**Pracovní list - řešení - Příprava digitálního sáčku pro výrobu brožury A5, vazby V2**

1. **Jednotlivé výrobní operace předtiskové přípravy brožury A5, vazby V2**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Vytvoření výrobní dokumentace
 | Smlouva, výrobní sáček v papírové nebo elektronické podobě |
| 1. Příjem dat od zákazníka
 | Využití on-line přenosu, FTP serverů, veřejné úložiště, přenosná média |
| 1. Kontrola přijatých dat
 | Kontrola parametrů v programech Adobe Photoshop, Adobe Illustrator a Adobe Acrobat |
| 1. Grafická úprava dokumentu, sazba textu, zlom, tvorba stránky
 | Správná volba fontu, pravidla sazby, akceptace barev atd. |
| 1. Průběžná kontrola práce
 | Spadávky, ořezové a soutiskové značky, kontrola pomocí PitStop |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

1. **Technické parametry podkladů v předtiskové přípravě**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Technické parametry obrazových a textových podkladů
 | Rozlišení obrázků a jejich velikost, správné a autorizované fonty, loga v křivkách |
| 1. Možnosti digitalizace
 | Digitální fotoaparát, skener |
| 1. Analogové nebo digitální předlohy
 | Donesené fotografie na papíře nebo na datovém nosiči. Pozor na podklady vytištěné rastrem. Po naskenování se může objevit moaré. |
| 1. Vyřazování a montáž
 | Provádí se buď ve zlomovém programu, např. InDesign, nebo ve speciálním software pro vyřazování. Vyřazování archů je tzv. za sebou. |
| 1. Kontrolní náhled a nátisk
 | Kontrolní náhled/certifikovaný náhled je pouze informativní a lze jej zákazníkovi prezentovat na nezkalibrovaném monitoru; certifikovaný nátisk je v podstatě shodný s výsledným produktem. Nátisk je možné pořídit pouze na certifikovaném nátiskovém zařízení nebo přímo v tiskárně, kde se definuje tzv. „OK“ arch. |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

1. **Zásady pro tvorbu designu tiskoviny**

|  |
| --- |
| 1. Volba správných fontů – patkové, bezpatkové
 |
| 1. Správná volba barev ve vztahu k písmu – pozor na tmavé písmo na tmavém podkladu a naopak světlé písmo na světlém podkladu
 |
| 1. Správné rozmístění informací v brožuře. Brožura by měla vypadat pěkně a přitom musí plnit svou informační funkci.
 |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

1. **Kontrola správnosti postupu při přípravě zakázky**

|  |
| --- |
| 1. Spadávky
 |
| 1. Ořezové značky
 |
| 1. Převod barev z RGB do CMYK ve vztahu k tiskové technice
 |
| 1. Rozlišení ve vztahu k použití papíru
 |
| 1. Pomocí PitStop kontrola dalších aspektů, které by mohly negativně ovlivnit tisk
 |
|  |
|  |
|  |

1. **Tiskové techniky vhodné pro tisk letáku A5 barevnosti 4/4**

|  |
| --- |
| 1. **Tisková technika (výhody/nevýhody)**
 |
| Digitální tisk (pokud by se jednalo o malý náklad (řádově tisíce) nebo personalizovaný tisk |
| 1. **Tisková technika (výhody/nevýhody)**
 |
| Ofsetový tisk (pokud by se jednalo o větší náklad (řádově desetitisíce) |

1. **Vazba V2**

|  |
| --- |
| 1. **Konstrukce**
 |
| Jedná se o měkkou vazbu, která je tvořená knižním blokem a obálkou. Obálka musí být před výrobou vazby navigovaná 2× pro hřbet, aby nebyl zaoblený a 2× pro správné ohýbání stránek. |
| 1. **Postup výroby**
 |
| Knižní blok je vložen do vozíku. Knižní blok se i s vozíkem přemístí nad frézu, která rozruší hřbet knižního bloku, aby lepidlo lépe zateklo do struktury papíru. Pak se vozík přemístí nad lepidlo, které je v tekutém stavu a tam je naneseno na rozrušený hřbet knižního bloku a na strany knižního bloku. Nakonec vozík s knižním blokem najede nad obálku, která je již připravena a čelisti přitisknou obálku ke knižnímu bloku. Nakonec je třeba výsledný produkt oříznout ze tří stran, protože se tato brožura nikdy nevyrábí z čistých archů  |
| 1. **Výhody a nevýhody**
 |
| Výhodou je rychlé vyřazení a rychlá výroba, elegantní vzhled.Nevýhodou je malá trvanlivost, konstrukční hranice pro tloušťku vazby je 4 cm, a pokud se vazba lepí tzv. „hotmeltem“ (tavným lepidlem), může se stát, že při nedodržení správné teploty vazba popraská a pak z ní vypadávají listy. |