

Todo lo que un  
buen diseñador  
debe tener en  
cuenta.. Todo  
lo que una  
buena escuela  
de diseño de-  
bería explicar

a sus alumnos..  
Y todo lo que  
una Asociación  
o Colegio de  
Diseñadores  
podría divul-  
gar..

# Todo



Prólogo . . . . .	7
<b>Protocolos Nova Era para impresión Offset y Digital . . . . .</b>	<b>10</b>
Cómo entregar Artes Finales a Imprenta . . . . .	10
Documentos en abierto (no en PDF) . . . . .	10
Imágenes en RGB . . . . .	10
Imágenes en Blanco y Negro . . . . .	11
<b>Pruebas de color . . . . .</b>	<b>12</b>
<b>Tintas . . . . .</b>	<b>13</b>
H-UVI . . . . .	13
Vegetales / Grasas . . . . .	14
Oxidativas . . . . .	14
Fluorescentes . . . . .	14
Hexacromía . . . . .	14
Ecológicas . . . . .	14
<b>Pantones. . . . .</b>	<b>15</b>
<b>Barnices . . . . .</b>	<b>15</b>
Barniz graso . . . . .	15
Barniz acrílico. . . . .	15
Barniz UVI serigráfico . . . . .	15
<b>Tramas. . . . .</b>	<b>16</b>
<b>Papeles . . . . .</b>	<b>16</b>
Estucados mate / brillo. . . . .	17
Volumen . . . . .	17
Porosos . . . . .	17
<b>Serigrafía. . . . .</b>	<b>18</b>
Tintas aromáticas . . . . .	18
Con textura . . . . .	18
Relieve . . . . .	18

---

Otras aplicaciones . . . . .	18
<b>Stamping . . . . .</b>	<b>19</b>
Grabados de magnesio . . . . .	19
Grabados de bronce. . . . .	19
<b>Cantos libros pintados . . . . .</b>	<b>19</b>
<b>Troqueles . . . . .</b>	<b>20</b>
Troquel de fleje. . . . .	20
Troquel de bronce. . . . .	20
Troquel laser . . . . .	20
<b>Encuadernaciones. . . . .</b>	<b>20</b>
Tapa dura . . . . .	20
Flexibook / Tapa íntegra . . . . .	21
Cold Blue . . . . .	21
Rústica cosida . . . . .	22
Rústica fresada / americana . . . . .	22
Pur . . . . .	22
Hilo visto . . . . .	22
Otras... . . . .	22
<b>Papelerías corporativas . . . . .</b>	<b>23</b>
<b>Cajas / Fundas / Estuches . . . . .</b>	<b>24</b>
<b>Contracolados . . . . .</b>	<b>24</b>
<b>I+D . . . . .</b>	<b>25</b>
<b>Consejos finales . . . . .</b>	<b>26</b>
<b>Datos a tener en cuenta en un presupuesto. . . . .</b>	<b>27</b>
<b>Alma de Imprenta. . . . .</b>	<b>28</b>

# Todo

El motivo que nos ha impulsado a ofrecer esta breve guía con nuestros conocimientos sobre los procesos industriales del tratamiento de la imagen, de la impresión en offset y de los recursos propios de la industria gráfica es el desconocimiento que muchas veces existe en el mundo del diseño sobre estos temas.

Es importante que los diseñadores muestren interés por involucrarse en los procesos de producción. Y, en la medida en que estos últimos representan el motor de la industria, resulta fundamental que eduquen a sus clientes para que sepan valorar por qué un trabajo tiene mejores acabados que otros y por qué determinadas técnicas de impresión de un catálogo –sobre todo en papeles porosos– pueden ofrecer casi el doble de calidad, definición de imagen y detalle.

Sin embargo, lo cierto es que pocos diseñadores se involucran lo suficiente en la producción industrial de sus trabajos y realizan una labor pedagógica eficaz entre sus clientes.

Además, no en todos los casos los diseñadores se reúnen con nosotros –los industriales del sector– para optimizar costes.

Del mismo modo, no todos los profesionales preguntan por el tipo de barniz que se utilizará. De hecho, con demasiada frecuencia nos encontramos con que se ignora cuántas clases de barnices existen y para qué proceso resulta adecuado cada uno de ellas.

Y, en lo que se refiere a las tramas, algunos desconocen la diferencia entre las tramas Sublima, por un lado, y las convencionales y estocásticas, por otro. Además, no siempre valoran la posibilidad de trabajar con punto fino, pues, como es bien sabido, mientras más cerrado sea el punto, mayor será la definición.

En ocasiones sucede que los diseñadores entregan las artes finales sin las explicaciones pertinentes sobre las imágenes o el trabajo. Esto nos impide saber, por ejemplo, si hay fondos de color que se repiten, si existe algún fondo negro que necesite cojín o doble pase, o si las ilustraciones requerirán algún tratamiento específico, entre muchas otras cosas.

Por otro lado, se ha convertido en costumbre que las imprentas reciban los documentos en formato PDF, hecho que libera de responsabilidades al impresor, pues si el trabajo presenta un problema, el error será siempre del diseñador.

Asimismo, las imprentas suelen trabajar con imágenes en CMYK. Sin embargo, no siempre tienen el debido cuidado al hacer la conversión desde RGB y, en ocasiones, ni siquiera se trabaja con la pantalla del monitor calibrada. Todo ello, por supuesto, va en detrimento de la calidad de la impresión.

Ciertas imprentas suelen huir de los papeles porosos y optan por trabajar con papeles estucados –y, si son brillantes, mejor– pues es posible imprimirlos con mayor facilidad y rapidez. Además, no acuerdan con el cliente el barniz a utilizar, pues así podrán aprovechar el que tengan en la máquina en el momento de la impresión.

Los calendarios son otro problema grave que suele afectar a los procesos de producción. Conviene planificar cada una de las etapas estableciendo los tiempos necesarios para realizar el diseño, el tratamiento de las imágenes, las pruebas de color, la encuadernación, los acabados y todas las tareas relacionadas.

Por desgracia, algunos clientes solicitan los presupuestos de un día para otro, sin las especificaciones pertinentes, y encargan los trabajos con unos calendarios que resultan casi imposibles de cumplir. Esto obliga a las imprentas (sobre todo si carecen de máquina de tintas H-UVI) a utilizar ciertos recursos para acelerar los procesos de producción, como es

la utilización excesiva de antimaculantes, que ayudan a secar con rapidez pero que hacen que la superficie del papel quede áspera.

La presión del trabajo, los calendarios, la rutina y el desconocimiento, entre otras cosas, han dado lugar a una serie de prácticas y costumbres en la producción gráfica que convendría mejorar. El presente manual busca contribuir a que esto sea posible.

NOVA ERA

## Protocolos Nova Era

### **Preferimos siempre documentos en abierto (no en PDF)**

Tal como se ha comentado anteriormente, las imprentas prefieren recibir los documentos para producción en formato **PDF** para evitar responsabilidades.

Ahora bien, los trabajos entregados pueden presentar ciertos problemas: falta de sangre, textos que requieren sobreimpresión o reventados, fondos negros que necesitan algún cojín en función de los textos reservados y fondos grises con tendencia a generar "barras" que se han de minimizar, entre muchas otras cosas. Si el documento, está cerrado en formato **PDF**, resultará muy difícil realizar los ajustes necesarios para obtener un buen resultado final.

Por estos motivos, **Nova Era** siempre requiere los documentos abiertos en un programa adecuado (**Adobe InDesign, Adobe Illustrator, QuarkXPress**, etc.), para verificarlos de la primera a la última página y ajustar y perfilar todas las imágenes.

### **Las imágenes deberán entregarse preferentemente en modo RGB**

Nuestro departamento de **I+D** lleva más de **20 años desarrollando perfiles exclusivos** para aplicar a las imágenes en función del tipo de papel utilizado para la impresión. Esto nos permite conseguir que la impresión en papeles porosos consiga gamas cromáticas, detalles y contrastes entre blancos y negros casi idénticos a los obtenidos en impresiones sobre papeles estucados.

## **Blanco y Negro**

La base de una buena impresión en Blanco y Negro radica en cómo se realiza el Duotono o el Tritono antes de entrar en máquinas.

**B/N a 1 tinta:** suele dar como resultado un negro que llamamos "ala de mosca".

**B/N Duotono:** se compone de Negro + 1 Pantone con lo que se obtiene una mayor gama de grises.

**B/N Tritono:** 1 Negro + 2 Pantone o 2 Negros + 1 Pantone permite la máxima intensidad del negro y ampliar la gama de grises.

**B/N de CMYK:** usando un perfil adecuado se puede combinar con imágenes en color en el mismo pliego, para dar unidad cromática a toda la impresión y evitar "dominantes" que invadan el blanco y negro.

Son muy pocas las imprentas que hacen un uso adecuado del Duotono y el Tritono, lo que impide encontrar en el mercado libros de alta calidad en Blanco y Negro.

En **Nova Era** decidimos, junto con los diseñadores, cuál de estas técnicas de impresión conviene usar en función del papel y de la calidad de las imágenes disponibles.

## Escáner de tambor para negativos, diapositivas y opacos

Escáner Cilíndrico Heidelberg.

Escáner Hasselblad de Tambor Virtual.

Escáner Plano.

## Es indispensable realizar pruebas de color homologadas

Solo las pruebas de color homologables en Europa permiten garantizar un resultado óptimo en la impresión. Por tanto, se desaconseja el uso de impresiones láser, plotters o cualquier otro tipo de prueba que no responda a estos estándares. Estos protocolos se aplican tanto para la impresión en offset como para la impresión digital **Indigo**.

Cabe señalar que, cuando un diseñador, fotógrafo o ilustrador desea editar una pequeña cantidad de libros, siempre intentamos que el resultado sea un producto con una calidad prácticamente indistinguible entre la impresión digital y el offset.

## Información de utilidad para la impresión en offset

A continuación se ofrece información de utilidad sobre los distintos materiales y elementos vinculados a los procesos de impresión en offset.

### TINTAS

La elección de las tintas correctas para el trabajo a realizar es fundamental para conseguir el mejor resultado.

#### Tintas H-UVI

Estas tintas son más luminosas que las convencionales. Su gran brillo provoca que, en determinados papeles, ofrezcan un efecto muy similar al de la impresión en tóner digital. En este sentido, es importante seleccionar muy bien el papel en el que se van a utilizar, pues no todos resultan adecuados para este tipo de tintas.

Las tintas **H-UVI** son aconsejables, sobre todo, para los trabajos en blanco y negro, duotono o tritono. Otra de sus ventajas radica en el hecho de que el pliego, una vez impreso, sale totalmente seco, lo que permite ahorrarse el barniz, aunque esto está condicionado por el tipo de papel usado y las imágenes a imprimir.

En este sentido cabe señalar que hemos impreso, por ejemplo, un libro de arte en el que hay tres tipos de papeles (**Cyclus offset**, **Munken** y **Splendorgel E.W.**). Uno de ellos se imprimió con tintas convencionales, otro con tintas **H-UVI** y el tercero con tintas **H-UVI** y barniz acrílico mate.

### Tintas vegetales o grasas

Son las tintas utilizadas en más del 90% de los trabajos. Dentro de esta gama las hay con más o menos pigmentación, en función del precio. En **Nova Era** utilizamos un tipo específico de tintas para los papeles estucados y otro para los porosos.

### Tintas oxidativas

Se usan en papeles especiales —como los vegetales, Curious, Pergamino, etc.— cuyo poro impide el secado de las tintas convencionales.

Las tintas oxidativas secan por sí solas al cabo de unas horas. A diferencia de las convencionales, tienen un secado en superficie, es decir, de arriba abajo.

### Tintas fluorescentes

Cuando las tintas de esta clase se utilizan en fondos, se recomienda hacer dos pasadas de máquina. El resultado obtenido resulta espectacular.

Cuando hay grandes cargas de tinta es necesario trabajar con infrarrojos para ayudar al secado.

### Tintas Hexacromía

Son tintas especiales, desarrolladas para la impresión a seis tintas, cuyos colores son negro, cyan, magenta, amarillo, verde y naranja.

Permiten obtener colores próximos al modo **RGB**. Sin embargo, casi no se utilizan debido a su alto coste.

### Tintas ecológicas

Son tintas más respetuosas con el medio ambiente. En la actualidad, su utilización no presenta inconvenientes, pues ofrecen resultados prácticamente idénticos a los de las tintas convencionales.

## PANTONE

Para utilizar la tinta adecuada de acuerdo con el sistema **Pantone** es necesario utilizar una guía de color de la marca. Nunca se debe hacer la selección por visualización de pantallas.

Para papeles estucados, se deberá usar la gama **Coated**, mientras que para los papeles porosos habrá que optar por la **Uncoated**.

Como se puede comprobar en la guía **Pantone**, al imprimir un color metálico en un papel poroso, no se obtiene nada de brillo. Si se desea conseguir un efecto brillante, se recomienda utilizar stamping.

## BARNICES

Aunque muchas imprentas no le otorgan demasiada importancia al barniz y suelen usar el que tienen “más a mano”, para nosotros es un elemento fundamental en el proceso de impresión. El papel a utilizar y el tipo de imágenes a reproducir determinan la elección del barniz más adecuado.

### Barniz graso

Se usa para barnizar todo el pliego o como barniz de reserva (solo en las fotografías) y puede ser mate, semi, brillo o alto brillo. A diferencia de otras imprentas, para evitar errores, nosotros siempre nos encargamos de realizar el barniz reserva cuando el documento está cerrado definitivamente.

### Barniz acrílico

Es, en nuestra opinión, el mejor barniz, aunque no permite hacer reservas. Una de sus principales virtudes radica en el hecho de que no

amarillea con el paso de los años. Puede ser mate o brillo y ofrece un acabado más liso, suave y compacto.

## TRAMAS

Las tramas y su lineatura son claves en una buena impresión y en la calidad de las imágenes. Las utilizamos en función del tipo de papel y de las fotografías para obtener el mejor resultado. Las tramas más finas no solo permiten una reproducción más fiel sino que también evitan el efecto *moiré*.

Usamos:

Trama convencional (punto redondo, cuadrado y elíptico).

Trama **Sublima / Híbrida** (para nosotros, la mejor).

Trama **Estocástica** (con diferentes lineaturas en micrones).

Las lineaturas se miden en l/cm o l/inch.

## PAPELES

Existen numerosos fabricantes y distribuidores de papel, que ofrecen un amplio abanico de productos.

Los estucados son los papeles más utilizados, debido a que son más económicos.

Los papeles porosos ofrecen una gama mucho mayor y los hay desde muy económicos (tipo fotocopiadora), a otros con unas texturas y un tacto muy agradables. En la gama media-alta se sitúan la mayoría de papeles de **Fedrigoni** y **Antalis**, además de las hermosas especialidades

de **Anne Store**. Estas suelen ser más caras y funcionan mediante pedidos, que muchas veces pueden tardar semanas en llegar. Al elegir estos papeles es necesario contar con un calendario que tenga en cuenta la tardanza en los plazos de entrega.

Las gamas más usuales son:

### Papeles estucados

Satín, mate y brillo (gama más económica).

### Papeles volumen

Comprenden una gama económica y otra de papeles con una buena relación calidad-precio y de bonita textura, tipo **Tatami**, **GardaPat** y **Phoenix Motion**.

### Papeles porosos

Incluyen desde los papeles de la gama **Munken**, los **Freelife Vellum**, los **Olin** y los **Cyclus Offset** hasta otros más económicos.

Cabe señalar que, para los papeles volumen y porosos, es muy importante definir los perfiles a utilizar y el tipo de trama a aplicar. Muchos impresores emplean tramas superabiertas, que provocan la pérdida de definición y contraste, y que, en última instancia, lastran el poder comunicativo de la imagen.

En el Departamento de **I+D** de **Nova Era**, hemos desarrollado unos perfiles exclusivos para las imágenes en función del tipo de papel sobre el que se imprimirá. Además, sometemos cada imagen a un tratamiento individualizado para conseguir que se imprima en papeles porosos con una calidad muy próxima a la de un estucado y con una trama Sublima superfina.

## SERIGRAFÍA

En general, los profesionales de la impresión sólo utilizan la serigrafía en papeles de colores, para hacer una reserva **UVI** brillo o mate. Sin embargo, las posibilidades de la serigrafía son enormes, aunque muy a menudo desconocidas: esta técnica ofrece un rango muy amplio de efectos y soluciones.

### Tintas aromáticas

Contamos con más de 100 olores distintos (frutas, flores, colonias, perfumes de ambiente, tabaco, regaliz, chocolate, entre muchos otros) que se pueden aplicar al color de creación propia que más nos guste.

### Texturas

Con la serigrafía se pueden crear texturas de tacto tanto frío como caliente. Es posible obtener texturas de madera, tela vaquera, cuero, frutas (melocotón y fresa, por ejemplo), pan, mosaico, cordel y pelota de baloncesto.

### Relieves

La serigrafía también permite conseguir efectos volumétricos y de relieve, que también pueden obtenerse en reservas **UVI** brillo o mate.

### Otras aplicaciones y efectos

La impresión mediante serigrafía se presta a un sinnúmero de aplicaciones. Por ejemplo, es posible utilizar esta técnica para imprimir sobre papeles de colores o telas y para trabajos con flocados. También permite lograr otros efectos, como superficies luminiscentes

o con destellos mediante tinta **Glitter**, texturas rascables y relieves para lectura en Braille.

## STAMPING

Esta técnica permite la transferencia, mediante presión o calor, de una película sobre un soporte imprimible, que puede ser papel, cartón, tela u otro material.

Existen diferentes tipos de moldes para estampar. Los más importantes son los siguientes:

### Magnesio

Es el molde más común y económico. Además, es el que permite la mayor celeridad en la producción. No es aconsejable para realizar grabados de trazos muy finos sobre telas.

### Bronce

Probablemente, es más indicado para trabajos realizados sobre superficies rugosas o que requieran trazos finos.

## CANTOS PINTADOS DE LOS LIBROS

En la actualidad, el pintado de los cantos de libros en oro, plata y holográficos se hace mediante la técnica del stamping. En cambio, cuando se utilizan tintas fluorescentes o de la gama Pantone, los cantos se pintan con brocha, pincel o pistola.

## TROQUELES

Permiten realizar figuras recortadas o incisiones en superficies como cartón o papel.

Hay de tres tipos:

### Fleje

Es el más común. Para obtener un buen resultado, es necesario contar con una distancia mínima para el corte de tres milímetros. En el caso del troquelado de tipografías, se aconseja usar fuentes de palo recto y sin líneas interiores.

### Bronce

Menos utilizado que el troquel de fleje, tiene los mismos requerimientos que este último.

### Láser

Es un procedimiento que permite realizar cortes perfectos, aunque es más lento y caro.

## ENCUADERNACIÓN

En la actualidad existen diferentes maneras de encuadernar un libro, con sus propias características.

### Tapa dura

Es una clase de encuadernación en la que la tripa del libro está forrada por una cubierta rígida, generalmente de cartón, la cual puede

estar recubierta por otro material. Un factor a considerar en las cubiertas en tapa dura es el calibre del cartón.

### Componentes de un libro de tapa dura

**Forro o cubierta.** Puede estar realizada en papel, tela, Geltex, Vanol, Guaflex o cuero, entre otros materiales. Son tantos los materiales distintos para forrar un libro que, tal como pasa con la serigrafía, se encuentran entre los grandes desconocidos del sector. Si el forro está realizado con papel, es aconsejable siempre plastificarlo. Dentro de la gama de plastificados cabe destacar el plastificado polipropileno, el plastificado antirrayas y el plastificado Soft Touch.

**Guardas.** Es recomendable que sean de un papel poroso.

**Interior o tripa.** Es el cuerpo de libro. Esta constituido por pliegos de páginas que deben ser múltiplos de cuatro.

**Lomo.** Puede ser recto o redondo.

**Cabezadas.** Las constituye el cordel con el que se cosen los extremos del libro. Pueden tener distintos colores.

Cuando se imprime un libro en tapa dura, habrá que considerar si irá en un retractilado unitario.

### Flexibook o Tapa íntegra

Como su nombre lo indica, se diferencia de la tapa dura en que la cubierta no es ya de cartón sino de una cartulina gráfica dotada de una mayor flexibilidad.

### Cold Blue

Es un tipo de encuadernación que permite abrir el libro en una posición completamente horizontal.

**Rústica cosida**

Es la más habitual por razones de seguridad y porque permite que el libro se abra mejor. **Nova Era** cuenta con un catálogo para decidir el color del hilo a utilizar.

**Fresada**

Es una encuadernación sin costuras. En la actualidad, es bastante resistente gracias a que las colas son de buena calidad.

**Pur**

Se realiza con una cola que seca de forma inmediata al entrar en contacto con el aire y que fija las hojas con mayor firmeza.

**Hilo visto**

Es una de las opciones que permiten obtener un encuadernado de mayor belleza. Ahora bien, para obtener un buen resultado es necesario cuidar detalles como la tapa y la contratapa, el cosido, las puntadas y el color del hilo, entre otros.

**Otros tipos de encuadernación**

Existen otras clases de encuadernación entre las que cabe mencionar la encuadernación con cosido Singer (cosido por el lomo), con grapas (normales u **Omega**), con *wiro*, con espiral, con acabados tipo **Moleskine** y a la japonesa.

**PAPELERÍAS (papel carta, tarjetas, carpetas, etcétera)**

En productos de papelería normalmente trabajamos con tintas Pantone sobre papeles porosos. Es importante elegir un color de la gama Pantone Uncoated utilizando directamente la guía **Pantone** (y como ya comentamos, nunca tomando como referencia el color que se ve en la pantalla del monitor). Es importante que el color Pantone elegido se mantenga sin variación en los distintos gramajes de papel utilizados.

Si queremos imprimir un **UVI** brillo en un papel poroso, conviene aplicar dos pases de **UVI** para que este se aprecie.

Conviene tener en cuenta que, una vez impresos, los tarjetones y tarjetas se guillotinan, de manera que los distintos ejemplares siempre presentarán pequeñas variaciones entre sí. Por esta razón, es necesario dejar la máxima distancia posible entre el área impresa y las líneas de corte.

Es posible cortar las tarjetas con troquel y no con guillotina. El troquelado permite realizar un corte exacto, aunque se trata de un sistema más caro.

Se puede imprimir en sobres estándar. Sin embargo, con este tipo de sobres no es posible realizar solapas impresas a sangre. Existen también los sobres de fabricación propia sobre los que se puede imprimir cualquier diseño.

Igualmente, es necesario dejar al menos 1,5 centímetros en las solapas de las carpetas. Estas últimas pueden ir troqueladas o llevar imanes, entre muchas otras cosas.

Las tintas **Pantone** para imprimir los productos de papelería pueden obtenerse mediante mezcla o comprarse directamente, dependiendo de la producción y el presupuesto.

### **Cajas, fundas y estuches**

Para forrar las cajas, fundas y estuches es importante usar un papel resistente a la suciedad y a los roces. Si no es así, se recomienda plastificar.

Estos productos pueden llevar nido o cinta, pero hay que tener en cuenta que la inclusión de dichos elementos incrementa el trabajo de manipulación.

### **Invitaciones contracoladas**

Para realizar invitaciones contracoladas hay que tener muy en cuenta los calendarios, pues su producción es lenta y las colas tardan mucho en secar bien, por lo que son susceptibles de abarquillarse o pueden mezclarse con la tinta y dar lugar a repintados. Incluso, si se introducen en los sobres sin estar bien secas pueden provocar que estos acaben arrugándose.

## **I+D**

Para conseguir una impresión de máxima calidad, **Nova Era** cuenta con un **Departamento de I+D** que trata las imágenes para adaptarlas al tipo de papel a imprimir.

Vamos siempre en busca de la mayor calidad de reproducción a partir tanto de las imágenes que nos llegan digitalizadas —y que pedimos siempre en formato **RGB**— como de las que escaneamos nosotros. Por este motivo, las pasamos por nuestros perfiles con el objetivo de mejorarlas, centrándonos sobre todo en las que no alcanzan los niveles mínimos requeridos.

Hay que tener en cuenta que si una imagen, en el momento de entrar a las máquinas de impresión, es mala o está mal perfilada, no se puede hacer prácticamente nada para mejorarla. El único recurso disponible es darle más o menos color y poco más.

Por este motivo, durante más de 20 años hemos ido desarrollando y mejorando nuestros perfiles, para conseguir resultados únicos.

Del mismo modo, contamos con la tecnología más avanzada para escanear negativos, diapositivas y opacos.

Realizamos pruebas de color **Cromalín Digital Eurostandard** con tira de control para supervisar todos los materiales de impresión antes de su entrada en máquinas.

Además, insistimos en pedir siempre los documentos en abierto para perfilar las imágenes y verificar sangres y tintas, entre otras cosas.

A algún diseñador le ha sucedido que habiendo aprobado la impresión de un pliego a pie de máquina, al día siguiente no le parece el mismo. La **Densitometría** incorporada a nuestras máquinas y su mantenimiento escrupuloso evita estas sorpresas tan desagradables.

## Consejos a diseñadores para mejorar la calidad y optimizar costes

1. Tan importante como elegir un diseñador para un proyecto es decidir el proveedor industrial que lo va a producir.

2. Antes de empezar a diseñar, debería ser obligatorio mantener una serie de reuniones con todas las partes implicadas en la realización de un proyecto, para acordar las variables –medidas, papeles, acabados, etc.– que permiten optimizar costes. Es un error esperar hasta el último momento para enviar el **PDF** para producción y encargar la impresión al proveedor más barato, sin ninguna otra consideración. Encargar el trabajo a toda prisa, sin otro criterio que ahorrar al máximo, es una manera de echar por tierra todo el buen trabajo realizado.

3. Hay que tener muy claros los calendarios y los plazos de entrega. Puede suceder, por ejemplo, que elijamos una tela y la pidamos en el último momento. Resultará que tardará 3 o 4 semanas en llegar, hecho que nos impedirá cumplir el calendario. Tendremos un problema similar con los papeles especiales.

4. Como solemos comprar las telas por bobinas, es importante adaptar el número de ejemplares a la cantidad de tela que sale por bobina.

5. Las guardas deberían ir siempre a fibra. Resulta algo más caro, pero evita que se produzcan arrugas.

6. Es conveniente ajustar los pliegos en función de la medida del libro. A veces, añadir cuatro páginas a un libro puede provocar que se disparen los precios.

7. Hay que seleccionar con cuidado el tipo de barniz a utilizar. Es un detalle fundamental, al que casi nadie otorga importancia.

## Evitar que se nos engañe con los presupuestos

En **Nova Era** siempre hemos mostrado un gran interés por transmitir nuestros conocimientos a los clientes con los que trabajamos. Mientras mayor sea la información de que dispongan, más fácilmente se darán cuenta de las razones por las que perciben una mejoría impresionante cuando imprimimos con papeles porosos.

Los clientes bien asesorados reconocerán la importancia de trabajar con planchas **CTP** de la mejor calidad y no procedentes de Asia. Y podrán evitar que un impresor les engañe al presupuestar un gramaje de papel y utilizar posteriormente otro inferior.

Un cliente bien informado sabrá que siempre hay que comprar el papel a fabricantes homologados. Así, evitará encontrarse con papeles a los que les cambia el tono y se les modifica la textura. Esto puede suceder porque, en los presupuestos más económicos, los impresores compran papeles que los fabricantes descartan por tener taras y algunos distribuidores venden a mucho menor coste.

Con buenos conocimientos, el cliente sabrá que las clapas que aparecen en ciertas impresiones sobre papeles porosos no son un defecto propio del papel, como algún impresor podría afirmar. Sabrá, en cambio, que es un problema de la presión de los cauchos, pues, estos son caros y, cuando se trabaja a un precio muy económico, los impresores no los presionan lo suficiente con el objetivo de prolongar su durabilidad.

---

# Alma de Imprenta

Una máquina de imprimir es y *siente como una persona*. Y, tal como a nosotros, le afectan la humedad y la temperatura, que van cambiando día a día. Por eso, es imposible reimprimir un trabajo igual al anterior.

Nosotros tenemos una forma de interpretar la impresión que catalogamos como arte. Empezamos con un papel en blanco mientras se va ajustando y estabilizando la tinta e interpretamos el punto máximo de calidad al que se puede llegar en máquinas a partir del análisis previo realizado por nuestro **Departamento de I+D** en el tratamiento de las imágenes.

No nos olvidamos del artista **Manel Anoro**, quien, cuando le imprimíamos un catálogo de sus obras, siempre decía que lo mejor que podía pasar era que la impresión fuese tan bonita y creíble como el propio cuadro. Además, eso ayudaba a su venta, que era lo más importante.

## **Nova Era Barcelona**

Ctra. Hospitalet, 147-149  
08940 Cornellà de Llobregat  
[www.novaerapublicacions.com](http://www.novaerapublicacions.com)

Para más información y visitas concertadas a Nova Era:

Tel.: 93 204 19 04  
[pedro@novaera.es](mailto:pedro@novaera.es)

© Nova Era Publications