

ขั้นตอนการทำงานกับเครื่อง CTP. ของหน่วยฟิล์ม สำนักพิมพ์

ขั้นตอนการทำงานมีดังนี้

1. เมื่อได้รับงานมาจากหน่วยงานวางแผนโดยผู้ออกแบบไฟล์คือหน่วยงานศิลปะ ให้ทำการตรวจสอบไฟล์งานและแก้ไขไฟล์งานหากไฟล์งานมีความผิดพลาด
2. ทำการวางหน้าด้วยโปรแกรมวางหน้า Signa Station
3. ทำการปริ้นท์ Digital Proof ถ้าเป็นงานตั้งแต่ 2-4 สี
4. ส่งข้อมูลการวางหน้าเข้าสู่ขบวนการ Raster Image Processor (RIP) และส่งต่อเข้าเครื่อง Ctp. ต่อไป
5. ทำการตรวจสอบคุณภาพงานเพลตที่ได้มาก่อนนำไปขึ้นแท่นพิมพ์

1. ตรวจสอบไฟล์งานและแก้ไข

สำหรับรูปแบบของไฟล์ที่ส่งมาได้รับมาจากหน่วยงานศิลปะนั้นจะเป็นไฟล์รูปแบบ .pdf ที่ต้องเปิดด้วยโปรแกรม Adobe Acrobat ซึ่งพอได้รับไฟล์ .pdf แล้วทางเจ้าหน้าที่วางหน้า (Imposition) ต้องทำการตรวจสอบไฟล์ก่อนว่าไฟล์นั้นเป็นไฟล์งานที่ถูกต้องตามคำสั่งของทางหน่วยงานวางแผนหรือไม่ และที่สำคัญไฟล์นั้นจะต้องเป็นไฟล์ที่ไม่มีปัญหาและเหมาะสมกับงานพิมพ์ด้วย ส่วนปัญหาที่พบบ่อยๆ ของไฟล์ .pdf คือ

1. ภาพความละเอียดต่ำ
2. Color Space ผิดพลาด
3. สีพิเศษใช้ชื่อผิด หรือการแปลงสี Spot ไปเป็น Process (CMYK)
4. ขนาดของหน้าไม่ถูกต้อง
5. วัตถุที่ใช้ Transparency
6. ICC Profile ไม่ถูกต้อง

เมื่อตรวจสอบไฟล์งานแล้วถ้าพบว่าไฟล์งานที่เราตรวจมีความบกพร่องไม่สามารถนำมาวางหน้าได้ ให้ทำการแก้ไขโดยการใช้โปรแกรม Enfocus Pitstop ซึ่งเป็น Plug in ที่อยู่ในโปรแกรม Adobe Acrobat เมื่อแก้ไขเรียบร้อยแล้วสามารถนำไฟล์ .pdf นั้นมาจัดวางหน้าได้

2. ทำการวางหน้าด้วยโปรแกรมวางหน้า Signa Station

การวางหน้าด้วยโปรแกรม Signa Station สามารถทำได้อย่างอิสระไม่ว่าจะเป็นงานไซส์เล็ก หรือไซส์ใหญ่วางลงบนกระดาษที่จะขึ้นแท่นพิมพ์ไซต์ไหนก็สามารถทำได้ แต่ทั้งนี้ทั้งนั้นช่างวางหน้าจะต้องยึดลักษณะการวางหน้าจากใบคำสั่งของหน่วยงานวางแผนเป็นหลัก เช่นมีงานหนึ่งงานเป็นงานไซต์ 8.25 x 5.75 (A5) มีจำนวน 64 หน้า ทำเล่มแบบไสสันทากาว พิมพ์บนแท่นขนาดตัด 4 วางลงบนกระดาษถนอมสายตา 59 แกรม ขนาด 23.75 x 17.375 เป็นต้น เมื่อทราบข้อมูลดังกล่าวแล้วจึงทำการวางหน้าตามคำสั่งต่อไป ความสามารถของโปรแกรม Signa Station ไม่เพียงแค่วางหน้าเพียงเท่านั้นแต่ยังสามารถกำหนดรูปแบบของเม็ดสกรีนให้เหมาะสมกับชนิดพื้นผิวของกระดาษได้อีกด้วย เช่นตัวอย่างงานข้างต้นให้พิมพ์ลงบนกระดาษถนอมสายตา แต่กระดาษถนอมสายตาเป็นกระดาษที่มีพื้นผิวขรุขระไม่เรียบ และมีการขยับหมึกมากจึงต้องกำหนดเม็ดสกรีนให้ใหญ่กว่าปกติก็สามารถสั่งจากโปรแกรมได้เลย เมื่อทำการวางหน้าเป็นที่เรียบร้อยแล้วจึงส่งข้อมูลไปที่โปรแกรม RIP ต่อไป

3. การปริ้นท์ Digital Proof

เครื่อง Digital Proof เป็นอุปกรณ์อีกตัวหนึ่งที่อยู่ในระบบของการวางหน้าด้วยระบบอัตโนมัติ เครื่อง Digital Proof มีหน้าที่ทำภาพเสมือนงานที่พิมพ์จริง และยังสามารถใช้เป็นตัวอย่างงานที่ให้ช่างแท่นทำตามได้ถ้าหากเครื่อง Digital Proof เครื่องนั้นได้ผ่านการทำมาตรฐานสี (Color Management System : CMS.) มาแล้ว งานส่วนใหญ่ที่ใช้ทำ Digital Proof นั้นเป็นงาน 4 สี เนื่องจากงาน 4 สีส่วนใหญ่จะเป็นงานที่ใช้สี Process เป็นหลักน้อยครั้งมากๆ ที่จะมีสี Spot (สีพิเศษ) เข้ามาเป็นส่วนประกอบในการพิมพ์ออฟเซ็ทปกติแล้วเราจะใช้ Process Color ที่

ประกอบด้วย 4 สี คือสี เหลือง แดง ฟ้า และดำ เป็นสีหลัก ดังนั้นการทำมาตรฐานสีของเครื่อง Digital Proof จึงทำบน Process Color เป็นหลัก

4. ส่งข้อมูลการวางหน้าเข้าสู่ขบวนการ Raster Image Processor (RIP) และส่งต่อเข้าเครื่อง CtP. ต่อไป การทำขั้นตอนนี้ผู้วางหน้าจะต้องทำการส่งข้อมูลจากเครื่องที่ใช้วางหน้าเข้าสู่เครื่อง RIP Server เมื่อเครื่อง RIP Server ได้รับข้อมูลการวางหน้าแล้วโปรแกรม RIP จะทำหน้าที่กำหนดรายละเอียดของการทำภาพบนเพลต เช่น รูปแบบ และขนาดของเม็ดสกรีน และยังสามารถตรวจทานก่อนการออกเพลตได้อีกด้วย จากนั้นจึงเข้าสู่ขบวนการแปลงข้อมูลที่วางหน้าแล้วให้เป็นไฟล์ 1 bit tiff ต่อไป

ทำไมต้องแปลงไฟล์เป็น 1 bit tiff ?

ตอบ เนื่องจากเครื่อง CTP ก็เหมือนกับเครื่องปริ้นเตอร์ทั่วไปเหมือนกัน ตรงที่ไม่สามารถเข้าใจภาษาอื่นนอกจากภาษาของ ปริ้นเตอร์เท่านั้น ดังนั้นเครื่อง RIP จึงทำหน้าที่แปลงไฟล์ตามคำย่อคือ Raster Image Processor (RIP) นั่นเอง

5. ทำการตรวจสอบเพลตที่ได้มาก่อนนำไปขึ้นแท่นพิมพ์

ขั้นตอนนี้สำคัญมาก เนื่องจากต้องตรวจสอบความถูกต้องของเพลตที่จะขึ้นพิมพ์ ซึ่งจะผิดพลาดไม่ได้จึงจำเป็นต้องใช้ผู้มีประสบการณ์ทางด้าน การตรวจคุณภาพสูง ส่วนรายละเอียดของการตรวจนั้นก็มืออย่างเช่น ตรวจขนาดงาน, ตรวจการวางหน้า, ตรวจการเว้นช่องว่างไม่ว่าจะเพื่อการตัดเจียนหรือการพับถูกต้องหรือไม่ แม้แต่หน้าสัมผัสของเพลตที่มีรอยที่ไม่พึงประสงค์ก็ต้องตรวจเช่นกัน

10

โอบ นิตานาวร รัตนทิพย์