、或者生产办公室，都可以向位于印刷机房内的印刷机操作人员创建作业。

1.2 防火墙

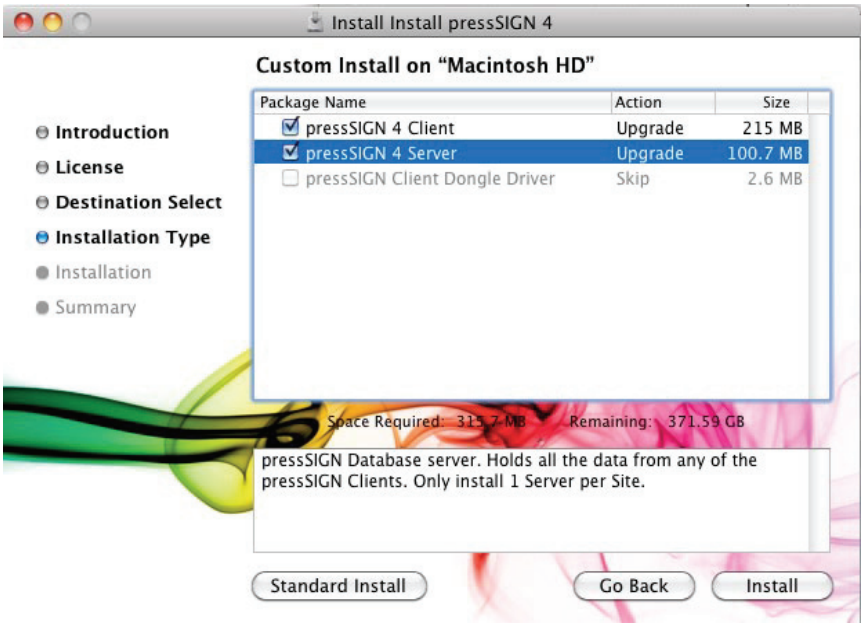
pressSIGN 服务器运行的数据库通过端口 5432 进行通讯。在安装完成 pressSIGN Server之后，你要确保打开你的防火墙设置中对端口 5432 的 (TCP & UDP) 允许进入和连出连接，否则 pressSIGN 4 将不能连接这个服务器。

2. 安装

2.1 Mac



pressSIGN 4 Mac机上的安装

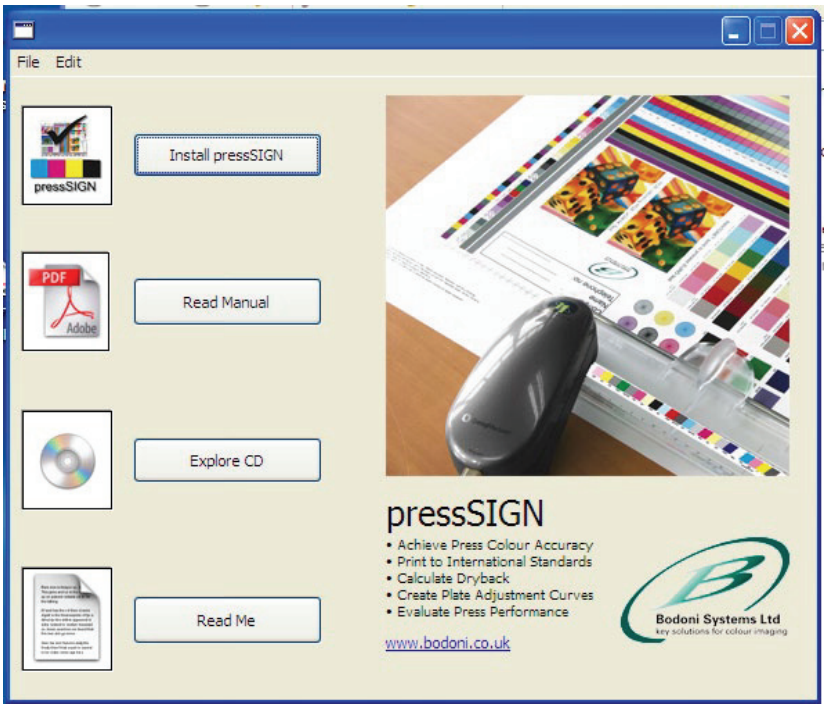


选择安装客户端、服务器或者加密狗驱动。

当安装 pressSIGN 服务器 的过程中，可能将会出现几次询问你管理员密码。只有在你安装pressSIGN PRO 的客户端、或者pressSIGN Trends 版的客户端的时候，才需要安装 pressSIGN 客户端加密狗驱动。

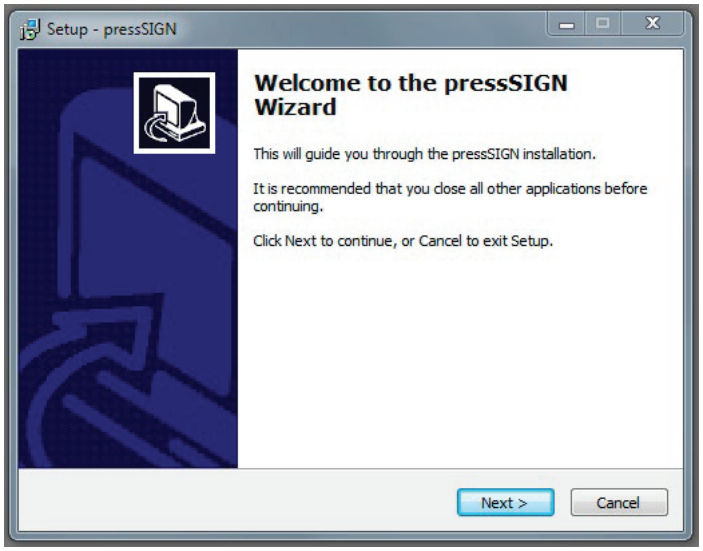
2.2 在 Windows 上安装 pressSIGN

一旦插入了安装 CD，安装程序将会自动启动。如果没有，请双击 'Setup.exe'



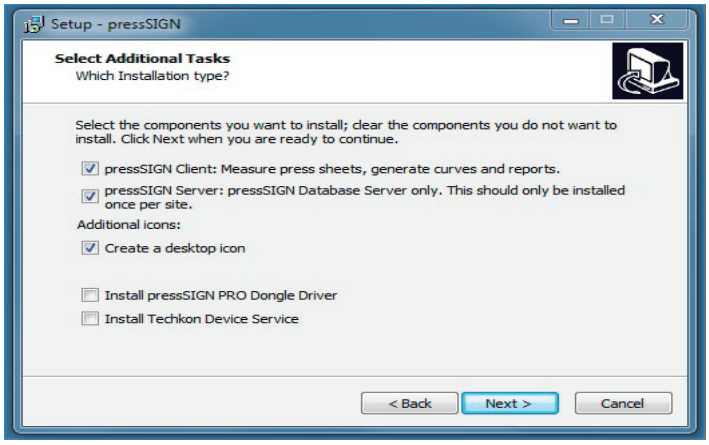
pressSIGN启动界面

在这个启动界面中你可以安装 pressSIGN、查阅 PDF 手册 (需要adobe reader)、安装用于驱动 Eye-One 的驱动程序，浏览这张 CD 的内容，和阅读最新的 请先阅读 信息。



pressSIGN 安装程序

在安装的过程中可以指定目标路径，并可阅读最新的说明文件。



选择安装类型

将 pressSIGN Server 服务器安装在所有需要安装的客户端都可以通过网络访问的重要的计算机上。

3. 激活 pressSIGN

3.1 pressSIGN 和 pressSIGN Print Buyer 授权

本激活代码将能够将 pressSIGN 安装到任意计算机上使用，可以在多个位置上进行安装，但是必须配合指定的 Eye-One Pro 使用。请在确保使用正确的 Eye-One Pro 的序列号码进行激活的时候。该号码是位于 Eye-One 校正板底部的 6 位数字。

3.2 pressSIGN PRO 授权

pressSIGN PRO 使用USB 加密狗进行授权。此激活代码由加密狗 ID 来生成，该 ID 记录在加密狗的侧面。你可以在任意计算机上面运行此版本 pressSIGN 软件。

请在启动本软件之前，确保加密狗已经安装在计算机上。

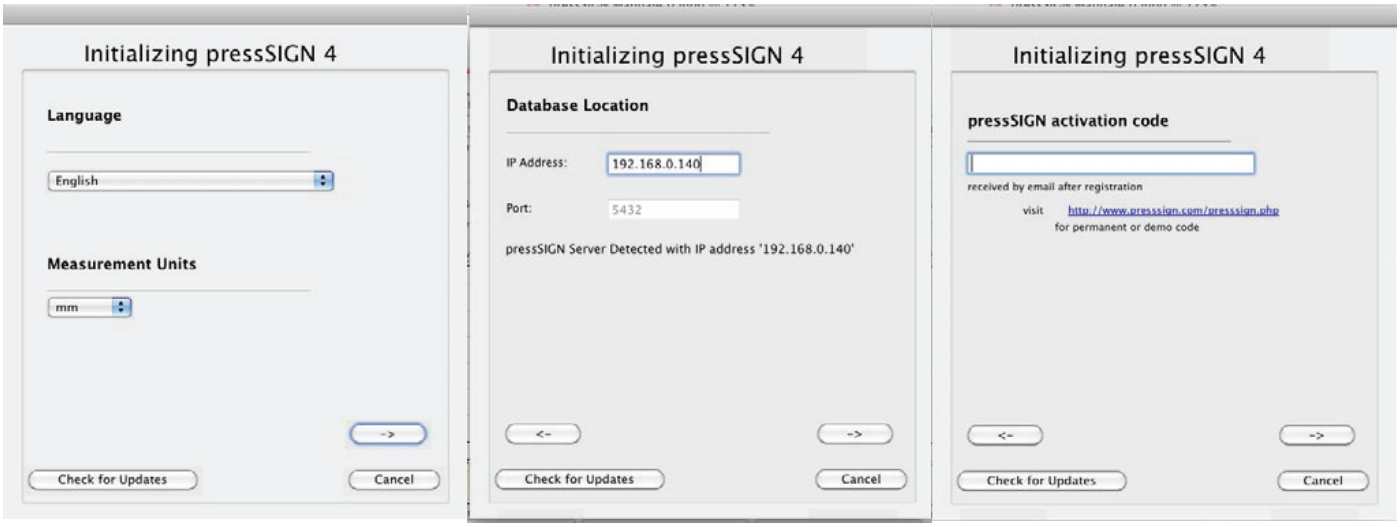
3.3 pressSIGN Trends 授权

pressSIGN Trends 使用USB 加密狗进行授权。此激活代码通过加密狗 ID 生成，这个号码记录在加密狗的侧面。

4. 安装 pressSIGN 客户端

4.1 设定缺省项

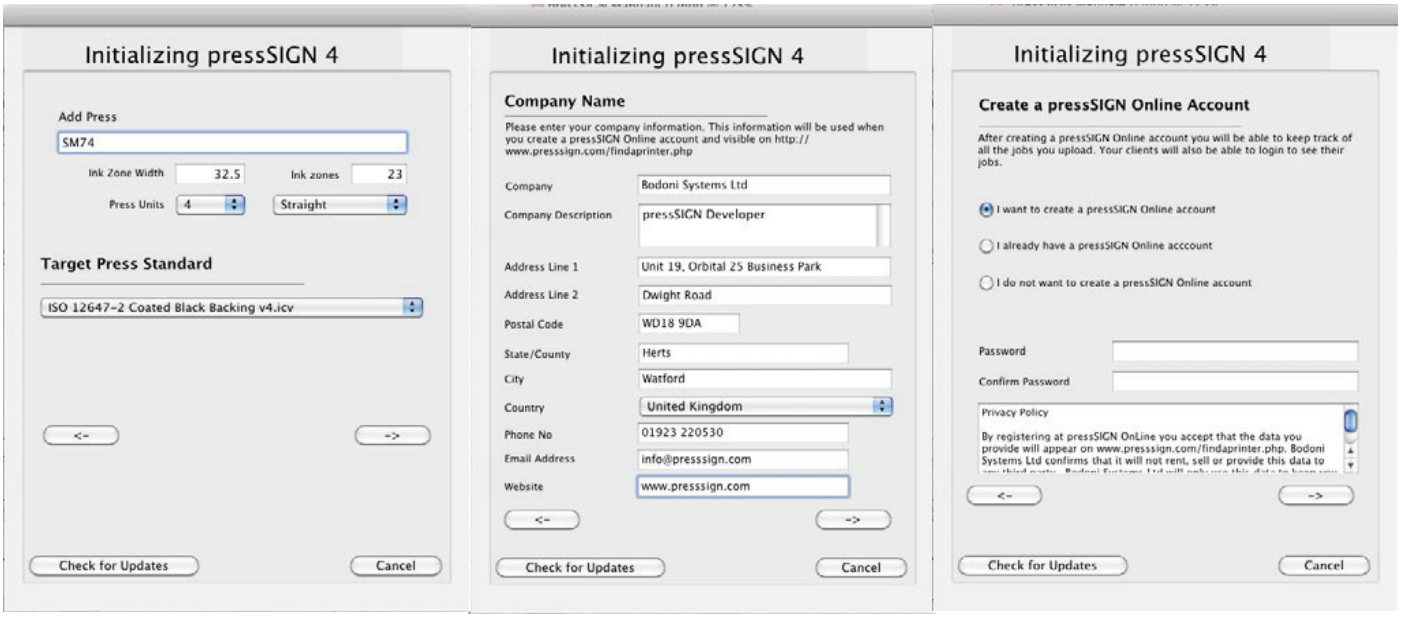
在你第一次启动 pressSIGN 的时候，需要你填写一些缺省设定项目，诸如语言、数据库位置、公司名称以及缺省目标。



启动 pressSIGN 客户端

该 pressSIGN 激活代码可以通过访问 http://www.presssign.com 在线生成。
如果你安装了 pressSIGN 的计算机连接了互联网，那么你可以点击位于需要输入激活代码区域下方的 URL 连接来获得。在这里需要的代码并不是位于CD包装上的那个代码。

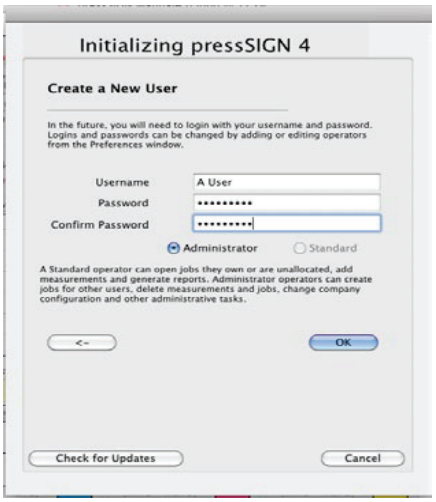
如果你没有互联网连接，那么将包含有 pressSIGN 序列号码、Eye-One 序列号码、或者加密狗号码 ID、姓名以及回传传真号码的信息，传真到 +44(0)1923 225654。通常我们将会在1个工作日之内传回激活代码。



第一次客户端安装的其他步骤

如果只是你第一次安装 pressSIGN 客户端，这里还有一些附加步骤需要完成。

4.2 创建操作员



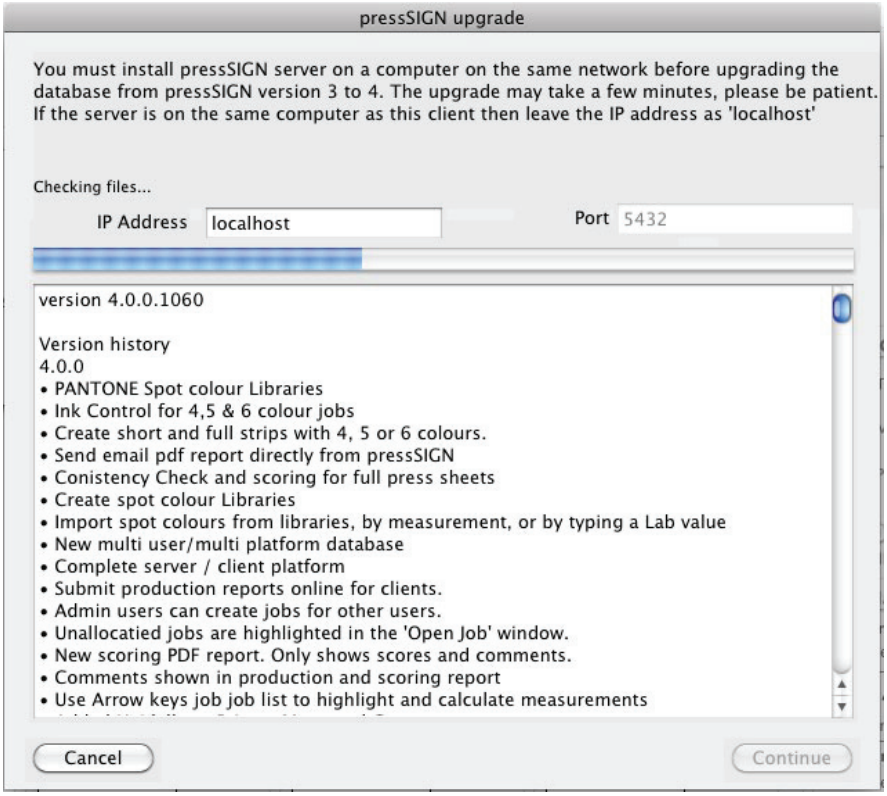
创建新操作员

标准的操作员可以创建他们自己的作业、打开分配给自己的作业、或者是分配给任何人的作业。
管理员级别的操作员可以添加/删除作业、为其他用户创建作业、改变公司或者是 pressSIGN 联机细节信息。

必须至少设定一个管理员用户，但是没有限制可以登录的管理员的总数。在安装完成之后，仍可以通过优先设定窗口来添加附加用户。

4.3 将 pressSIGN 进行从版本 3 到 4 的升级

当第一次安装 pressSIGN 4 客户端的时候，它将升级现存的 pressSIGN 3 的数据库，并将其转移到新的 pressSIGN 服务器中。
本操作只进行一次。如果你有数个未连接的的 pressSIGN 数据库，那么你必须挑选出你想要升级的一个数据库。



从 pressSIGN 3 升级到 pressSIGN 4

升级将所有来自 pressSIGN 3 数据库的所有原始信息都转移到版本4中，包括：作业、测量结果、用户、印刷等等。升级需要输入公司信息以及 pressSIGN 联机信息。

.

5. pressSIGN 在线

5.1 pressSIGN 在线功能

每一套 pressSIGN 的安装都包含一个试用版的 pressSIGN Online。可以选择注册 pressSIGN Online，在第一次安装 pressSIGN 的时候进行设置。.

5.1.1 pressSIGN Online.的3个主要功能

1. 任何购买了 pressSIGN 的用户都将在 http://www.presssign.com/findaprinter.php 中显示在第一次安装 pressSIGN 客户端的时候输入的公司详细资料。

2. 正确登录的用户可以查看同一印刷公司上载的所有任意作业的 PDF 报告。

3. 客户可以查看他们传送给你他们的(印刷公司)帐户 ID 时被上传的 PDF 文件。你的客户将会收到一个 http://www.presssign.com 帐户 ID 号码。

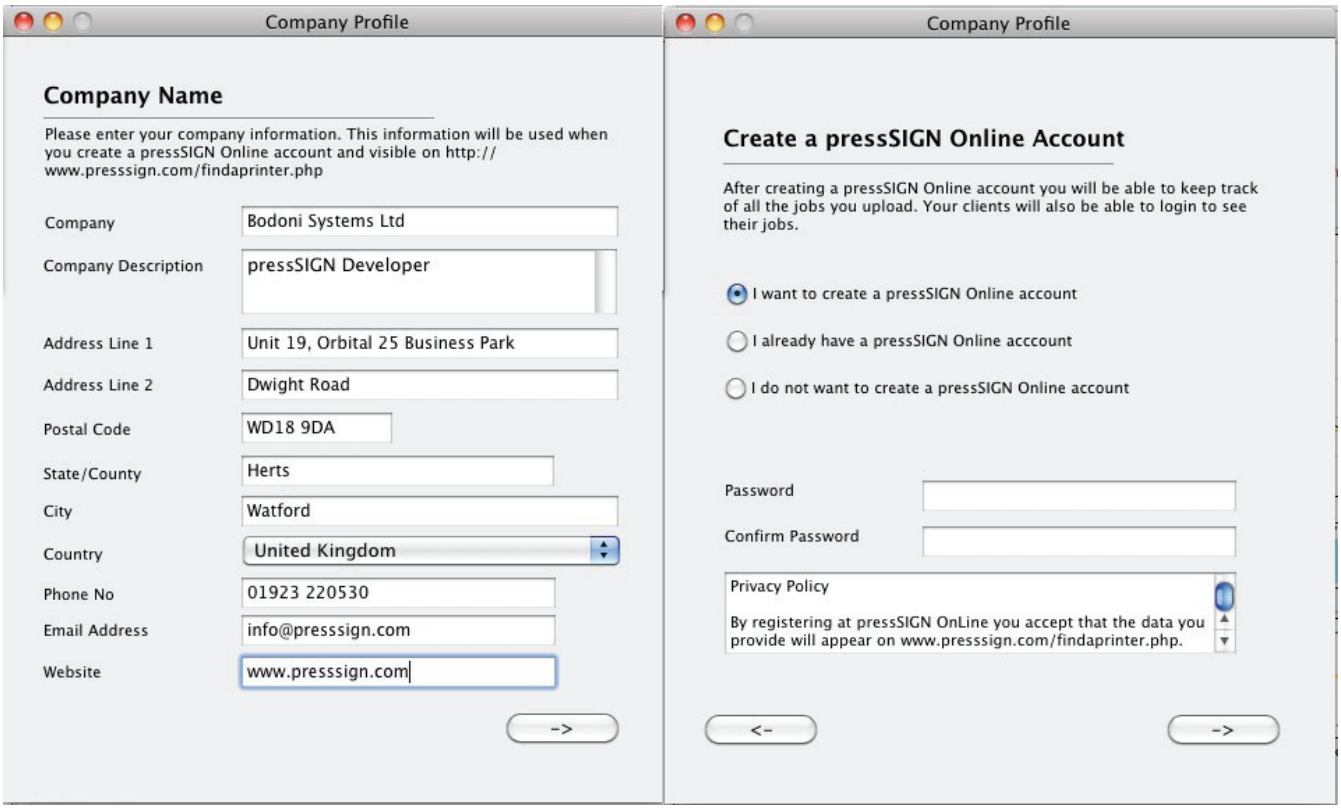
每一个印刷厂可以上传最多 50 个 PDF 作业文件。当上传第 51个作业的时候，最旧的那个作业将会被删除。请在第一时间在线告知你的代理商你需要超过 50 个作业。



www.presssign.com

5.2 注册

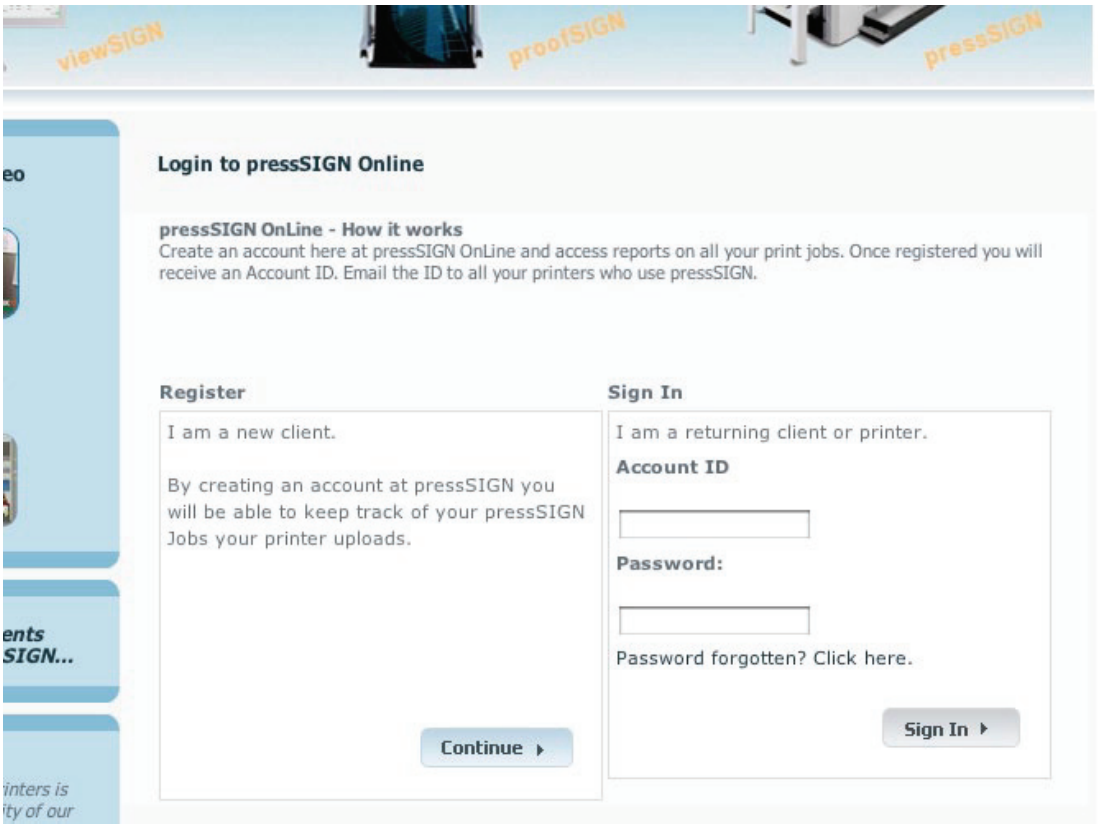
在 pressSIGN 中，印刷厂要注册 pressSIGN Online，可以在安装客户端的时候，或者在优先设定窗口中进行。



公司信息和 pressSIGN 在线设定

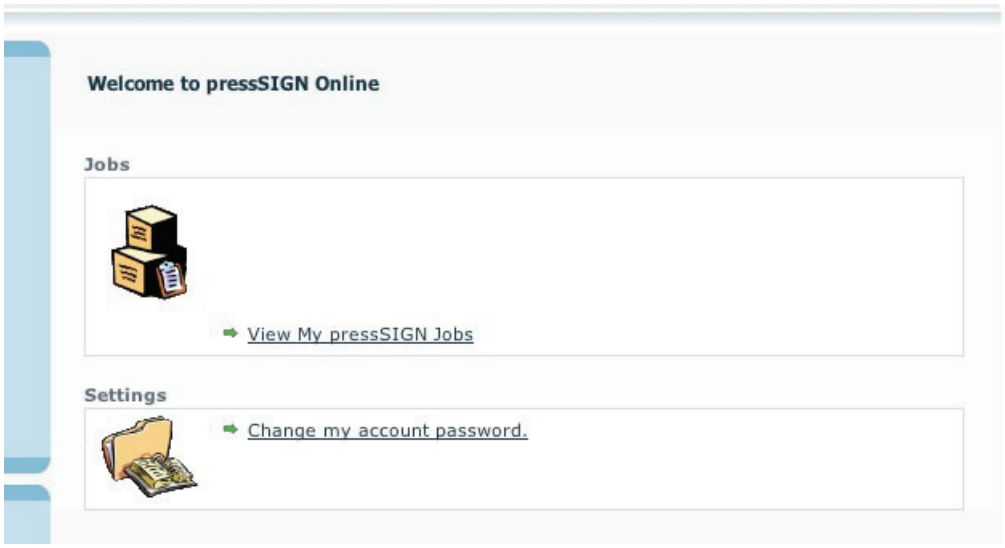
5.3 用于 pressSIGN 用户的 pressSIGN Online

通过 pressSIGN 在线的帐户 ID 注册的 pressSIGN 用户可以查看所有他们自己上载的所有作业的 PDF 报告，并且可以为作业分配一个客户ID，可以让客户他们上传的作业。



pressSIGN Online login

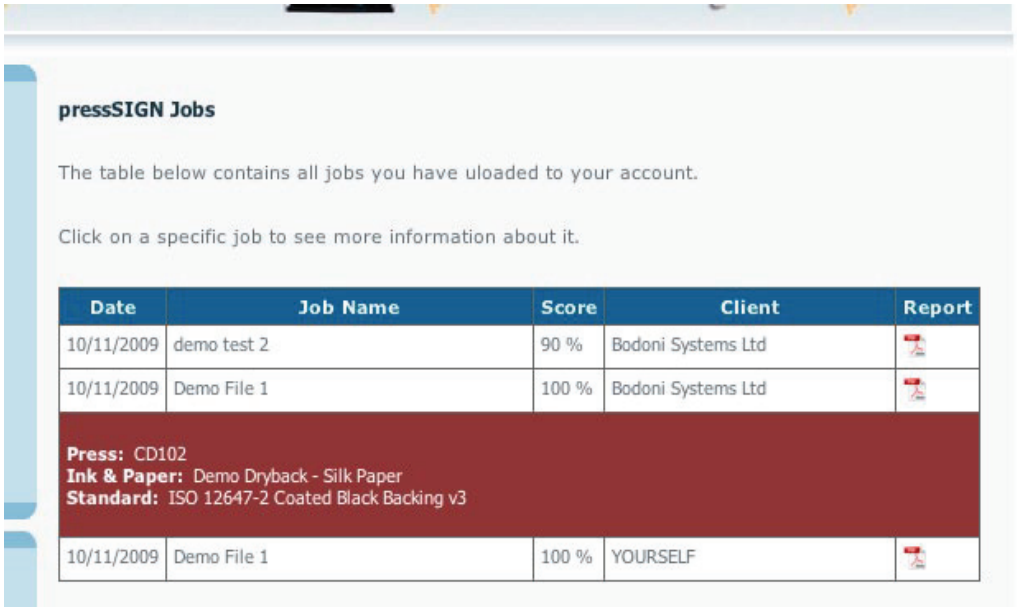
通过 pressSIGN 4 应用程序注册了 pressSIGN 在线的 pressSIGN 用户可以登录来在线查看他们的作业。



pressSIGN 4 用户登录

5.3.1 查看 pressSIGN 在线作业

在登入之后，点击 'View My pressSIGN Jobs' 链接。



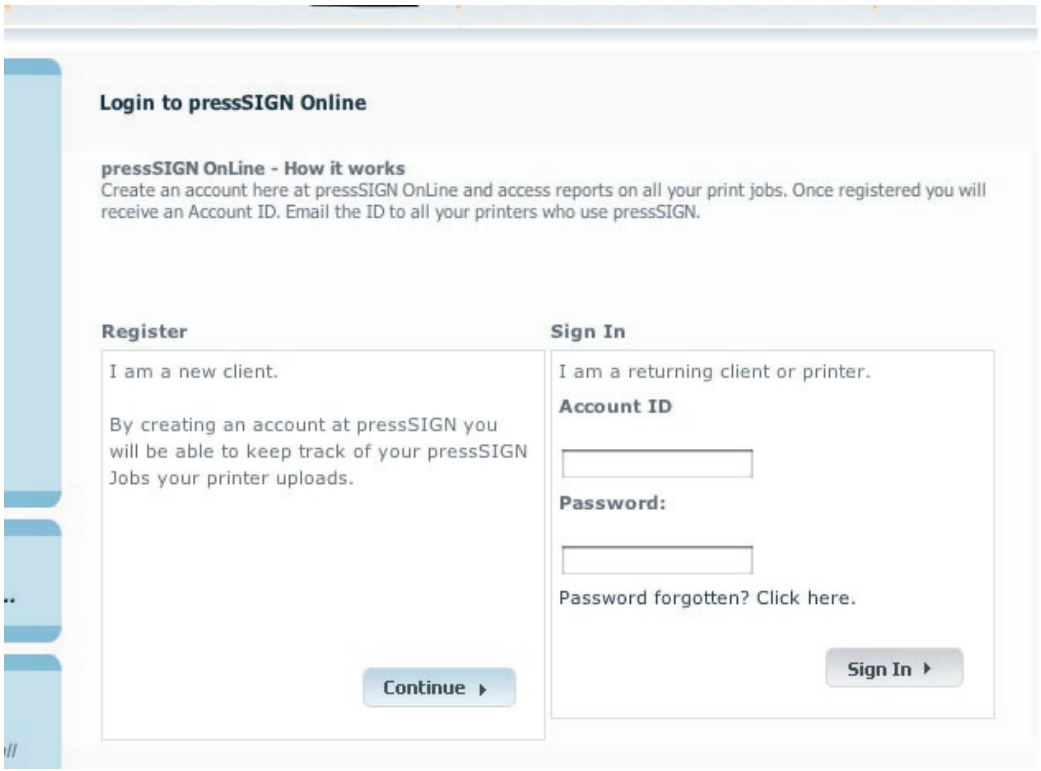
pressSIGN 在线作业列表

点击任意作业来查看更多信息。在 PDF 图标上面点击来下载或查看该报告。

5.4 用于客户的 pressSIGN 在线

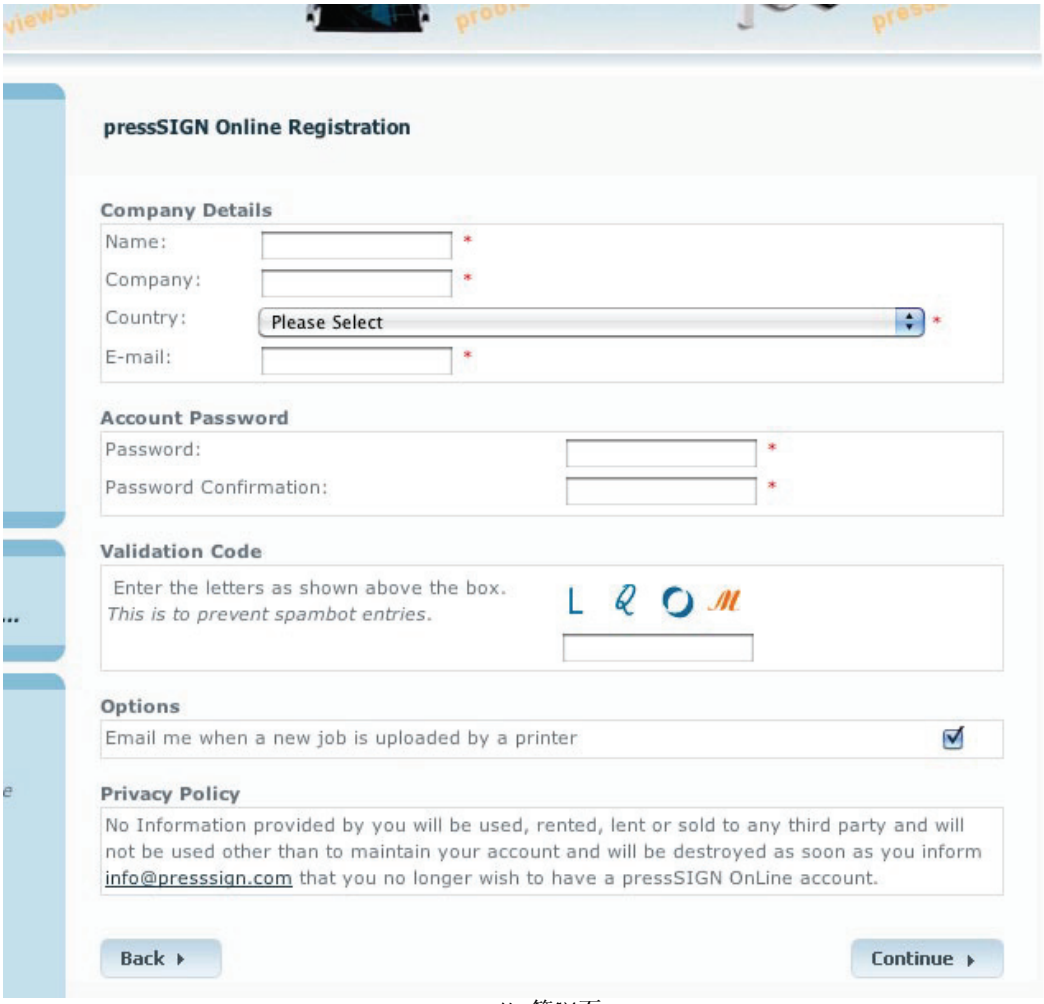
作为使用 pressSIGN 的印刷厂的客户，你可以查看印刷厂上传的属于你的任意作业。

5.4.1 创建 pressSIGN 在线 客户



创建 pressSIGN 在线 帐户

点击 continue 开始帐户创建过程



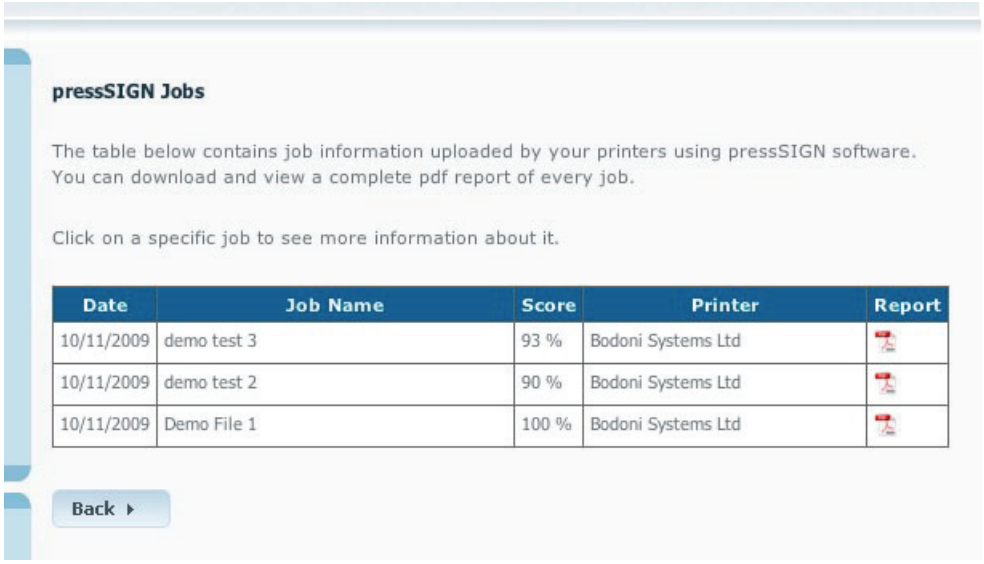
帐户第14

填写联系信息，将会向你发送带有帐户 ID 的电子邮件。

将这个帐户 ID 传送给任意使用 pressSIGN 的印刷厂，他们将能够将这个 ID 连接那些上传到 pressSIGN.com 的印刷作业。

5.4.2 客户在线查看作业

通过 帐户ID 以及密码登录 pressSIGN 在线，查看带有你 帐户ID 的上载的作业。



pressSIGN 在线客户作业列表.

5.5 隐私策略

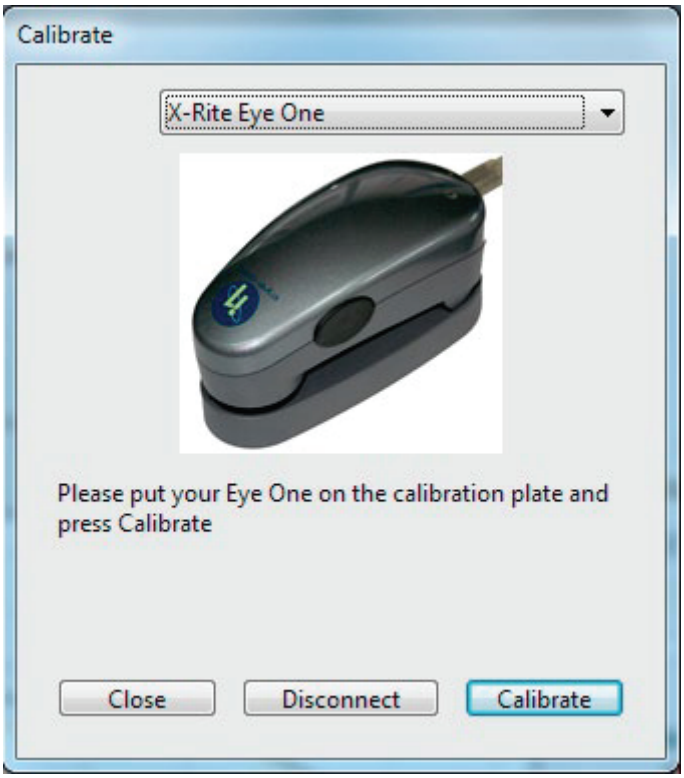
通过注册到 pressSIGN 在线，你接受你所提供的数据将会显示在 www.presssign.com/findaprinter.php。Bodoni系统有限公司保证它们不会被出租、销售或者提供这些数据给任何第三方。 Bodoni 系统有限公司将仅在你知情的情况下使用这些数据进行 pressSIGN 相关的进一步开发。针对技术用途，我们将仅仅采用已发表的 pressSIGN 报告。

6. 设置测量设备

6.1 X-Rite Eye One Pro

将 Eye One Pro 插入到运行着 pressSIGN 的计算机中全供电的 USB端口中。推荐不要使用 USB hub，因为通常供电的 USB hub不能提供足够的电源供应。

当你启动 pressSIGN 时，或者 pressSIGN 正在运行时你插入 Eye-One ，将会自动打开校正窗口。



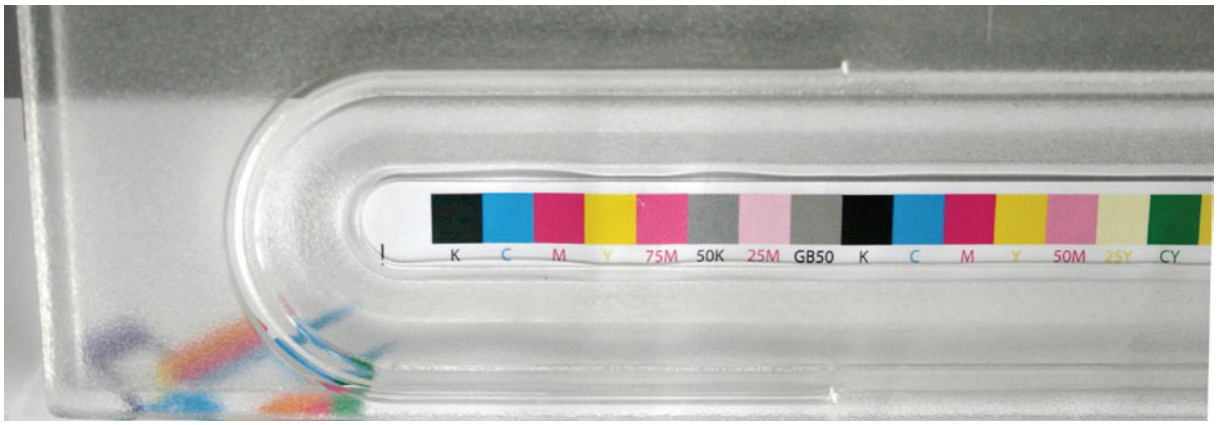
校正窗口

你也可以通过打开Window->Calibrate 菜单，从列表中选择 Eye-One 并点击 'Calibrate' 按钮或者位于 Eye-One 侧面的按钮，随时进行 Eye-One 的校正。

如果校正没有成功，那么要确保 Eye_One 正确的放置在了校正板上并再试一次。
如果你的测量读数飘忽不定，这时最好的方法时重新校正你的 Eye-One。

6.1.1 使用 Eye One 测量印张颜色条

参照下图对准导轨和颜色条。文字标签按图示所示用来正好对齐导轨的一边。确保导轨平行于颜色条，并且所有的颜色条都在导轨之内。



紧密对齐颜色条和导轨

平滑并和缓的测量颜色条，在色条两端的白色区域保持一个短暂的停顿（ 大概要一秒钟 ）。一旦测量完了一个色条，测量窗口将会更新为这些测量数据。



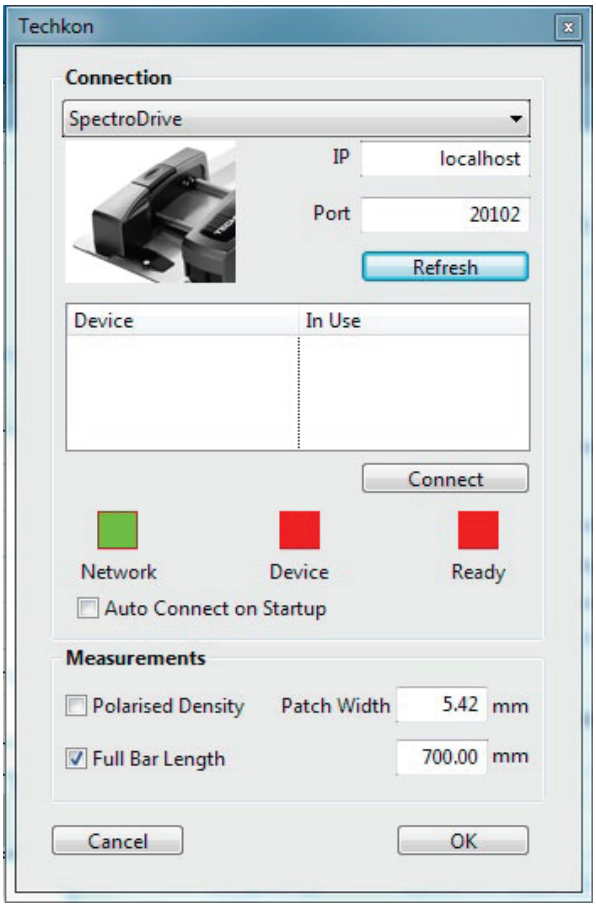
使用长 pressSIGN 导轨来测量全印张版面

6.2 Techkon Spectrodrive / SpectroJet

6.2.1 设置 Techkon 设备

只有 pressSIGN PRO 版本才能连接到 Techkon Spectrodrive 。Spectrodrive 硬件运行在一台 Windows PC 上。Mac 和 PC 版本的 pressSIGN 可以通过 TCP/IP 网络与 Spectrodrive 硬件进行通讯。

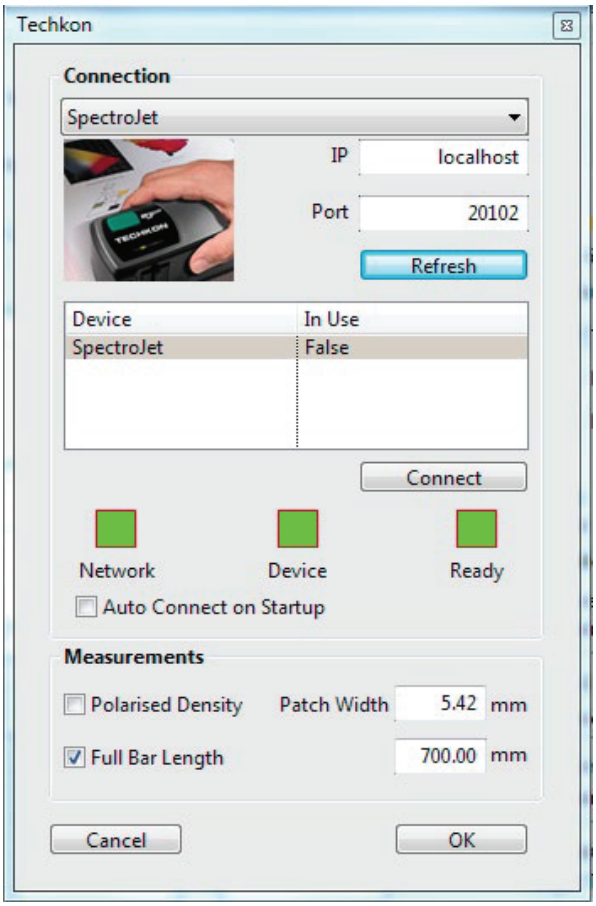
在运行 pressSIGN 之前，请确保 Techkon Spectrodrive 已经被安置在导轨上。



Techkon 设置

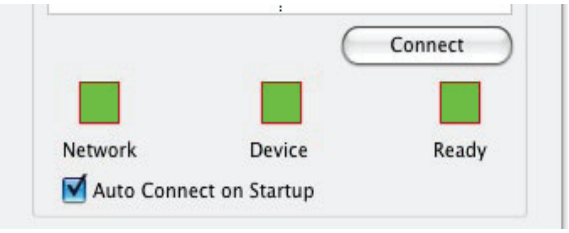
如果 Techkon 设备连接在运行着pressSIGN的同一台计算机上，那么按照如上屏幕截图所示进行缺省网络设置。

如果 Techkon Spectrodrive 连接在另一台的计算机上面，那么要填入那台计算机的 IP 地址。端口号码应该设定为 20102。在输入完 IP 地址之后，点击 'Refresh List'



Techkon 设置

高亮选择你想要 pressSIGN 进行连接的 Techkon Spectrodrive 的序列号码，并点击 'Connect' 如果连接顺利的话，将会显示 3 个绿色信号灯。



Auto Connect

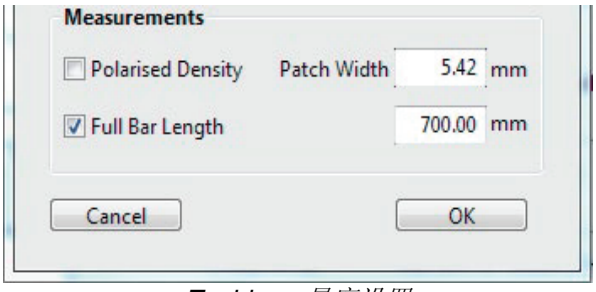
Network’ 网络灯显示绿色，表示 pressSIGN 可以按指定的 IP 地址和端口号码连接 Techkon 设备。

‘Device’ 设备灯显示绿色，表示 pressSIGN 已经从 Techkon Spectrodrive 上收到反馈信号。

‘Ready’ 就绪灯显示绿色，表示 pressSIGN 已经从 Techkon Spectrodrive 上收到了 ‘Ready’ 就绪信息。

接收到网络绿灯所花的时间取决于你的网络的速度。通常的，在使用有线网络的情况下该反应时间少于1秒。连接到设备所花费的时间变化因素较多。连接完成时所有灯变为绿色所花时间可能多至10秒。

点选 ‘Autoconnect on startup’ 启动时自动连接，将设定 pressSIGN PRO 在每一次启动时，自动连接所设置的 Techkon Spectrodrive



Techkon 量度设置

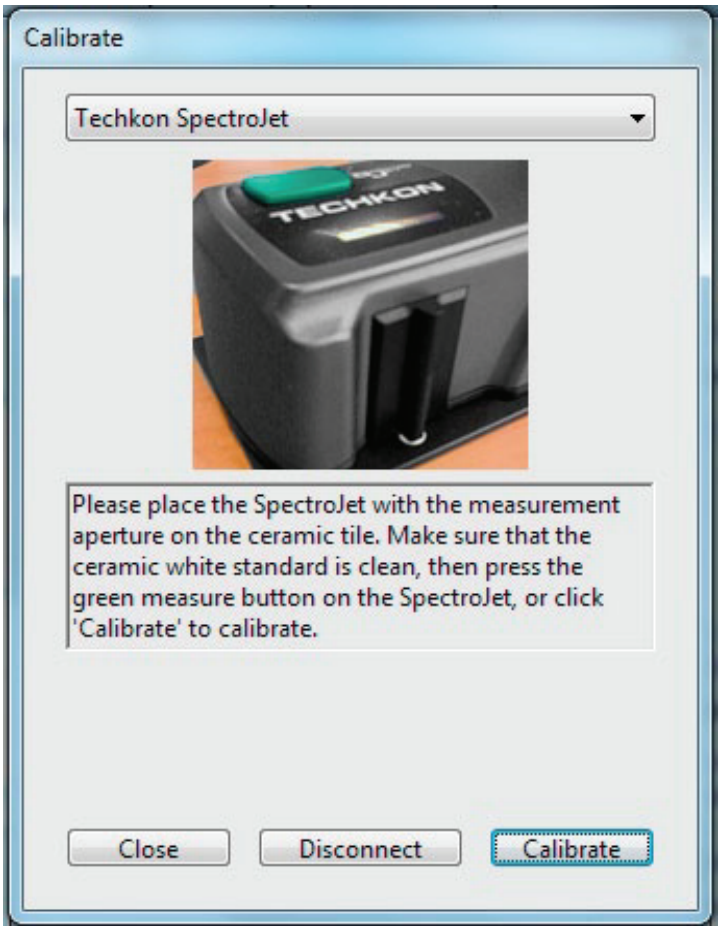
将patch width色块宽度设定为位于颜色条上面每一个色块的宽度。缺省的数值是 5.42mm 是由每一墨区 32.5mm 除以包含的6个色块得来（32.5 / 6 = 5.42）。如果你生成自己的颜色条，色块宽度将会显示在colour bar generator 颜色条生成窗口中。确保这个数值要和颜色条中正确的色块宽度相一致。错误的数值可能会导致错误以及丢失测量。

在 Techkon 返回了极化的密度数据时，点选polarised Density极化密度。pressSIGN 不允许返回极化的 Lab 数值。

6.2.2 校正 Techkon 设备

当连接到 SpectroDrive 的时候校正将会自动的进行。如果你想要重新校正，打开校正窗口，确保已经连接了 Techkon 设备并点击 ‘Calibrate’ 按钮。

Techkon SpectroDrive m 在矫正的时候必须位于导轨上。Techkon SpectroJet 需要位于它的较正版上。



校正 Techkon SpectroJet

6.2.3 使用 Techkon Spectrodrive 进行测量

全色条测量可以通过如下方法之一进行：在测量窗口中点击 'Scan'扫描 按钮，或者当 Techkon Spectrodrive 位于 'Home'位置时，按下位于机器顶部的绿色按钮进行。

单点测量可以通过如下方法进行：从导轨上取下 Techkon Spectrodrive，将测量头对准想要测量的色块，并按下位于 Techkon Spectrodrive 顶部的绿色按钮。

对齐印刷印张，使颜色条正对在 Techkon Spectrodrive 测量头的正下方。手动将测量头推动穿过整个颜色条，确保测量头总是在颜色条上方。



Techkon Spectrodrive的对准

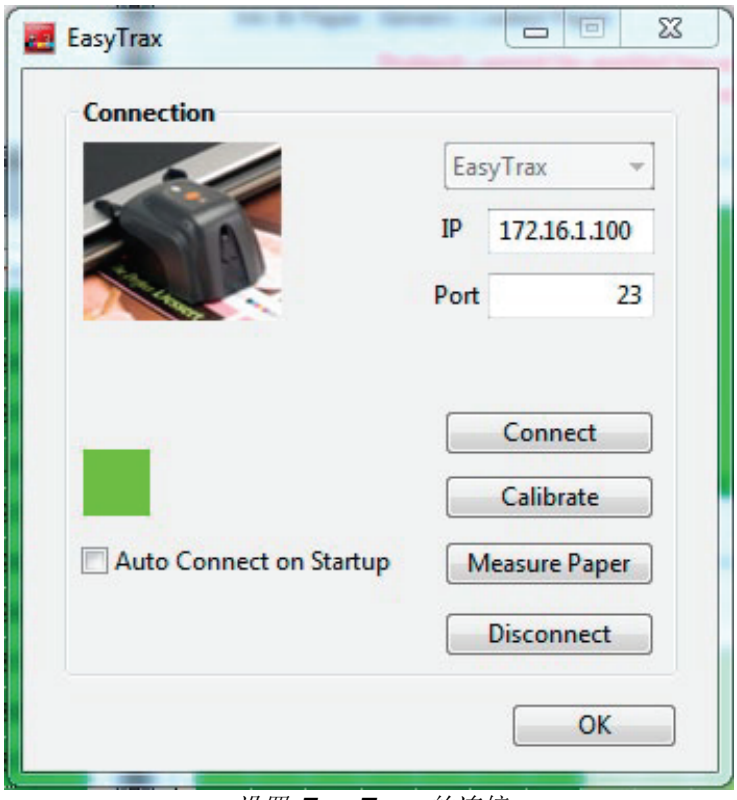
按下位于 Techkon Spectrodrive 顶部的绿色按钮，或者在测量窗口中点击 ‘Scan’ 开始测量。

6.3 X-Rite EasyTrax



到 Edit->Measurement Devices->X-Rite EasyTrax 进行设置。EasyTrax 设备只可用于 Windows PC 机。

6.3.1 网络连接



设置 EasyTrax 的连接

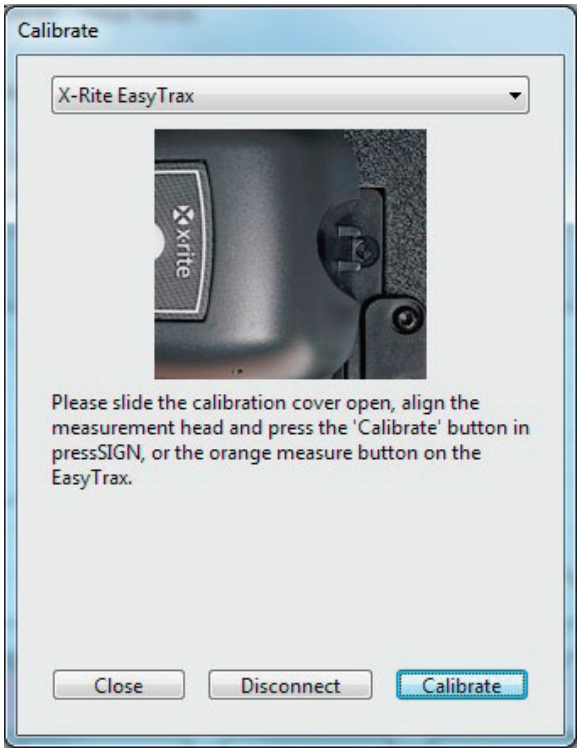
推荐通过专用网络转型电缆将 X-Rite EasyTrax 连接到 pressSIGN 计算机上。这将会当测量的时候不会受到网络上其他部分的干扰，保证网络的活动性。

EasyTrax 的预设置按照如上屏幕截图进行设置。如果你使用专用的网络接口卡，请确保在 pressSIGN 计算机上的网卡设置为使用和 EasyTrax 上相同的 IP 地址范围如例：将计算机设定为 172.16.1.50。请参考 EasyTrax 操作指南来更改网络设置。

点击 'Connect' 按钮。如果连接顺利完成，红色连接方块将会转为绿色。

6.3.2 校正 EasyTrax

当 EasyTrax 要进行校正的时候，校正窗口将会自动打开。如果要手动校正，打开 Window->Calibrate (Ctrl-T Windows, Command T Mac)并选择 X-Rite EasyTrax。



那个 'Disconnect' 按钮用来取消校正并断开 EasyTrax 的连接，你将不能进行任何测量。打开 Edit->Measurement Devices->X-Rite EasyTrax 进行重新测量。

要校正 EasyTrax slide ，要打开位于 EasyTrax 操作台左下角的校正板。



校正板

打开之后，按照下图所示对齐 EasyTrax 的测量光孔。



对齐 EasyTrax 测量头

在校正的时候，测量头正确的对齐非常重要。

6.3.3 使用 EasyTrax 进行测量

按下设备顶部的橘黄色测量按钮，使用 EasyTrax 进行单点或者全条测量。

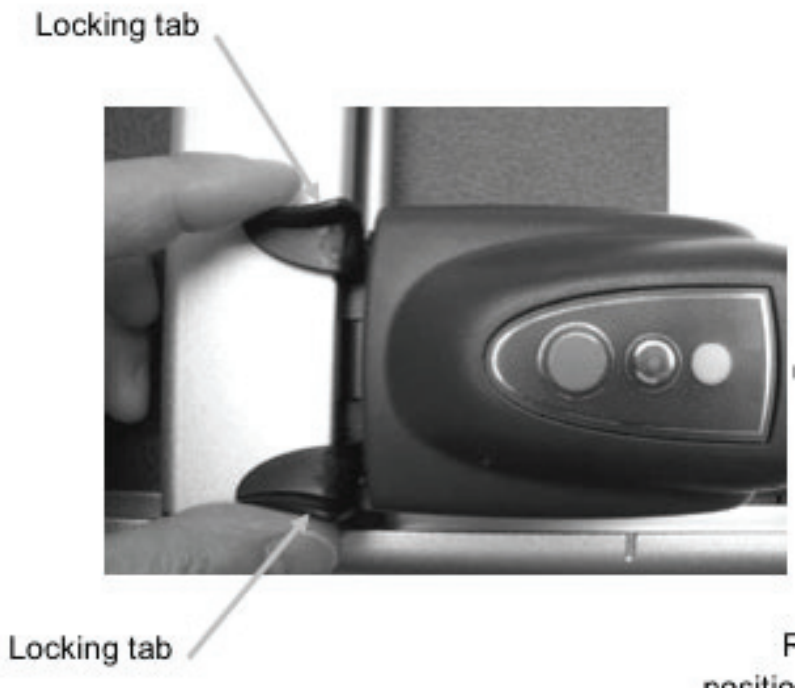


EasyTrax 颜色条对准



测量按钮 (左)和 激光按钮 (右)

当在色条模式使用 EasyTrax的时候，使用激光按钮来检查对准。激光将会在颜色条中间划下一条线。使用 EasyTrax 内含的纸张对齐托架来对齐纸张。请参考 EasyTrax 手册。

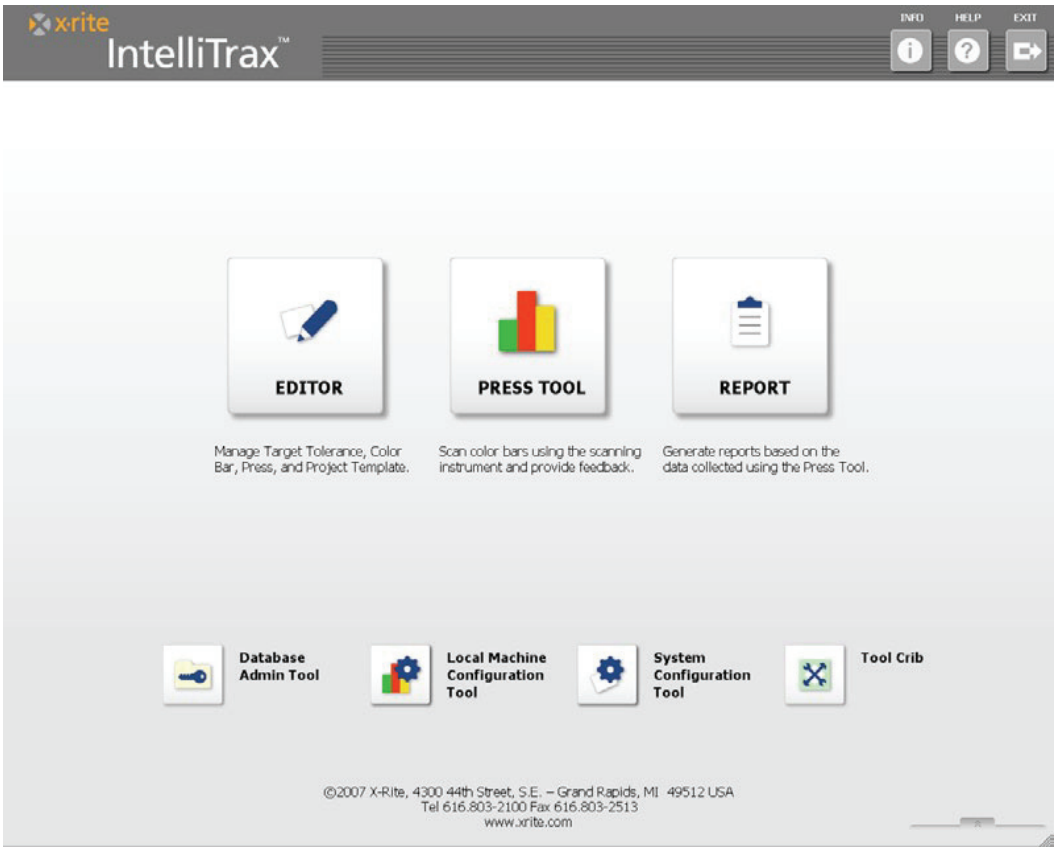


想要上下移动 EasyTrax 测量头，按上图所示夹紧锁位装置移动设备。

7. 外部测量设备

7.1 Intellitrax / PDCS-II 系统

想要 Intellitrax 识别 pressSIGN PRO 的颜色条，需要置入这个颜色条的定义说明。你可以在 ‘ On Press’ 文件夹下的 ‘Intellitrax’ 文件夹中找到所有需要置入 intellitrax 软件的所有文件。



Intellitrax / PDCS-II 启动界面

从启动界面窗口中使用 ‘Editor’ 可以导入和设定颜色条，使用 ‘Press Tool’ 读取印刷印张，以及设置 Intellitrax自动保存测量数据的位置。

7.1.1 将油墨颜色目标导入到Intellitrax

从启动界面中在窗口中的 ‘Editor’ 上面点击代开，你可以导入油墨目标，颜色条和创建印刷品版式。

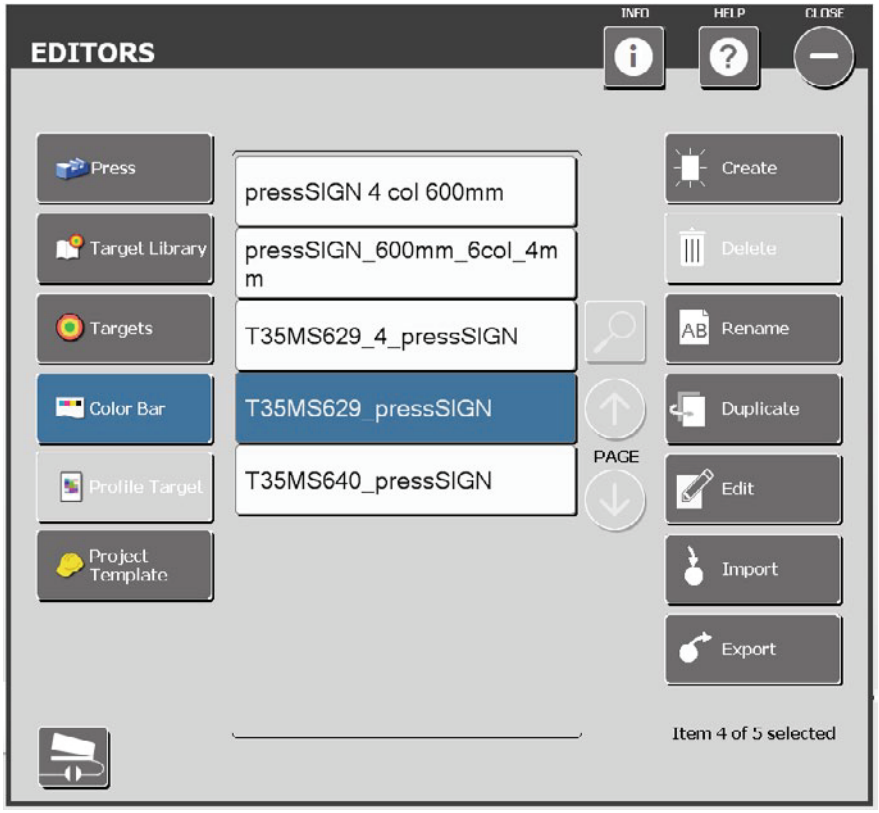


Intellitrax 编辑器

要导入一套油墨目标，首先选择 ‘Targets’，然后点击 “Import’。浏览选择 pressSIGN PRO 中包含的印刷目标文件，或者自己定义所需的目标文件。由于版本改变和兼容性问题，包含在 pressSIGN 中的 ‘.tt’ 类型的文件不能直接导入到 Intellitrax 软件之中。因此必须手动置入目标。

7.1.2 将颜色条导入到 Intellitrax / PDCS-II

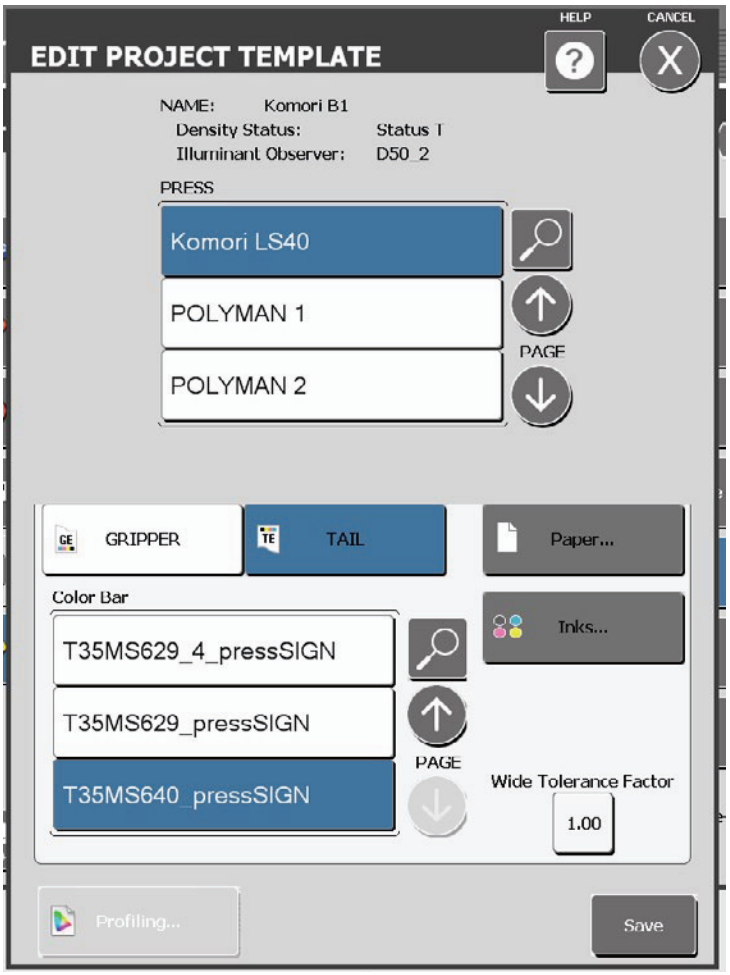
选择 ‘Color Bars’ 单击 ‘Import’。浏览选择颜色条 ‘.cbl’ 文件。Intellitrax 系统必须要知道颜色条中每一个色块的位置，才能在每次测量之后测量并导出测量数据。



导入颜色条

pressSIGN PRO 按照需要可以导入测量的任意的颜色条，只要每个色条中包含至少一个色块。色块色顺序和间隔只和 Intellitrax本身的色块识别有关系。要改变提供的颜色条需要改变颜色条定义。

7.1.3 为 Intellitrax 创建项目模板

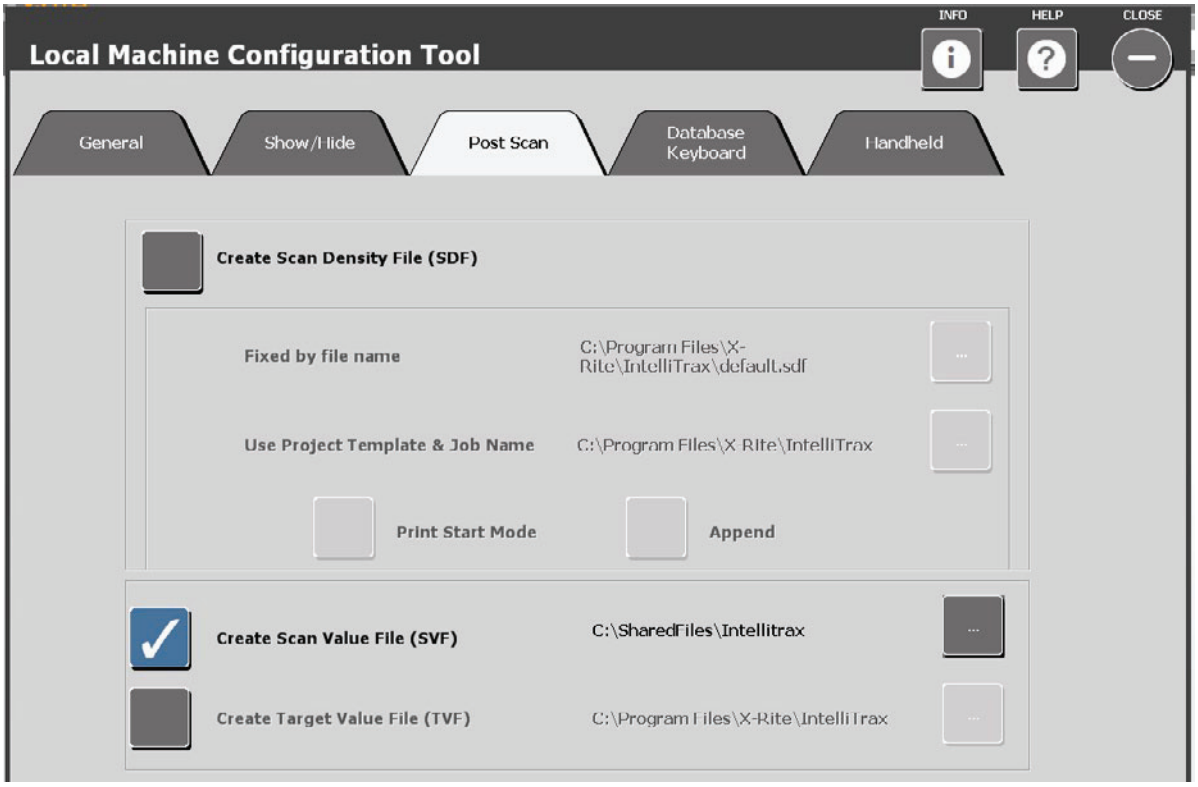


项目模板

项目模板是一个用于说明颜色条、油墨、纸张、印刷机和颜色条定位的快速途径。请调整这些设定来配合你的工作条件。

7.1.4 设定 Intellitrax 在每次扫描之后导出数据

在启动界面中点击 ‘Local Machine Configuration’，然后到 ‘Post Scan’ 选项夹。

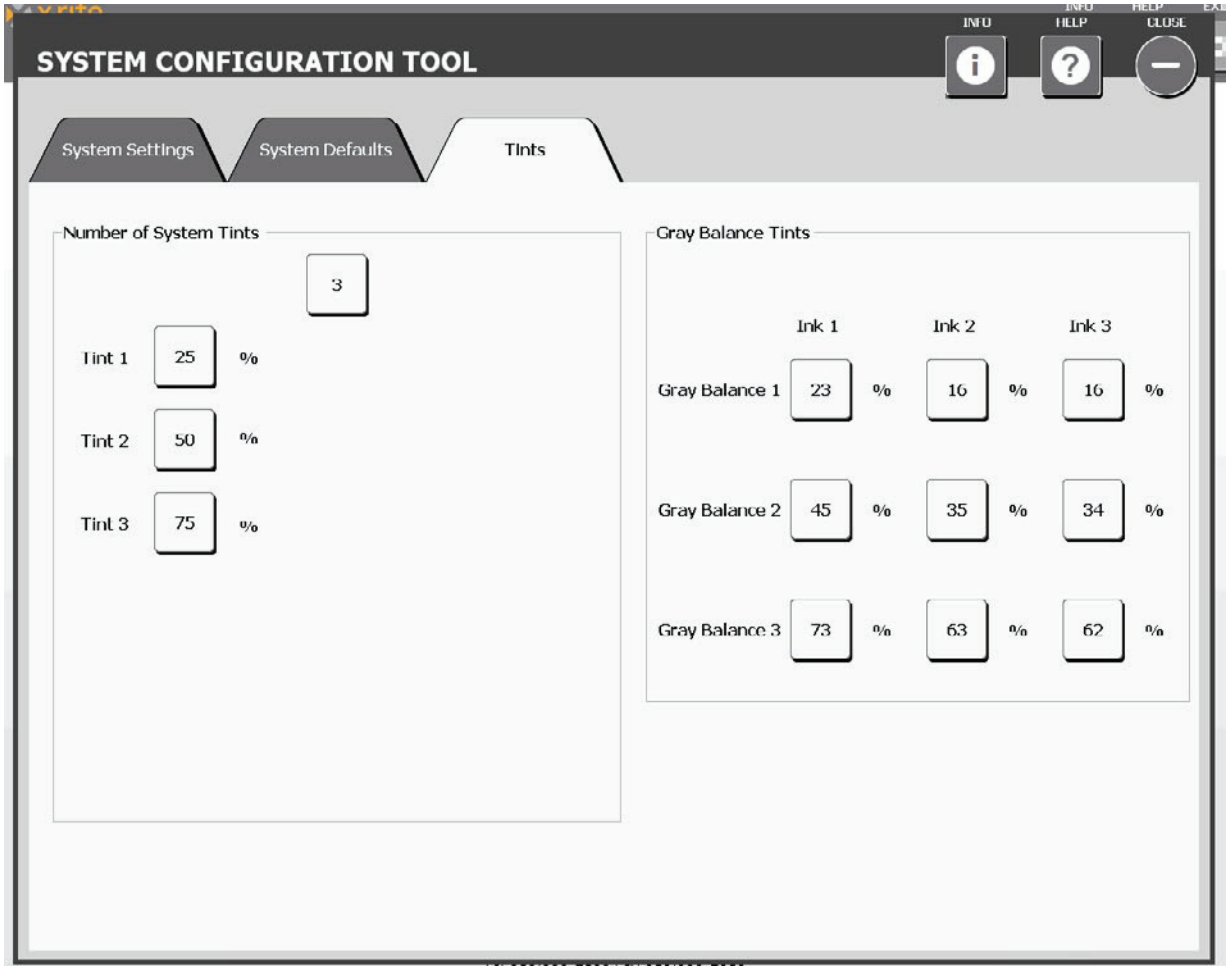


Intellitrax 扫描文件设置

点击位置 ‘Create Scan Value File’ 后部的 ‘...’ 图标，定义你要测量文件被保存的位置。

7.1.5 系统设置工具

该工具用于设置所使用淡颜色和灰平衡色块。这里必须和 pressSIGN 中的数值相一致，才能被自动识别和工作。要进入这个编辑工具，请在 ‘System Configuration Tool’ 点击 ‘Tools’ 选项夹。

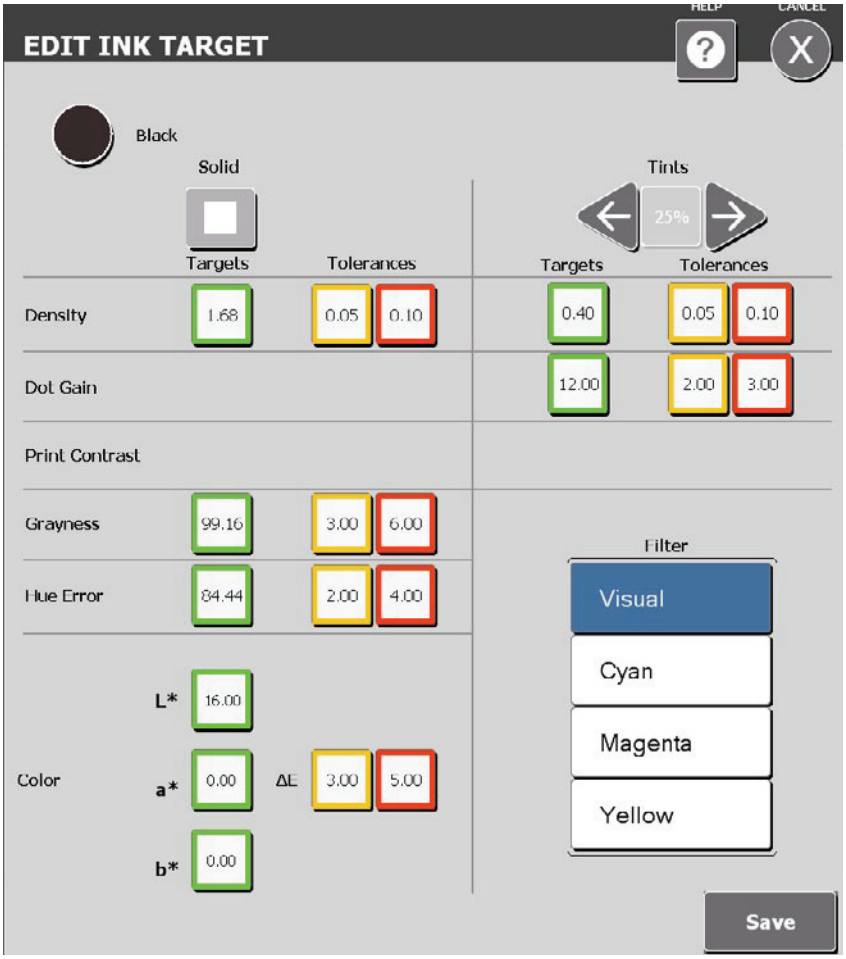


系统设置工具

如上图所示设定数值。在这里显示的灰平衡数值是 pressSIGN 所提供的用于颜色条中的缺省数值。如果颜色条改变了，这些数值也需要进行改变。

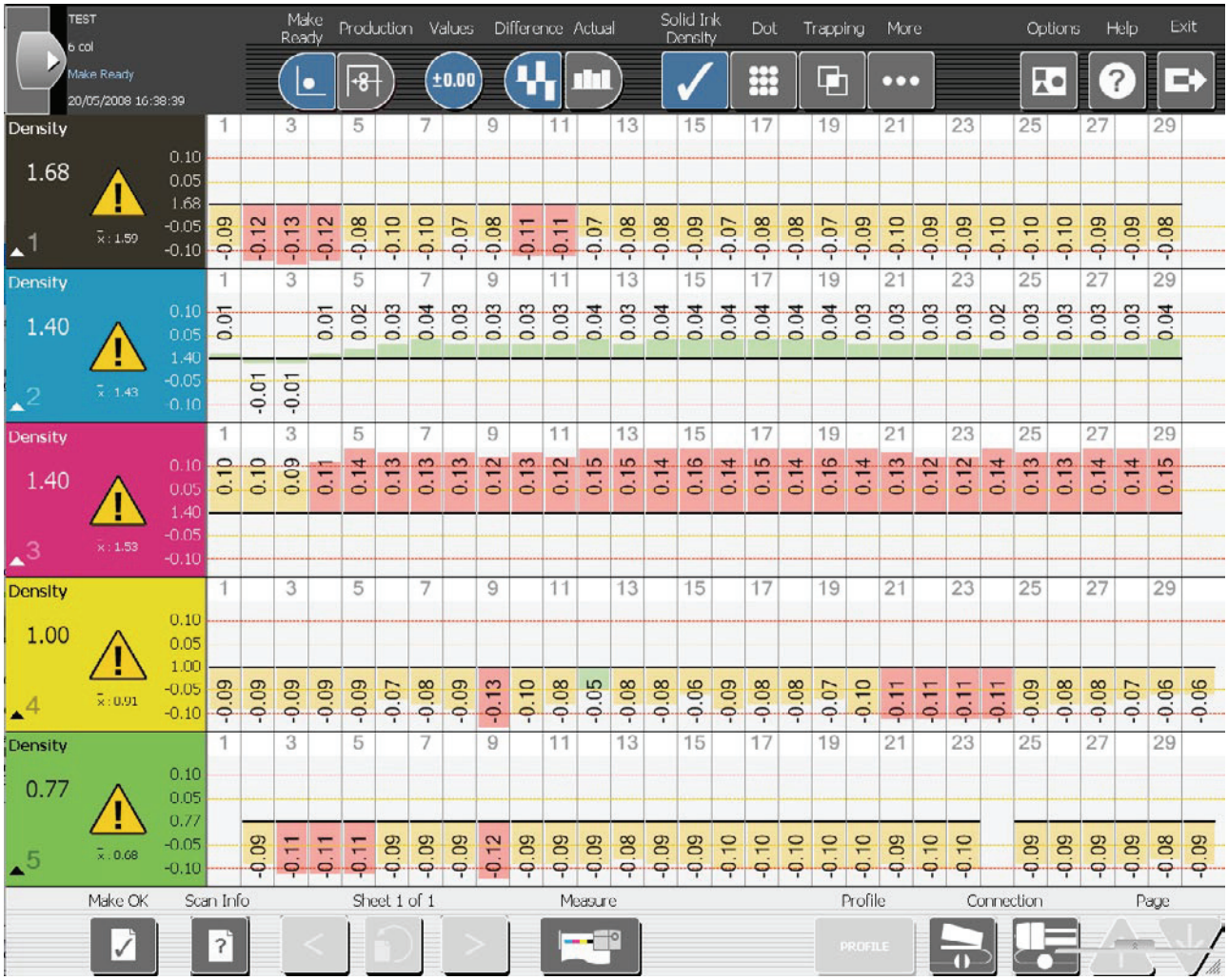
7.1.6 编辑目标密度数值.

一旦你使用 pressSIGN 决定了目标密度，该目标需要输入到 Intellitrax 软件中。
在编辑器中，点击 ‘Targets’ 按钮，高亮选择你想要更改的颜色，然后点击 ‘Edit’。
.



编辑目标名称

在密度数值上点击并输入你赋予的目标密度数值。现在所有创建的新作业将会使用这些新的数值。.



在 Intellitrax 软件中测量 pressSIGN PRO 颜色条

7.2 Heidelberg Image Control

在 pressSIGN 的 ‘On Press’ 文件夹中包含着一个 ‘Image Control’ 文件夹。在这个文件夹中有一些以 ‘.fms’ 作为扩展名的文件。你也可以使用颜色条生成器来生成 .fms 文件

将每一个 ‘.fms’ 文件复制到 \\Hde24000000801\Drive_D\cpc24\Ini\Db\FMS

你的 Image Control 图像控制计算机的名称可能会不一样。

复制完成后需要重新启动图像控制计算机。在启动计算机的时候确保其处于未被使用状态。

在图像控制工作站重新启动后可以通过点击位于 ‘Color Control Strips’ 后面的 ‘Configuration’ 按钮添加它们。

新的 pressSIGN PRO 颜色条将会排列在 ‘Unused’ 部分中。添加你想要进行读取的那个。

只需每次图像控制安装的时候进行一次，控制条现在可用于每一个作业。

当使用横贯在整个印张上的 pressSIGN 颜色条时，你只需要大略的点击颜色条中部来让图像控制系统识别它。想要图像控制系统识别 minispot ，你必须点击颜色条的左上和右下角。作为控制条，Minispots 可以被水平或者垂直的放置，对于使用 Eye-One 来说都是一样的。

8. 设定新印刷机的步骤

1. 检查你的标准和颜色条

pressSIGN 可以工作在众多的标准和测量系统上。你的目标必须基于所使用的印刷材料类型，包括纸张、油墨以及印刷机器。颜色条需要和所使用的测量设备相兼容。每一种设备有他们自己的最小色块尺寸。内建缺省的颜色条完全兼容于 X-Rite Eye-One Pro。如果生成了自定义的目标、更改了淡色或者灰平衡，那么需要生成新的颜色条。

2. 确保印版正确线性化

作为良好的开端，确保印版的线性化，这样你在印刷品上测量到的所有网点扩大都是由印刷机产生的，而不是由于不正确的曝光 / 校正印版所造成的结果。而且你可以在印板上面很容易的测量到 2%，和 98% 的网点。测量金属 / 聚酯版材时，基于感光技术的印版密度计精度远远优于纸张密度计。

如果你正在校正几种纸张或者升级现有曲线，那就不需要以线性化作为开始，只需要使用 pressSIGN 的调整曲线来对现有的曲线进行曲线升级即可。我们一直建议每一个新印刷在第一次运行的时候都要以线性化版材开始，这样在进行印版调整之前，就可以发现印刷问题所在。

3. 确定正确的油墨密度

整条墨辊设定为相同的油墨槽开度，很容易的造成一端油墨密度过高，而其他的过低。我们可以在 pressSIGN 中使用单一测量模式来决定这个 印机 / 纸张 / 油墨 组合可达到的最接近的 ΔE 数值。一旦决定了最佳密度我们可以将这个密度记录下来。这将作为这个油墨 & 纸张的目标密度

4. 测量印刷的网点扩大

只有在实地油墨密度达到后，才可以测量印刷品的网点扩大。这是因为实地油墨密度会对网点扩大产生很大的影响。印刷问题将因为不平滑的曲线 / 网点丢失 / 多高的而凸显。因为没有正确设置单个色组，在印机上你也可能发现每一色组有不同的网点扩大。

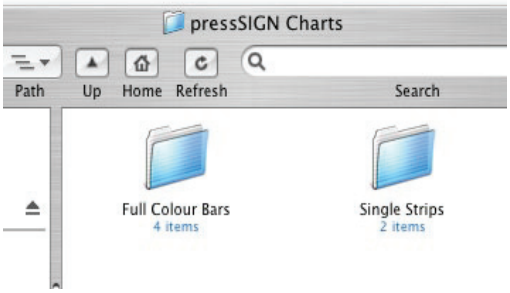
5. 生成印板调整曲线并重新成像印板

导出、或者使用 PDF 格式的版材校正数据来调整印刷机的 TVI (Tonal Value Increase) 。如何进行取决于工作流程 / 制版机的 RIP。

9. pressSIGN 颜色条

9.1 内含的 pressSIGN 颜色条

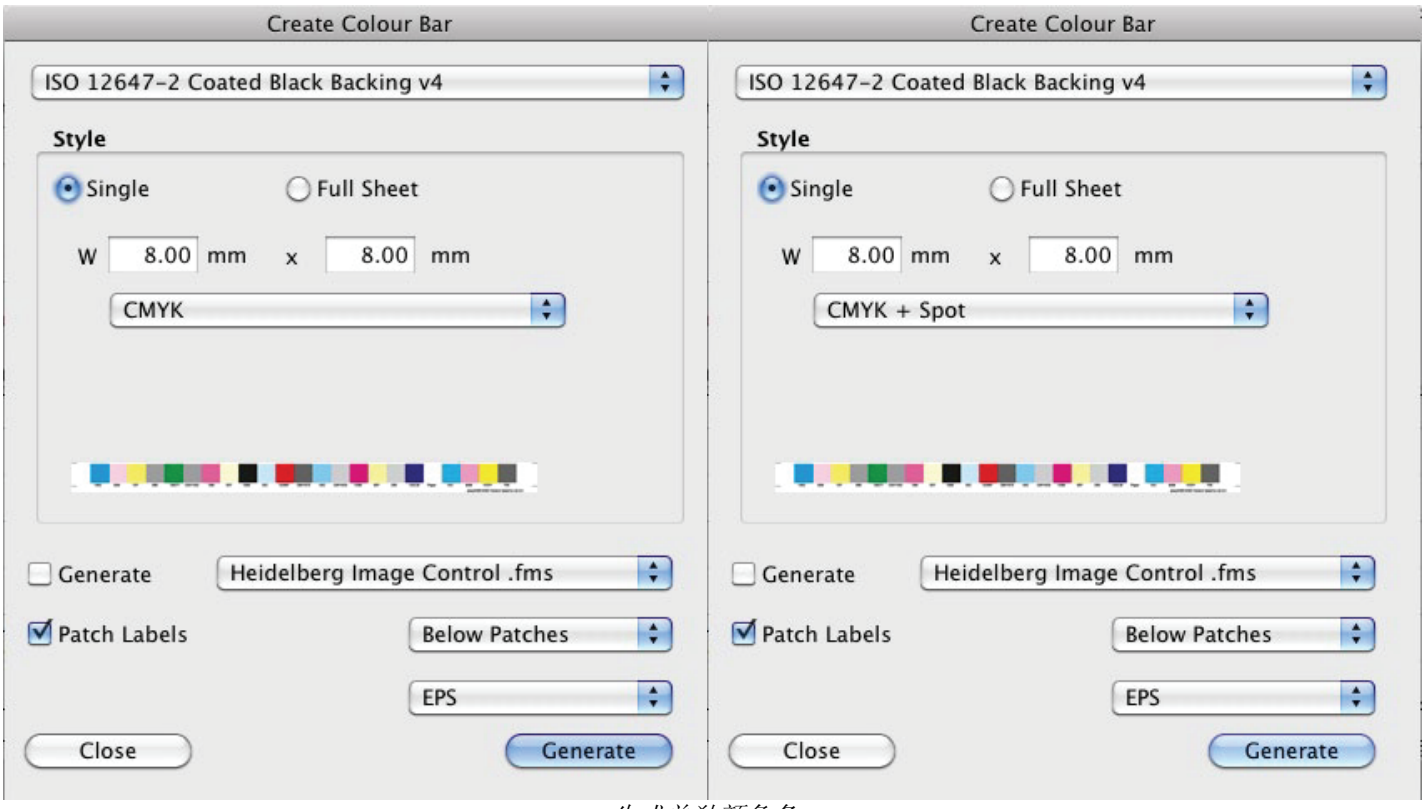
伴随 pressSIGN 带有几个可以用作为控制条的文件，或者你可以使用 pressSIGN colour bar 生成器来创建你自己的颜色条



色条文件夹

9.2 使用 pressSIGN 颜色条生成器

在 Mac 电脑上按下 Command-B，在 PC 电脑上按下 Ctrl-B ，或者菜单 File->Export->pressSIGN Colour Bar 打开颜色条生成器。



生成单独颜色条

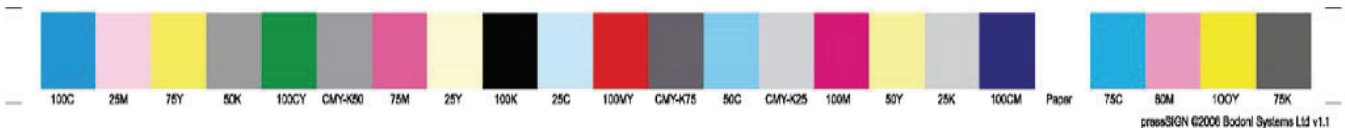
首先，在下拉列表中选择制作颜色条所要针对的目标标准。它确保色调和灰平衡色块和所使用的目标相匹配。想要更改色调，或者灰平衡数值，查阅叫做‘添加目标印刷标准’的章节。

9.2.1 独立色条

独立颜色条设计用于摆放在间隙或者印刷版面的边界上。独立色条的最小色块尺寸为 4mm 宽 x 5.5mm 高。缺省尺寸为 8mm x 8mm ，这是供使用手持设备时，易于进行测量的尺寸。

不要将色条放置于印刷纸张的边缘，因为在这里很难使用调整油墨墨槽进行油墨的控制，或者导致相邻区域的油墨覆盖率过低。

pressSign包含了兼容了内含缺省标准的一套独立颜色控制条。所提供有 TIF、PDF 和 EPS 格式，为 6mm 方格，带有和不带有标签的控制条。



带有标签的 pressSIGN 颜色条



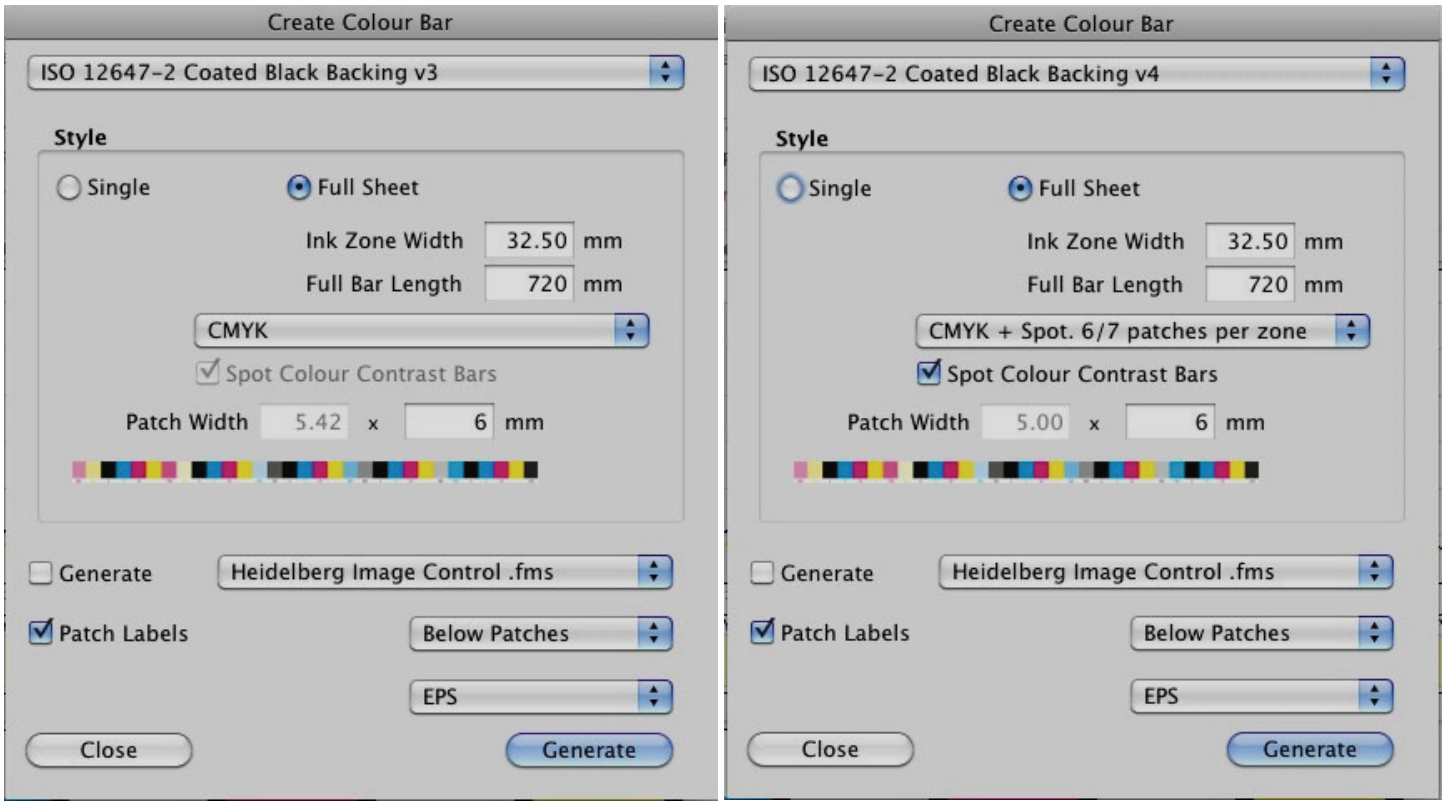
不带标签的 pressSIGN 颜色条



带有标签的 pressSIGN 5 色颜色条

9.2.2 全幅面色条

全印机幅面颜色条设计用来测量整幅面印张并用于调整油墨墨斗的设定。所有版本的 pressSIGN 都可以测量整个控制条，但是只有在 pressSIGN PRO 中可以查看整个控制条。



生成全 4 或 5 色全印张幅面颜色条

设定油墨墨区宽度以及整个颜色条长度。在上例中 pressSIGN 将生成 6mm 高的颜色条，以及每套色块的宽度，这样每一个油墨墨区内包含6个色块：CMYK 实色以及附加 2 个浅色 / 灰平衡颜色块的色块。油墨墨区尺寸由印刷机决定，所以请参考印刷机生产商来得到这个尺寸。每一个油墨墨区中都包含一个 CMYK 实色色块很重要。将整个颜色条长度设定的比纸张的宽度稍微的短一点点，这样在颜色条的每一端就能够出现一小段空白纸张。

生成的颜色条应该被放置于印刷纸张的尾端，距离边界至少10mm的位置。对于精装印刷品，因为纸张印刷完成正面后需要翻转到反面印刷另一面，首段将会变成尾端，所以有所不同。要对颜色条进行定位以使其不会妨碍到纸张的叼口。

颜色条文件可以存储为 PDF、或者 EPS格式。

专色反差条 只配合 Eye One Pro 使用，在专色颜色周围以黑色或者白色的条围绕。

9.2.3 生成 On Press 设置文件



生成印刷控制文件

这些设置文件应用于在机闭环系统上，用于识别自动生成的 pressSIGN 颜色条。如果淡色或者灰平衡色块被改变了，将会生成新的文件。

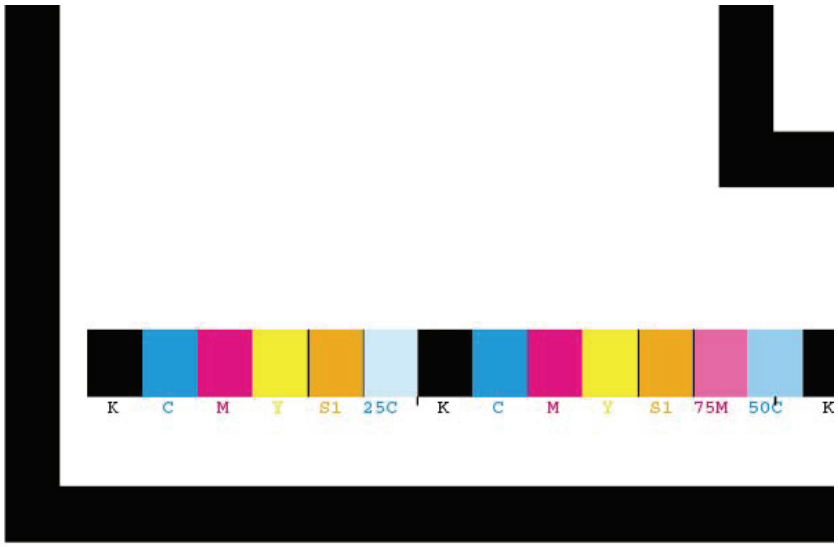
查阅相关设备章节来安装这些文件。

9.3 在印刷印板上面定位放置颜色条



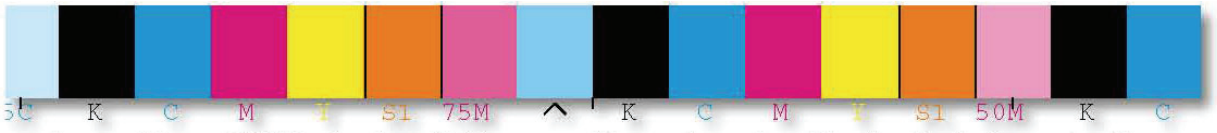
合理放置 pressSIGN 颜色条的印刷印张

全印张颜色条 应该始终居中 放置在纸张宽度方向上。如果将标签放在颜色条上，确保标签更加靠近印刷印张的边缘。这样能确保你的油墨区域过于靠近边界的时候只影响标签而不是颜色条.



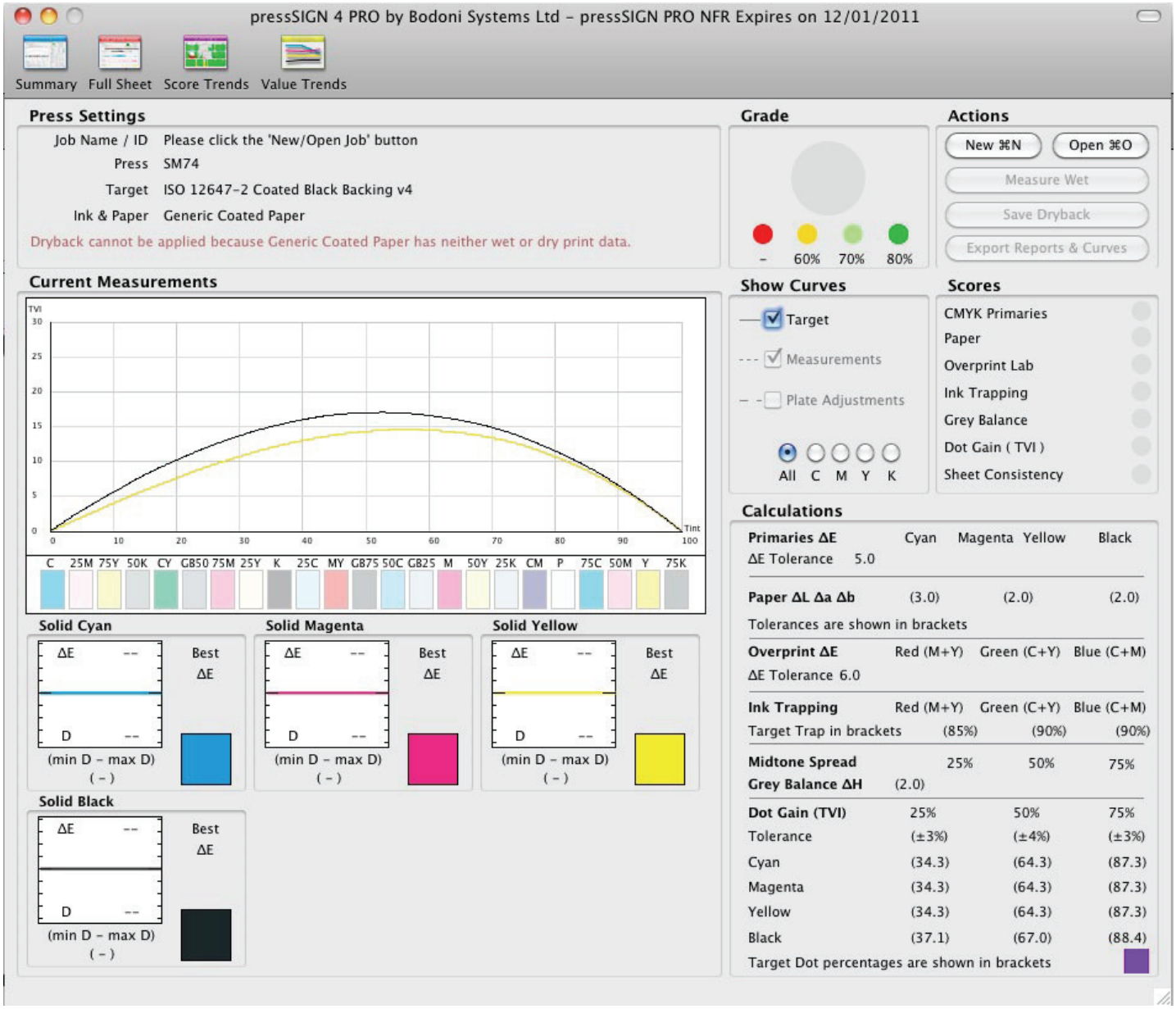
下面带有标签的全印张颜色条

放置印刷印张，始终确保当油墨墨区 1 是位于版面的右下方时，你仍旧可以看到那些标签。如果标签颠倒了或者翻转了，那么颜色条就放置的不正确，需要重新制版。



一个带有墨区标记和中心标记以及 Eye-One 专色反差条的pressSIGN 5 色颜色条特写、

10. 用户指导



pressSIGN 4 用户界面

10.1 登录到 pressSIGN



pressSIGN 的登录屏幕

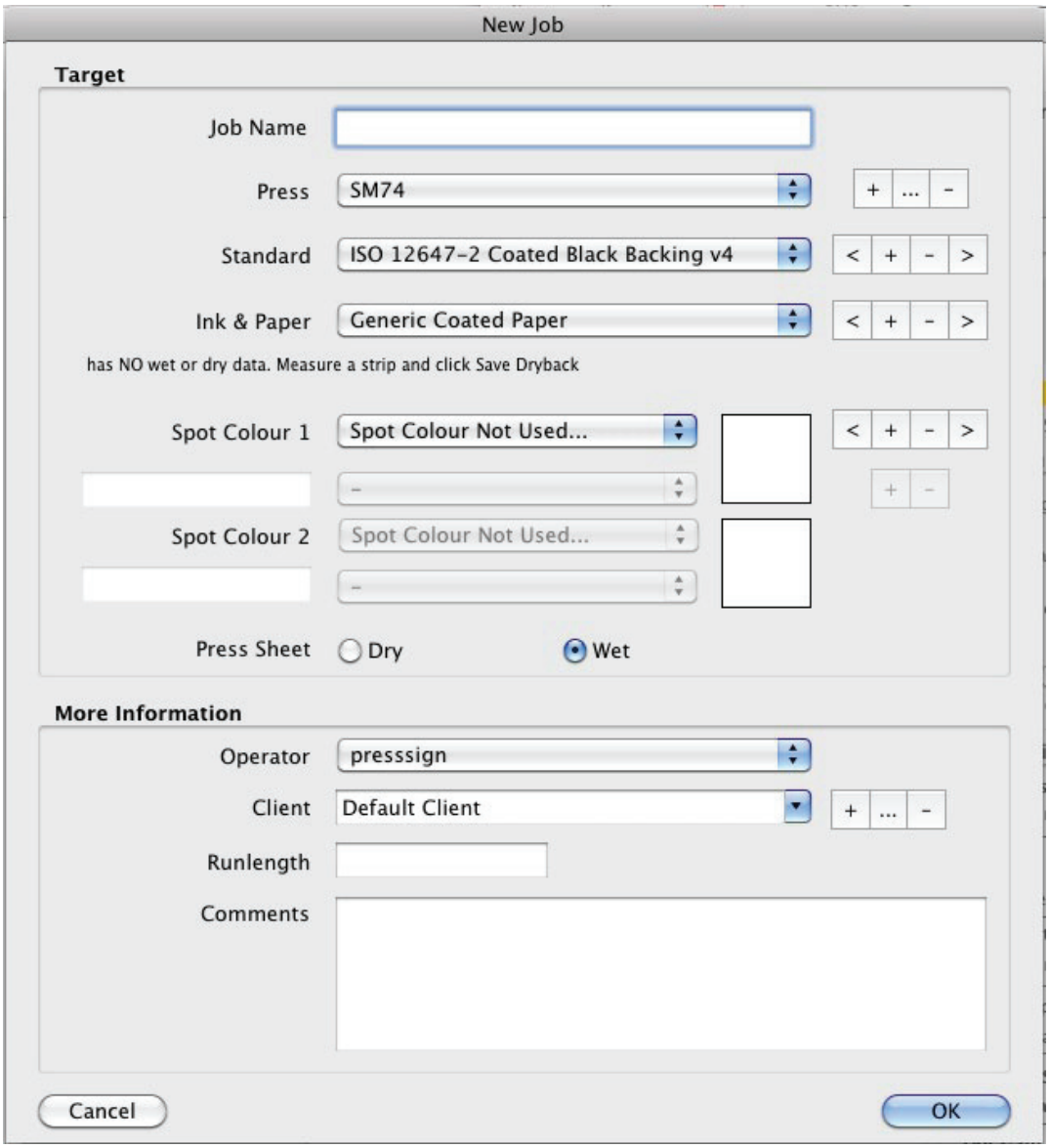
每一次启动 pressSIGN 的时候都需要进行登录。通过以不同的用户 (操作人员) 进行登录，作业将会被指定给不同的人员。可以从优先设定窗口中添加操作人员以及编辑密码

10.2 创建新作业

10.2.1 设定

在你创建新作业之前，pressSIGN PRO 的用户需要插入 USB 加密锁。pressSIGN 和 pressSIGN Print Buyer 需要插入 Eye-One Pro 。

点击 'New Job' 按钮。



新作业窗口 - pressSIGN 4

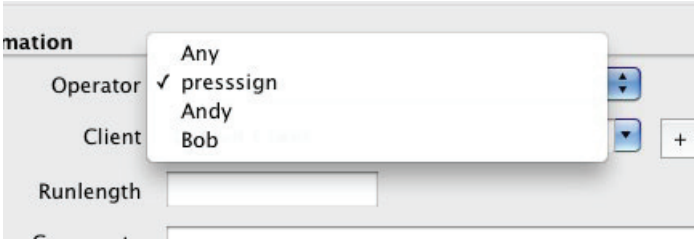
pressSIGN Print Buyer 不允许选择 潮湿 印张。

通过内建的目标标准，有测量黑衬底、或者白衬底的选项。意思是指你在测量的时候放在印刷品背面的背景的颜色。白衬底是很多的同样的空白印刷纸张作为衬底。用于你的纸张比较厚 (175gsm+) 或者并不是两面都进行印刷的情况。如果你是双面印刷的话，黑衬底就更为有用，它可以提供更加一致的读数，因为这时另一边颜色条的颜色将会透过来。这将会影响颜色测量的一致性。测量时不要将一个印张放在另一个印张上面。.

- 选择你想要的工作目标标准，以及测量的是潮湿或者干燥的印刷印张。
- 通过下拉输入菜单客户名称或者键入新的客户。
- 输入印刷机运行的运转周期。
- 输入与一些作业相关的注释。

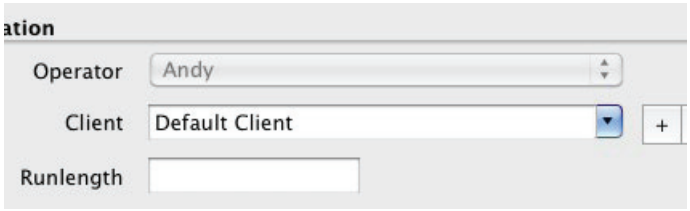
10.2.2 指派操作员

作为管理员级别的操作员，在创建新的作业的时候，可以将这个作业分配给任意其他操作员，或者对作业不做限制使任何操作员都可以打开。



作为管理员选择操作员

设定操作员为 'Any' 这样任意操作员都可以打开该作业。一旦该作业添加了测量结果，添加者就获得了该作业的所有权。

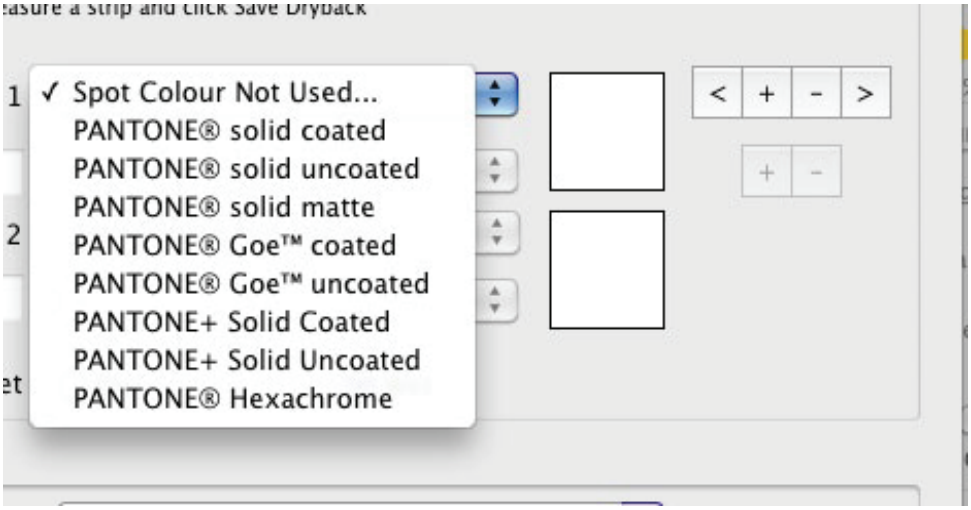


标准操作员只能为自己创建作业

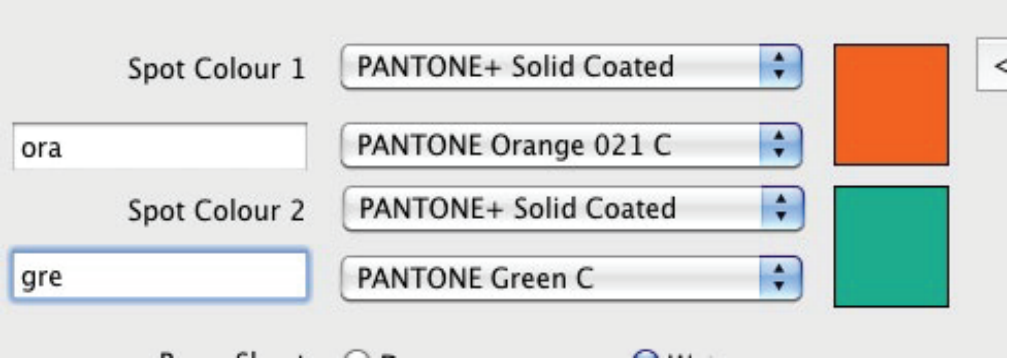
一旦设定好了作业参数，点击 'OK'.

10.2.3 创建 5 色或 6 色作业

你既能够从内建 PANTONE 数字颜色库中加入任意的一种专色颜色，也可以创建自己的色库或者以及颜色。



内建的 PANTONE® 色库

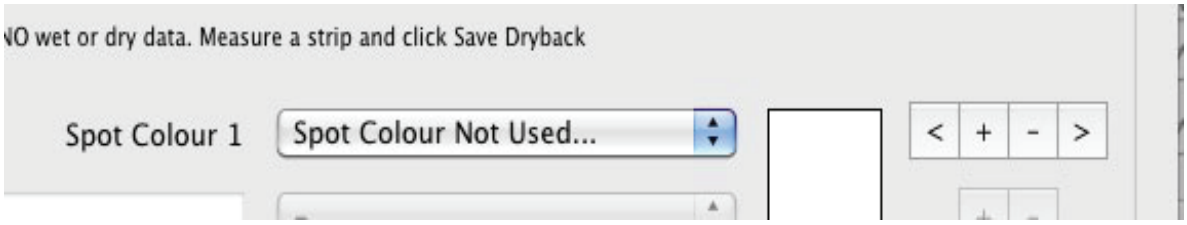


选择专色颜色

首先选择色库，之后从列表中选择想要的颜色，或者输入颜色的名称。在名称输入完成之后，显示所有颜色的列表将会包含这个新输入的名字。

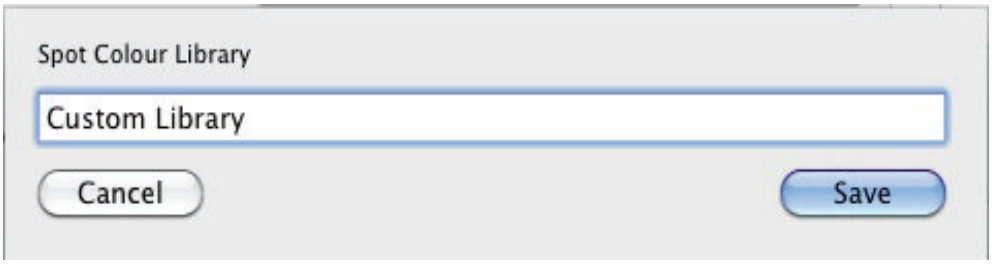
11 专色颜色色库

11.1 创建新的专色颜色色库

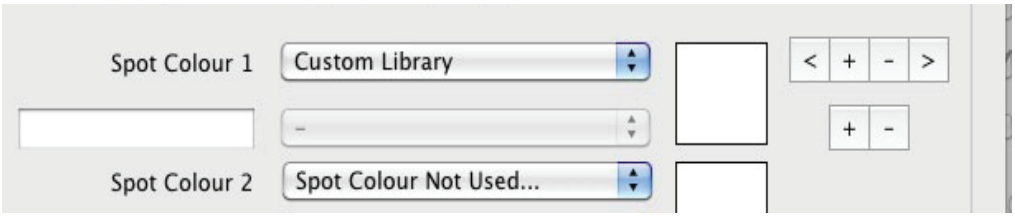


添加自定义专色颜色色库

点击位于专色色库菜单后面的‘+’按钮。.



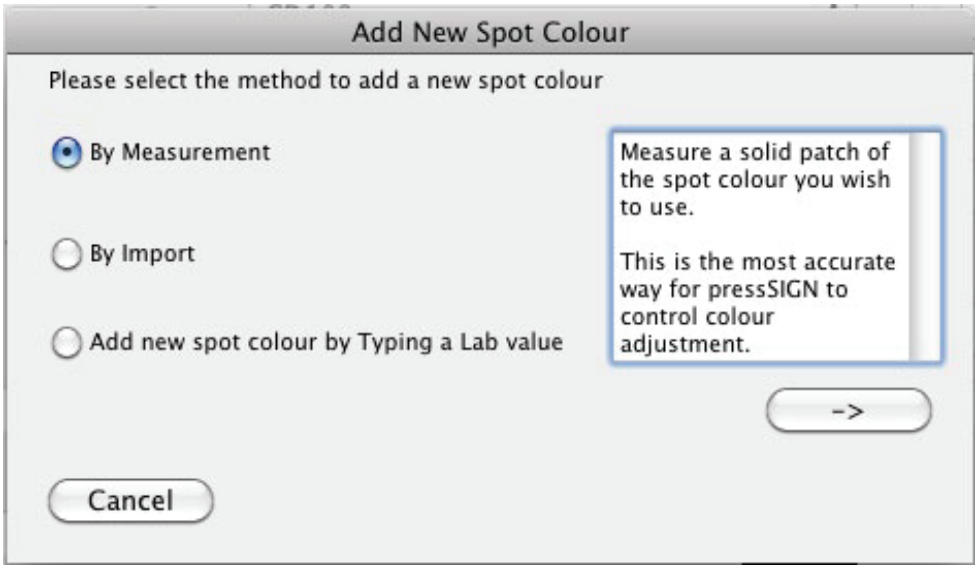
输入这个专色颜色色库的名称



空白的专色颜色色库

11.2 将新建专色添加到自定义色库

点击位于专色颜色列表菜单后面的‘+’按钮。

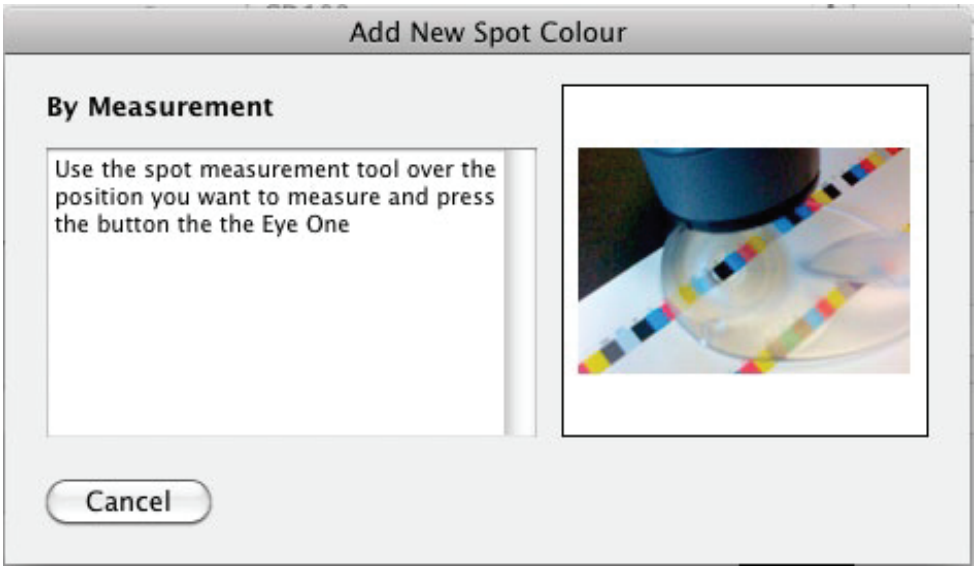


添加新的专色

共有 3 种方法可以添加新的专色颜色：

- 使用 pressSIGN 直接支持的设备的测量结果进行添加。
- 使用导入 pressSIGN 不支持的设备的测量结果进行添加。将专色颜色测量结果存储为 CGATS 1.7 文件 (可以使用 X-Rite Colorport 和 Measuretool).
- 通过输入目标的 Lab 数值进行添加。

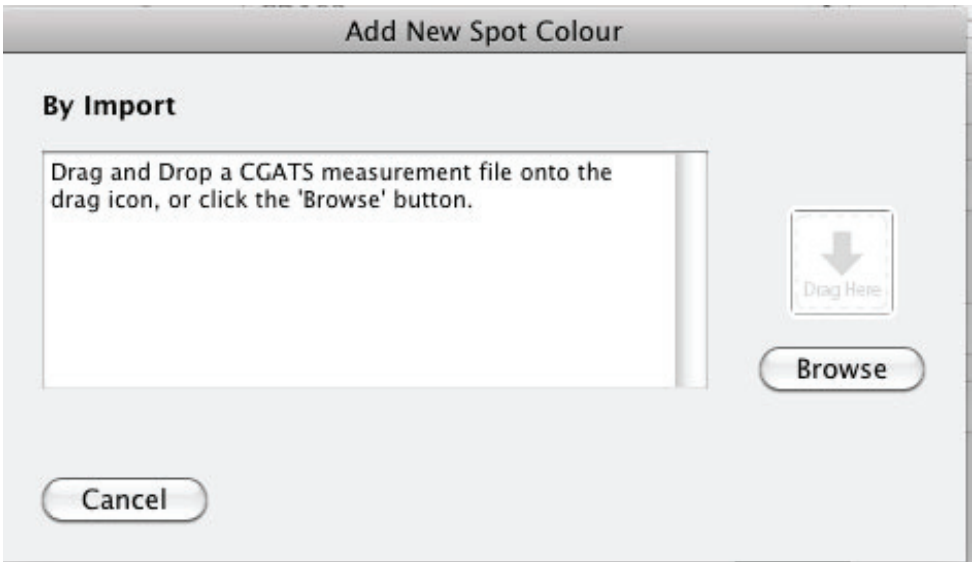
11.2.1 通过测量添加专色



使用 Eye One 测量专色

此屏幕截图和介绍文字由所连接的测量设备类型不同而改变。

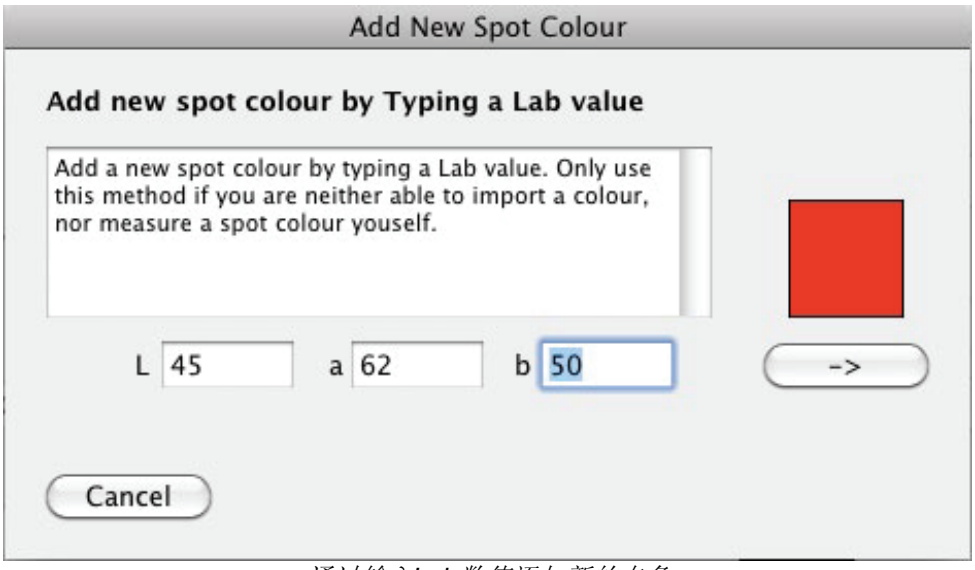
11.2.2 通过导入添加专色



从文件中导入新的专色

将 CGATS 文件拖拽 ‘Drag Here’ 图标上，或者点击 ‘Browse’ 按钮选择该文件。

11.2.3 通过 Lab value 数值添加专色

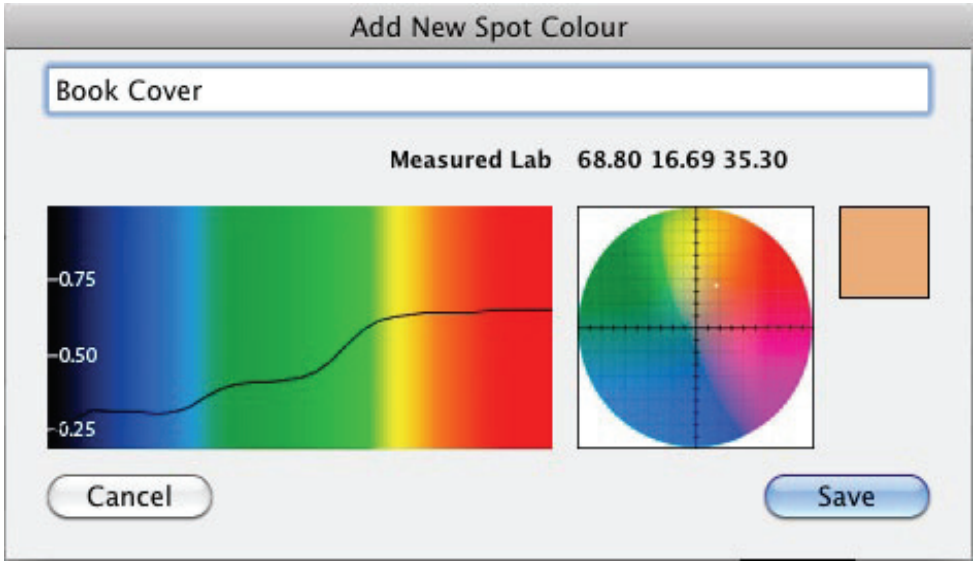


通过输入Lab数值添加新的专色

输入的 Lab 数值的颜色显示在预示框中。

实际测量专色在计算油墨调整时的准确性远高于只输入 Lab 数值。

11.2.4 评估新的专色



专色的测量结果.

显示这个颜色的 Lab 数值，光谱分析 (如果存在) 以及预示。为这个颜色命名并点击 'Save'



新的专色颜色

11.3 导入和导出专色颜色色库



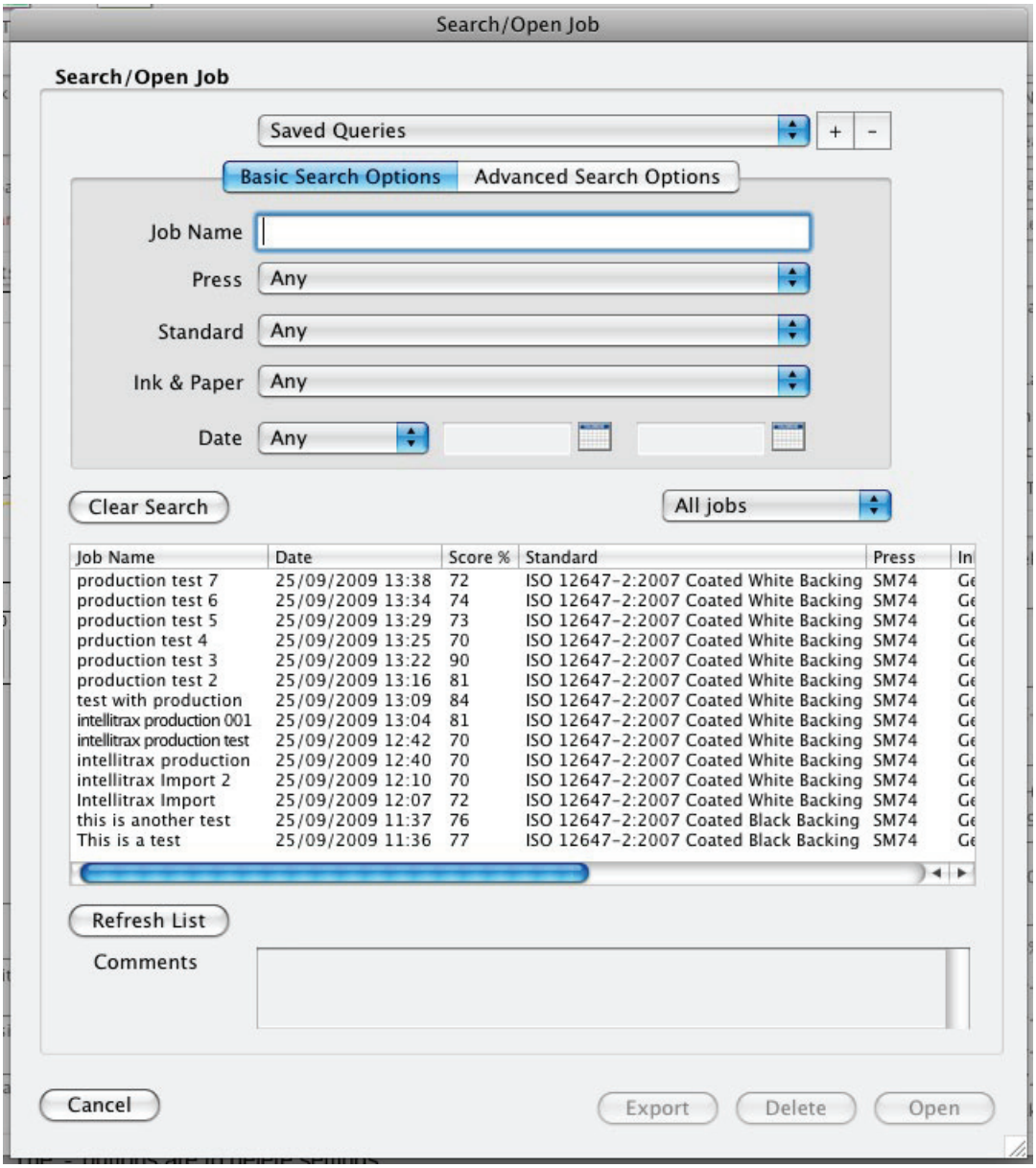
导入和导出专色颜色色库

点击 '<' 图标进行专色颜色色库的导入。pressSIGN 支持 CGATS 以及 CXF1 文件的导入。
点击 '>' 图标将专色颜色色库导出为 CGATS 文件。因为授权的限制，不能导出任意的 PANTONE Digital Color Libraries® 内建的专色。

12. 打开已有的作业

12.1 选择作业

在主窗口中点击‘Open Job’按钮

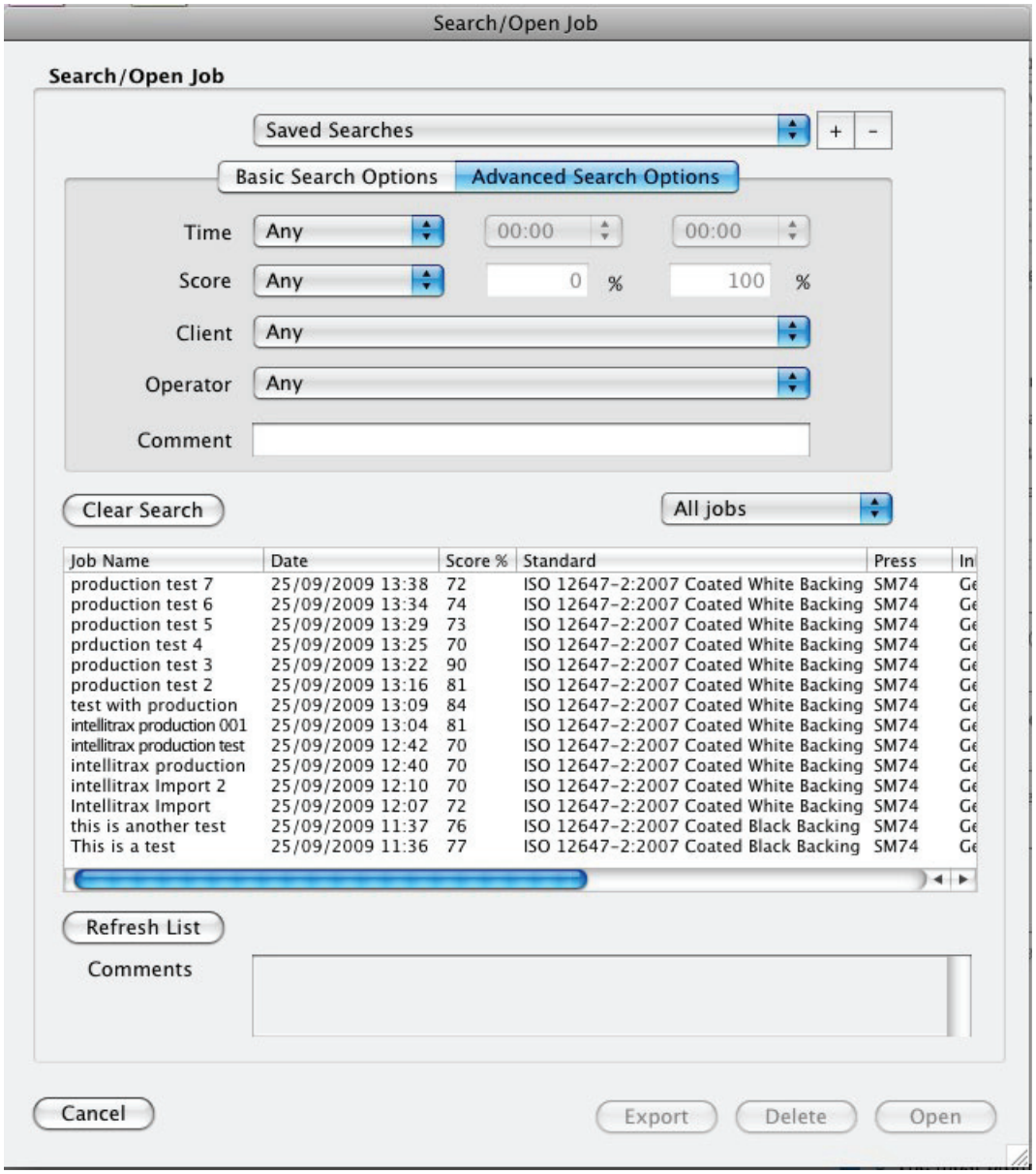


打开或搜索已有作业

一旦搜索条件发生变化，将会自动更新作业列表。缺省情况下，最新的作业排列在作业列表的顶端。点击不同的列来改变作业排序的方法。

基本搜索选项允许按作业名称、印刷机名称、目标标准、油墨 & 纸张和在特定日期完成的工作进行搜索。

12.2 高级搜索

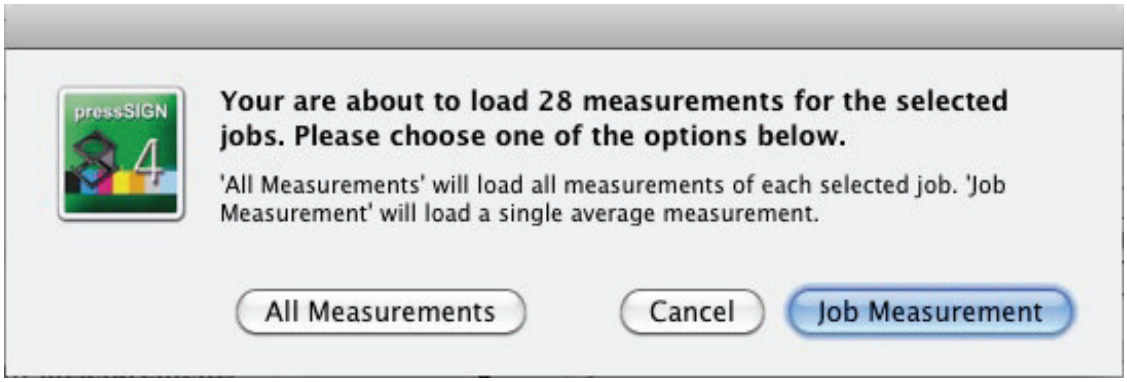


高级搜索选项

高级搜索选项允许按照作业的时间、最低和最高评分、具体客户、操作员和注释进行搜索。

通过点击位于‘Saved Searches’下拉菜单后面的‘+’按钮可以将搜索进行保存和重新使用。

只有 pressSIGN PRO 和 pressSIGN Trends 版可以高亮选择多个作业。



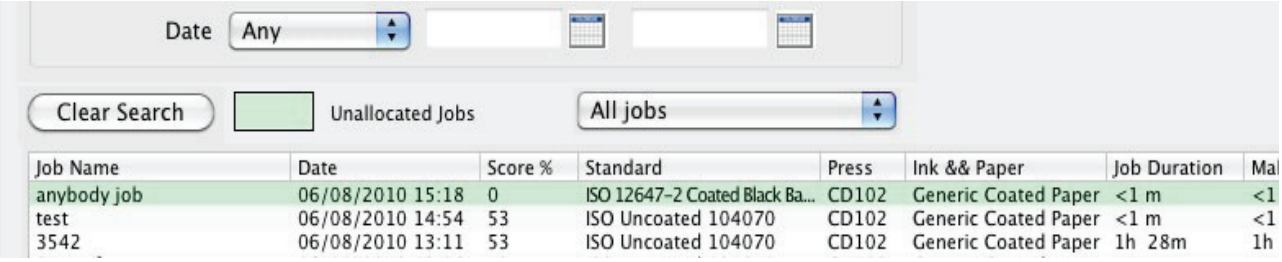
一次打开多个作业

选择 'All Measurements' 会以每一个作业的所有读数开始。这将用于平均多个印张并未采集多个作业的读数。打开多个作业，而每一个含有大量测量读数，这将会花费一些时间。这取决于计算机的速度和数据库的访问时间。

选择 'Job Measurements' 以每一个作业的平均读数开始。可用于追踪操作者的行动、印刷时间。例如你可以列出某一客户在去年的所有作业。

12.3 未指派作业

作为操作员用户可以创建新作业，将其分配为 'Any' 任意操作员。

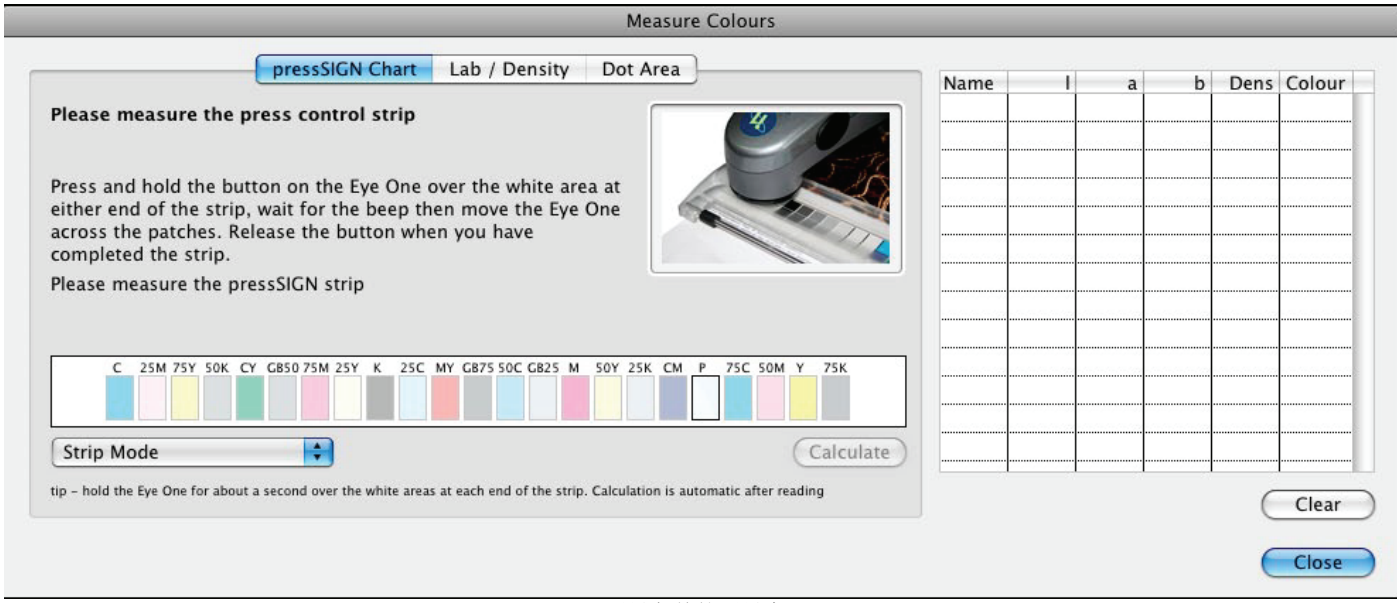


选择了未指派作业

任意的操作员都可以打开这种作业，当为其添加了测量结果之后将成为改作业的拥有者。

13. 手动印刷印张测量

在创建了作业之后，你可以通过点击并按下 Eye-On 的按钮来测量控制条，或者点击 ‘Measure Wet’ 来打开测量窗口。如果作业参数设定为用于干燥印张，这时该按钮将会显示为 ‘Measure Dry’ 。在使用 Techkon Spectrodrive的时候，点击位于设备上的绿色按钮开始扫描。要开始 EasyTrax 的扫描，按下设备上的扫描按钮。

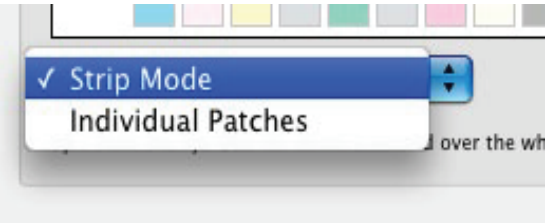


测量之前的测量窗口

测量窗口分为 3 个面板：

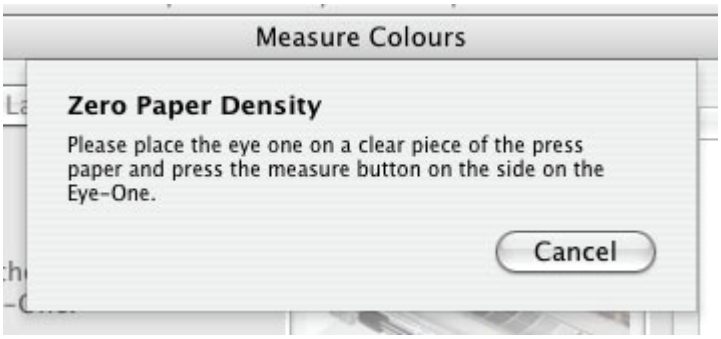
13.1 pressSIGN 色条

本区域用于测量控制条、或者添加在另一个面板中制作的测量读数。控制条可以个别的测量，或者整条一次测量。



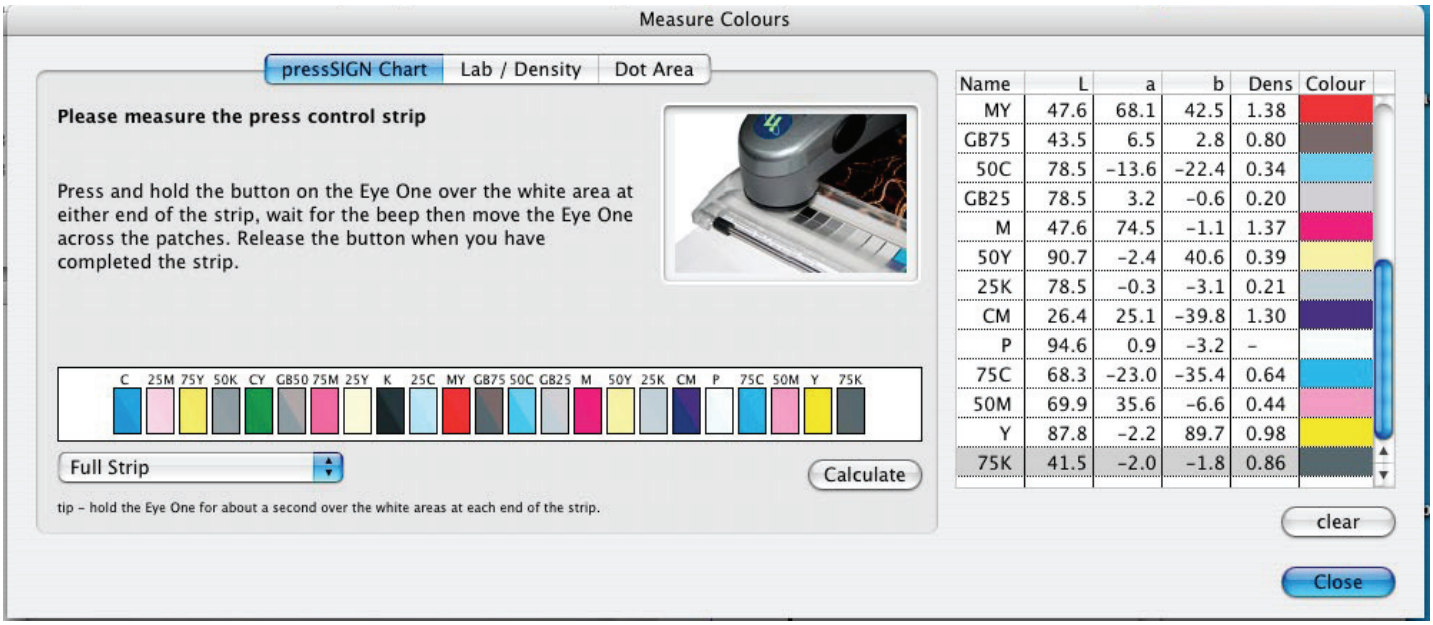
选择进行单个色块测量，或者整个色条测量

如果你选择了单独色块方式测量控制条，这时就需要先测量纸张颜色。如果你选择的 油墨 / 纸张 类型中含有纸张测量结果，将会使用在这里。



纸张密度归零

当使用整条模式测量时，pressSIGN 将自动检测控制条的类型 – 不需要告知 pressSIGN 测量的是整个颜色条，或者独立控制条。



测量读数数据

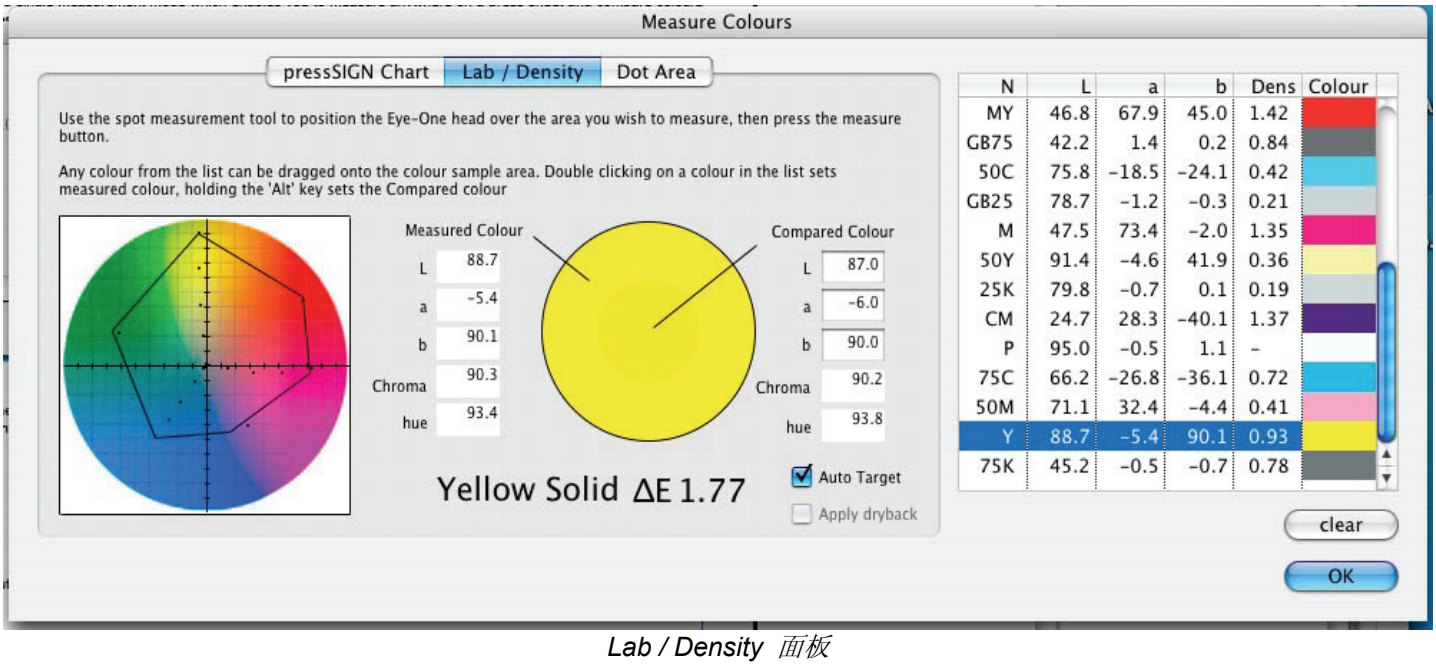
如果使用单色块模式进行测量，你可以使用键盘上的方向箭头来改变你要要测量的色块。

窗口中任意测量得到的的颜色，无论是作为控制条，或者是单个颜色，可以通过拖拽位于颜色列表中该颜色到颜色条中对应的色块上，将该颜色应用为测量结果。如果是单独测量模式，你也可以双击位于颜色列表中的一个颜色来设定它作为当前测量的色块。

每一个测量结果都被加入到作业窗口中。一旦你完成了印刷控制条的测量，在测量窗口中点击 ‘Close’ 关闭。

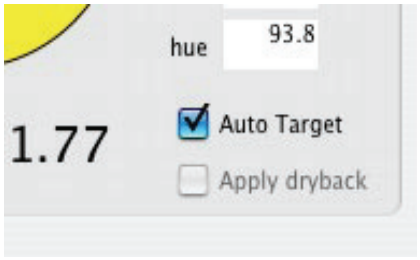
13.2 Lab / Density

这是一个独立的测量模式，允许你测量位于印刷印品上的任意位置并且对其颜色和密度进行比较 – 既可以对标准，或者是彼此之间的比较。



Lab / Density 面板

点击位于 Eye-One 或者 Techkon Spectrodrive 上的测量按钮进行独立测量。在这里进行的测量结果将会自动添加到颜色列表中。



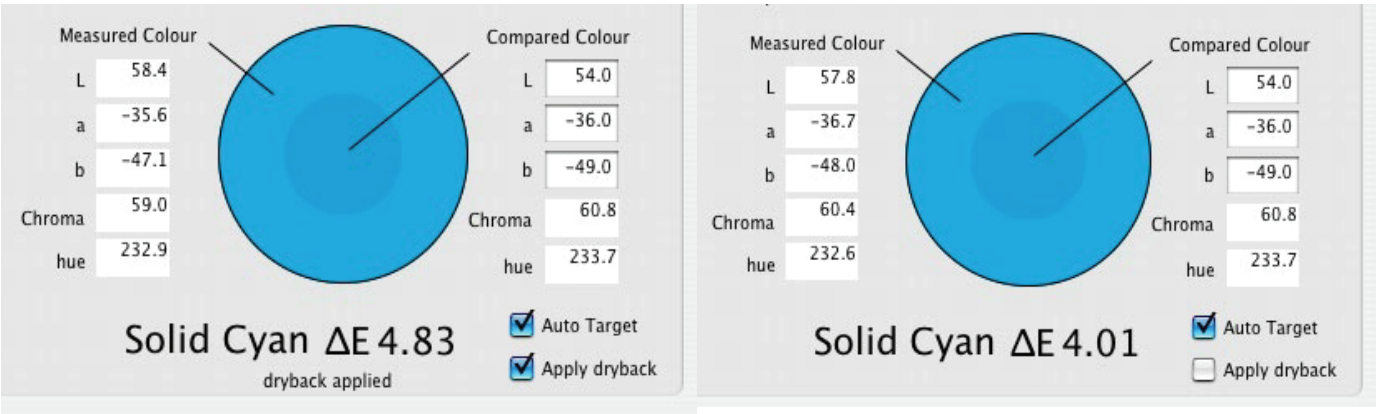
打开 Auto Target

当点击选择了 Auto target ，每一个测量结果将和匹配的 ISO 目标颜色进行比较。该颜色从位于名称栏（N）的颜色中来选择。如果你使用 Eye-One 或者 Techkon Spectrodrive 进行单独颜色的测量，那么这个颜色将从 CMYK、或者 RGB 套印中被选择。

你可以从颜色列表中拖拽颜色到测量颜色区域，或者双击位于颜色列表中的任意之前读取的颜色来设定测量的颜色。

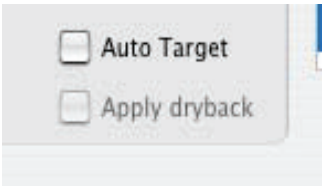
当 Auto target 打开时，'Best ΔE'最佳的偏差、以及 'Density range in standard'标准内的密度范围 将会在每一次测量之后在主窗口中更新。如果你设定的油墨墨斗一端过高，而另一端过低，那么在你测量印刷印张的时候，这些数值的更新将告诉你设定印刷机的目标密度，你应该保持你的密度在这个密度的范围内。

如果你已经有了干燥信息，并且你测量的是潮湿的印刷印张，那么 pressSIGN 可以基于干燥印张来计算 Lab、密度以及 ΔE 数值。



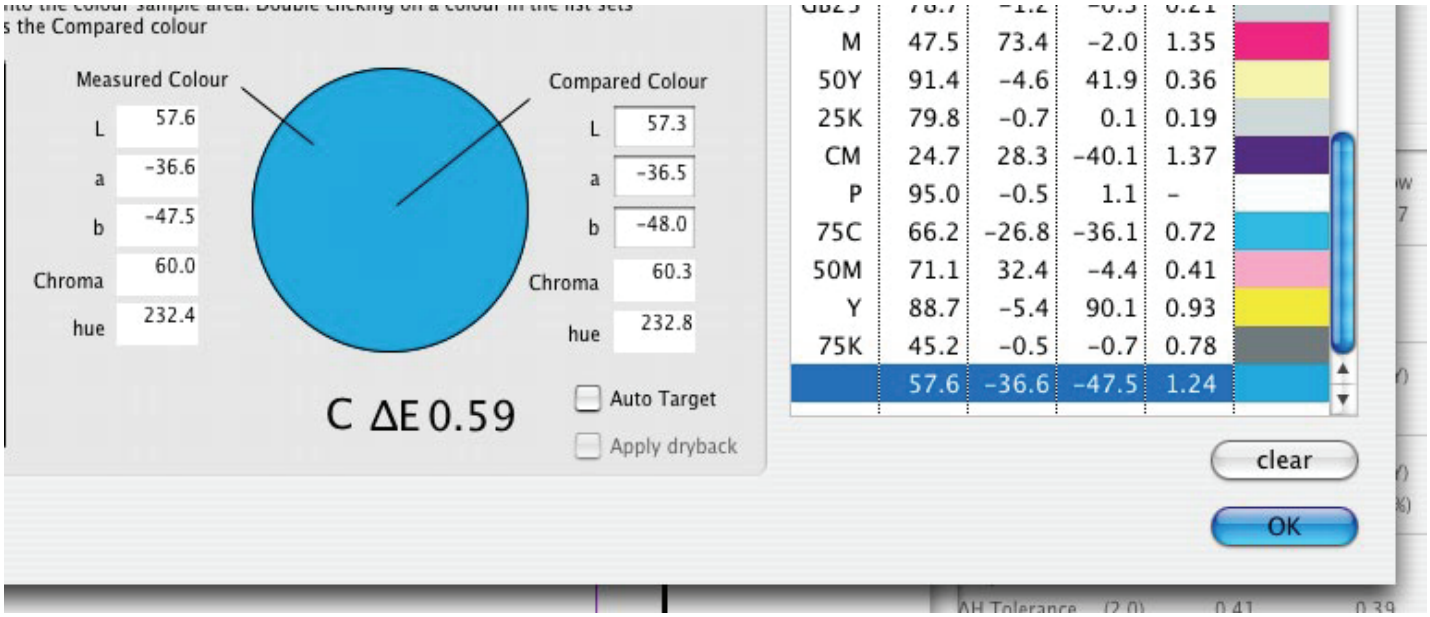
Dryback 应用于单独测量

你可以参看如上图示，这里的实色青色比它干燥的时候稍微明亮而且略微暗淡。



关闭 Auto Target

如果 Auto target 不被选中，每一个测量结果将会和设定在 'compared colour' 中的颜色进行比较。你也可以通过如下方式设定比较的颜色：从颜色列表中拖拽一个颜色到比较颜色圆环中、或者按住 'Alt' 键同时双击颜色列表中的一个颜色。如果你手动设定了比较颜色，那么 'Auto target' 选项将会自动的变为不选择状态。通过使用本选项，你可



比较整个印张上的颜色t

以比较印刷印张上的颜色来决定印刷印张需要更改多少颜色。

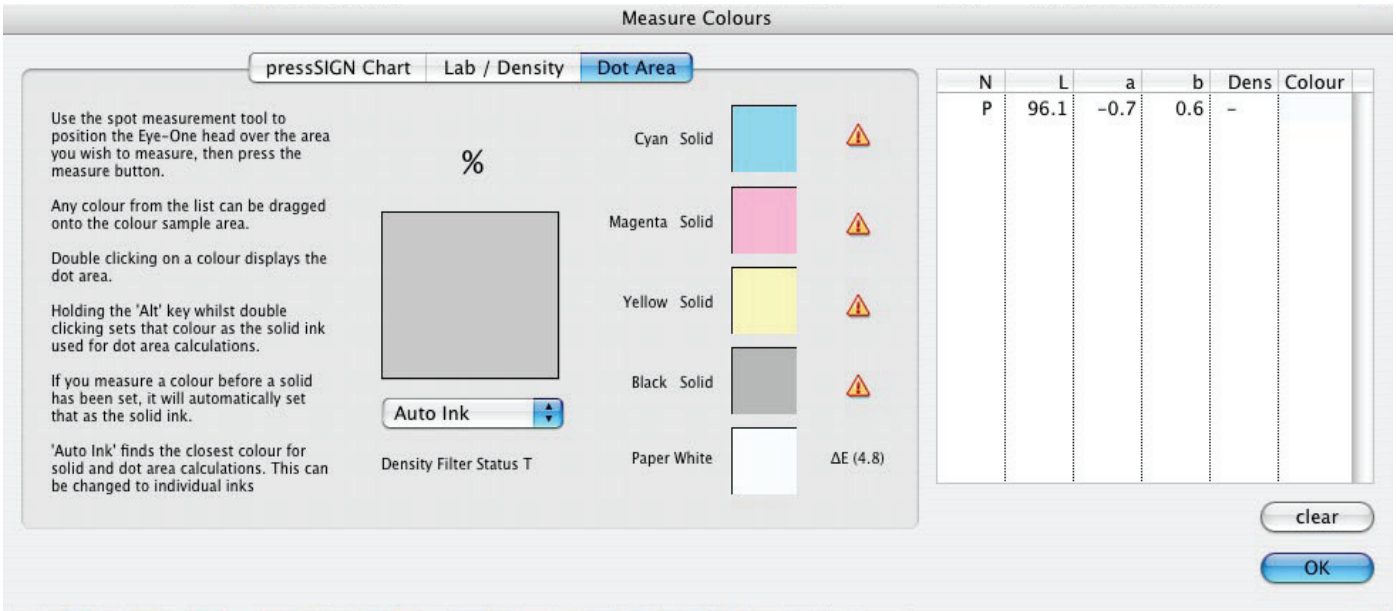
在如上的图示中，被比较的颜色是读取自控制条的实色青色。另一个实色青色读数是来自印刷印张的另一个部分。你应该尽力保持整个印刷印张的颜色 ΔE 小于2，油墨密度很好的保持一致。

你也可以在 ‘compare colour’比较颜色 中输入 Lab 数值。在比较颜色中双击将其添加到颜色列表中。

在这个面板中测量的任意的颜色，通过转到 ‘pressSIGN Chart’面板并从颜色列表中拖放颜色到你想要更新的色块的方式，都可以用到控制条中。

13.3 网点面积

Dot area 网点面积面板能让你在印刷印张上进行单独的网点面积测量。要测量网点面积，你需要顺序测量纸张颜色、

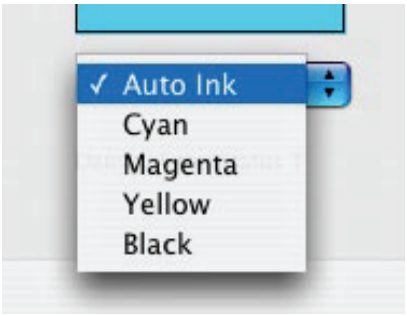


Dot Area 面板

实色油墨、以及待测网点。

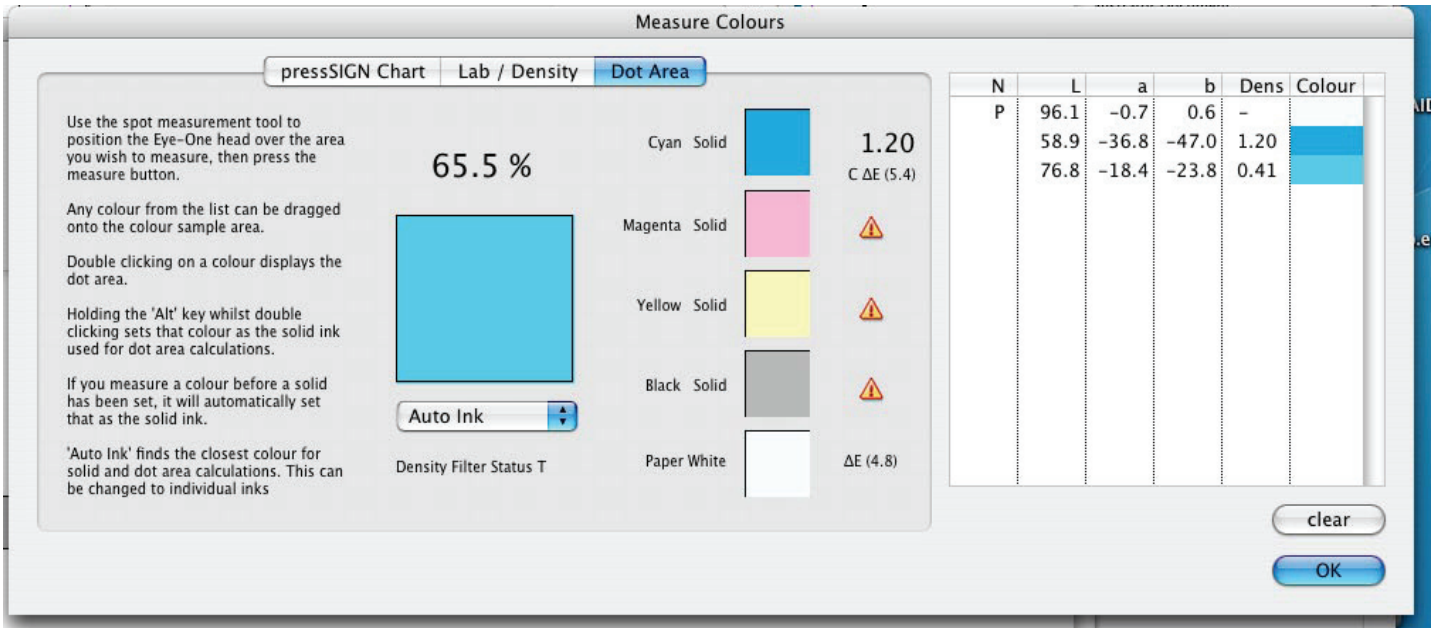
如果你测量的控制条，将会填写实色、纸张信息。如果那个颜色没有实色测量将会显示一个警告标志。如果没有实色油墨测量读数，那么每一个颜色的第一个测量将会被设定为实色。你也可以拖放颜色列表中的颜色到一个实色油墨上来设定这个颜色的实色密度。在实色密度的正方形区域上点击会弹出一个窗口让你测量这个实色油墨。

一旦设定了这个实色油墨，将使用之后的测量读数来计算网点面积。



选择油墨颜色

用这个油墨颜色菜单强制 pressSIGN 使用特定的颜色过滤器。通常，将会使用 ‘Auto Ink’。



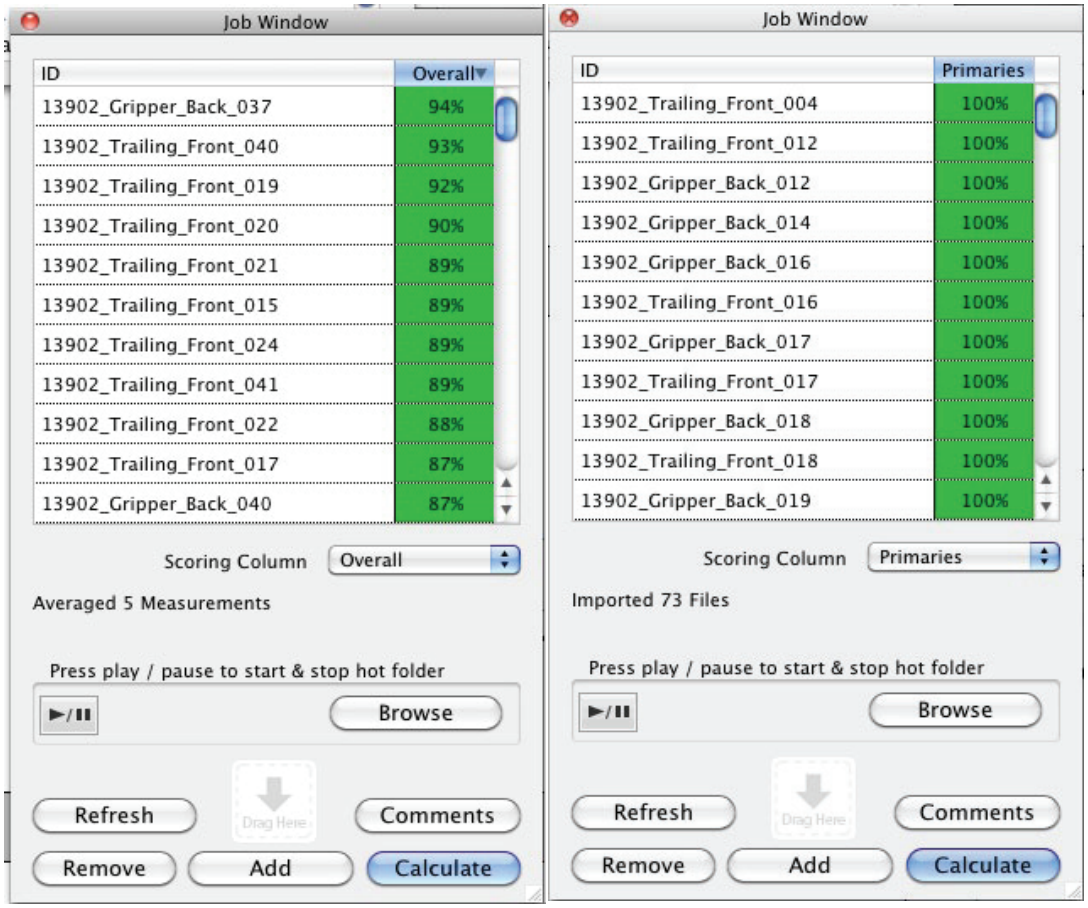
测量 Dot Area

如果你想要使用这个进行计算的面板中的任意测量结果，要返回到 ‘pressSIGN Chart’ 面板中，从颜色列表中拖放一个颜色到控制条上。

14. 使用作业窗口

14.1 选择作业

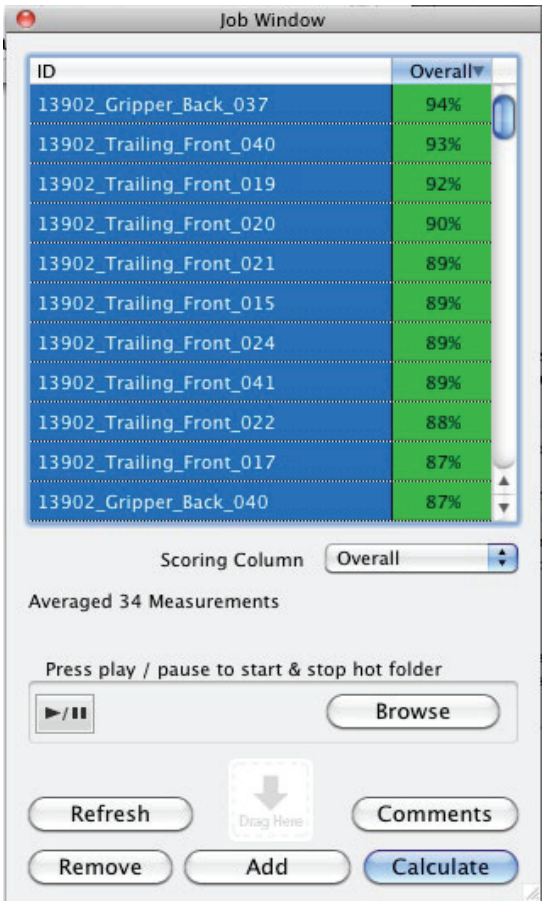
作业窗口中排列着所有导入或者 pressSIGN 中测量的测量读数。



按全部评分排序 *按主要评分排序*

在添加任意测量结果之后，pressSIGN 计算此评分并以该数据更新主窗口。

14.2 平均测量数据



高亮选择测量结果

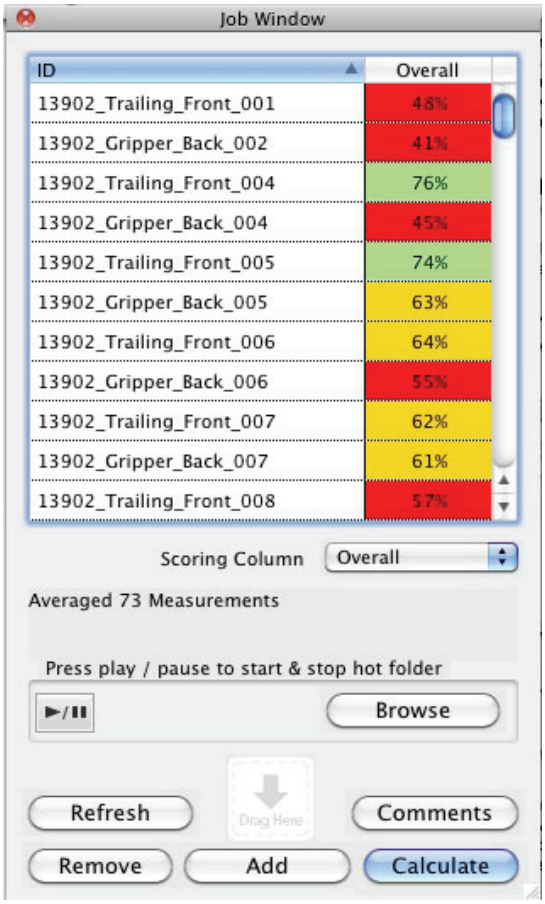
将测量结果数据进行平均，更容易生成描述印刷机如何工作的曲线。与其试图在特定的一个印刷品中找到一个“完美的”测量结果，不如你可以多测量几个印刷印品并将其进行平均。

关于进行多少次测量读数，最好是越多越好。如果你能做到，就测量一个印刷印品上几个控制条，不同的位置（例如前面的左/右和中间的左/右），并且之后在运行中再测量几张印刷成品。

对你进行平均的测量结果的数量没有限制，但是对于生成印版调整曲线，我们建议在主要评分 100% 要至少 6-10 个测量结果。这是因为网点扩大是由实色油墨密度决定的，所以除非实色油墨是正确的颜色（并且正确的油墨胶片密度），否则将无法计算 TVI 曲线。在决定对哪些测量结果进行平均之前，逐一检查其他的评分是值得的。检查陷印确保油墨的正确表现。其他的评分需要相当的一致。.

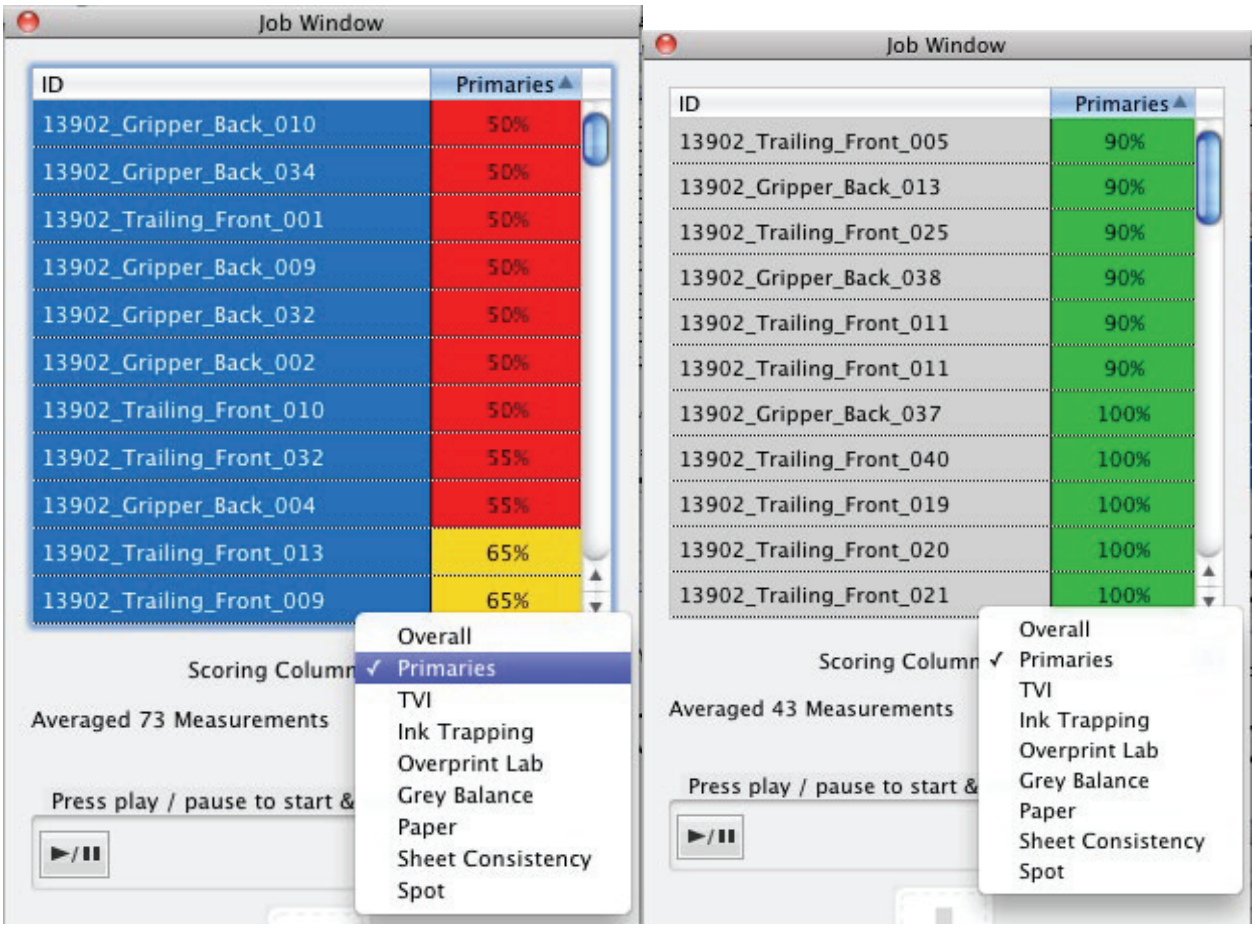
14.3 选择测量结果用于版面曲线

以最好的测量结果进行平均是为了用最好的主要颜色、套印以及一致性评分来创建曲线。
当实色油墨在容差范围之内是，就会有好的主色评分。当实色油墨陷印正确的时候，就会有好的套印的评分。当印刷印张上墨均匀的时候，就会有很好的一致性评分。



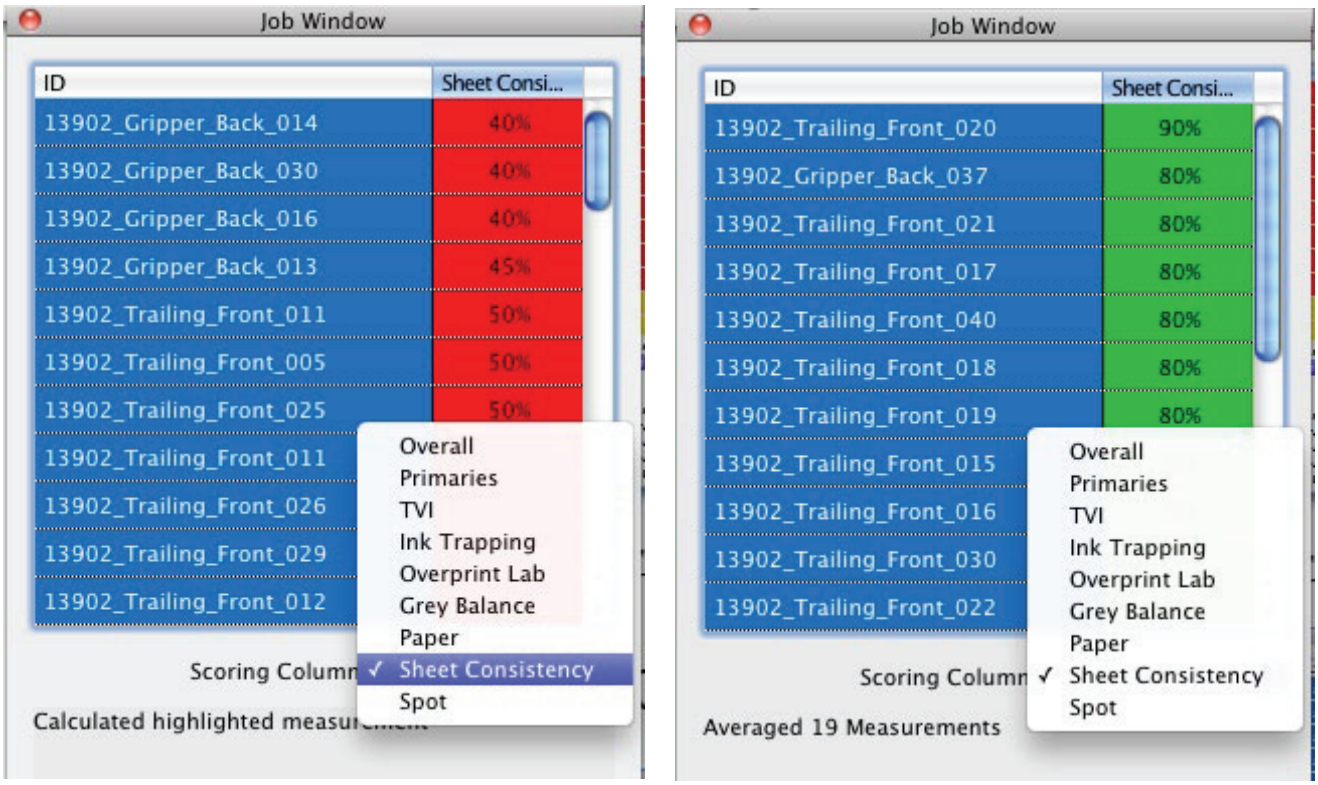
所有测量结果

首先去除很低的 CMYK 主色评分的测量结果。此作业开始时带有 73 个测量结果。



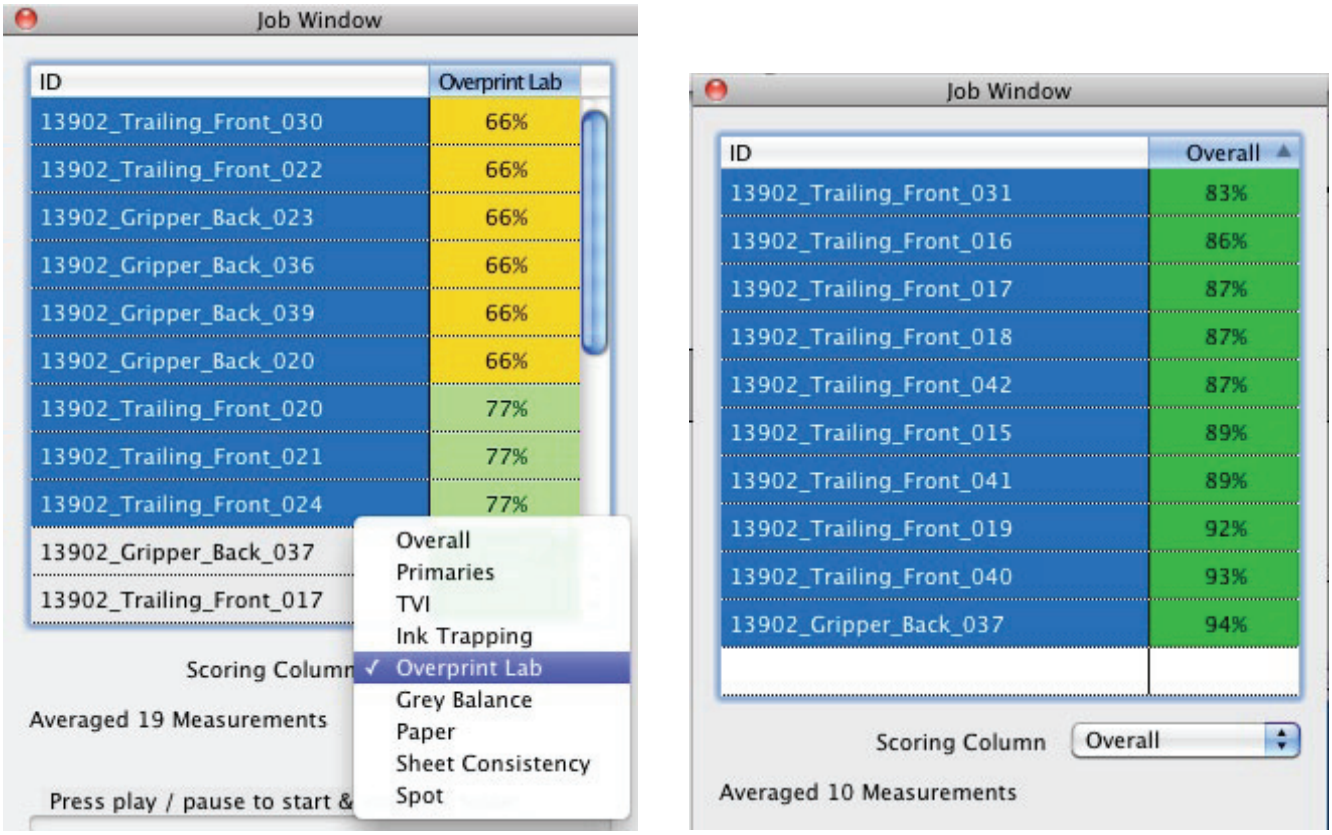
高亮选择很差的主色并删除它们

点击 “Remove’ 或按下你键盘上的 Delete 按钮。只临时性的删除这些测量结果。在很差的 CMYK 主色被删除之后，此作业现在只剩下 43 个测量结果。



高亮选择很差的版面一致性的测量结果并删除

在很差的版面一致性的测量结果被删除之后，我们现在只剩下 19 个测量结果。

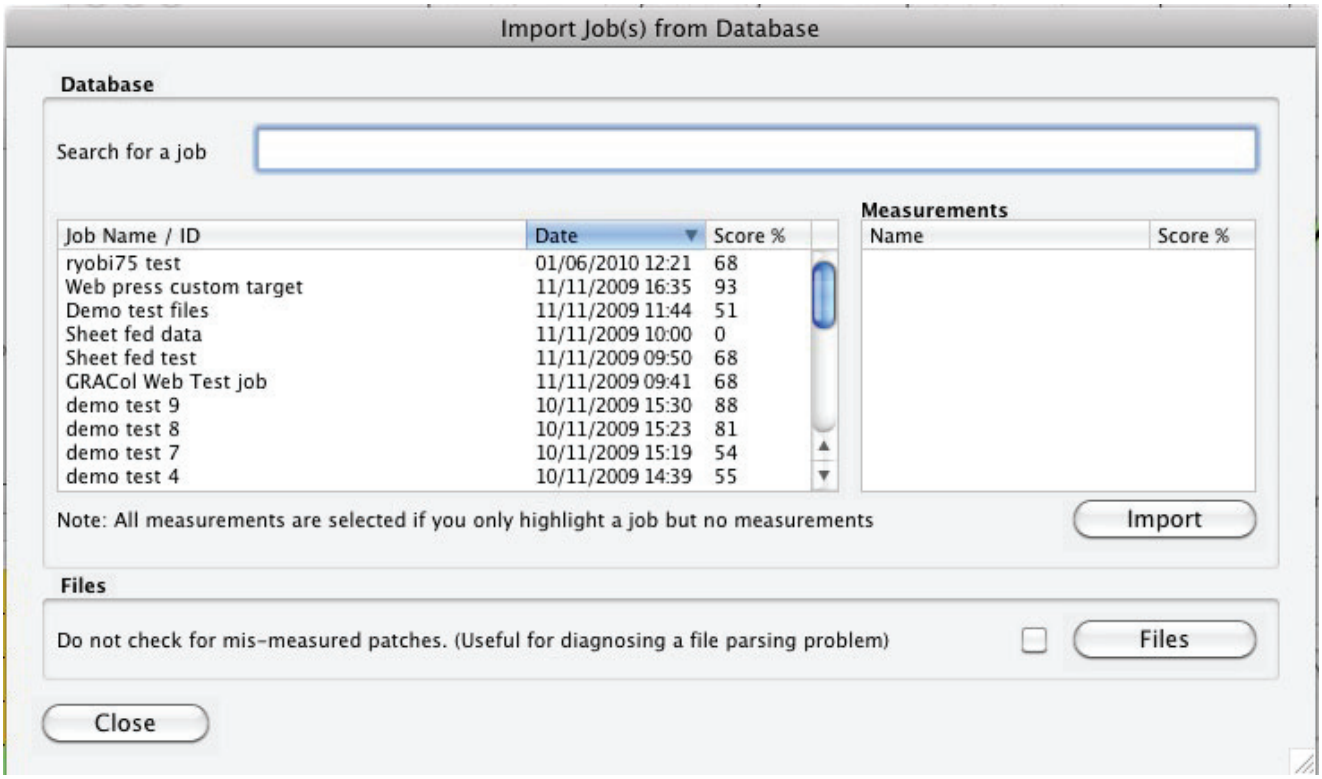


去除很差的套印 lab 评分

在本例之中，现在我们剩下 10 个测量结果，用来生成我们的曲线。

14.4 结合多个印刷成品 / 印张

有两个方法来向一套测量结果中组合多个作业。你也同时可以打开多个作业



将其他的测量结果添加到作业窗口中

一单在作业窗口列表中有了一些测量结果 – 无论是从以前的作业中打开的，或者是从正在进行的印刷中测量来的，点击 'Add'添加 按钮，将会打开文件夹浏览窗口。从这个窗口中选择你想要添加的测量结果文件并点击 'Choose'选择。在 Mac 版本中你可以选择添加测量结果文件夹（将会添加作业的所有测量结果）。要添加单独的测量结果，选择这个作业，然后选择你想要添加的测量结果。

要从文件中添加测量结果，点击 'files' 按钮并浏览选择测量结果文件。作为选择，一旦作业被创建或者被打开，可以将测量结果文件拖拽到 pressSIGN Dock 图标上，或者拖拽到作业窗口中的 'Drag Here' 图标上。

一旦添加了所有的测量结果，你可以对它们进行排序。确保你已经对如上图所示的每一个印刷成品的测量结果进行了平均。在上面的例子中，我们平均了一个 4 色精装印刷品，并且包含了上下两面的所选测量结果。

14.5 移除测量结果

选择你想要去除的测量结果并点击 'Remove' 按钮。当从作业窗口中移除测量结果的时候，有一个选项可以永久的删除这个测量结果 – 从数据库中删除这个测量结果文件。请慎重使用，因为一旦删除后将没有办法找回测量结果。临时移除将只会将测量结果从列表中移除。

14.6 平均所选测量结果

一旦在作业窗口中有了足够的测量结果，点击 'Calculate'计算。将会对所选择的测量结果进行平均并将该结果更新到主窗口中。

14.7 查看单独测量结果

想要单独查看一个测量结果，可以只选择那个测量结果并点击 'Calculate'，或者也可以双击位于列表中的测量结果。

14.8 平均评分

所显示的评分是评分的平均值，而不是平均的评分。看起来差别不大但是这是很重要的不同。如果你有两个测量结果，第1个所有油墨都高了20%，另一个都低了20%。那么平均值将会很好，但是实际的印刷成品结果很差。评分系统需要能够反映出这个情况并且能够平均出每一个（很差）的评分，胜于测量结果的平均很好而评分100%。

14.9 通过拖放操作导入测量结果



拖放文件到作业窗口中

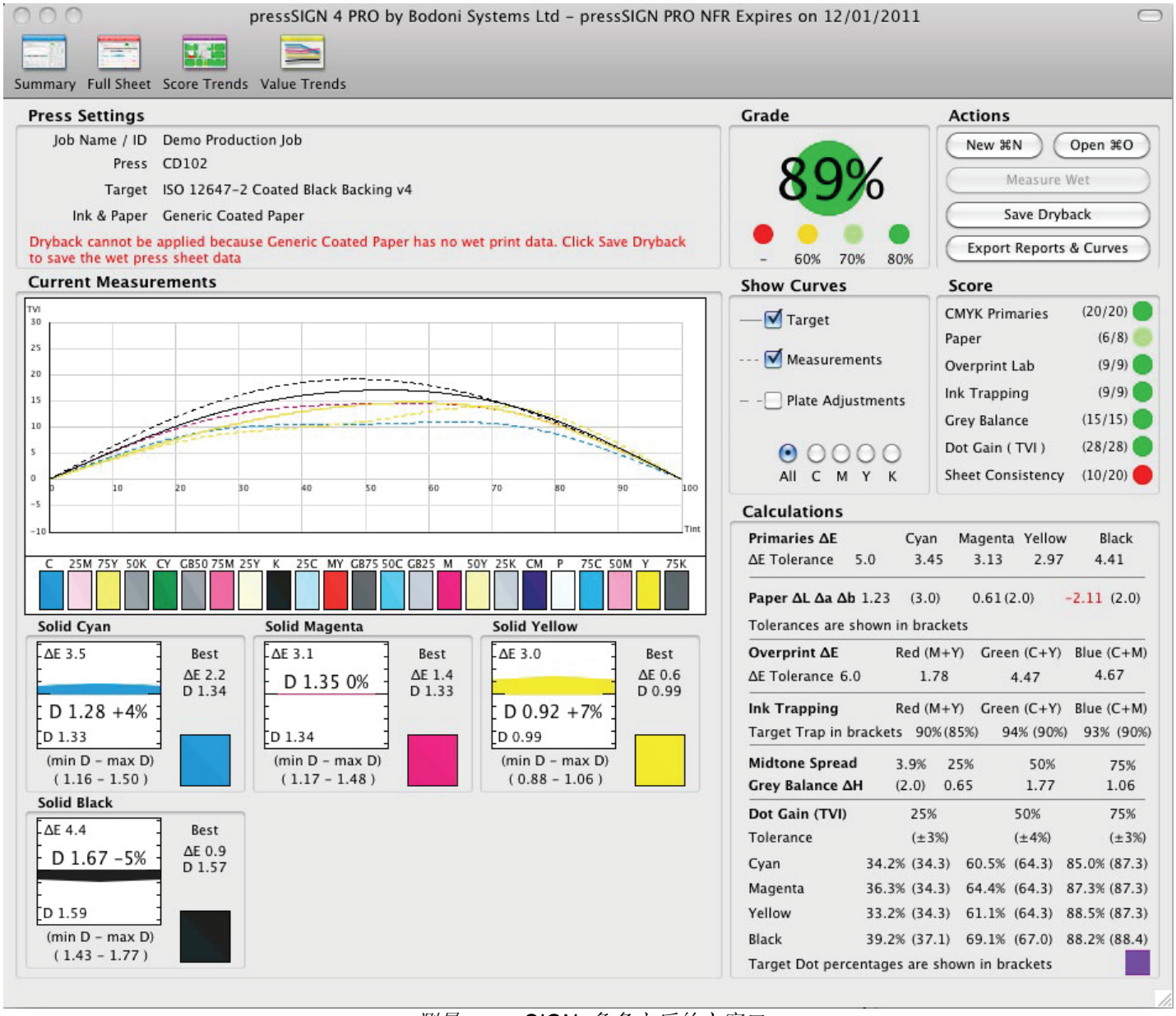


拖放文件到应用程序图标上

在 Mac 和 PC 机上面都可以将测量结果拖放到作业的 'Drag Here' 图标上。不过，在苹果系统中，除非你直接在 finder 中选择文件，而是将它们拖放到作业窗口之中，将会显示作业窗口。通常表现为调色板类型的窗口。在苹果系统中，可以更加方便的将测量结果文件或文件夹拖放到 pressSIGN 图标上。将整个文件夹的测量结果拖放到图标上，比高亮选择所有测量文件并进行拖放更有效率。

15. 解释测量结果

如果你测量潮湿的印张并且有干燥信息，显示将会略有不同。如果你测量湿的印张并且有干燥信息，那么 pressSIGN 将会显示湿密度、ΔE & TVI 以及 干燥密度、ΔE & TVI 。



测量 pressSIGN 色条之后的主窗口

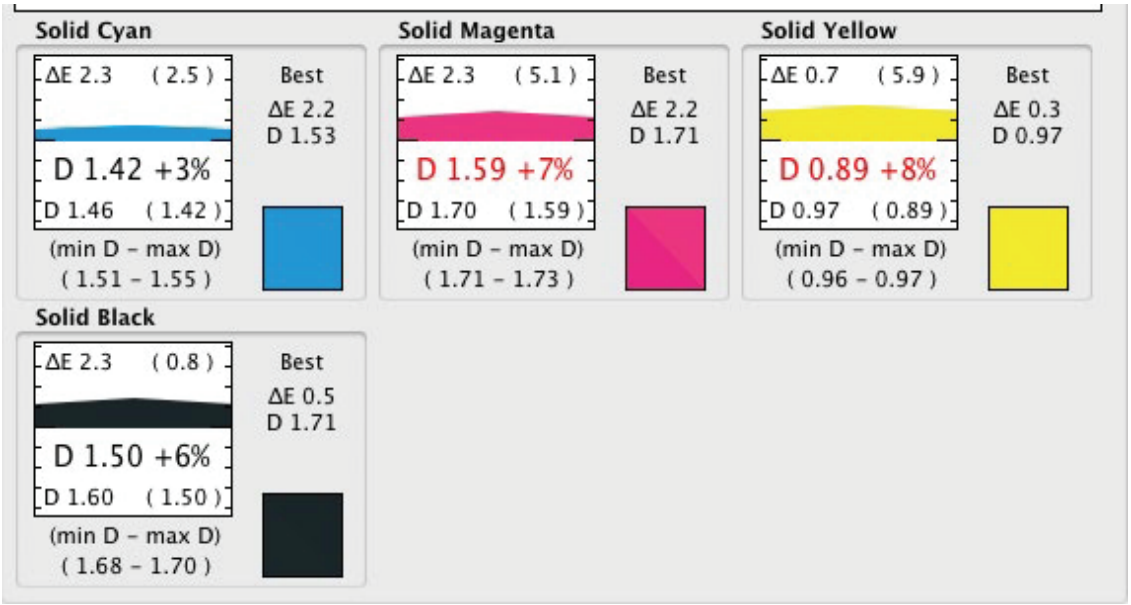
15.1 调整实色油墨密度

pressSIGN 显示了测量的密度以及和目标标准之间的 ΔEab 数值。也同时指示出油墨的密度是否被调整的过高、或者是过低了，并且以百分比来显示它。



没有干燥信息的实色油墨调整

在如上图示中，青色 Cyan 密度需要提高 4%，品红 magenta 密度接近要求，黄色 Yellow 密度需要被提高 7%，黑色black 密度需要降低 5%。尽管如此，所有的 CMYK 主色仍然在 ΔE 容差范围之内。



带有干燥信息的实色油墨调整

当有可用的干背信息时，pressSIGN 显示当前潮湿的测量结果，并且在括号中显示干燥后的测量结果。
在如上图示中，品红在测量湿印刷印张时在容差范围内（ΔE 2.3 – 密度 1.59），但是在干燥后就超出了容差范围（ΔE 5.1 – 密度 1.59）。实色油墨调整，以及评估目标密度此时使用此信息重新计算，赋予你更精确的干燥后的印刷成品。

目标中的评估密度指明了在标准中最接近的颜色应该达到的目标密度。

如果任意的 ΔEab 数值大于容差范围，将会以红色显示。如果 ΔEab 以黑色显示的话，表示颜色在容差范围之内。在进行任意的 TVI 调整之前保证CMYK 实色在容差范围之内很重要。

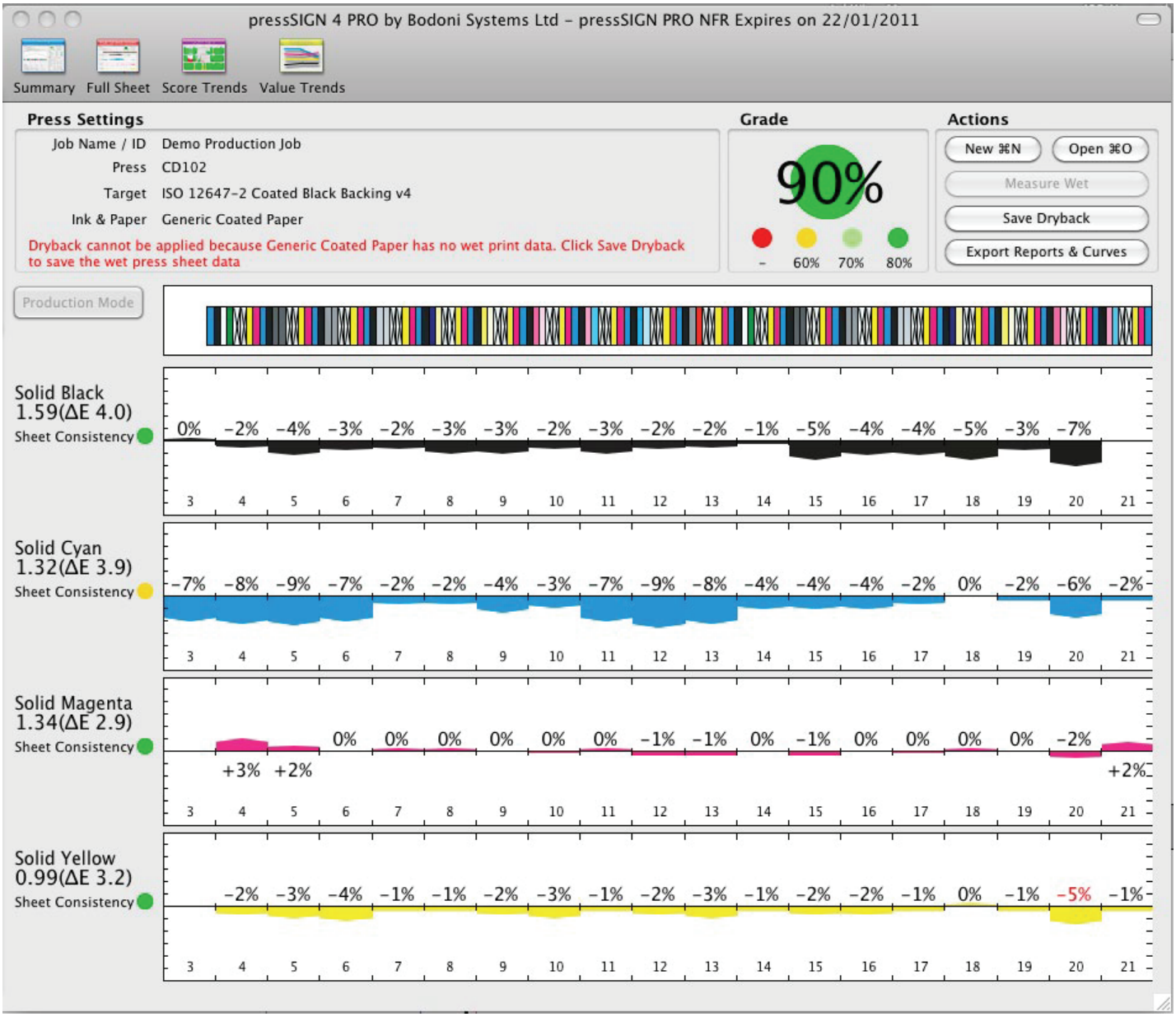
如果你不能将 CMYK 实色达到目标的 Lab 数值，那么检查你是否使用了正确的目标标准以及你是否使用了正确的衬底模式来测量印刷印品。确保使用了适当的纸张，并且使用了 ISO 2846-1 的兼容油墨。
缺省情况下，显示的密度数值和纸张、Status T 有关系。这些选项可以在 preferences优先设定 窗口中更改。

pressSIGN 不能知道在印刷中所能达到的最大密度是多少，所以可能指出的密度高出了纸张的能力之外。如果 pressSIGN 显示一个油墨调整超出了那种纸张的正常密度范围，很可能你将不能达到目标标准，那么你必须考虑进行一些方面的更改。可能纸张的涂层不能达到需要的图层标准，无涂层标准更加适合、或者油墨本身不够好等等。

也会显示 'Density Range in Standard'标准中的密度范围。pressSIGN 记录了所有的测量结果，用来生成并跟踪出包含在 ΔE 容差范围内的最小和最大密度。范围越宽，印品越容易保持在容差范围之内。

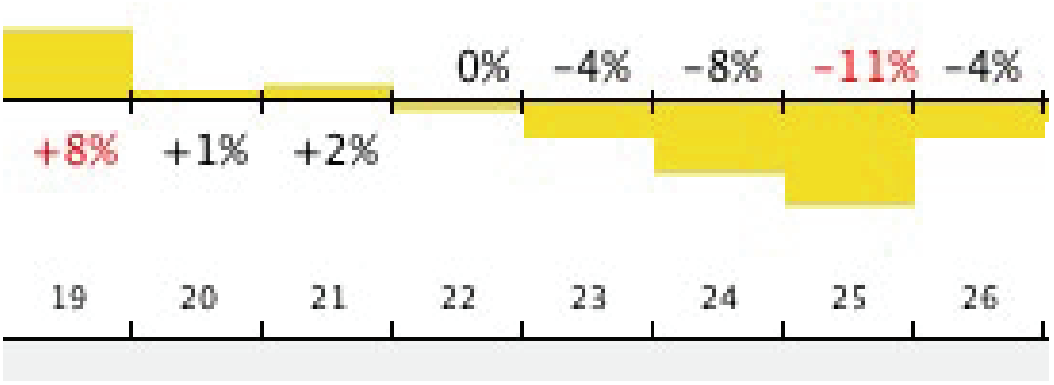
15.2 pressSIGN PRO 全印刷印张显示

如果你在 pressSIGN PRO 中测量整个印刷印张，或者使用超过一个油墨墨区的颜色条，你可以在工具条上的 'Full Sheet' 图标上点击来查看每一个油墨墨区和它们的调整量的显示。



在 pressSIGN PRO 中的全印刷印张显示

左边的数字是标准中的评估目标密度。调整量显示方式和概要窗口中相同：正数数值代表组要添加更多的油墨，负数数值代表需要减少这个油墨墨区的油墨。



油墨墨区调整

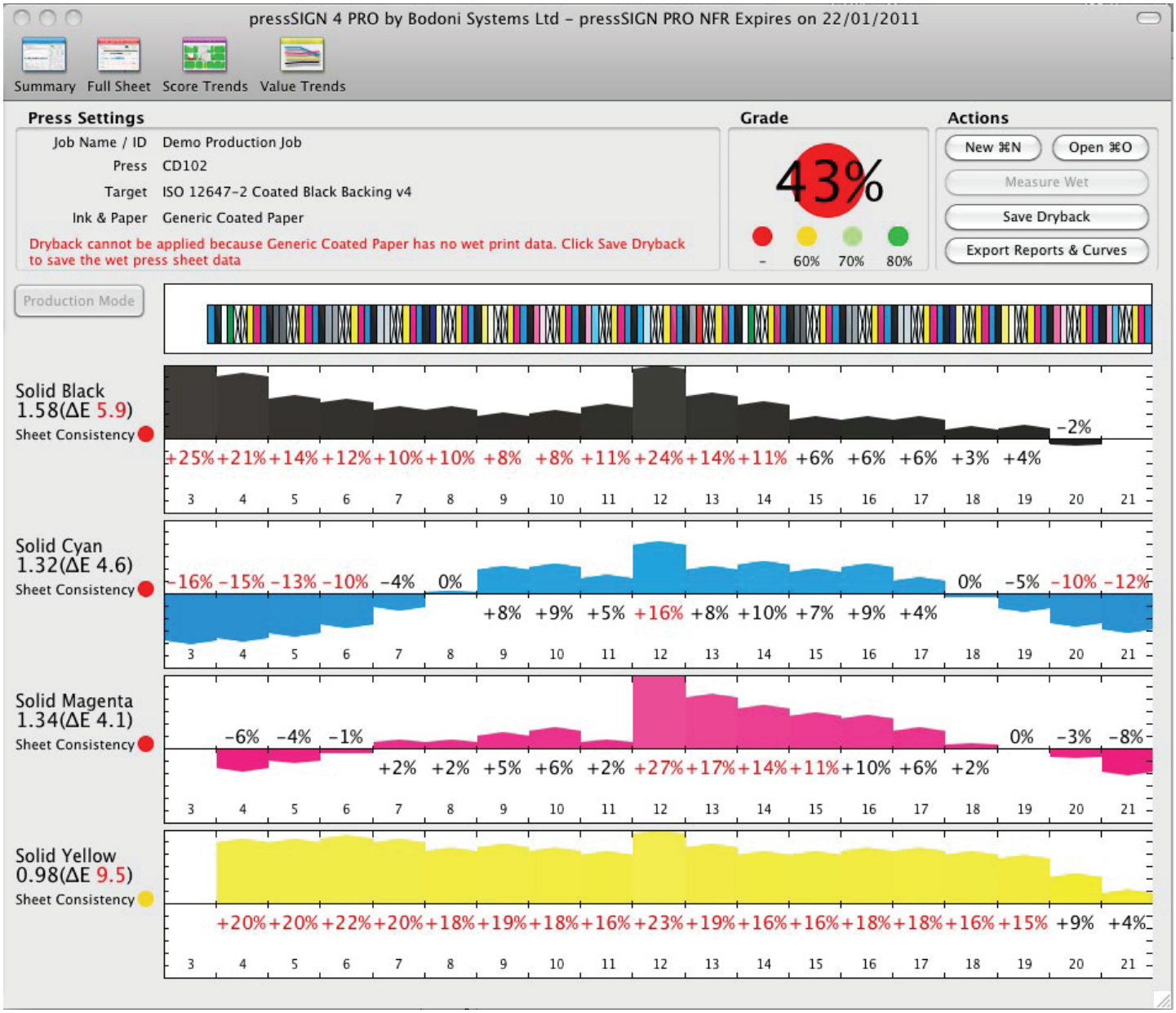
红色的油墨调节量显示该油墨墨键 ΔE 高于实色油墨的 ΔE 容差。在每一个油墨墨区调节量下方的数字是这个油墨墨区的号码。pressSIGN 假定颜色条是在印刷印张上居中摆放。整个印刷印张范围内的平坦的油墨覆盖至关重要，因此你应该永远尽力保持该线平坦并接近 0%。
在平均多个测量结果时，全印张显示只平均同一油墨墨区号码的测量结果

整个印品的全局显示不仅有手动测量时的错误测量，还有来自自动设备诸如Intellitrax、Image Control、或者 Techkon Spectrodrive的测量整版时丢失色块的数据。在上页屏幕截图中的整版显示出那是一个 6 色颜色条用于 4 色作业，所以那些专色色块部分就成了空白。

15.3 印张一致性

印张一致性是在印刷印张上油墨均匀程度如何的计量方法。每一个颜色的一致性得分显示在该颜色条图的左端。

在上一张全印张显示中显示了在印刷印张上很好的油墨覆盖。这表示着由这个测量结果来的任意的网点面积计算、或者版面曲线将会真实表现现实的 印刷机/油墨/纸张 组合。



全印张显示展示不平滑的油墨

这个测量结果的计算会产生较差的曲线。

15.4 准备和生产模式



准备和生产模式

在 pressSIGN PRO 中的准备和生产模式用来改变 pressSIGN 如何创建作业的全面评分的方法。该术语类似于印刷机操作人员如何操作印刷机。在 'making ready'准备 印刷机阶段是热机和设定阶段，此时油墨墨斗还设定得不均衡并且整个印刷印品颜色条上的同一颜色的实色油墨没有一致。一旦印刷机操作人员恰当的设定了印刷机，达到了稳定“可交付使用”状态就可以更改为生产模式。可以通过点击 'Makeready Mode' 按钮进行，该按钮在 准备 和 生产 模式之间相互切换。

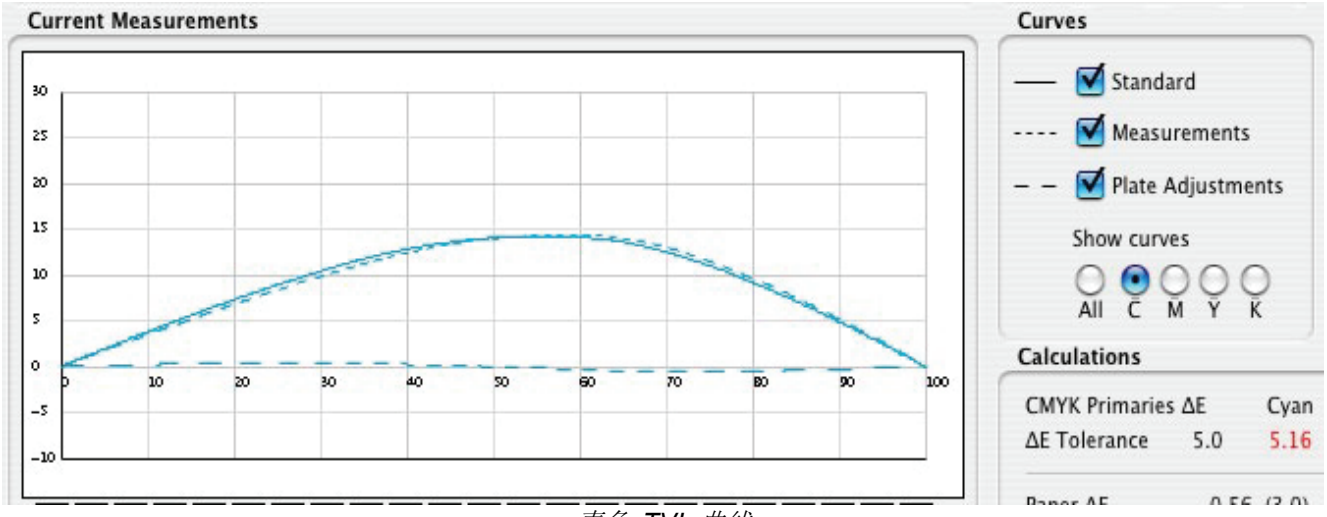
在生产模式中进行的测量结果在作业窗口中突出显示，以灰色背景显示在 pdf 报告中。作业的开始时间，作业的准备以及生产时间的长短都保存在作业的一部分中，可以用来进行搜索。

作业评分和平均测量结果在一旦 pressSIGN 进入生产模式后将会被重设，所以该作业显示的评分只是来自于生产的测量结果。如果从来没有点击过该按钮，对于所有的作业来说 pressSIGN 保留在准备模式，那么作业的评分和测量结果时所有测量结果的平均。

当从支持的不同型号，比如 intellitrax 和 PDCS-II 所生成的文件中导入测量结果时，pressSIGN 将会自动的进入生产模式。

如果操作员切换模式返回到准备模式是，作业评分将会被重设，所有作业将再次变为准备状态。这是为了保证计时记录的准确。

15.5 TVI (Dot Gain) 曲线

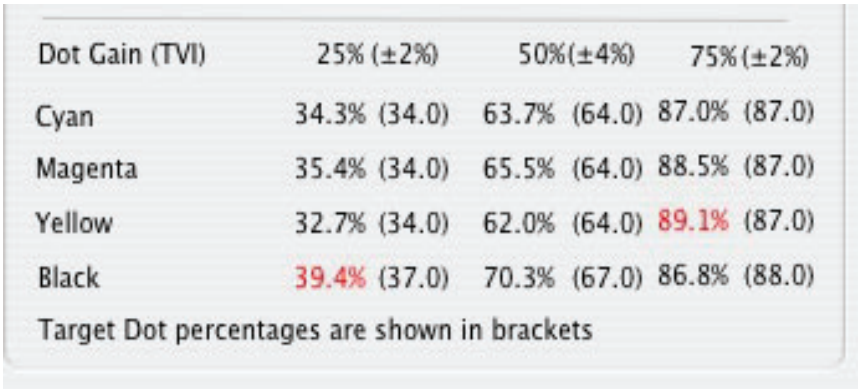


青色 TVI 曲线

pressSIGN 可以显示目标 TVI 数值、测量后的 TVI 数值、以及印版的调节量，将印刷向目标调整。使用选择框来显示你想要查看的曲线。

通过点击相应的单选按钮，可以选择 所有的 CMYK 油墨、或者单独的颜色。

在这个计算部分将会显示这个 TVI 数值的数字。



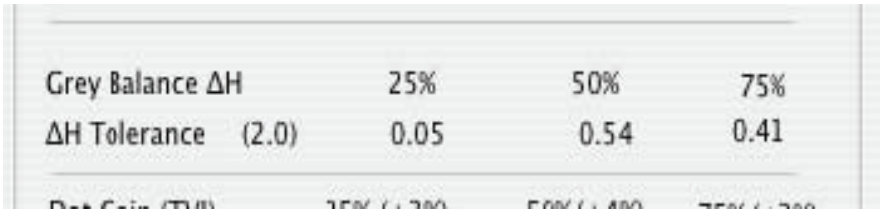
Dot Gain (TVI)	25% (±2%)	50% (±4%)	75% (±2%)
Cyan	34.3% (34.0)	63.7% (64.0)	87.0% (87.0)
Magenta	35.4% (34.0)	65.5% (64.0)	88.5% (87.0)
Yellow	32.7% (34.0)	62.0% (64.0)	89.1% (87.0)
Black	39.4% (37.0)	70.3% (67.0)	86.8% (88.0)

Target Dot percentages are shown in brackets

测量的 TVI 数值

以红色显示的数值是超出指定容差范围的数值。通过在 优先设定 窗口中改变目标标准，可以更改容差范围以及目标 TVI 数值。

15.6 灰平衡



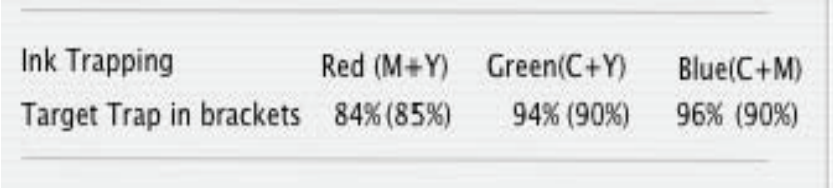
Grey Balance ΔH		25%	50%	75%
ΔH Tolerance	(2.0)	0.05	0.54	0.41

灰平衡

灰平衡表明 CMY 混成成的颜色和单独只有黑色的颜色匹配有多好。灰平衡本身比只使用 TVI 数值 要更为敏感。TVI 容差（缺省的）在 50% 色彩的时候为 ±4%，所以虽然测得的 46% 青色和 54% 品红都是在容差范围之内，但是颜色色调差异巨大.

如果容差范围表示为 ‘N/A’，那么灰平衡检测不是当前目标标准的通过标准部分.

15.7 油墨陷印



Ink Trapping	Red (M+Y)	Green(C+Y)	Blue(C+M)
Target Trap in brackets	84% (85%)	94% (90%)	96% (90%)

油墨陷印

油墨陷印计算是表明一个实色油墨覆盖在另一个上面的满意程度。油墨陷印数值为 100% 表明该油墨是覆盖在顶部，且彼此都是完美的。实际上因为油墨之间对纸张的黏着度不同所以这是不可能出现的。.

pressSIGN 使用 Ritz 公式来进行陷印计算。

如果油墨色陷印不是目标通过标准的一部分，那么容差范围将会标注为 ‘N/A’。

15.8 套印 ΔE 数值



套印 ΔE

套印 ΔE 数值显示出 cyan+magenta、cyan+yellow、以及 magenta+yellow 实色油墨的套印颜色和目标装准之间的接近程度。

单单因为单独油墨是在标准之内，并不能自动跟踪到套印的结果也是在标准之内的结论。油墨的流变能力和粘性和造纸原料本身同样都影响着套印颜色。

如果套印 ΔE 检查不是当前目标标准中目标通过标准的一部分，那么容差范围将会标注为 'N/A'.

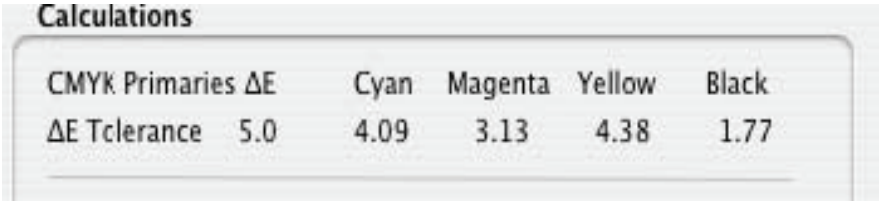
15.9 纸张 ΔE



纸张 ΔE

显示纸张颜色和标准的接近程度。pressSIGN 分别的检查每一个 ΔL、Δa & Δb 数值。

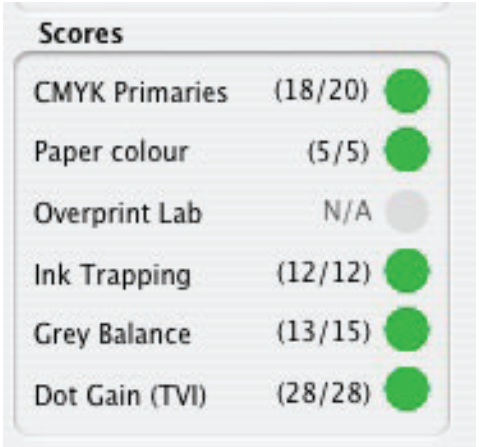
15.10CMYK 主色 ΔE



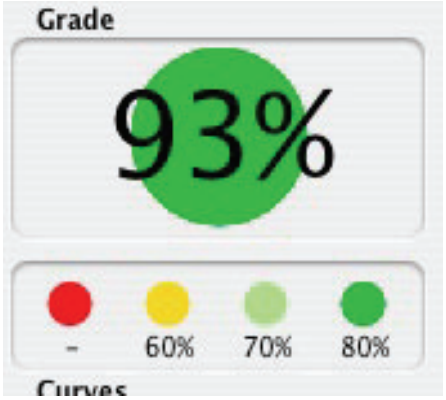
CMYK 主色

在这里显示的该数值和以数值显示在每一个 CMYK 油墨调整下方相同。以红色显示的数值表明是在目标标准指定的容差范围之外。

15.11通过 / 失败指示和评分



评分



全面评分

对于可以在标准中设定的每一个不同的条件，pressSIGN 为每一个条件都提供了 通过 / 失败 提示。通过的以绿色来显示，失败的以红色来显示。如果使用评分系统，那么评分系统将被用于为每一个测试条件提供颜色提示。

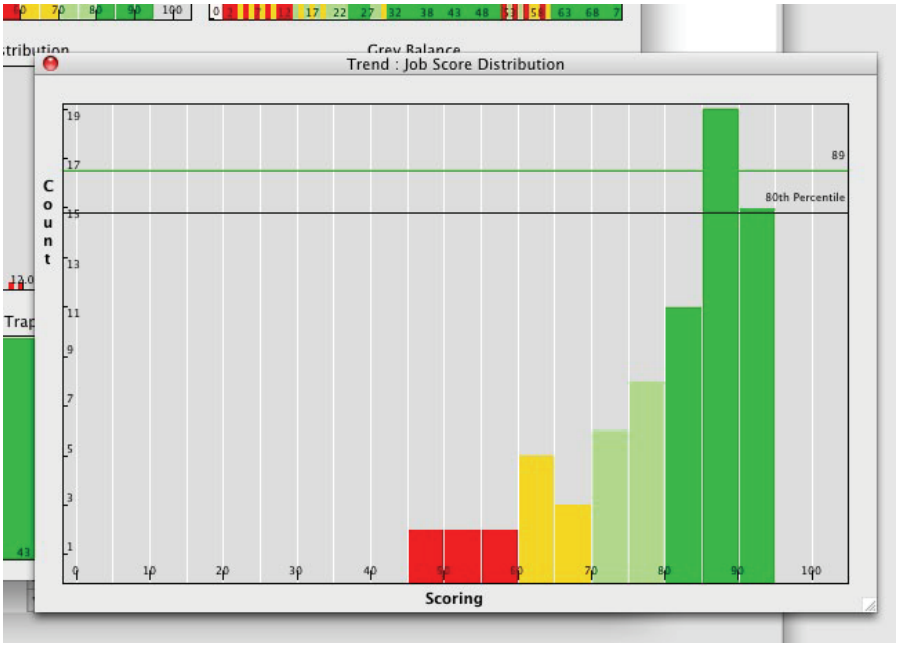
'N/A' 表示对应的条件不是所选标准的组成部分。

15.12pressSIGN 4 PRO 趋势分析

pressSIGN 3 Pro 有2个屏幕用于显示随着时间发展的趋势。无论是对于当前打开的作业，或者是打开的多个作业，将会显示每一个打开的作业的趋势。

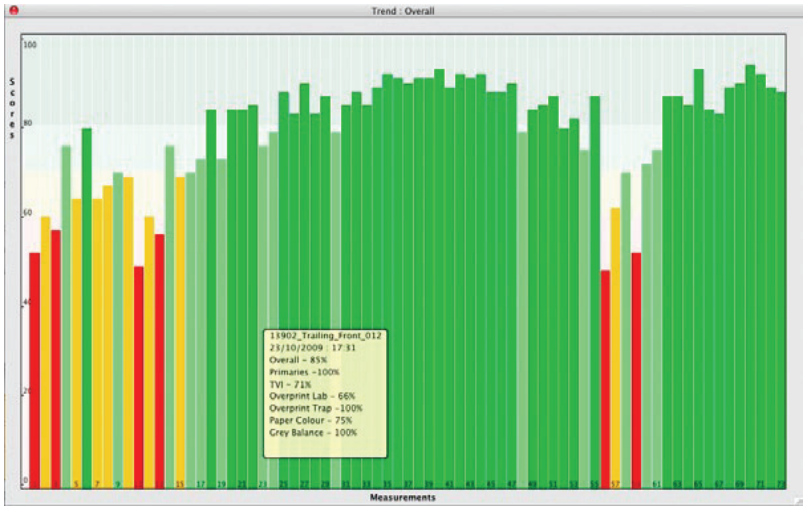


pressSIGN 4 Pro 评分趋势



在任意趋势图像上面点击打开浮动窗口。

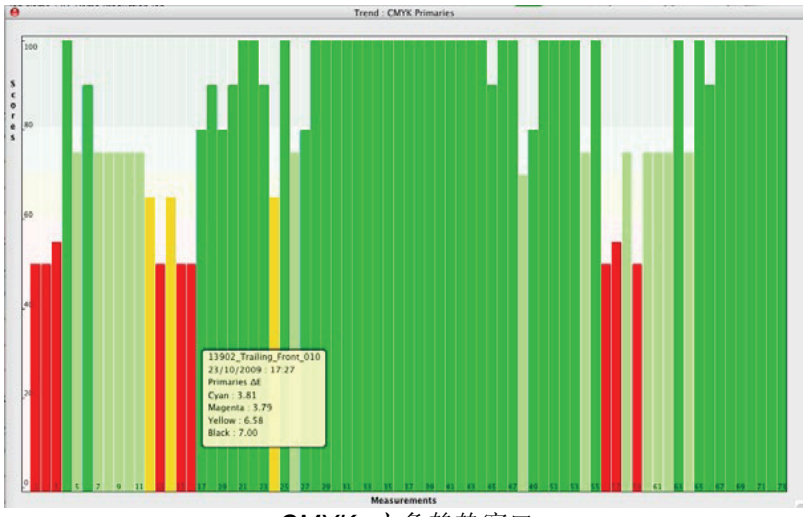
15.12.1 全部评分趋势窗口



评分趋势窗口

柱条的颜色根据评分的情况变换。缺省情况下评分小于 60% 显示为红色。大于 80% 的评分以暗绿色显示。通过这些显示可以查看运转过程中质量上的变化情况。将鼠标移动到测量结果上将会显示那个测量结果的评分分类信息。纵坐标轴是评分，横坐标轴时测量结果的计数。

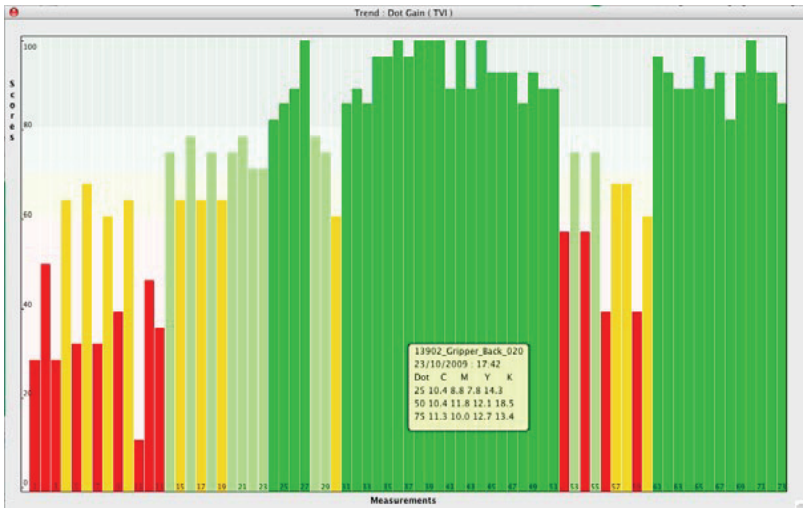
15.12.2 CMYK 主色趋势窗口



CMYK 主色趋势窗口

显示运行时间内的 CMYK 主要评分。柱条的颜色基于百分比评分高低变换。当将鼠标移动到测量结果上将会显示每一个 CMYK 的ΔE 以及密度的分类信息。注意在印刷运行过程中在评分上的巨大的变化。这代表着很差的油墨一致性。你也可以看到一个作业是能够在如此快速的进入到 CMYK 主要 ΔE 容差范围之内。使用主要 ΔE 趋势窗口查看每一个颜色的在时间内的 ΔE。

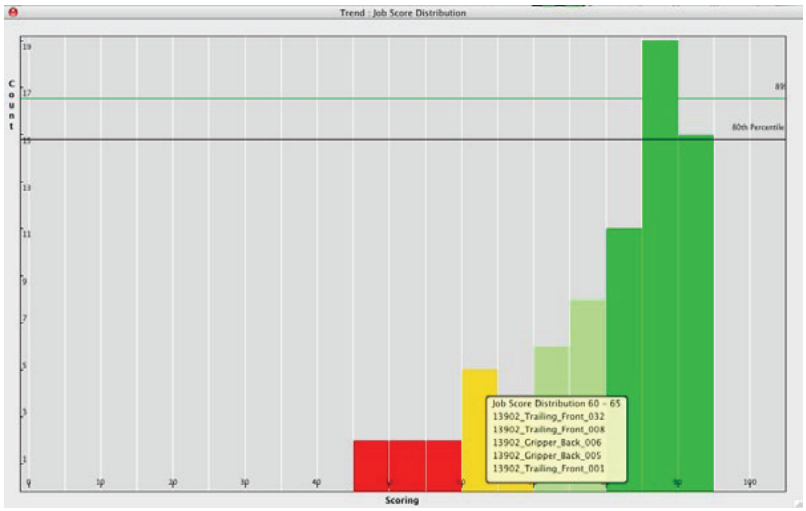
15.12.3 网点扩大 (TVI) 趋势窗口



网点扩大 (TVI) 趋势窗口

显示运行时间内的 TVI 评分。当将鼠标移动到测量结果上面时，显示每一个 CMYK 颜色的 TVI 数值的分类信息。柱条的颜色基于 TVI 百分比评分变换。想要获得运行时间段内完整的 TVI 分类信息，使用 TVI 数值趋势。

15.12.4 作业评分分布趋势窗口



作业评分布趋势窗口

显示作业的所有评分是如何分布的。图表显示属于某一特定评分类别的测量结果的数目。在如上屏幕截图中，有 5 个测量结果的评分是在 60 到 65 之间，没有低于 45 的评分，19 个评分 85-90。当将鼠标在上面移动时，通过弹出窗口显示符合这个评分类别的测量结果列表。在一个柱条上面双击将会自动选择那些符合的测量结果。按住 shift 并点击将会在作业窗口中添加所选择的测量结果列表。逐条的颜色基于评分多少改变。水平坐标轴是 0-100 的评分范围。垂直坐标轴是每一个评分类别的计数.

15.12.5 80 百分点

在作业评分分布趋势窗口中标记为 80 百分点 的线条是用来快速标示出作业运行多好的状态。由所有测量结果的全局评分按降序排列排序进行计算而来，在你通过排序的列表查看位于 80% 位置上显示获得的评分。
例如，如果作业中含有 10 个测量结果为如下评分：.

52% 60% 55% 65% 71% 73% 68% 58% 73% 75%

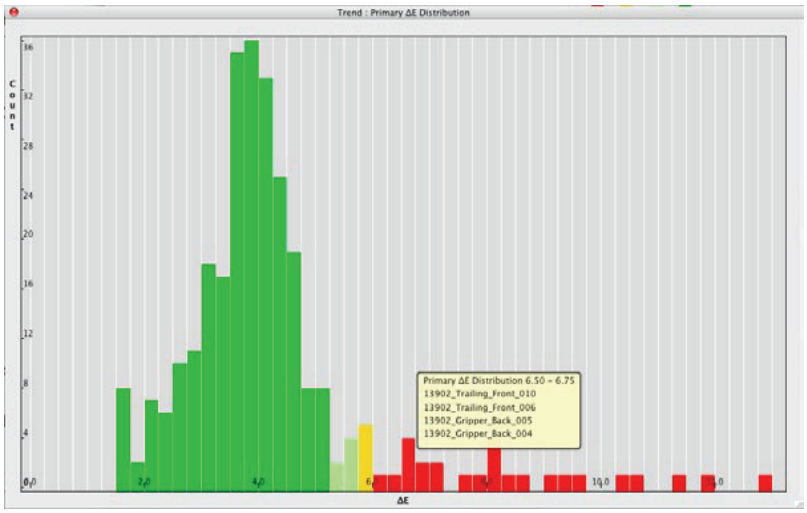
降序顺序排列为：

75% 73% 73% 71% 68% 65% 60% 58% 55% 52%

那么 80th 百分点将会是 58% ，因为它是位于排序后的列表中的 8/10 位置上。

数值越高效果越好。我们建议的英国标准是 80 百分点必须评分保持在 80% 以上。作业评分趋势窗口中的黑色线设定在 80% 的地方，你看到高于这根线的数值就是合格的数值。80 百分点线条的颜色显示变化取决于距离 80% 远近

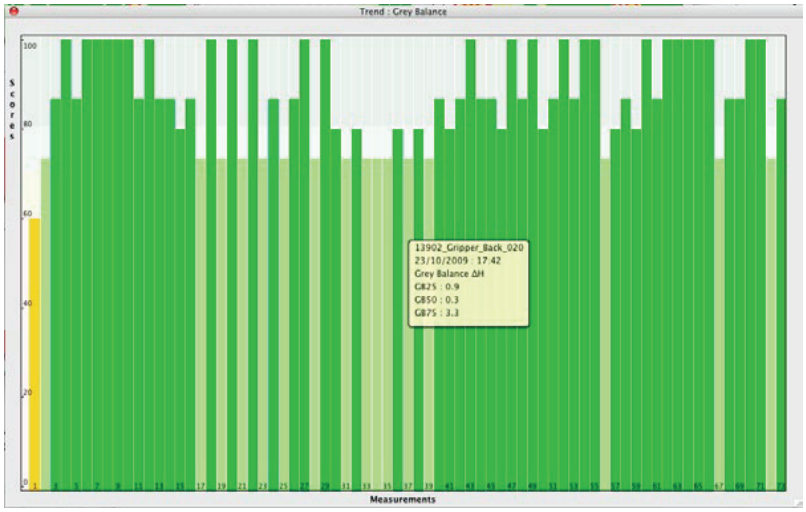
15.12.6 主色 ΔE 分布趋势窗口



主色 ΔE 分布趋势窗口

在概要屏幕中的所有 CMYK 主要色块都被添加到主要 ΔE 分布趋势窗口中。水平轴显示的是 ΔE。垂直坐标轴显示 ΔE 的统计计数。将鼠标移动到窗口上显示在这个 ΔE 范围内的测量结果的列表。如果你想要容差范围为 5 个 ΔE (或者任意目标标准中的主要 ΔE)，但是如果你想要找出具有较低 ΔE 数值的测量结果的设定作业，你可以使用 shift 键并点击你想要的 ΔE 下面的柱条。双击将所选测量结果平均。在这个屏幕截图中是几个非常高的 ΔE 数值的测量结果。你可以将鼠标移动到测量结果上来查看名称和在上面双击来查看这个 ΔE 有多高。

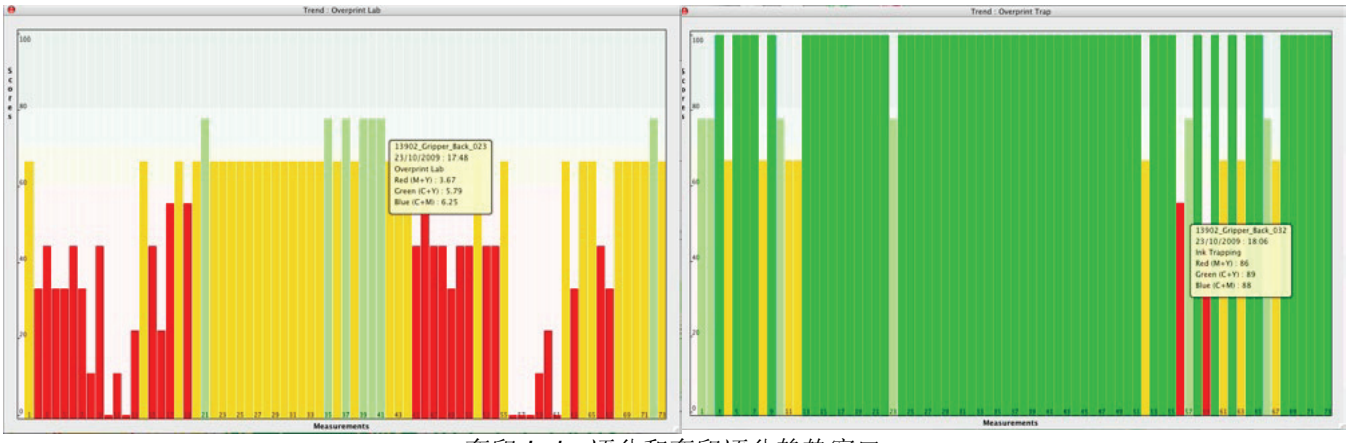
15.12.7 灰平衡评分趋势窗口



灰平衡评分趋势窗口

显示运行时间段中灰平衡的评分。水平坐标轴是全部的灰平衡评分。垂直坐标轴是测量结果的统计计数。在这个窗口中移动鼠标显示灰平衡色块的个别 ΔH 数值。
想要获得更详细的作业过程的灰平衡 ΔH 数值，可使用 灰平衡数值趋势窗口。

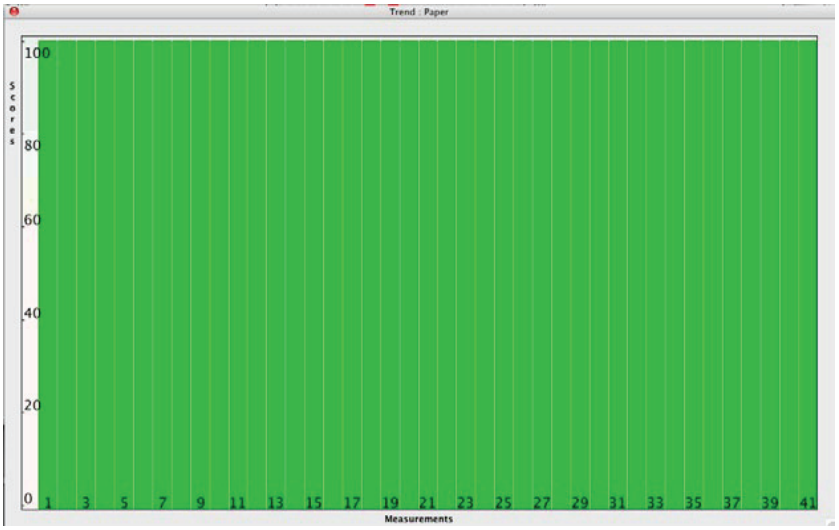
15.12.8 套印评分趋势窗口



套印 Lab 评分和套印评分趋势窗口

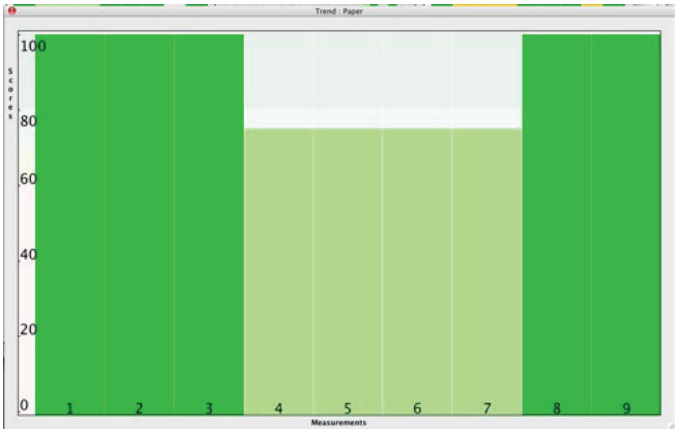
显示套印 Lab 陷印评分。将鼠标移动到套印 Lab 趋势窗口中显示对于当前目标标准的红、绿和蓝色的套印颜色的 ΔE 数值。将鼠标移动到套印陷印趋势窗口中显示红、绿和蓝色的陷印数值。

15.12.9 纸张评分趋势窗口



纸张评分趋势窗口

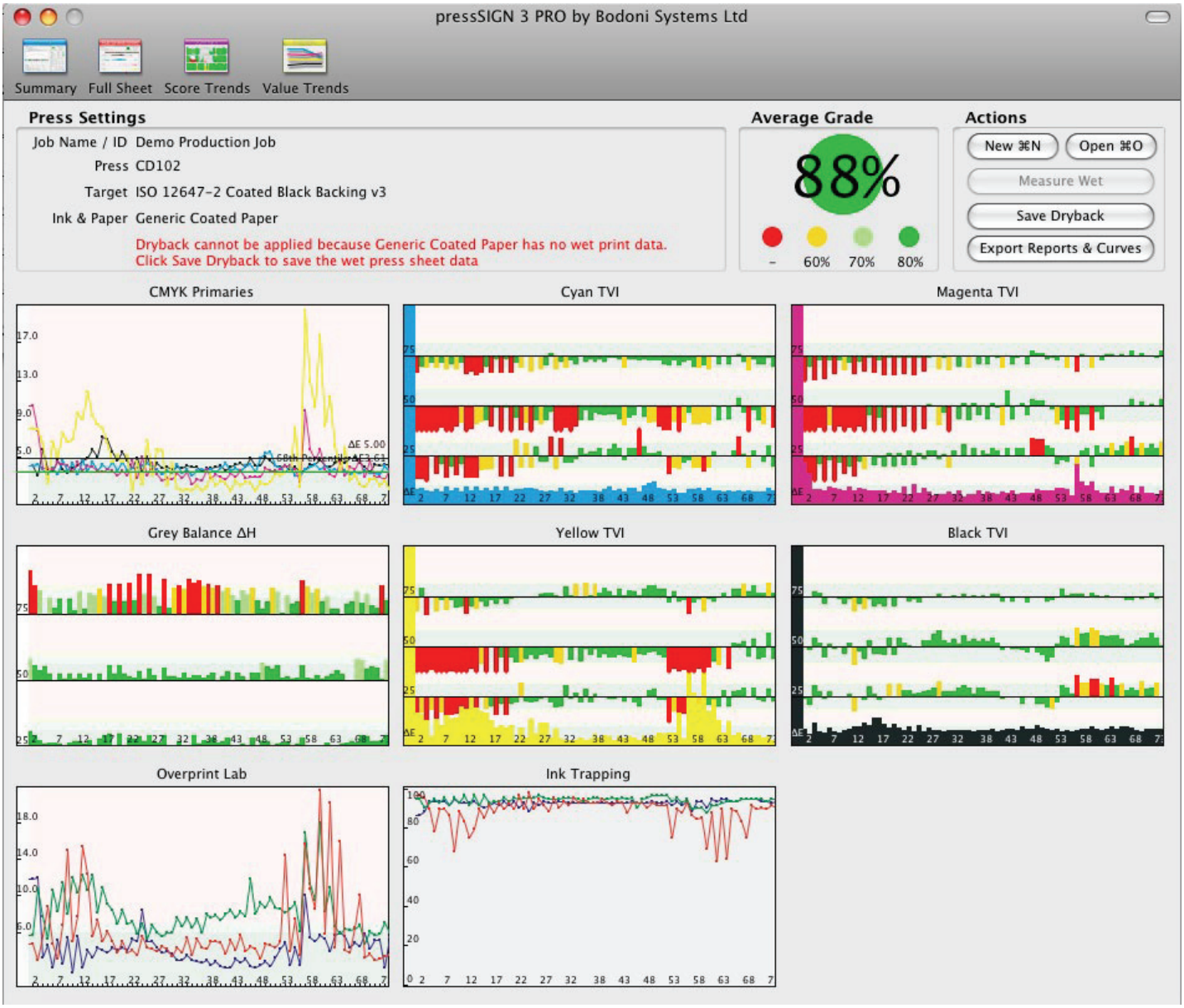
显示运行时间中纸张的评分。对于一个作业来说，如上屏幕截图是不太可能的。如果一个独立作业使用不同批次的纸张，颜色的差异将会显示出来。



在 pressSIGN PRO 中的多个作业

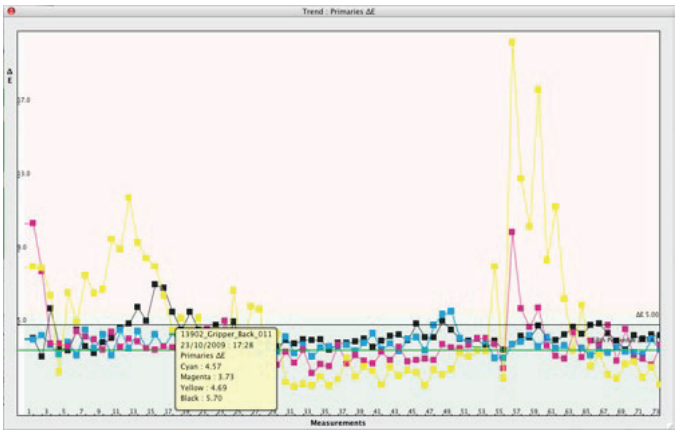
如果你打开了用同一纸张进行的很多作业，你将会看到一段时间内的纸张颜色的变化。

15.13pressSIGN PRO 数值趋势窗口



pressSIGN PRO 数值趋势窗口

15.13.1 CMYK 主色数值趋势窗口



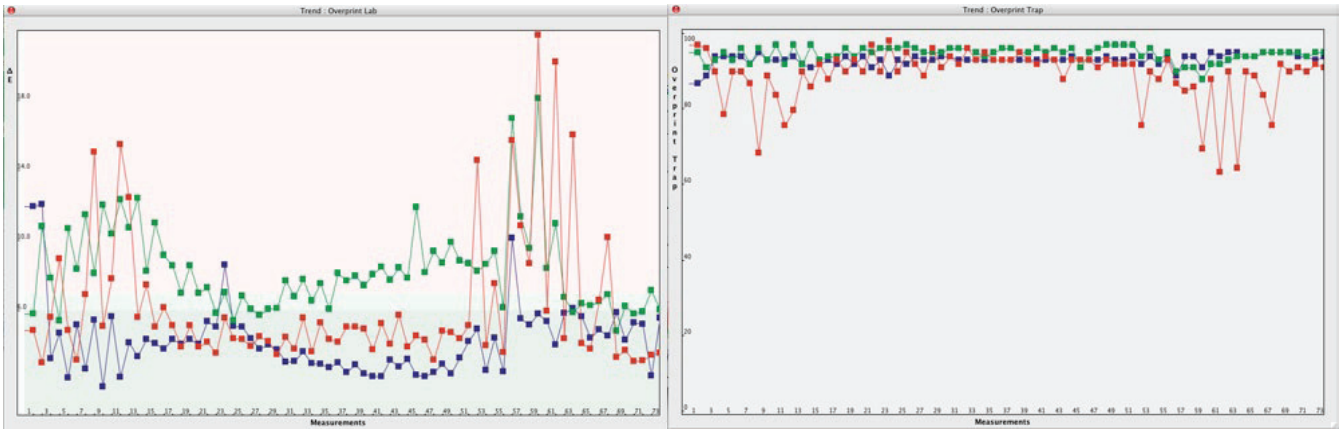
主色 CMYK 趋势窗口

本趋势窗口中跟踪显示整个作业过程中的 CMYK 主要 ΔE 的曲线。每一个 CMYK 颜色都有它自己的曲线。水平坐标轴显示测量结果，垂直为 ΔE。浅色背景表示相对于目标标准主要容差范围。将鼠标移动到测量结果上显示这个测量结果的 CMYK ΔE 数值。双击在主界面上显示这个测量结果。

68 百分点计算

在 CMYK 主要数值趋势窗口中绘出的一根水平线用于显示作业的第 68 百分点。相似于作业评分的第 80 百分点的方法，这个第 68 百分点基于整个作业的最佳的 68% 的主要的 ΔE 数值得来。该线条的颜色基于评分百分比和 ΔE。

15.13.2 套印 ΔE 和 陷印数值趋势窗口



套印 ΔE 和陷印数值趋势窗口

这些趋势窗口显示作业过程中红、绿和蓝色套印 ΔE 和陷印的跟踪曲线图。通常的，该曲线用于联合 CMYK 主要 ΔE 趋势数值窗口使用，来查看进行 CMY 油墨更改的套印的颜色变化或者油墨互相叠加的情况。如果 CMY 主色效果很好，但是套印的差距很大，那么可能表示有陷印问题发生，可能是由于水墨平衡问题导致。

pressSIGN

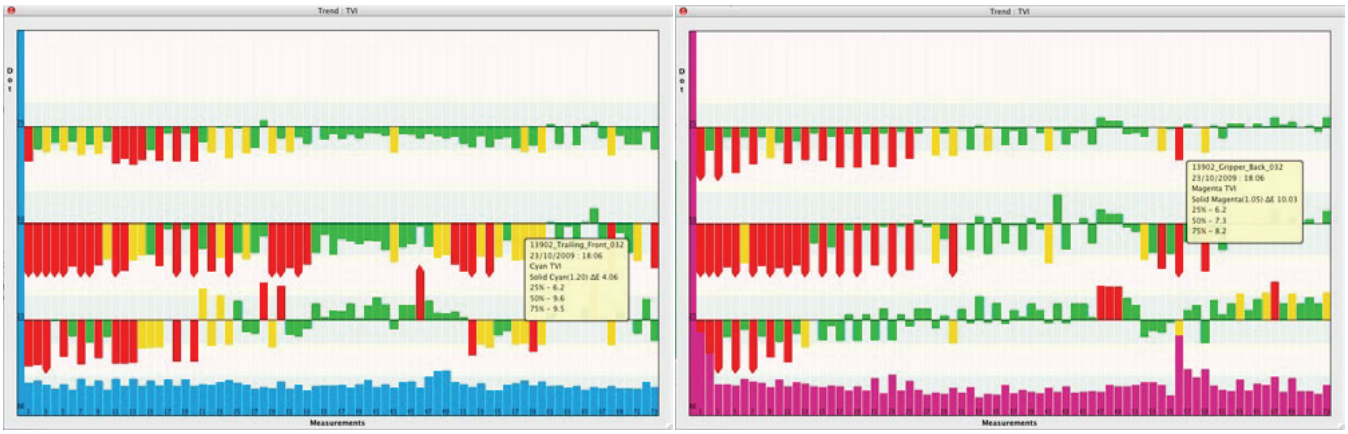
15.13.3 灰平衡 ΔH 数值趋势窗口



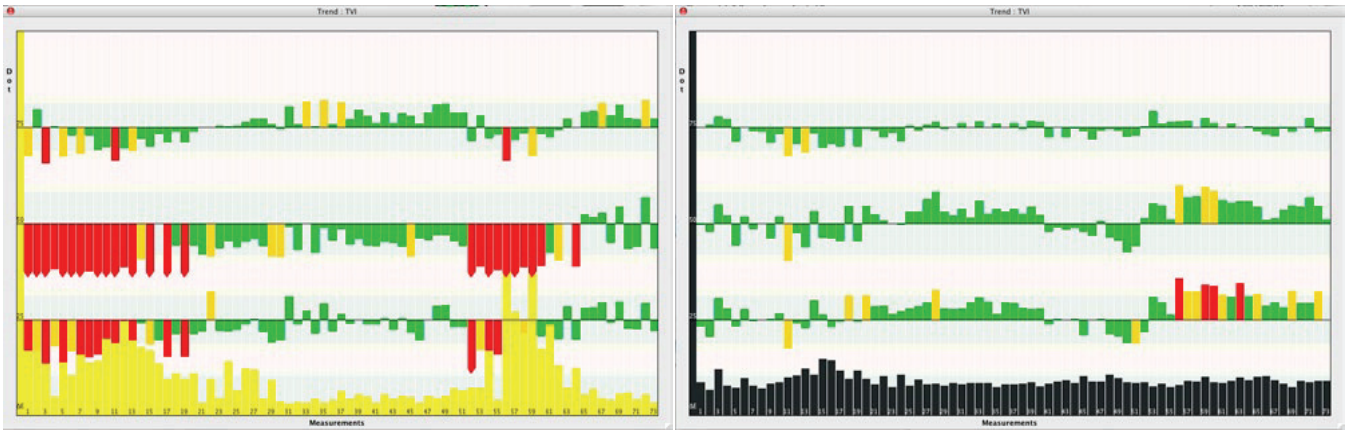
灰平衡 ΔH 数值趋势窗口

这个灰平衡 ΔH 数值趋势窗口显示作业中全部的每一个灰平衡色块的 ΔH 数值。上面的窗口中显示 3 个图标，黑色网点面积在左侧.最上面的图表显示为暗部 CMY 色彩（缺省 75% K）的灰平衡 ΔH。中间的图表显示的是中间调的 CMY 色彩（缺省 50% K）的灰平衡ΔH。最下面的图表显示高光部分的 CMY 色彩CMY 色彩（缺省 25% K）的灰平衡ΔH。柱条的颜色表示灰平衡数值是否在 ΔH 容差范围之内。在上面的图例中，高光部分和中间调的灰平衡在整个运行期间还原的很好，但是暗部灰平衡波动很大。灰平衡的 ΔH 非常低（这是好事情）意味着柱条几乎看不见。作为 ΔH 只能是正数，图表中不可能有低于水平点线的情况。

15.13.4 CMYK TVI 数值趋势窗口

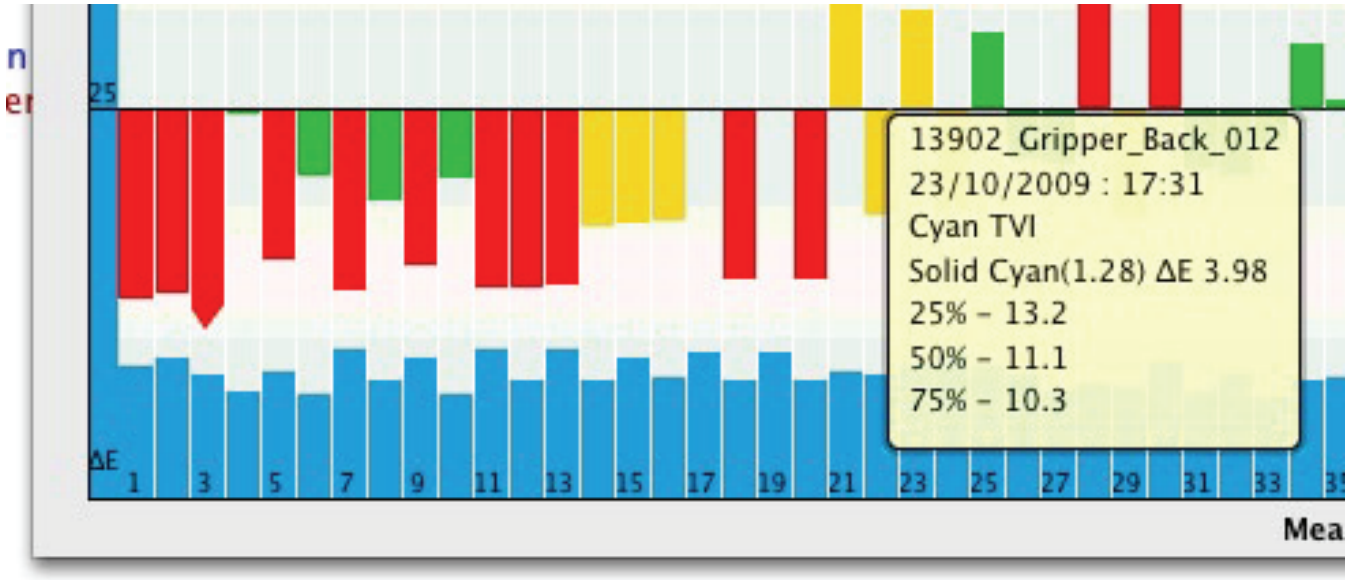


青色和品红 TVI 数值趋势窗口



黄色和黑色 TVI 数值趋势窗口

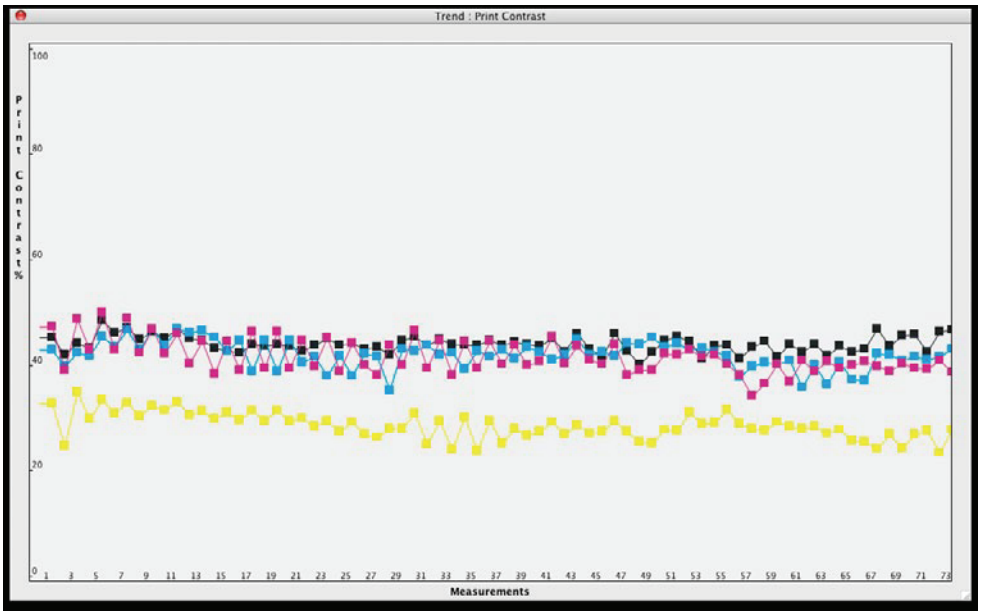
这个 CMYK TVI 数值趋势窗口显示每一个 CMYK 色彩的色调数值增加。每一个窗口由 4 个图表组成。最下面的图表，显示的相关的 C、M、Y 或 K 颜色，是那个颜色的实色的 ΔE 数值。柱条越高，代表 ΔE 越差。对于实色颜色不正确的 TVI 数值的使用要非常谨慎。剩下的图表分别表示高光、中间调和暗部色彩的 TVI 数值。



青色 TVI 数值趋势窗口的特写

如上图例显示的是 25% 高光部分青色色彩的青色 TVI 数值趋势窗口。柱条显示着 TVI 数值是否过高(柱条位于中线上部)、或者过低(柱条位于中线下部)。柱条的颜色表示 TVI 的数值在容差范围内包含程度。尾部以箭头结尾的柱条表示数值超出了范围，所以在图表中被缩短了（这表明太糟了）。25%的青色 TVI 数值中的第 1 和 2 个测量结果表明低了。TVI 数值中的第 3 个测量结果表明太低以至于被缩短了。第 4 个测量结果近乎完美。第 6 个测量结果仍然低，但是在容差范围内。第 21 个测量结果高了。青色的实色 ΔE 总是在容差范围之内，尽管在印刷过程中变动了一些。图表中的浅色背景色显示的是容差范围。将鼠标移动到测量结果上显示高光、中间调和暗部的 TVI 数值，以及实色的 ΔE 和密度。

15.13.5 印刷差异数值趋势窗口



印刷差异数值趋势窗口

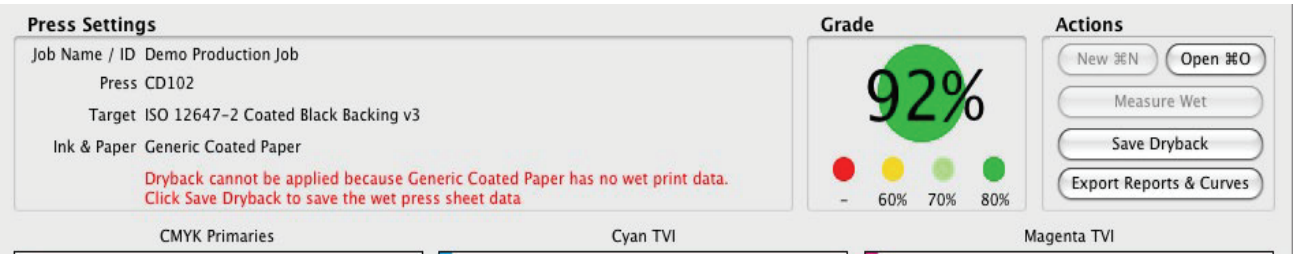
本趋势窗口显示在作业进行过程中的 CMYK 印刷差异的跟踪图表。

这里是一些胶印平板印刷的典型数值

	黑色	青色	品红	黄色
单张纸胶印	48	38	38	33
轮转胶印	38	45	35	30
无加热轮转	16	13	12	15

16. 干燥计算

16.1 保存干燥计算



保存干燥计算

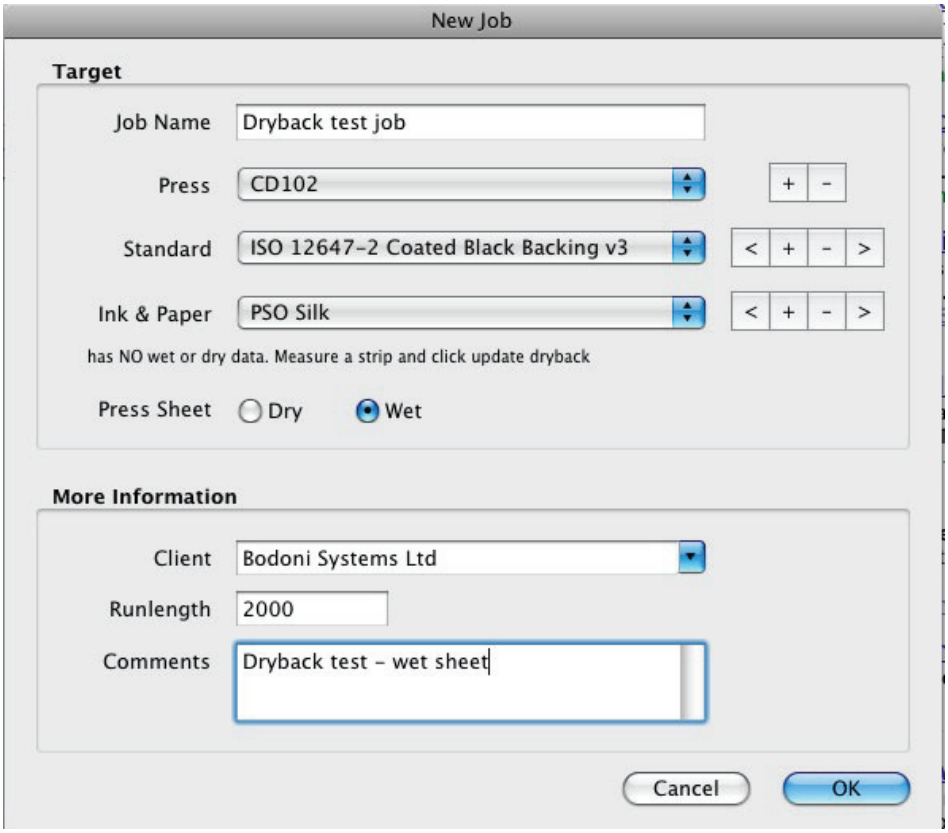
pressSIGN 能够计算湿润和干燥后的印刷印张之间测量结果中颜色和密度的变化。先测量一个湿润的印张，然后在 24 小时之后（或者足够的印张干燥时间），测量同一个印张（或者平均来获得湿润测量结果的相同的控制条）作为干燥印张。pressSIGN 以此进行这样的计算可以对之后的湿润印刷印张结果计算出颜色将会如何变化。

尽管在 pressSIGN 中使用了术语 湿润 和 干燥，湿润实际上意思是“刚刚离开印刷机”，而 干燥 是指 “可交付给客户”。所以可以应用的干燥计算不只是计算印刷印张在干燥过程中的颜色的变化，也可因此要有其他完成工序的叠加结果。

如下是创建新的油墨和纸张组合时要遵循的一些基本原则。

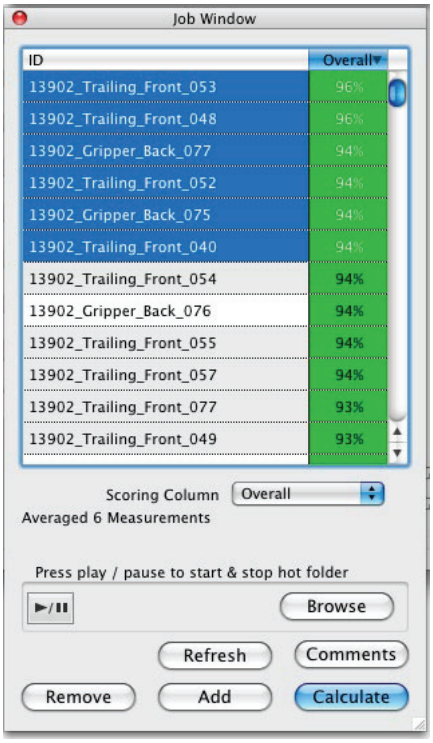
16.1.1 创建 ‘wet’ 作业

- 在 pressSIGN 中创建一个 **new新的** 作业。设定使用的油墨和纸张并将作业设定 **wet**湿润.



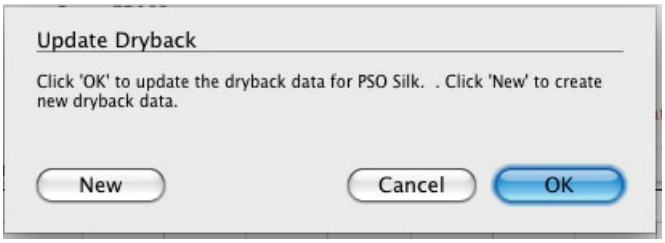
没有干燥计算的新作业

- 在印刷机运行时直接进行测量，尽量模仿其正常印刷时的运转速度。
- 对正在测量的控制条进行记录。



作业窗口带有高亮选择

- 在作业窗口中选择那些更佳的控制条并点击“Calculate”按钮进行平均。
- 点击 ‘Save Dryback’。将该平均保存为这个油墨和纸张组合的湿润数据。

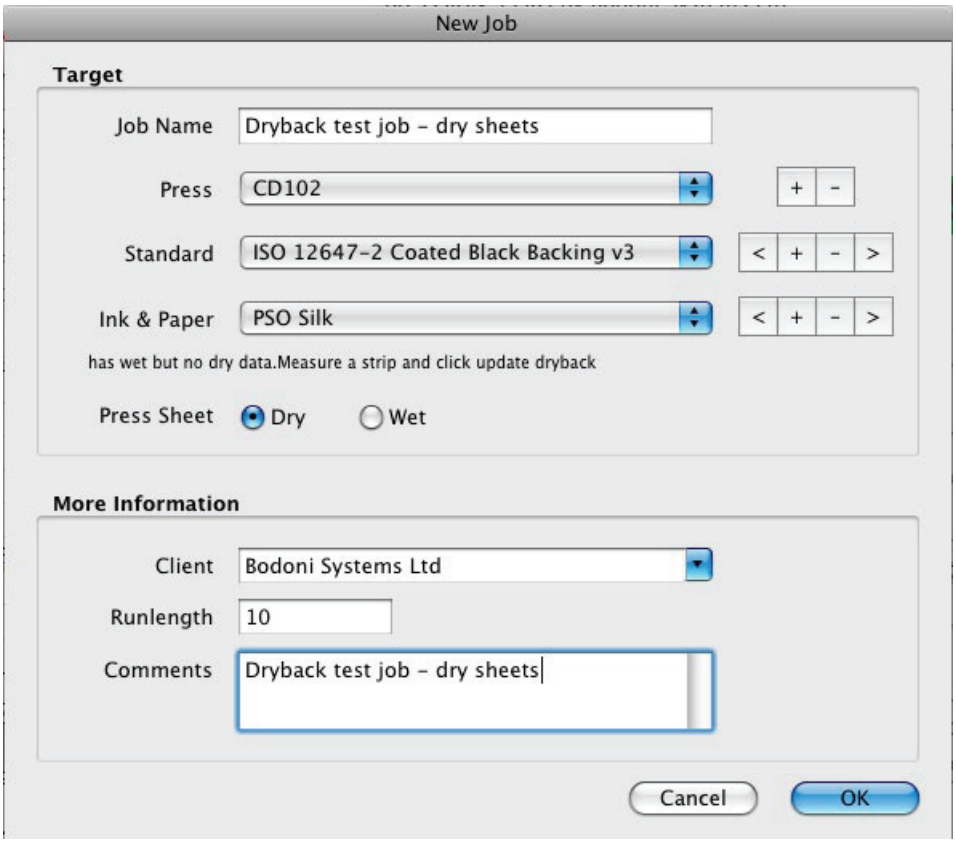


- 等待足够长的时间让印刷印张静置。通常要足够 24 小时。

16.1.2 创建 ‘dry’ 干燥作业

**** 重要提示 ****

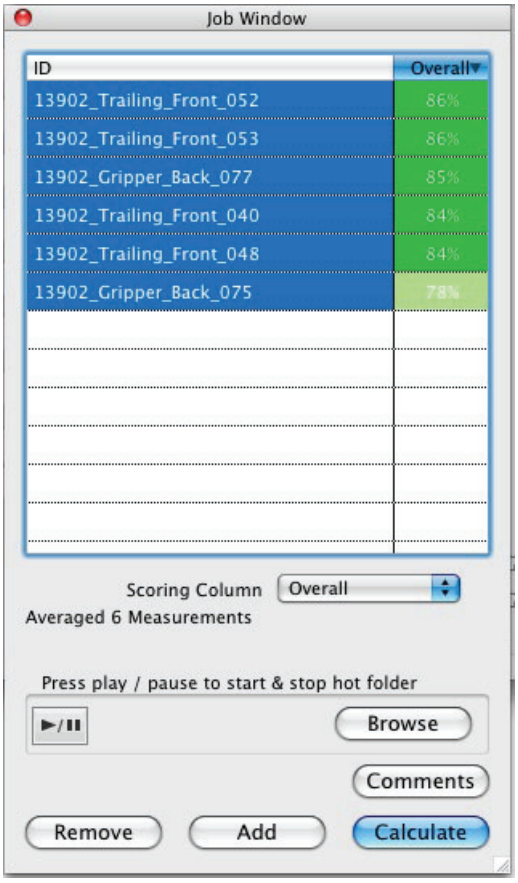
- 在 pressSIGN 中创建一个 **new新的** 作业。选择和湿润作业相同的油墨和纸张，但是将作业设定 **dry**干燥。



注意在油墨和纸张选项显示为 PSO Silk 下面的信息，眼下显示为只有 wet data湿润数据。

**** 创建油墨和纸张干燥信息要在两个孤立的作业中进行 ****

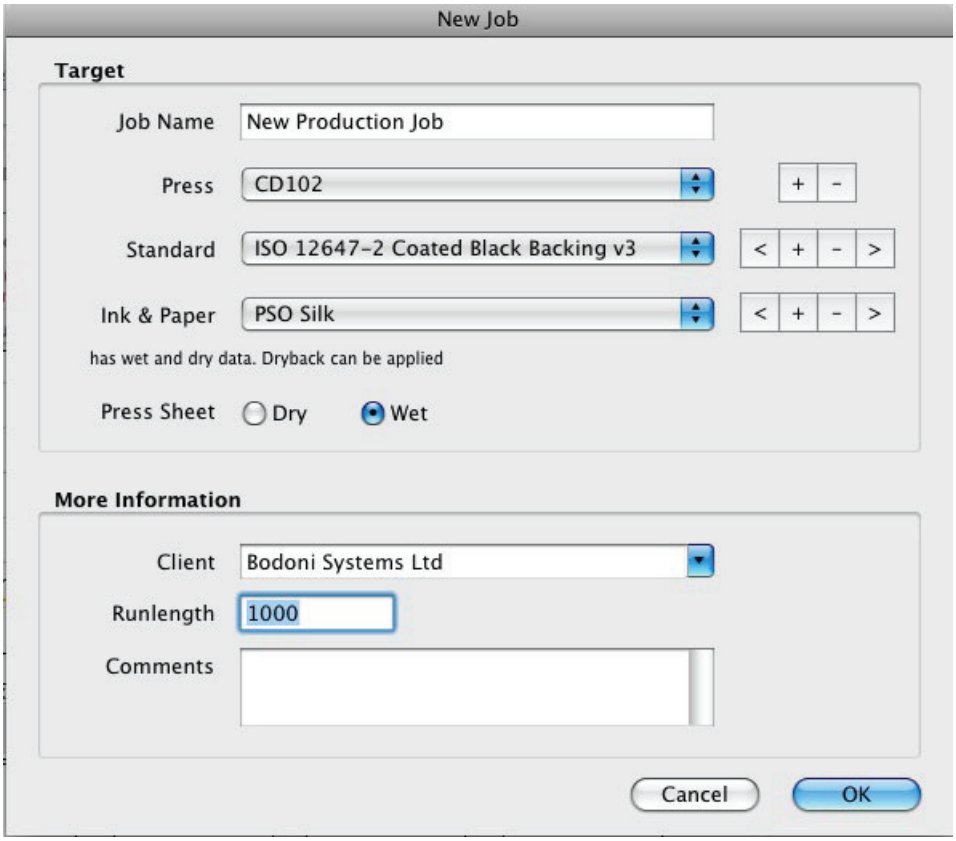
- 用之前保存湿润数据时使用的相同控制条进行正确的测量并平均.



再次测量和以前相同的控制条

注意这里的评分和湿润作业之间的不同。这是因为印刷印张已经干燥了，更加偏离目标.

- 选择这些测量结果，并点击保存 ‘Save Dryback’。将干燥数据保存到 ‘PSO Silk’
- 现在同一油墨和纸张的湿润作业将含有可用干燥信息。



使用已保存干燥数据的新建作业

在 pressSIGN PRO 和 pressSIGN 标准版 中提供干燥计算。

当湿润和干燥数据都存在的时候，干燥计算只可应用于湿润印刷印张测量结果。

不同的油墨&纸张的湿润和干燥印刷印张之间的颜色变化是不同的。点击油墨和纸张下拉菜单相邻的‘+’图表可以添加其他的油墨 & 纸张。

在更新干燥计算时按照正确步骤的进行非常重要，并且测量湿润和干燥的时候要使用同一套印刷印品。

当湿润印刷印品越尽可能的接近目标标准时，你将会得到最精确的干燥计算。对于任意的油墨 / 纸张组合，对于每一次湿润和干燥读数，你只需要点击一次 ‘Save Dryback’ 按钮。

湿润和干燥读数都将显示在信息窗口中。

17. 导出 PDF 报告



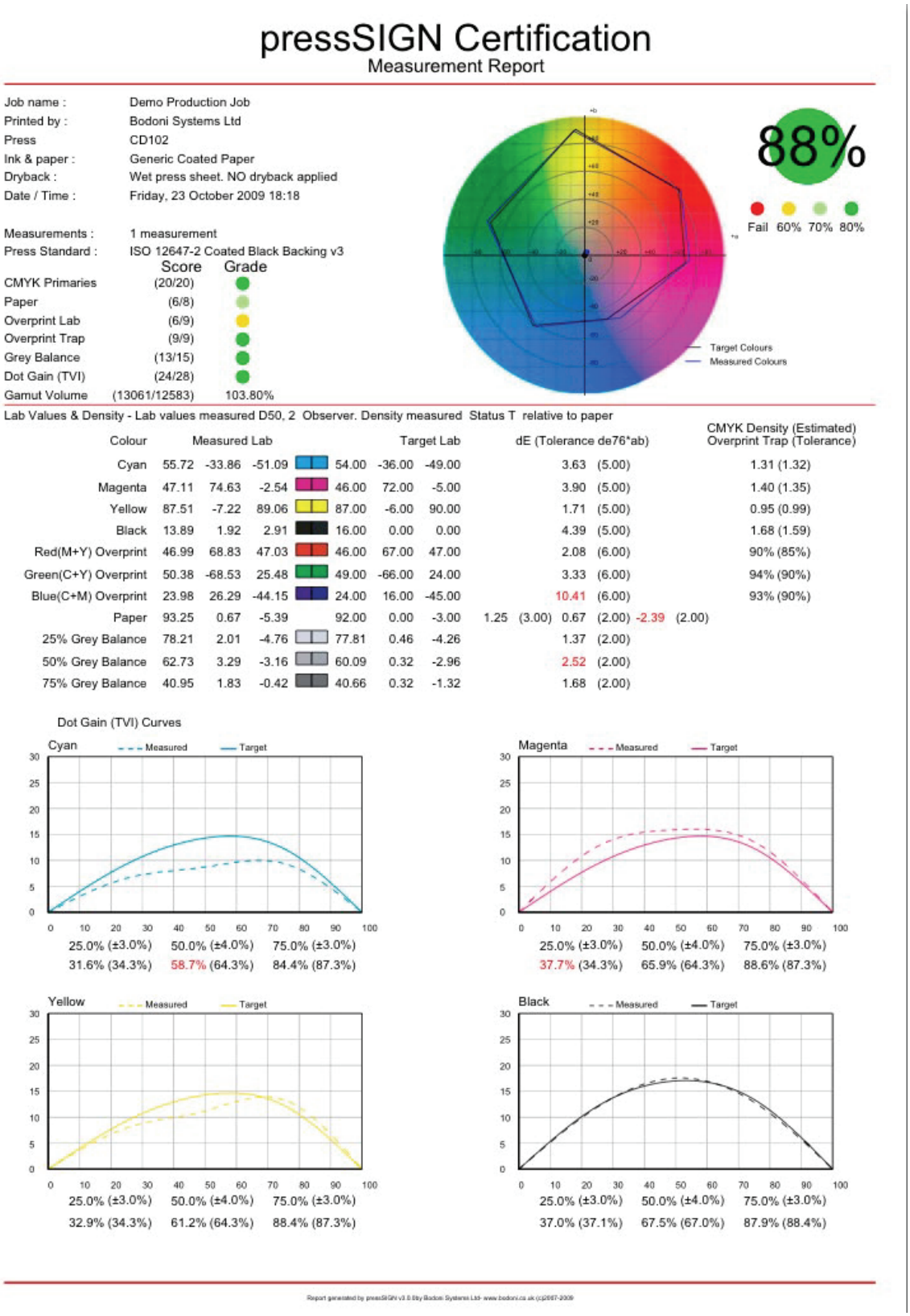
从 pressSIGN 中导出数据

提供有 3 种类型的 PDF 报告：

- 测量报告，显示评分、用于目标标准和版面调整的 Lab 数值。
- 生产报告，显示作业和评分的每一次测量的趋势分析。
- 评分报告，只显示作业的每一次测量的评分和注释。

pressSIGN PRO 可以生成所有种类的报告。pressSIGN Standard 和 Print Buyer 版本只能生成测量 PDF 报告。

17.1 测量结果 PDF 报告



pressSIGN Certification

Measurement Report

Job name : Demo Production Job
Printed by : Bodoni Systems Ltd
Press CD102
Ink & paper : Generic Coated Paper
Dryback : Wet press sheet. NO dryback applied
Date / Time : Friday, 23 October 2009 18:18

Measurements : 1 measurement
Press Standard : ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

	Score	Grade
CMYK Primaries	(20/20)	
Paper	(6/8)	
Overprint Lab	(6/9)	
Overprint Trap	(9/9)	
Grey Balance	(13/15)	
Dot Gain (TVI)	(24/28)	
Gamut Volume	(13061/12583)	103.80%

88%

Fail 60% 70% 80%

Target Colours
Measured Colours

Lab Values & Density - Lab values measured D50, 2 Observer. Density measured Status T relative to paper

Colour	Measured Lab			Target Lab			dE (Tolerance de76*ab)	CMYK Density (Estimated) Overprint Trap (Tolerance)
Cyan	55.72	-33.86	-51.09	54.00	-36.00	-49.00	3.63 (5.00)	1.31 (1.32)
Magenta	47.11	74.63	-2.54	46.00	72.00	-5.00	3.90 (5.00)	1.40 (1.35)
Yellow	87.51	-7.22	89.06	87.00	-6.00	90.00	1.71 (5.00)	0.95 (0.99)
Black	13.89	1.92	2.91	16.00	0.00	0.00	4.39 (5.00)	1.68 (1.59)
Red(M+Y) Overprint	46.99	68.83	47.03	46.00	67.00	47.00	2.08 (6.00)	90% (85%)
Green(C+Y) Overprint	50.38	-68.53	25.48	49.00	-66.00	24.00	3.33 (6.00)	94% (90%)
Blue(C+M) Overprint	23.98	26.29	-44.15	24.00	16.00	-45.00	10.41 (6.00)	93% (90%)
Paper	93.25	0.67	-5.39	92.00	0.00	-3.00	1.25 (3.00) 0.67 (2.00) -2.39 (2.00)	
25% Grey Balance	78.21	2.01	-4.76	77.81	0.46	-4.26	1.37 (2.00)	
50% Grey Balance	62.73	3.29	-3.16	60.09	0.32	-2.96	2.52 (2.00)	
75% Grey Balance	40.95	1.83	-0.42	40.66	0.32	-1.32	1.68 (2.00)	

Dot Gain (TVI) Curves

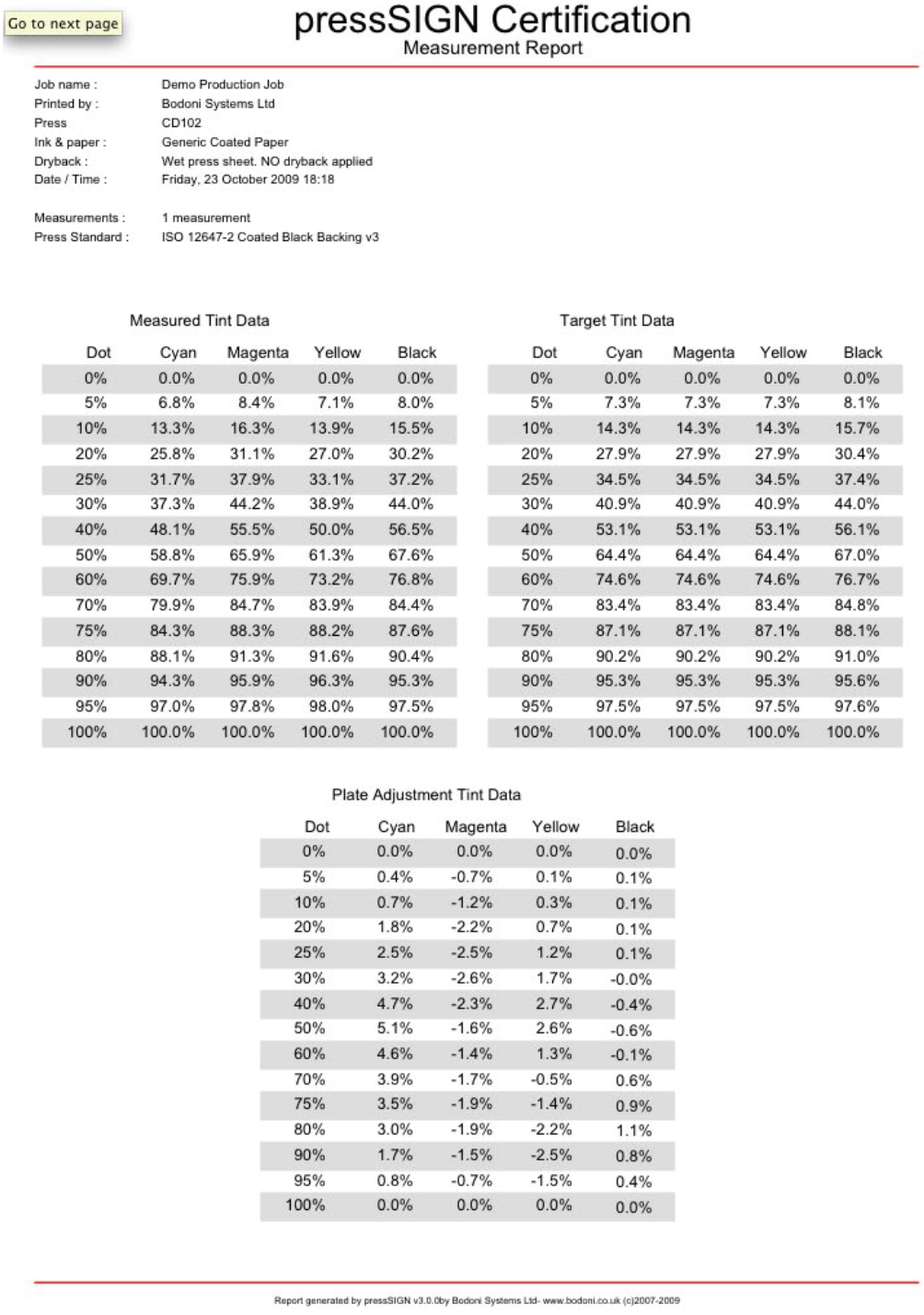
Cyan — Measured — Target
25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)
31.6% (34.3%) 58.7% (64.3%) 84.4% (87.3%)

Magenta — Measured — Target
25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)
37.7% (34.3%) 65.9% (64.3%) 88.6% (87.3%)

Yellow — Measured — Target
25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)
32.9% (34.3%) 61.2% (64.3%) 88.4% (87.3%)

Black — Measured — Target
25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)
37.0% (37.1%) 67.5% (67.0%) 87.9% (88.4%)

PDF 测量结果报告页 1



Go to next page

pressSIGN Certification

Measurement Report

Job name : Demo Production Job
Printed by : Bodoni Systems Ltd
Press CD102
Ink & paper : Generic Coated Paper
Dryback : Wet press sheet, NO dryback applied
Date / Time : Friday, 23 October 2009 18:18

Measurements : 1 measurement
Press Standard : ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

Measured Tint Data

Dot	Cyan	Magenta	Yellow	Black
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
5%	6.8%	8.4%	7.1%	8.0%
10%	13.3%	16.3%	13.9%	15.5%
20%	25.8%	31.1%	27.0%	30.2%
25%	31.7%	37.9%	33.1%	37.2%
30%	37.3%	44.2%	38.9%	44.0%
40%	48.1%	55.5%	50.0%	56.5%
50%	58.8%	65.9%	61.3%	67.6%
60%	69.7%	75.9%	73.2%	76.8%
70%	79.9%	84.7%	83.9%	84.4%
75%	84.3%	88.3%	88.2%	87.6%
80%	88.1%	91.3%	91.6%	90.4%
90%	94.3%	95.9%	96.3%	95.3%
95%	97.0%	97.8%	98.0%	97.5%
100%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

Target Tint Data

Dot	Cyan	Magenta	Yellow	Black
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
5%	7.3%	7.3%	7.3%	8.1%
10%	14.3%	14.3%	14.3%	15.7%
20%	27.9%	27.9%	27.9%	30.4%
25%	34.5%	34.5%	34.5%	37.4%
30%	40.9%	40.9%	40.9%	44.0%
40%	53.1%	53.1%	53.1%	56.1%
50%	64.4%	64.4%	64.4%	67.0%
60%	74.6%	74.6%	74.6%	76.7%
70%	83.4%	83.4%	83.4%	84.8%
75%	87.1%	87.1%	87.1%	88.1%
80%	90.2%	90.2%	90.2%	91.0%
90%	95.3%	95.3%	95.3%	95.6%
95%	97.5%	97.5%	97.5%	97.6%
100%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

Plate Adjustment Tint Data

Dot	Cyan	Magenta	Yellow	Black
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
5%	0.4%	-0.7%	0.1%	0.1%
10%	0.7%	-1.2%	0.3%	0.1%
20%	1.8%	-2.2%	0.7%	0.1%
25%	2.5%	-2.5%	1.2%	0.1%
30%	3.2%	-2.6%	1.7%	-0.0%
40%	4.7%	-2.3%	2.7%	-0.4%
50%	5.1%	-1.6%	2.6%	-0.6%
60%	4.6%	-1.4%	1.3%	-0.1%
70%	3.9%	-1.7%	-0.5%	0.6%
75%	3.5%	-1.9%	-1.4%	0.9%
80%	3.0%	-1.9%	-2.2%	1.1%
90%	1.7%	-1.5%	-2.5%	0.8%
95%	0.8%	-0.7%	-1.5%	0.4%
100%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%

Report generated by pressSIGN v3.0.0by Bodoni Systems Ltd- www.bodoni.co.uk (c)2007-2009

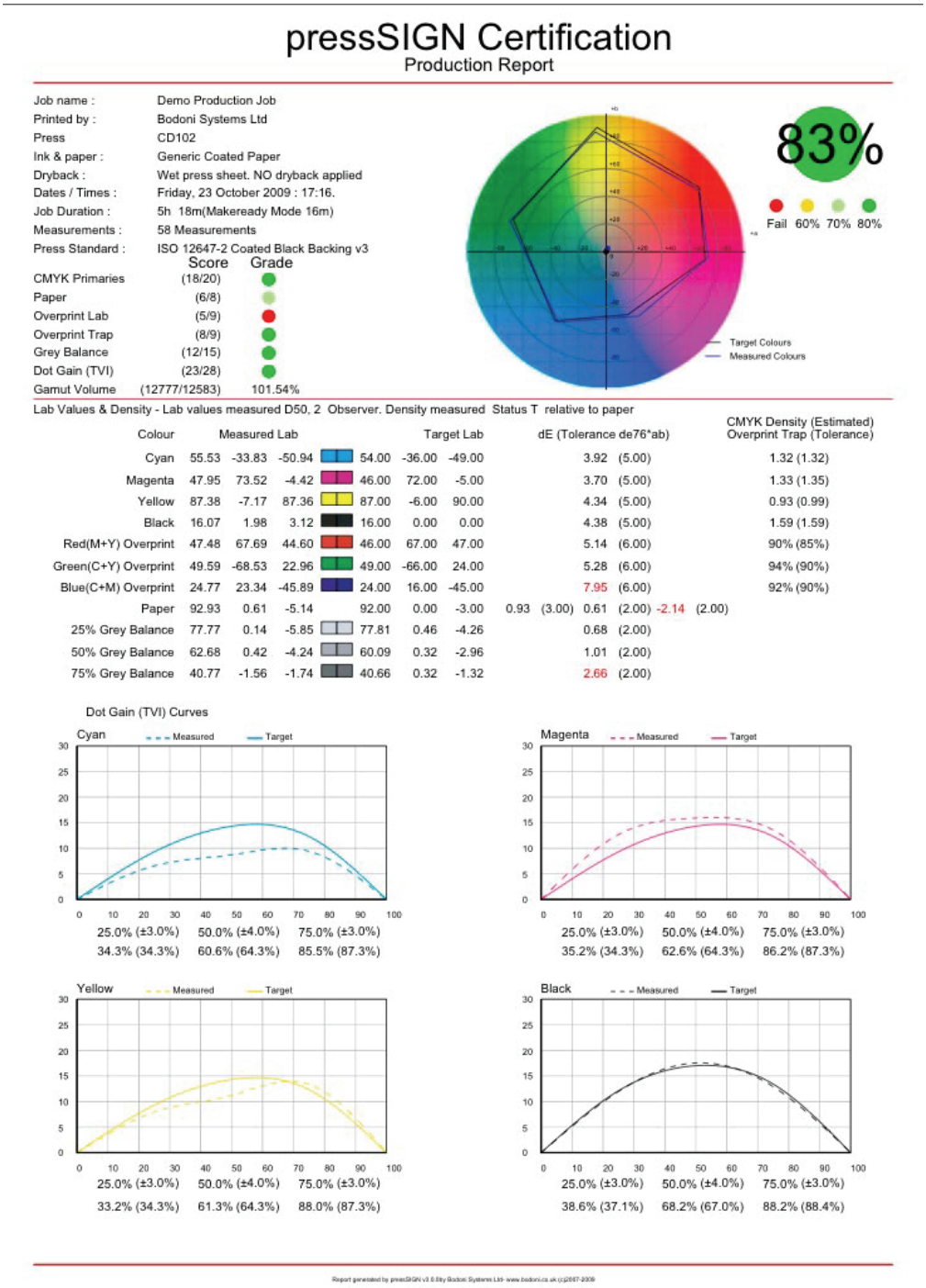
PDF 测量结果报告页 2

测量结果报告的内容取自主窗口，用于提供测量的数据的信息。如果对测量结果或者作业进行了平均，报告将会显示结论。例如，当当平均测量结果来生成了印版曲线，并且所有从作业窗口中选择了主要评分 100% 的测量结果并平均后，测量结果报告将会显示这个平均后的结论。

如果印版设定系统没有和 pressSIGN 相兼容的导出功能，那么使用测量结果报告页面 2 中的数值

.

17.2 生产报告 PDF



pressSIGN Certification

Production Report

Job name :	Demo Production Job
Printed by :	Bodoni Systems Ltd
Press	CD102
Ink & paper :	Generic Coated Paper
Dryback :	Wet press sheet. NO dryback applied
Dates / Times :	Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration :	5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements :	58 Measurements
Press Standard :	ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

	Score	Grade
CMYK Primaries	(18/20)	
Paper	(6/8)	
Overprint Lab	(5/9)	
Overprint Trap	(8/9)	
Grey Balance	(12/15)	
Dot Gain (TVI)	(23/28)	
Gamut Volume	(12777/12583)	101.54%

83%

Fail 60% 70% 80%

Target Colours

Measured Colours

Lab Values & Density - Lab values measured D50, 2 Observer. Density measured Status T relative to paper

Colour	Measured Lab			Target Lab			dE (Tolerance de76*ab)		CMYK Density (Estimated) Overprint Trap (Tolerance)
Cyan	55.53	-33.83	-50.94	54.00	-36.00	-49.00	3.92	(5.00)	1.32 (1.32)
Magenta	47.95	73.52	-4.42	46.00	72.00	-5.00	3.70	(5.00)	1.33 (1.35)
Yellow	87.38	-7.17	87.36	87.00	-6.00	90.00	4.34	(5.00)	0.93 (0.99)
Black	16.07	1.98	3.12	16.00	0.00	0.00	4.38	(5.00)	1.59 (1.59)
Red(M+Y) Overprint	47.48	67.69	44.60	46.00	67.00	47.00	5.14	(6.00)	90% (85%)
Green(C+Y) Overprint	49.59	-68.53	22.96	49.00	-66.00	24.00	5.28	(6.00)	94% (90%)
Blue(C+M) Overprint	24.77	23.34	-45.89	24.00	16.00	-45.00	7.95	(6.00)	92% (90%)
Paper	92.93	0.61	-5.14	92.00	0.00	-3.00	0.93 (3.00)	0.61 (2.00)	-2.14 (2.00)
25% Grey Balance	77.77	0.14	-5.85	77.81	0.46	-4.26	0.68	(2.00)	
50% Grey Balance	62.68	0.42	-4.24	60.09	0.32	-2.96	1.01	(2.00)	
75% Grey Balance	40.77	-1.56	-1.74	40.66	0.32	-1.32	2.66	(2.00)	

Dot Gain (TVI) Curves

Cyan — Measured — Target

25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)

34.3% (34.3%) 60.6% (64.3%) 85.5% (87.3%)

Magenta — Measured — Target

25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)

35.2% (34.3%) 62.6% (64.3%) 86.2% (87.3%)

Yellow — Measured — Target

25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)

33.2% (34.3%) 61.3% (64.3%) 88.0% (87.3%)

Black — Measured — Target

25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)

38.6% (37.1%) 68.2% (67.0%) 88.2% (88.4%)

pressSIGN PRO 成产报告 PDF 页面 1

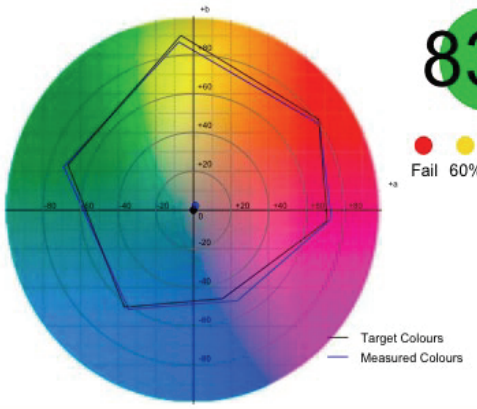
PDF文件的第 1 页和测量报告PDF中的第一页面的版面设计类似。但是重要的不同之处在于如何进行数值的计算。生产报告显示完成的作业中保存的所有的内容，以及其对作业进入生产模式的影响。生产报告的内容是来自 pressSIGN 处于生产模式时所采集的所有测量报告的平均。如果没有进入生产模式，生产报告将源于所有测量结果来生成。

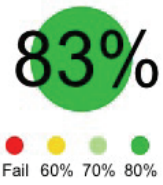
pressSIGN Certification

Production Report

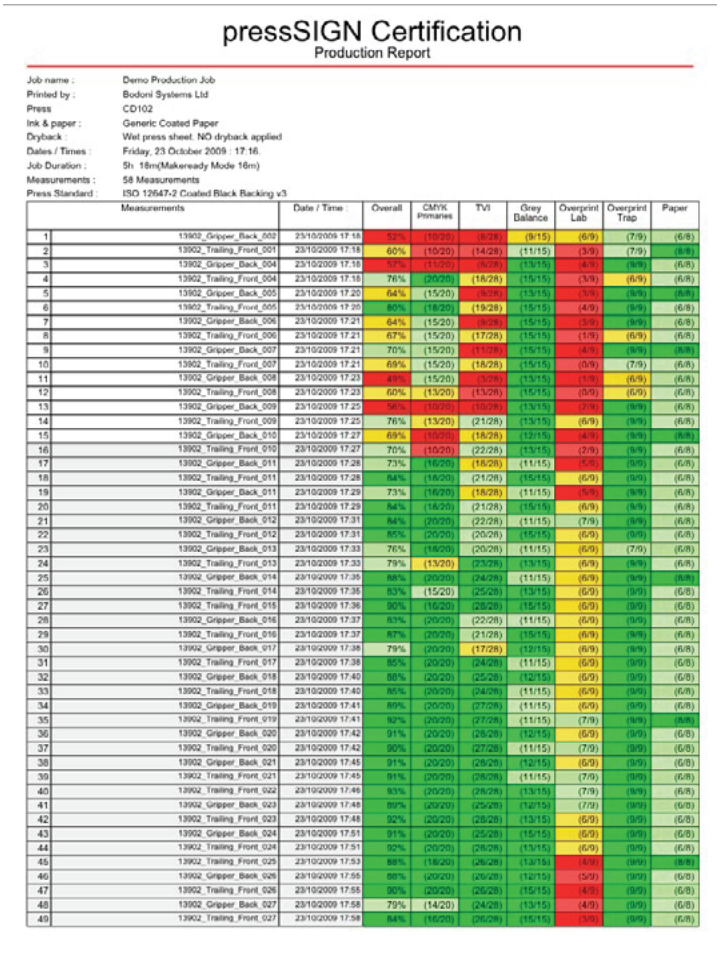
Job name :	Demo Production Job
Printed by :	Bodoni Systems Ltd
Press	CD102
Ink & paper :	Generic Coated Paper
Dryback :	Wet press sheet. NO dryback applied
Dates / Times :	Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration :	5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements :	58 Measurements
Press Standard :	ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

	Score	Grade
CMYK Primaries	(18/20)	
Paper	(6/8)	
Overprint Lab	(5/9)	
Overprint Trap	(8/9)	
Grey Balance	(12/15)	
Dot Gain (TVI)	(23/28)	
Gamut Volume	(12777/12583)	101.54%





生产报告文件头



pressSIGN Certification

Production Report

Job name : Demo Production Job
Printed by : Bodoni Systems Ltd
Press CD102
Ink & paper : Generic Coated Paper
Dryback : Wet press sheet. NO dryback applied
Dates / Times : Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration : 5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements : 58 Measurements
Press Standard : ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

	Measurements	Date / Time :	Overall	CMYK Primaries	TVI	Grey Balance	Overprint Lab	Overprint Trap	Paper
1	13902_Gripper_Back_002	23/10/2009 17:18	52%	(10/20)	(8/28)	(9/15)	(6/9)	(7/9)	(6/8)
2	13902_Trailing_Front_001	23/10/2009 17:18	60%	(10/20)	(14/28)	(11/15)	(3/9)	(7/9)	(8/8)
3	13902_Gripper_Back_004	23/10/2009 17:18	57%	(11/20)	(8/28)	(13/15)	(4/9)	(9/9)	(6/8)
4	13902_Trailing_Front_004	23/10/2009 17:18	76%	(20/20)	(18/28)	(15/15)	(3/9)	(6/9)	(6/8)
5	13902_Gripper_Back_005	23/10/2009 17:20	64%	(15/20)	(9/28)	(13/15)	(3/9)	(9/9)	(6/8)
6	13902_Trailing_Front_005	23/10/2009 17:20	80%	(18/20)	(19/28)	(15/15)	(4/9)	(9/9)	(6/8)
7	13902_Gripper_Back_006	23/10/2009 17:21	64%	(15/20)	(9/28)	(15/15)	(3/9)	(9/9)	(6/8)
8	13902_Trailing_Front_006	23/10/2009 17:21	67%	(15/20)	(17/28)	(15/15)	(1/9)	(6/9)	(6/8)
9	13902_Gripper_Back_007	23/10/2009 17:21	70%	(15/20)	(11/28)	(15/15)	(4/9)	(9/9)	(6/8)
10	13902_Trailing_Front_007	23/10/2009 17:21	69%	(15/20)	(18/28)	(15/15)	(0/9)	(7/9)	(6/8)
11	13902_Gripper_Back_008	23/10/2009 17:23	48%	(15/20)	(3/28)	(13/15)	(1/9)	(6/9)	(6/8)
12	13902_Trailing_Front_008	23/10/2009 17:23	60%	(13/20)	(13/28)	(15/15)	(0/9)	(6/9)	(6/8)
13	13902_Gripper_Back_009	23/10/2009 17:25	56%	(10/20)	(10/28)	(13/15)	(2/9)	(9/9)	(6/8)
14	13902_Trailing_Front_009	23/10/2009 17:25	76%	(13/20)	(21/28)	(13/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
15	13902_Gripper_Back_010	23/10/2009 17:27	69%	(10/20)	(18/28)	(12/15)	(4/9)	(9/9)	(6/8)
16	13902_Trailing_Front_010	23/10/2009 17:27	70%	(10/20)	(22/28)	(13/15)	(2/9)	(9/9)	(6/8)
17	13902_Gripper_Back_011	23/10/2009 17:28	73%	(16/20)	(18/28)	(11/15)	(5/9)	(9/9)	(6/8)
18	13902_Trailing_Front_011	23/10/2009 17:28	84%	(18/20)	(21/28)	(15/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
19	13902_Gripper_Back_011	23/10/2009 17:29	73%	(16/20)	(18/28)	(11/15)	(5/9)	(9/9)	(6/8)
20	13902_Trailing_Front_011	23/10/2009 17:29	84%	(18/20)	(21/28)	(15/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
21	13902_Gripper_Back_012	23/10/2009 17:31	84%	(20/20)	(22/28)	(11/15)	(7/9)	(9/9)	(6/8)
22	13902_Trailing_Front_012	23/10/2009 17:31	85%	(20/20)	(20/28)	(15/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
23	13902_Gripper_Back_013	23/10/2009 17:33	76%	(18/20)	(20/28)	(11/15)	(6/9)	(7/9)	(6/8)
24	13902_Trailing_Front_013	23/10/2009 17:33	79%	(13/20)	(23/28)	(13/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
25	13902_Gripper_Back_014	23/10/2009 17:35	88%	(20/20)	(24/28)	(11/15)	(6/9)	(9/9)	(8/8)
26	13902_Trailing_Front_014	23/10/2009 17:35	83%	(15/20)	(25/28)	(13/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
27	13902_Trailing_Front_015	23/10/2009 17:36	90%	(16/20)	(28/28)	(15/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
28	13902_Gripper_Back_016	23/10/2009 17:37	83%	(20/20)	(22/28)	(11/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
29	13902_Trailing_Front_016	23/10/2009 17:37	87%	(20/20)	(21/28)	(15/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
30	13902_Gripper_Back_017	23/10/2009 17:38	79%	(20/20)	(17/28)	(12/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
31	13902_Trailing_Front_017	23/10/2009 17:38	85%	(20/20)	(24/28)	(11/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
32	13902_Gripper_Back_018	23/10/2009 17:40	88%	(20/20)	(25/28)	(12/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
33	13902_Trailing_Front_018	23/10/2009 17:40	85%	(20/20)	(24/28)	(11/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
34	13902_Gripper_Back_019	23/10/2009 17:41	89%	(20/20)	(27/28)	(11/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
35	13902_Trailing_Front_019	23/10/2009 17:41	92%	(20/20)	(27/28)	(11/15)	(7/9)	(9/9)	(8/8)
36	13902_Gripper_Back_020	23/10/2009 17:42	91%	(20/20)	(28/28)	(12/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
37	13902_Trailing_Front_020	23/10/2009 17:42	90%	(20/20)	(27/28)	(11/15)	(7/9)	(9/9)	(6/8)
38	13902_Gripper_Back_021	23/10/2009 17:45	91%	(20/20)	(28/28)	(12/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
39	13902_Trailing_Front_021	23/10/2009 17:45	91%	(20/20)	(28/28)	(11/15)	(7/9)	(9/9)	(6/8)
40	13902_Trailing_Front_022	23/10/2009 17:46	93%	(20/20)	(28/28)	(13/15)	(7/9)	(9/9)	(6/8)
41	13902_Gripper_Back_023	23/10/2009 17:48	89%	(20/20)	(25/28)	(12/15)	(7/9)	(9/9)	(6/8)
42	13902_Trailing_Front_023	23/10/2009 17:48	92%	(20/20)	(28/28)	(13/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
43	13902_Gripper_Back_024	23/10/2009 17:51	91%	(20/20)	(25/28)	(15/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
44	13902_Trailing_Front_024	23/10/2009 17:51	92%	(20/20)	(28/28)	(11/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
45	13902_Trailing_Front_025	23/10/2009 17:53	88%	(18/20)	(26/28)	(13/15)	(4/9)	(9/9)	(8/8)
46	13902_Gripper_Back_026	23/10/2009 17:55	88%	(20/20)	(26/28)	(12/15)	(5/9)	(9/9)	(6/8)
47	13902_Trailing_Front_026	23/10/2009 17:55	90%	(20/20)	(26/28)	(15/15)	(4/9)	(9/9)	(6/8)
48	13902_Gripper_Back_027	23/10/2009 17:58	79%	(14/20)	(24/28)	(13/15)	(4/9)	(9/9)	(6/8)
49	13902_Trailing_Front_027	23/10/2009 17:58	84%	(16/20)	(26/28)	(15/15)	(3/9)	(9/9)	(6/8)

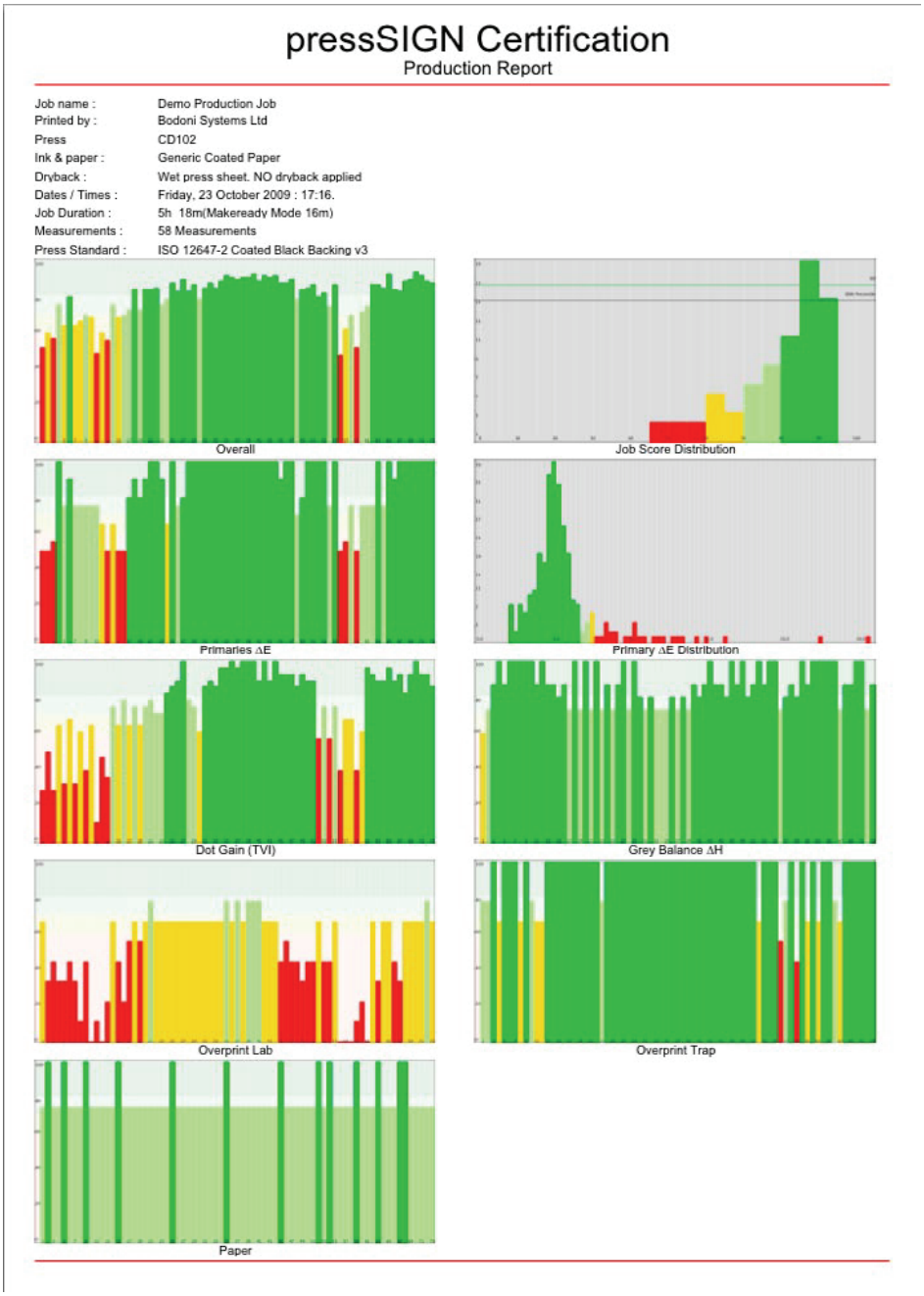
生产报告 PDF 页面 2 显示测量结果评分统计分析

pressSIGN

13	13902_Gripper_Back_009	23/10/2009 17:25	56%	(10/20)	(10/28)	(13/15)	(2/9)	(9/9)	(6/8)
14	13902_Trailing_Front_009	23/10/2009 17:25	76%	(13/20)	(21/28)	(13/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
15	13902_Gripper_Back_010	23/10/2009 17:27	69%	(10/20)	(18/28)	(12/15)	(4/9)	(9/9)	(8/8)
16	13902_Trailing_Front_010	23/10/2009 17:27	70%	(10/20)	(22/28)	(13/15)	(2/9)	(9/9)	(6/8)
17	13902_Gripper_Back_011	23/10/2009 17:28	73%	(16/20)	(18/28)	(11/15)	(5/9)	(9/9)	(6/8)
18	13902_Trailing_Front_011	23/10/2009 17:28	84%	(18/20)	(21/28)	(15/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)

本列表显示了测量序号（对应着趋势窗口中的标号）、时间、全面评分以及对这些每一个测量结果的评分统计分析。这些带有灰色背景色的测量结果是 pressSIGN 处于生成模式时生成的。

以下的两个页面有着和趋势窗口一样的内容。

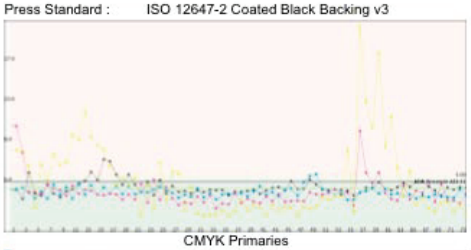


生产报告 PDF 页面 3

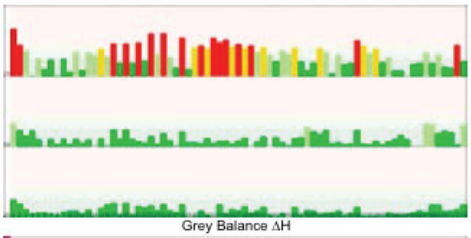
pressSIGN Certification

Production Report

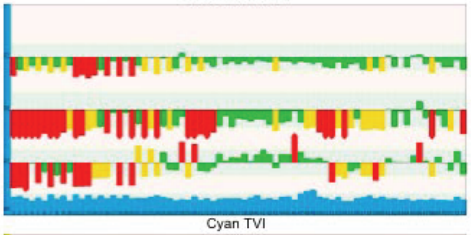
Job name :	Demo Production Job
Printed by :	Bodoni Systems Ltd
Press	CD102
Ink & paper :	Generic Coated Paper
Dryback :	Wet press sheet. NO dryback applied
Dates / Times :	Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration :	5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements :	58 Measurements
Press Standard :	ISO 12647-2 Coated Black Backing v3



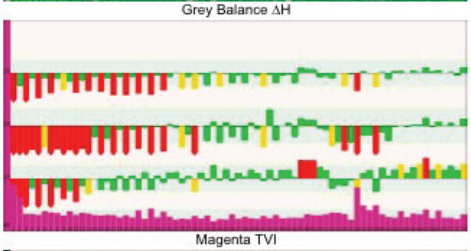
CMYK Primaries



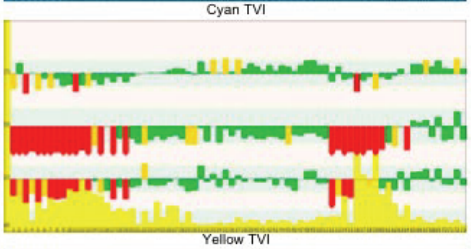
Grey Balance ΔH



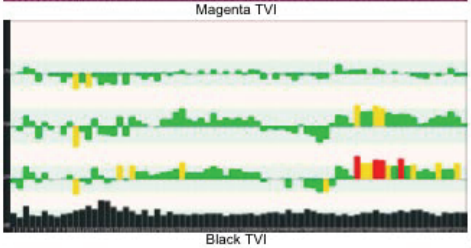
Cyan TVI



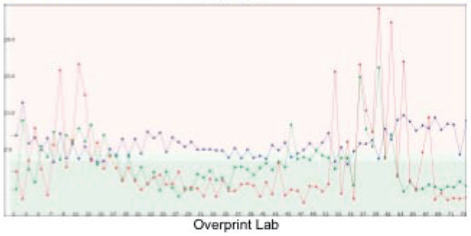
Magenta TVI



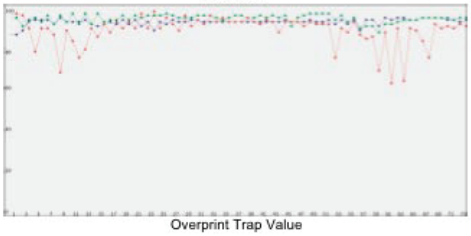
Yellow TVI



Black TVI



Overprint Lab



Overprint Trap Value

生产报告 PDF 页面 4

18. 导出印版数据

pressSIGN 提供了几种导出印版调整数据的格式。

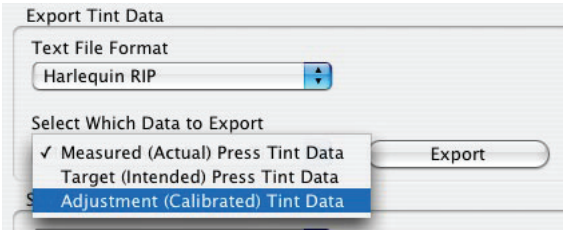
18.1 以制表符分割的文本文件

在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择 'Tab Delimited Text File'以制表符分割的文本文件。该文本文件包含所有的 CMYK 油墨的的 TVI 数据。还包含目标、测量和印版调节量。点击 'Export'导出 进行保存。使用这个文件是一个平均版面调节数据的捷径。

18.2 Harlequin RIP 格式

在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择 'Harlequin RIP' 格式。

然后在 'Select Which Data to Export' 选择导出哪些数据 菜单中，有 3 个选项:



选择导出的数据类型.

文件名称需要保留 'import' 因为这是 Harlequin RIP 需要的，所以要在导出文件的时候小心不要覆盖之前的文件。

在 'Select which Data to Export'选择要导出的数据 菜单中当你编辑现有的"Actual Press当前印刷"校正并点击'Edit From Calibrated'编辑已校正 。如果你是从头开始创建一个新的 'Actual Press'当前印刷 校正并导入测量的数据，然后创建新的'Intended Press'预期印刷 校正并导入目标数据。

在保存之后，复制这个'import'导入 文件到RIP中的 'SW/caldata' 文件夹。之后你可以进入 校正设定管理器 中并点击'import'导入 按钮导入数据到校正设定中

18.3 FlowDrive

在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择'FlowDrive' 。
之后你可以选择将数据导出作为打样机、或者激光照排机的网点扩大文件 (.dg)。
启动 FlowDrive 队列，并打开 'Dot Gain' 窗口。点击 'import'导入 并选择那个导出的网点扩大文件。
这个网点扩大是用于调整你的制版设备来达到目标标准

18.4 RAMPage

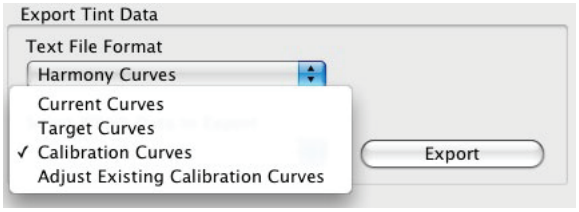
在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择 'RAMPage' 。
可以导出校正、目标和调整数据。pressSIGN 将为每一个颜色输出如下格式的独立文件:

[press name] _[Paper Name] - Measured ([colour]).txt
[press name] _[Paper Name] - Desired ([colour]).txt
[press name] _[Paper Name] - Deviation ([colour]).txt

将这些文件复制到RAMPage RIP的 'Calibration' 文件夹中进行使用。

18.5 Harmony

在 ‘Text File Format’文本文件格式 菜单中选择 ‘Harmony’ 。



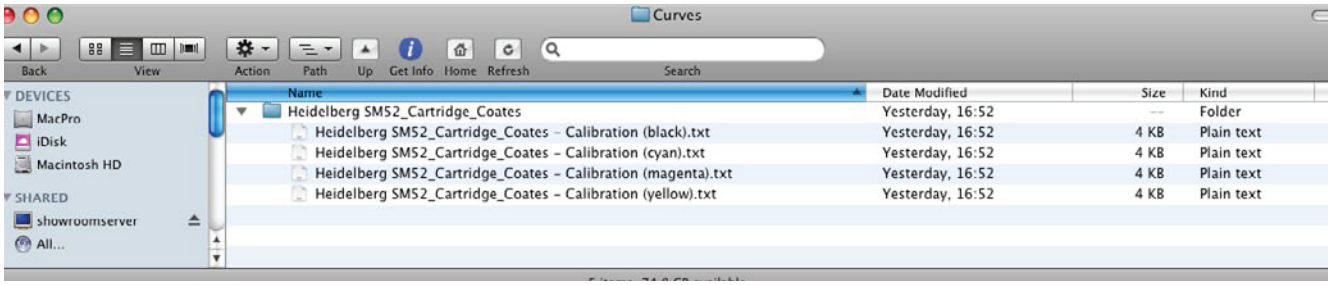
导出 Harmony 曲线

pressSIGN 可以将数据存储为 ‘Current curve’当前曲线、‘Target curve’目标曲线、‘Calibration Curve’校正曲线 以及每一个 CMYK 版面的调整数据。

只将校正曲线考虑作为只需要导出的一个文件来说很容易，并可以用同样的方法来调整已经存在的曲线。

‘Current Curve’ – 当前印刷 TVI 测量结果。
‘Target Curve’ – 目标印刷的 CMYK 版的 TVI 数值。
‘Calibration Curve’ – 当前和目标的 TVI 曲线一起添加到一个独立的调整曲线中。

当导出时，pressSIGN 生成 4 个文件，每一个颜色按如下格式，取决于你要导出的是哪一种曲线类型：
[press name]_[Paper Name] - Current ([colour]).txt
[press name] _[Paper Name] - Target ([colour]).txt
[press name] _[Paper Name] - Calibration ([colour]).txt



在 Harmony 中的校正曲线的文件示例

18.5.1 向 Harmony 中添加校正曲线

首先从 pressSIGN 中导出当前曲线数据。
启动 Harmony 后点击 ‘New Current Curve’ 图标，并设定该曲线相关的分辨率、网点类型、线数以及挂网设定。
建议将你使用的纸张类型设定为 ‘medium’ – 诸如 ‘Coated’，或者 ‘UnCoated’
设定 ‘Curve Set’ 为 CMYK 曲线。这能够确保每一个颜色能使用独立的曲线。
将曲线命名并点击 OK 。
在这个窗口中有 ‘Edit Black’、‘Edit Cyan’、‘Edit Magenta’、以及 ‘Edit Yellow’ 单选按钮。在这里告知 Harmony 你将要置入的颜色。

然后打开 ‘Edit’ 菜单，单击 ‘import curve profile’。选择你正编辑的那个颜色的当前曲线文件。确认你正在导入的文件的文件名称中包含 ‘current’ 字符。

每一个 CMYK 当前曲线重复如上步骤。

18.5.2 调整 Harmony 中的已有校正

如果要编辑一个 pressSIGN 生成的原始曲线，选择 ‘Adjust Existing Calibration Curve’ 并点击 ‘Export’。浏览并选择pressSIGN 生成原始数据的校正文件夹 (看之前的图例)。pressSIGN 将更新 CMYK 数据。

在 Harmony 中打开原始的校正曲线并导入新的 CMYK 校正曲线文件。
在这个窗口中有 ‘Edit Black’、‘Edit Cyan’、‘Edit Magenta’、以及 ‘Edit Yellow’ 单选按钮。在这里告知 Harmony 你将要置入的颜色。

然后打开 ‘Edit’ 菜单，单击 ‘import curve profile’。选择你正编辑的那个颜色的校正曲线文件。确认你正在导入的文件的文件名称中包含 ‘calibration’ 字符。

每一个 CMYK 校正曲线重复如上步骤。

18.5.3 添加当前曲线到 Harmony

首先从 pressSIGN 中导出校正曲线数据。
启动 Harmony 后点击 ‘New Tone Curve’ 图标。色调曲线缺省下所有的 CMYK 只有一个单独的曲线。并选择在曲线上任意位置右击并选择 ‘Properties’ 将其装换为 CMYK 曲线，并设定该曲线相关的分辨率、网点类型、线数以及挂网设定。
建议将你使用的纸张类型设定为 ‘medium’ – 诸如 ‘Coated’，或者 ‘UnCoated’。
设定 ‘Curve Set’ 为 CMYK 曲线。这能够确保每一个颜色能使用独立的曲线。
将曲线命名(如CD102_Silk_ISO)并点击 OK 。
在这个窗口中有 ‘Edit Black’、‘Edit Cyan’、‘Edit Magenta’、以及 ‘Edit Yellow’ 单选按钮。在这里告知 Harmony 你将要置入的颜色。

然后打开 ‘Edit’ 菜单，单击 ‘import curve profile’。选择你正编辑的那个颜色的校正曲线文件。确认你正在导入的文件的文件名称中包含 ‘calibration’ 字符。

每一个 CMYK 校正曲线重复如上步骤。.

18.5.4 向 Harmony 中添加目标曲线

首先从 pressSIGN 中导出目标曲线数据。
启动 Harmony 后点击 ‘New Target Curve’ 图标，并设定该曲线相关的分辨率、网点类型、线数以及挂网设定。
建议将你使用的纸张类型设定为 ‘medium’ – 诸如 ‘Coated’，或者 ‘UnCoated’。
设定 ‘Curve Set’ 为 CMYK 曲线。这能够确保每一个颜色能使用独立的曲线。
将曲线命名(如 ISO12647-2)并点击 OK 。
在这个窗口中有 ‘Edit Black’、‘Edit Cyan’、‘Edit Magenta’、以及 ‘Edit Yellow’ 单选按钮。在这里告知 Harmony 你将要置入的颜色。

然后打开 ‘Edit’ 菜单，单击 ‘import curve profile’。选择你正编辑的那个颜色的目标曲线文件。确认你正在导入的文件的文件名称中包含 ‘target’ 字符。

每一个 CMYK 目标曲线重复如上步骤。

18.5.5 向 Prinergy 中导入数据

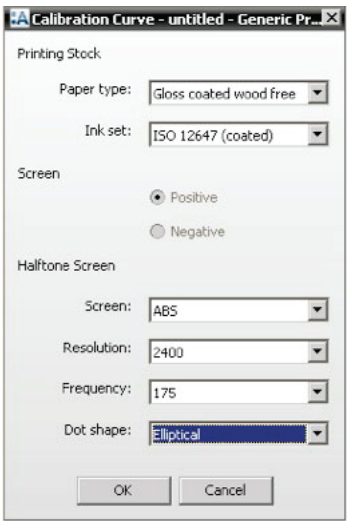
在 Prinergy 中启动 Template Editor模版编辑器 并使用版面调节来编辑你想要使用的模板。
进入 ‘Calibration and Screening’ 部分

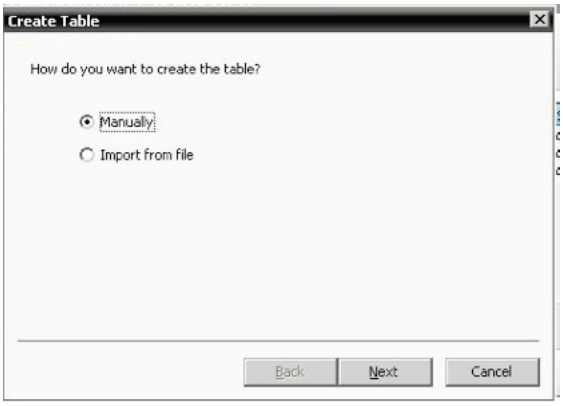
选择你刚刚创建的 Harmony 曲线。

18.6 Apogee

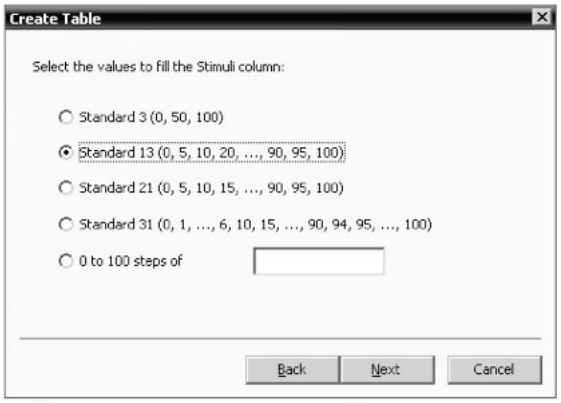
从导出类型 菜单中 ‘Apogee’ 。在为使用线性后版面打印的作业生成新的曲线时，导出 ‘Calibration’校正 曲线。选择 ‘Existing calibration curve’ 更新现有用于打印作业的曲线。在 Apogee 内导入 CMYK 曲线文件，有四个文件，每一CMYK各有一个文件.

创建新的曲线

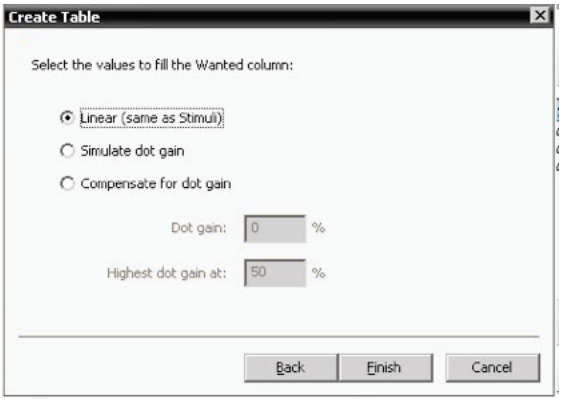




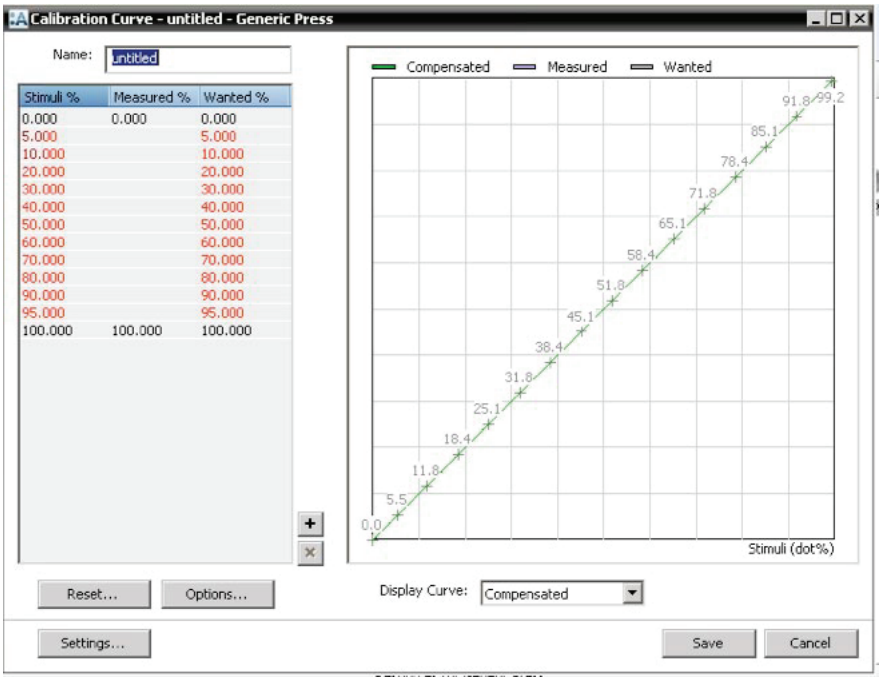
手动



标准 13

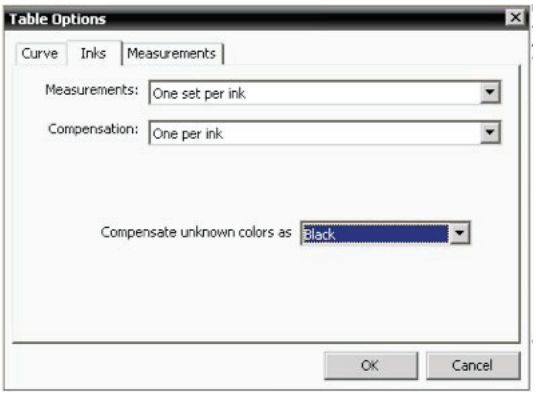


Linear



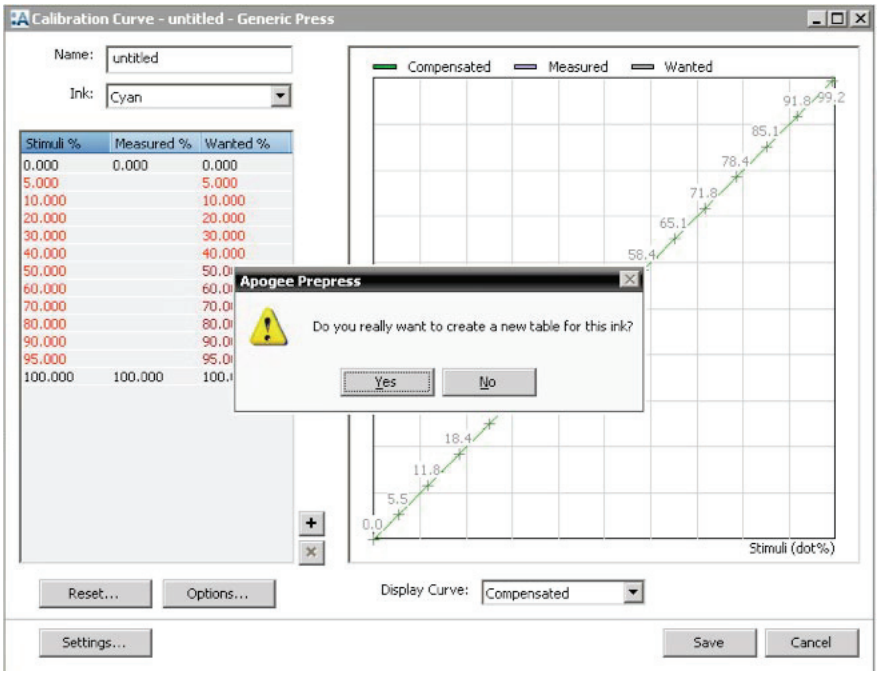
线性化曲线

点击 ‘Options’ 更改曲线为 ‘one per ink’ ，为每一个颜色生成一个单独曲线。

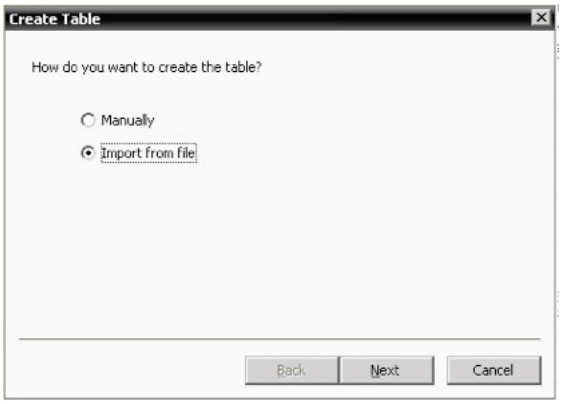


每个颜色一个油墨

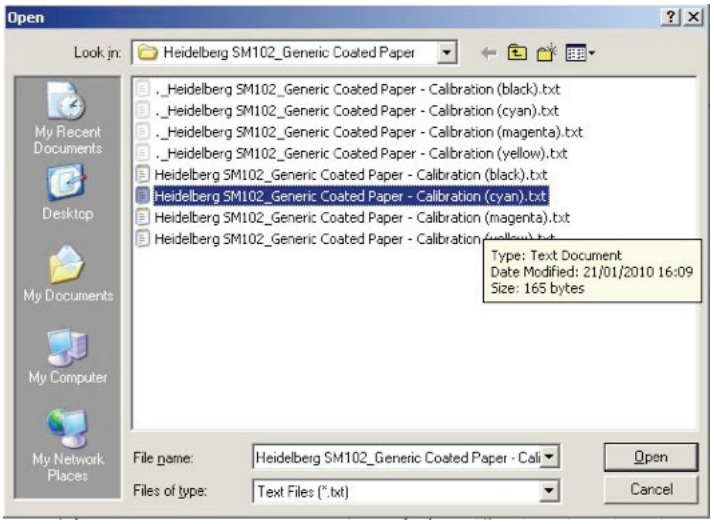
点击 OK



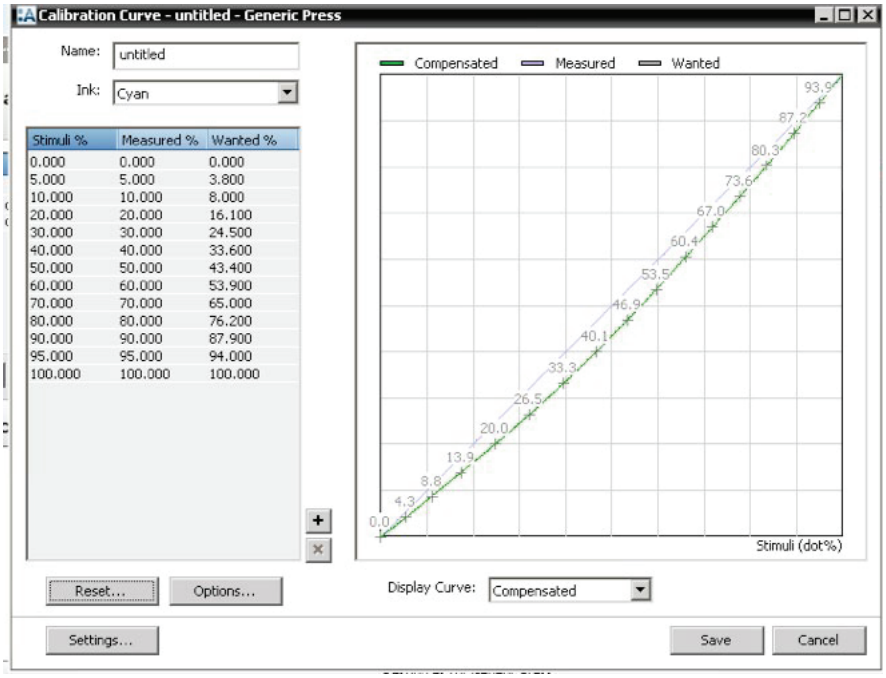
选择 'Cyan'，然后点击 'Reset'



从文件中导入独立曲线



pressSIGN 曲线的选择



导入之后的曲线

更改这个 'Ink' 选项并重复对其他 MYK 进行操作。

保存，完成操作。

18.7 HP Indigo LUT

首先，确保带有颜色条的作业已经被输出为带有 'Ignore LUT' 标记。这样能确保作业打印时经过线性化。

在 'Text File Format' 菜单中选择 'HP Indigo'。将生成4个文件 – 每一个颜色的文件都以 '.lut' 结尾

复制到 HP Indigo PC上 C:\Unicorn\Import\LUTs
点击 'Job LUT Library'
点击 'All separations'
选择当前的 'Group Name' 并点击 'Load'

不要点击 'Smooth'

通过将更改应用到热文件夹进行永久更改。
点击 Create/Edit 热文件夹
LUTs 被保存到 Ticket 模版中
Separations 选项夹
Separation 模式 CMYK
点击 'Import LUTs' – 导入每一个 CMYK 曲线
选择每一个 CMYK 并点击 Edit
为每一个颜色选择正确的曲线

18.8 EFI Colorproof XF

在导出类型菜单中选择 'EFI Colorproof EF'。从使用经过线性化的印版打印的作业来生成曲线作为导出的 'Calibration'校正 曲线。

pressSIGN 生成需要保存在 EFI Colorproof XF RIP 文件夹中的 '.vcc' 视觉修正文件。
这个 vcc 文件的位置如下：

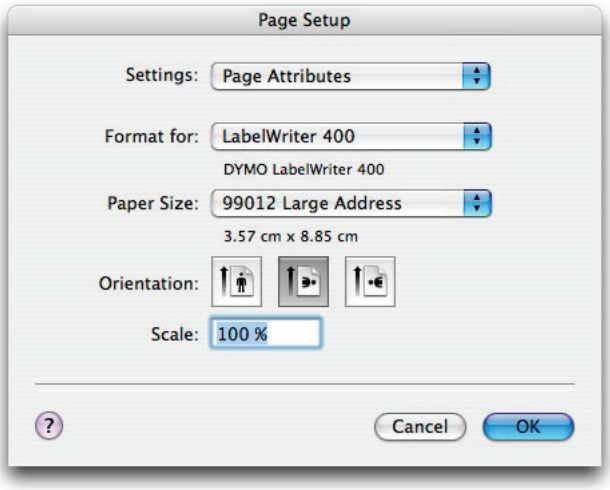
版本 2.5-3.1
EFI RIP/Sever/Profiles/Balance

版本 4.x
Windows 2000/XP \Documents and Settings\All Users\Application Data\EFI\EFI XF\Server\Balance
Windows Vista/2008 \ProgramData\EFI\EFI XF\Server\Balance
Macintosh /Library/Application Support/EFI/EFI XF\Server\Balance

将这个 .vcc 文件保存到这个 balance 文件夹，通过 WorkFlow->Color->Visual Correction 菜单选择这个曲线调整文件。

当要编辑一个现有的曲线，从 pressSIGN 中点击 export 导出，并选择原始的 .vcc 文件。 pressSIGN 自己可以通过产生的原始文件来只生成升级的 .vcc 文件。所有应用视觉修正的新抵达流程的作业将会使用新的曲线。但是已经在队列中的作业就需要进行重新处理才能应用新的曲线。.

19. Printing a Label



Mac 上的页面设定

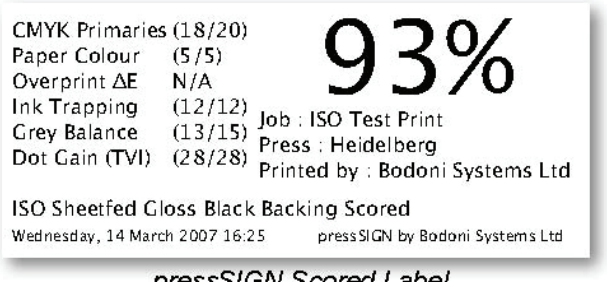


Windows PC上的页面设定

在 Windows PC 机上，从页面设定窗口中点击 ‘打印机’。选择你正在使用的标签打印机并点击 ‘Properties属性’。选择横向模式，然后点击 ‘Advanced’高级。将标签尺寸设定为 ‘Large Address 99012’ (或者其他你正在使用的尺寸) 并点击 ‘OK’确定。持续点击 OK确定已返回如上所示的页面设定窗口并将所有的边空设定为 零。如果你正在使用不同于推荐的标签尺寸，那么就需要正确的定义你自己的边空设定。

pressSIGN 会记住这些设定，这样在你下一次打印标签的时候就不需要再一次进入页面设定窗口再做一次了。如果你改变了标签打印机或者标签尺寸，你就需要在文件菜单中选择 页面设定 来更改你的页面设定。

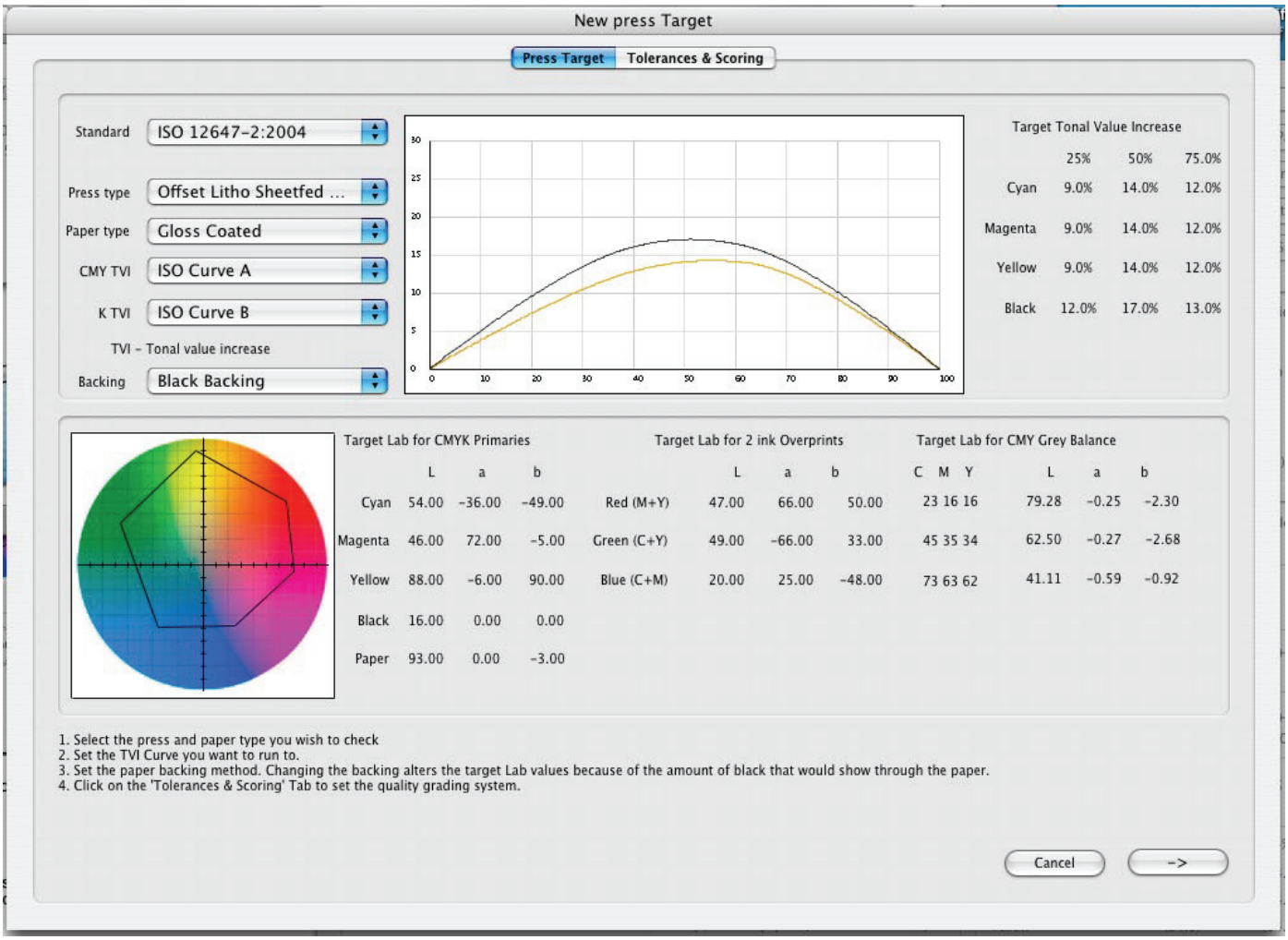
进行了正确的页面设定，打开打印对话窗口。确保选择了正确的标签打印机并点击 ‘Print’打印’



pressSIGN Scored Label

点击 ‘Print a Label’打印标签。标签中包括针对每一个目标印刷针对通过规则的 通过 / 失败 结论、作业名称、印刷机和公司名称。
本标签设计上适用于 ‘Large Address Label’ – Dymo 标签号码 99012，36mm x 89mm。更大的标签可用于兼容你的计算机和操作系统的任意标签打印机。
作业、印刷机、标准以及公司名称，如果为了适合标签尺寸都可进行缩减。

19. 添加目标印刷标准



添加标准

通过打开 preferences优先设定 窗口，并且点击位于 印刷机标准菜单后面的 ‘+’ 图标，可以添加新的印刷机标准。也可以通过 ‘New / Open Job’ 窗口进行添加。

19.1 标准

可以在 ISO 12647-2、ISO 12647-3 和 GRACol G7 之间选择标准，自定义印刷标准和测量印刷机印张。

ISO 12647-2	国际单张供纸和轮转供纸平印标准
ISO 12647-3	国际新闻纸印刷标准
ISO 12647-4	国际凹版印刷标准
ISO 12647-6	国际柔性版印刷标准
GRACol G7	单张供纸和轮转印刷机（SWOP) GRACol G7 工艺目标
Custom	设定你自己的 Lab 以及 TVI 工艺目标
Measured	基于当前的测量结果集生成新的标准
Import from ICC Profile	通过任意的CMYK ICC 特征文件创建标准

19.1.1 印刷机类型

首先，要设定印刷机类型。可以选择 'Offset Litho Sheetfed Press'胶印平版单张纸印刷机、或者 'Offset Litho Web Press'胶印平版轮转印刷机。ISO 12647-3 只有一个新闻纸选项。你在这里的选择将会影响可供选择的纸张。

19.1.2 纸张类型

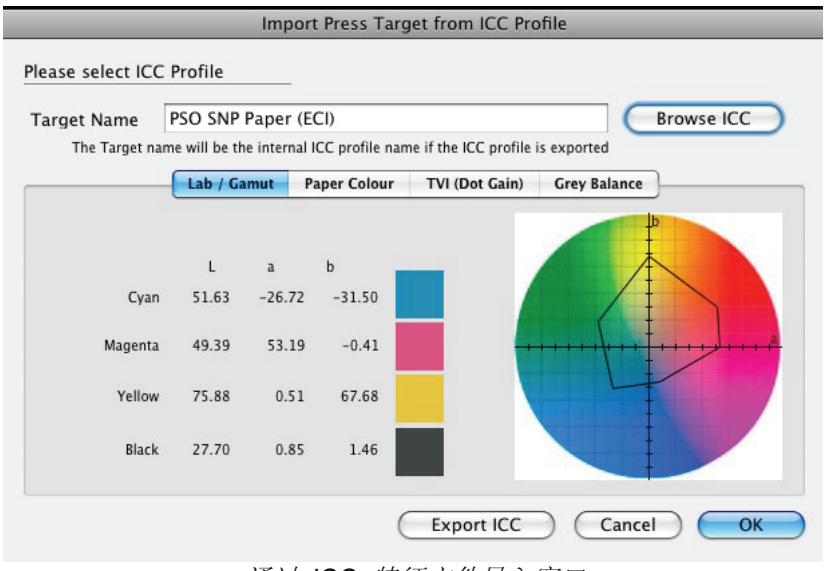
对于 ISO 12647-2，可选择的单张供纸纸张有光面涂层纸张、无光泽涂层纸、无涂层纸、以及无涂层微黄纸。它们分别对应 ISO 12647-2 纸张类型 1、2、4 & 5。轮转印刷机的涂层纸张对应的是 ISO 12647-2 纸张类型 3。ISO 12647-3 只有一个单独的新闻纸目标。GRACol G7 有 4 个种类的纸张。等级 #1 & #2 用于单张纸印刷。纸张等级 #3 & #5 是用于轮转印刷机的 SWOP 目标。
纸张的变化将会更新 Lab 图表、以及 CMYK 主色的目标 Lab 数值、叠印以及灰平衡。

19.1.3 TVI (网点扩大) 曲线

ISO 12647-2 定义了不同的 TVI 曲线，它们是 曲线 A-F。ISO 12647-3 有 2 个 TVI 曲线可供选择，GRACol 对于每一种纸张有 1 个选项。
pressSIGN 可以让你选择 CMY 曲线、以及单独的 K 曲线。这些选择的 TVI 曲线在图表中显示。

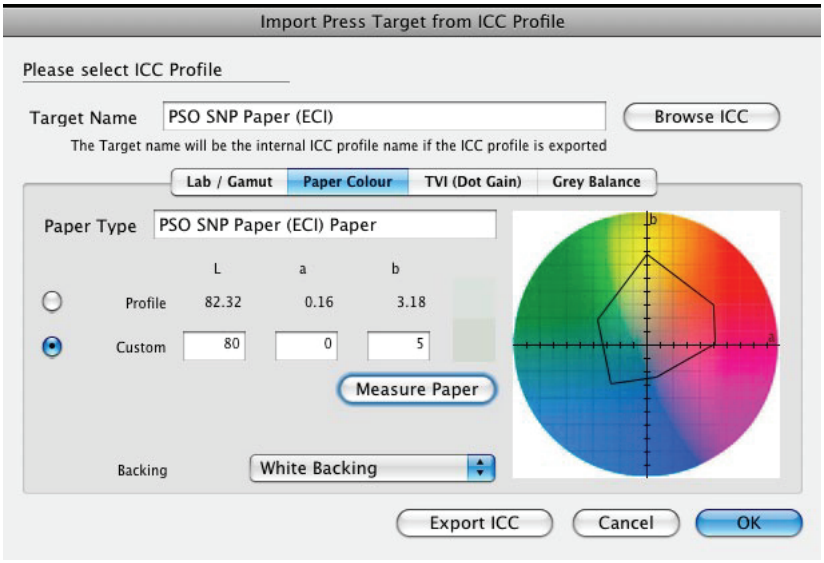
19.1.4 通过 ICC Profile 导入

pressSIGN 可以基于任意的 CMYK ICC 特征文件来生成印刷机标准。使用 'Standard'标准 菜单点击 'Import from ICC Profile'。然后点击 'Select ICC Profile' 并浏览选择位于计算机中的 CMYK 印刷机 ICC 特征文件.
一旦导入了特征文件，纸张的颜色可以改变，特征文件可以重新命名和导出，更改颜色条中实用的色彩以及生成新的灰平衡CMY 数值。



通过 ICC 特征文件导入窗口

一旦置入了一个 CMYK ICC 特征文件，CMYK 主色的 Lab 数值、以及纸张颜色都会显示在全色域的 Lab 图表的旁边显示。



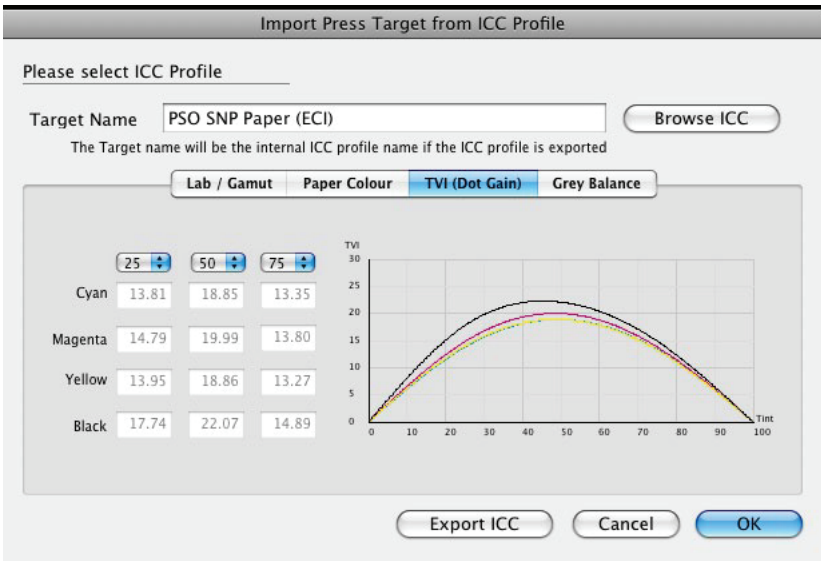
Paper Colour

I特征文件内的纸张颜色和在印刷机运行时使用的纸张颜色不同，这是非常普遍的。你既可以输入一个新的纸张 Lab 颜色数值，也可以直接测量纸张的纸白。这可以用于例如去创建一个基于不同于制作特征文件时的纸张衬底的新标准。

只能更改类似于制作特征文件时的纸张类型的纸张颜色。对涂层纸张的特征文件，不要用于测量非涂层纸张。

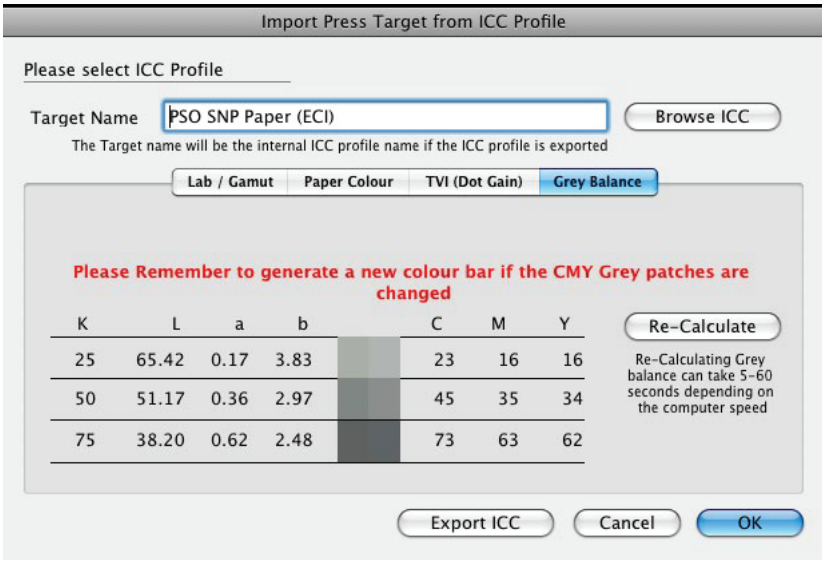
如果对纸张颜色进行了改变，可以将特征文件导出用于打样和印前应用程序。

‘Backing’衬底 菜单只用于信息。按照纸张颜色测量环境来设定。



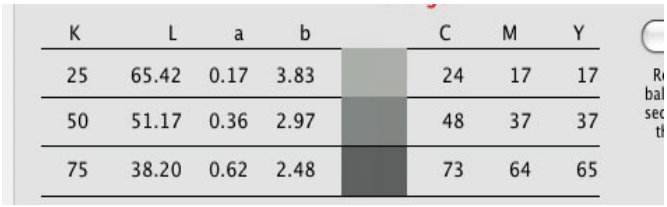
从 ICC Profile 中计算的 TVI 数值

这个 TVI (Dot Gain) 选项夹显示由 ICC 特征文件计算而来的 TVI 数值。在色彩菜单中更改将要用于颜色条的色彩。如果更改了色彩，确保更改是在 0-100% 之间平均分布的。比如 20、40、80 等等，或者 25、50、75。这样 pressSIGN 在绘制精确曲线的时候能确保平滑的算法。



灰平衡选项夹

pressSIGN 有用于灰平衡色块的缺省数值，但是不同的印刷类型可能需要不同的 CMY 平衡来达到自然地灰平衡。当第一次点击这个 Grey Balance 选项夹时，它显示的是原始的 CMY 数值以及 K 和 CMY 色块。点击 'Re-Calculate' 按钮让 pressSIGN 为每一个黑色色彩计算最接近的 CMY 数值。如果之后色彩有了变化，灰平衡需要重新计算。

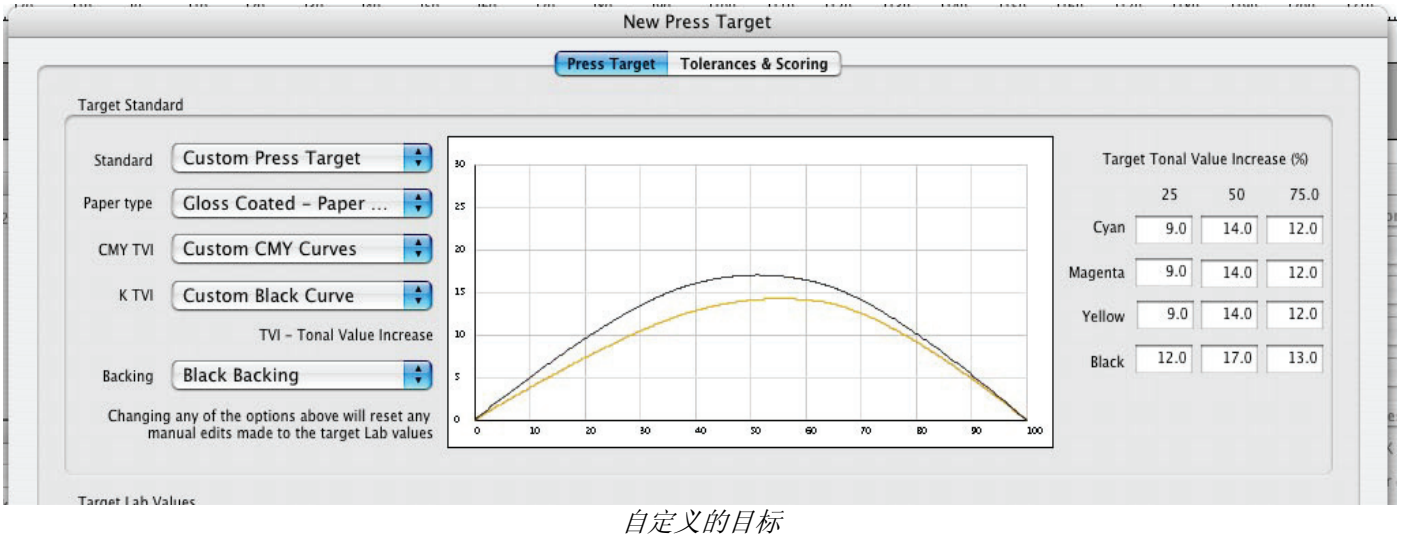


重新计算灰平衡

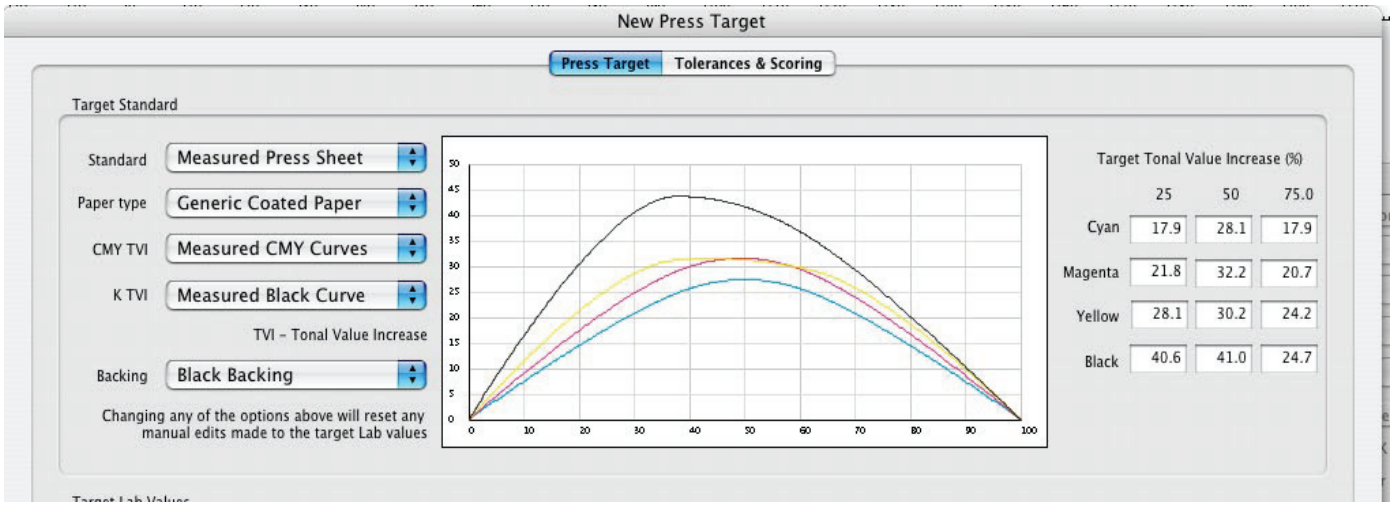
如果更改了灰平衡数值或者淡色，必须要生成新的颜色条。

19.1.5 自定义 / 测量的印刷目标

在标准列表中选择 'Custom'自定义 或者 'Measured'测量 都可以启用输入自定义的目标 TVI 数值和 Lab 数值的能力。使用这个能力来创建你自己的标准。
只有在你有了一些可用的测量结果的时候，测量的印刷目标 才可用。如果你平均了一套测量结果，那么这个 'Measured'测量的 选项将表现这个平均结果。

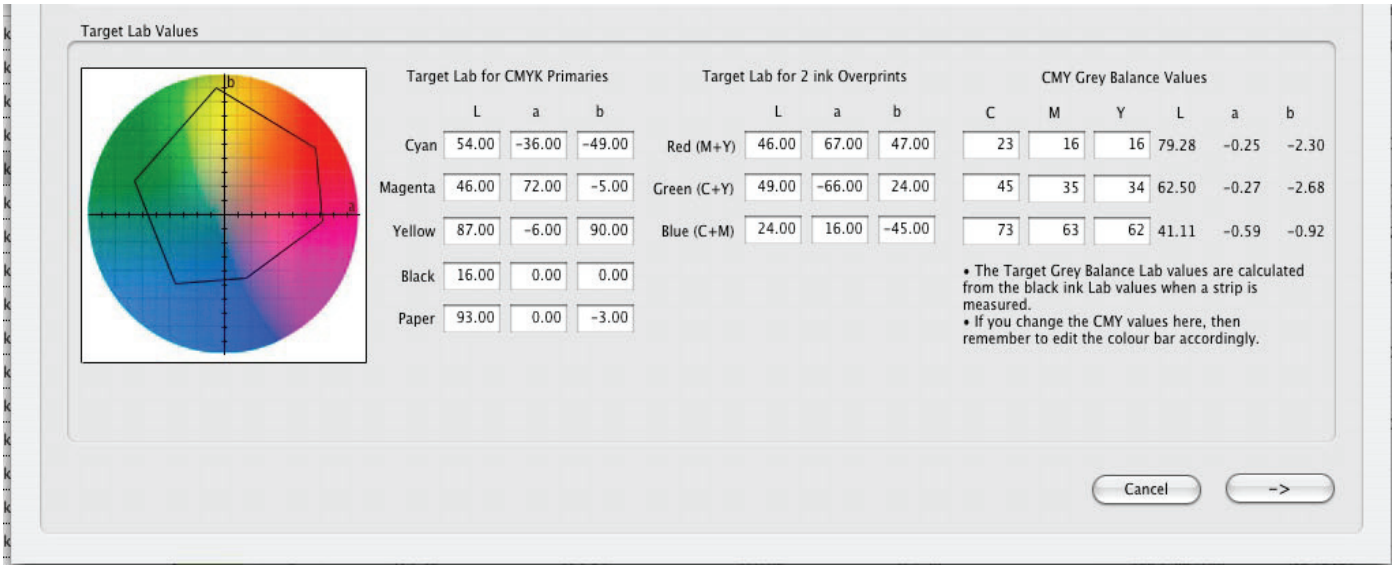


自定义的目标



测量后的印张

无论是选择了 'Measured' 或者 'Custom' 都能将目标 TVI 数值编辑成为你自己的数值。我们建议在使用一套测量后的数据来创建你自己的标准时这样做，因为你想要得到实际上和测量后的结果 TVI 目标精确一致是不大可能的。如果对 TVI 曲线进行了任何更改，确保显示的曲线有了平滑的改变。



可编辑的目标 Lab 数值

选择 'Custom' 填写基于上一次所选择的目标标准的 Lab 数值。选择 'Measured' 基于当前测量结果 Lab 数值。

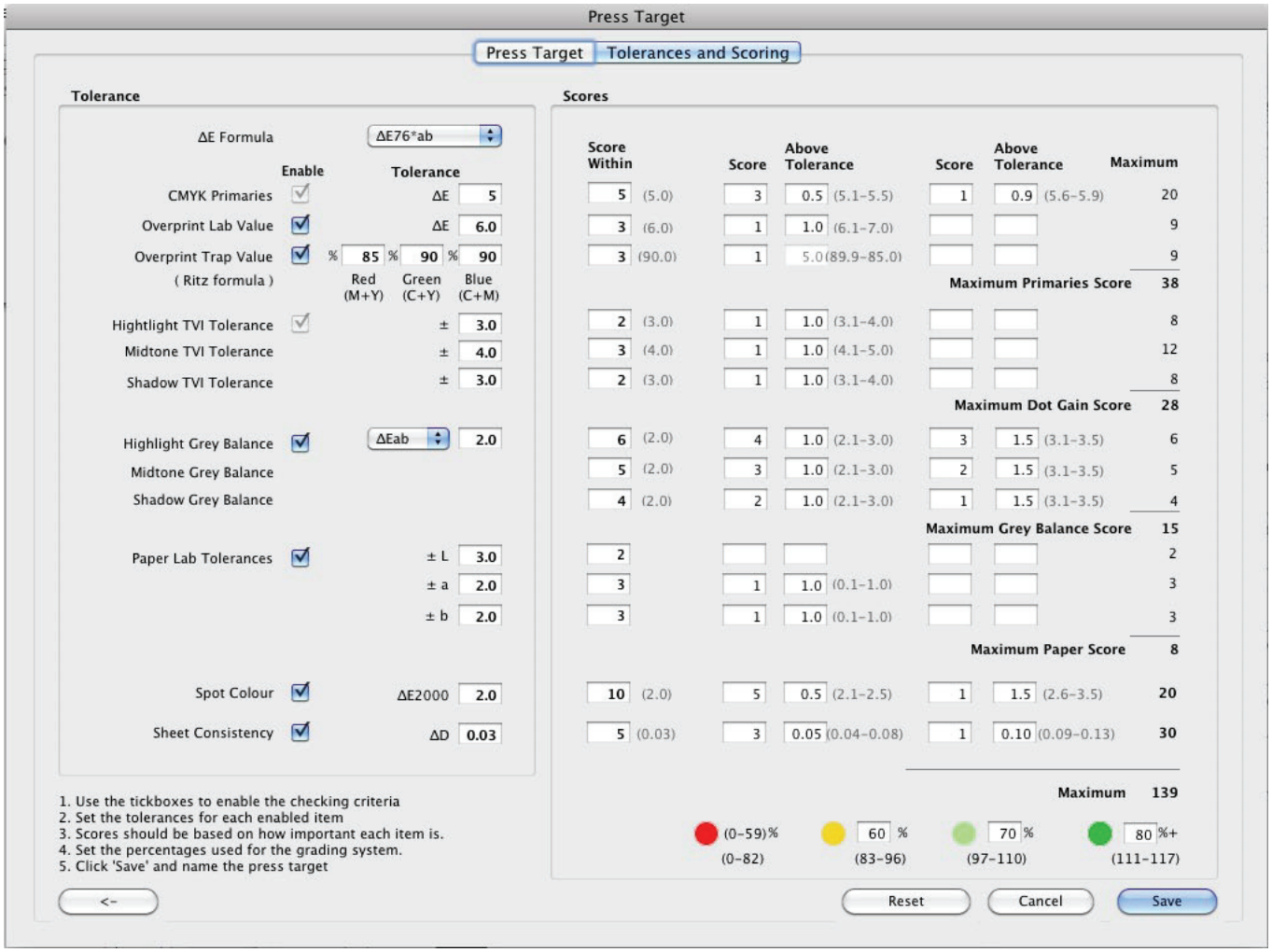
19.1.6 自定义灰平衡

因为使用自定义标准时灰平衡 CMY 数值是可以编辑的，所包含的 CMY 平衡可能不是一个自然的颜色。这需要手动计算来决定所使用的正确的 CMY。你也需要编辑颜色条从而让颜色条以很好的灰平衡来印刷。
如果你在创建自定义标准的时候（尤其是通过测量的数据）没有对这些设定进行更改，那么获得评分 100% 将会是很不可能的。

如果灰平衡数值被更改了那么必须生成新的颜色条。

19.2 设定容差范围 & 评分

可通过点击 'Tolerances & Scoring' 选项夹，或者点击 印刷目标窗口 右下角的 右箭头，来设定容差范围和评分。



评分面板

这个 CMYK 主色的 Lab 容差范围以及 TVI 容差范围 是必须的，但是可以被更改来反映你的印刷品和标准之间有多么的准确。

这个 TVI 容差范围被表现为 % 网点。如果 50% 的目标网点是 64% (TVI 数值为 14%)，50% 网点的容差范围为 ±4%，那么对于 50% 青色色彩，按照本例应为为 60% 和 68%之间。同样的容差范围也将应用于25% 和 75%。

19.2.1 ΔE76*ab 和 ΔE2000

pressSIGN 3 允许使用 2 种不同的公式方法来计算 ΔE。ΔE76*ab 是缺省模式，该模式和普遍的应用于ISO 12647-2 的模式相匹配。不幸的是，ΔE76*ab 在灰色和饱和颜色之间不能很好的换算，并且不同的颜色中表现为相同的 ΔE76*ab 会产生歧义。一个 为 1 的 ΔE76*ab 是非常明显的灰色变化，但是一个为 8 的黄色数值就可能看不见变化。为了避免换算问题，可以使用 ΔE2000。更改到 ΔE2000 引来某些问题 – 不是因其公式本身，而是因为对其他和标准而引用的数值。首先没有公认的 ΔE2000 容差。在使用 ΔE2000 时，你不能说你正在达到 ISO 12647-2。你使用 ΔE2000 时得到的数值将会和使用 ΔE76*ab 非常不同。你 **不能** 只是更改公式，而保持容差不变。一个 ΔE76*ab 数值为 5 的黄色可能相差很小，但是 ΔE2000 数值为 5 的黄色变化极大。如果你在添加标准的时候改变了公式，所有的容差都需要重设。

19.2.2 可选的容差范围

套印 Lab 容差范围 设定 Cyan+Magenta、Cyan+Yellow & Magenta+Yellow 套印的容差范围。点选 ‘Use Overprint Lab Tolerance’ 点选框来将本部分作为通过规范之一。

灰平衡 ab 容差范围设定灰平衡色块的 a 和 b 数值和标准之间的接近程度。灰平衡对在 TVI 中进行的改变非常敏感，并在 TVI 容差不通过之前灰平衡一般的都将不通过。pressSIGN 支持 2 种不同的检测灰平衡的方式。ΔH 是一个对于 CMY 的色调检查。这类似于 ISO 12647-7 中使用的灰平衡检测。ΔEab 检测 a 和 b 数值的差异，忽略 L 数值的不同。

套印陷印容差范围 设定了油墨必须覆盖在另一个油墨之上好坏程度的 通过/失败 标准。
有三个容差范围标准用于纸张，L、a 和 b。对于纸张颜色，每一个数值都要在容差范围之内才算通过。

在进行计算专色颜色的 ΔE 的时候经常用到 ΔE2000。

一致性是用来量度印刷印张在印刷时的稳定程度。只有在测量了全印张幅面颜色条后才会产生影响。从密度平均值的差异按照 Root-Mean-Squared 均方根方式计算。

19.3 设定评分

pressSIGN 有决定对于每一个印刷规范决定是否通过 / 失败的选项，或者使用评分系统来评价印刷印品的质量。



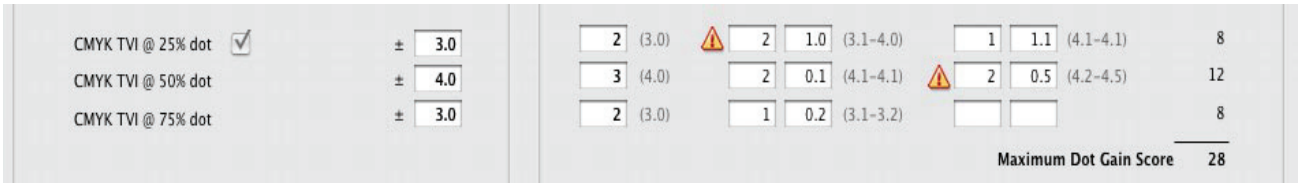
pressSIGN 评分

在上面的例子中，一个印刷的印品的每一个 CMYK 主色是在容差范围为 5.0 的范围之内，评分为 5 点；如果 ΔE 为 5.1 到 5.5 之间，评分为 3 点；如果为 5.6-5.9 之间则得 1 点。主色可以得到的最高评分为 20 点 – 每一个主色满分为 5 点。

套印颜色的 Lab 数值本例中不进行检测

当每一个套印颜色当陷印数值相同或者高于陷印容差的时候，印刷印品评分 4 点。陷印可以得到的最高评分为 12 点 – 每一个的 红色、绿色 和 蓝色 套印最高评分为 4 点。.

如果评分中有错误，那么将用警告标记标记出来错误的地方。



错误标识

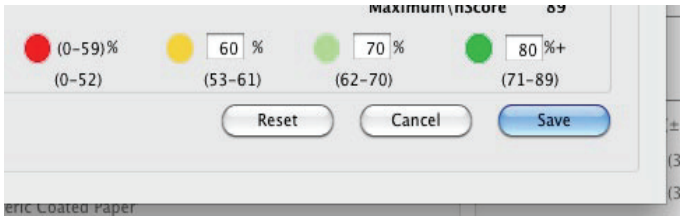
上面的图例中有两个错误

图示中显示印刷印张中将会对 25% 色彩的 TVI 数值偏差为 3% 以内的评分为 2 点，但是同时又对 25% 色彩的 TVI 数值偏差为 4% 以内也评分为 2。评分必须按比例进行增减。最好的印刷结果才能得到最高评分，评分的降低要按照偏离容差范围的程度进行。

第二个错误也是同样的原因，对 50% 的 TVI 偏差在 4.1 之内评分为 2 点，但是同时又对印刷品中 TVI 目标偏差为 4.2 -4.5 之间的偏差同样记分为 2 点。

通过调整评分方式，你可以对每一个印刷印品进行不同的评价。对比较重要的容差项目，可以赋予更高的评分。

19.3.1 等级



评级

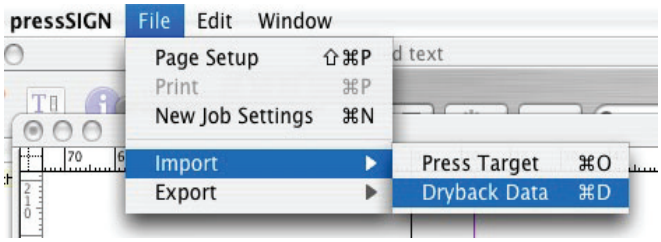
pressSIGN 有 4 的可用的等级，分别以 红色、黄褐色、浅绿色和深绿色 标记做为标识。以最高评分的百分比进行分级。在上面的图例中，如果进行测试的项目的评分为等于或者高于 80% 的话，将会获得深绿色等级。

点击 'Reset'重设 按钮后，将会将评分和容差的设定返回缺省数值。

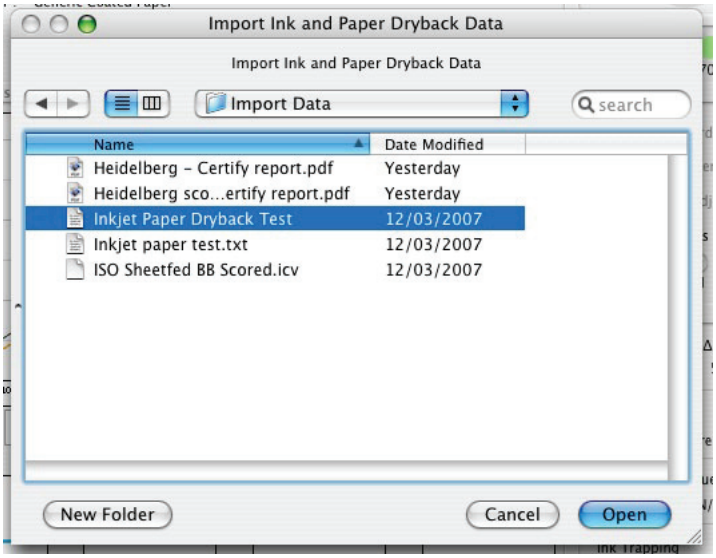
20 导入和导出数据

pressSIGN 可以导入和导出干燥数据和印刷标准。使用和不同的印刷机/地点完全相同的标准，确保 pressSIGN 在一个测量结果和另外测量结果之间都使用同样的方式进行检测并评分。可以使用迁移过来的同样的干燥信息，一旦对特定的 油墨& 纸张组合得到了同样的测量结果，那么这些数据就可以迁移到另一个地方使用。

20.1 导入干燥数据

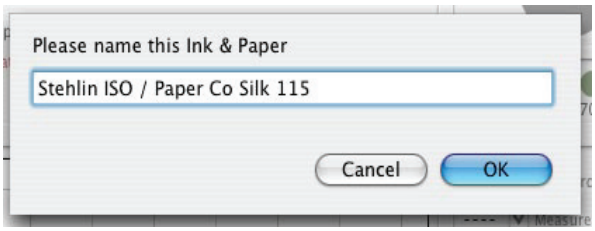


导入干燥计算数据



Select the dryback data file

选择干燥数据文件并点击 'Open'

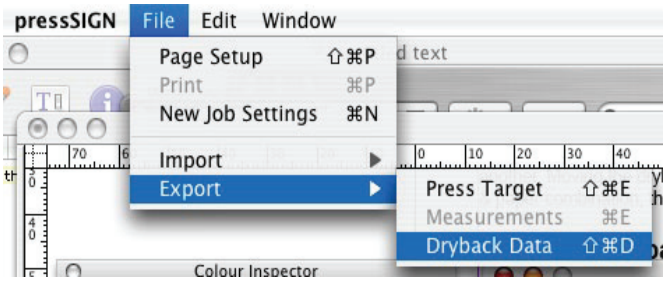


命名 dryback 数据

在作业设定窗口中，这个干燥预测数据将能被选择。

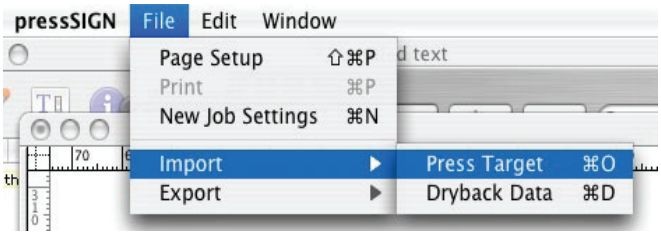
20.2 导出干燥计算数据

pressSIGN 可以导出当前的 油墨 & 纸张 组合的干燥数据。

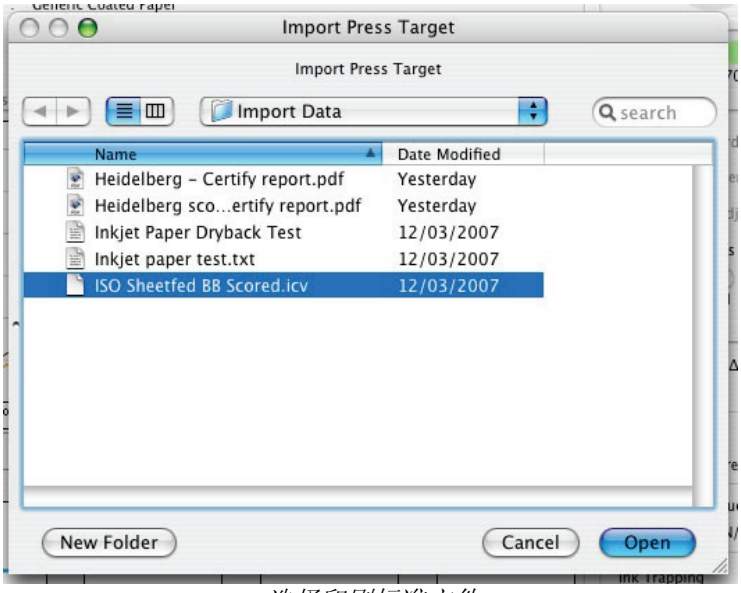


导出干燥预测数据

20.3 导入印刷标准



导入印刷标准

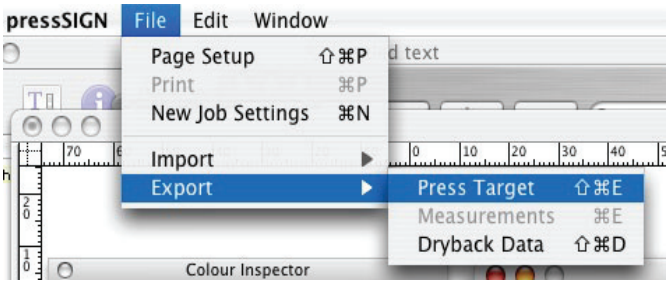


选择印刷标准文件

印刷标准文件以“.icv”作为扩展名。

20.4 导出印刷标准

pressSIGN 可以导出当前的印刷标准。


pressSIGN
File
Edit
Window
Page Setup ⇧⌘P
Print ⌘P
New Job Settings ⌘N
Import
Export
Press Target ⇧⌘E
Measurements ⌘E
Dryback Data ⇧⌘D
Colour Inspector

导出印刷标准