**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. |