

# Giunti Editore: un flusso personalizzato progettato su misura

**di MAURO BOSCARO\***

Il centro direzionale di Giunti Editore sta su una collina a quattro chilometri dal centro storico di Firenze in una villa del Quattrocento immersa nel verde.

Qui, oltre alle divisioni commerciale e amministrativa, ha sede la cassa editrice dove lavorano un centinaio di redattori di riviste e libri, che vengono stampati sulle sei macchine offset dello stabilimento del gruppo, Giunti Industrie Grafiche di Prato. L'ufficio tecnico mantiene i contatti tra redattori e stamperia, ed è con il responsabile Alessio Conticini che abbiamo parlato dell'utilizzo delle tecnologie di gestione del colore e di *proofing* in Giunti Editore.

#### Quanti titoli all'anno pubblica la vostra casa editrice?

«Abbiamo sei cataloghi, per adulti e per ragazzi e pubblichiamo in tutto circa 400 titoli all'anno, quasi tutti a colori, con tiratura media di 10.000 copie. Le nostre redazioni curano l'impaginazione e la grafica, compresa quella della copertina e passano tutto alla nostra azienda grafica di Prato che ha un ciclo completo di lavorazione, dalla prestampa alla stampa e alla confezione».

#### Lo stabilimento grafico stampa solo lavori interni?

«Stampa anche lavori per esterni in percentuale molto bassa. Circa il 95% dei lavori provengono dalle varie redazioni di libri e riviste interne. Il nostro è dunque una specie di sistema chiuso che possiamo regolare come vogliamo».

Abbiamo chiesto a Giunti Editore di raccontarci il sistema adottato per il flusso colore e le prove di stampa. Le immagini sono convertite in CMYK fin dall'inizio e la

lavorazione prosegue così fino alla stampa. I profili ICC non vengono usati. E per le prove colore? Profili proprietari.



#### Come preparate l'impaginato dei libri?

«Utilizziamo QuarkXPress che abbiamo installato su circa 80 Macintosh. Siamo ancora alla versione 5 perché non tutti i Macintosh sono stati aggiornati a Mac OS X».

#### Da dove provengono le immagini che impaginate nei libri?

«Da fotografi e agenzie fotografiche. Le immagini ci vengono fornite in RGB e vengono convertite in CMYK dal settore prepress di Prato. Utilizziamo un sistema OPI di Hyphen per cui in redazione impaginiamo le basse risoluzioni in CMYK. Quando l'impaginato viene spedito al prepress il sistema OPI aggancia le immagini ad alta risoluzione».

#### Quale formato grafico utilizzate per lo scambio dei lavori fra redazioni e stamperia?

«Utilizziamo direttamente il formato XPress impaginato con immagini a bassa risoluzione che in prepress vengono sostituite con quelle ad alta risoluzione».

Per ora non utilizziamo PDF e tan-

tomeno PDF/X».

#### Fate uso di profili ICC in qualche punto del vostro flusso di stampa?

«No, non li utilizziamo. Preferiamo convertire tutto in CMYK all'inizio del flusso e proseguire la lavorazione così fino alla stampa. Utilizziamo però dei profili proprietari per le prove colore».

#### A proposito di prove colore, quale sistema utilizzate?

«Abbiamo due stampanti Epson Stylus Pro 7600 nella sede di Firenze ed altre due uguali nello stabilimento di stampa a Prato. Le stampanti sono gestite da due RIP ColorProof di GMG. Le Epson simulano il comportamento delle nostre offset, le quali sono state a loro volta profilate con i profili proprietari di GMG, di tipo *device link*, in grado di mantenere le proprietà del canale nero. Naturalmente abbiamo creato profili diversi per carte diverse».

#### Avete considerato una tecnologia di prova colore basata sulla simulazione di uno

# odore



**Una villa quattrocentesca nei pressi di Firenze è l'invidiabile sede della Giunti Editore. Nella pagina a fianco, Alessio Conticini**



**standard, piuttosto che sulla simulazione della macchina offset?**

«Usavamo due Digital Cromalin per le prove colore. Abbiamo deciso di sostituirle perché il costo per prova era troppo elevato. Ci siamo informati, abbiamo consultato i risultati del primo Proofing Day organizzato da Taga e dal Poligrafico e abbiamo deciso per la soluzione

GMG+Epson. Ora spendiamo meno della metà per ogni prova colore, e in più anche il tempo di stampa di una prova è dimezzato. Due sistemi di prova nelle redazioni e altri due uguali nello stabilimento grafico: per noi va bene così. Avendo due sistemi uguali possiamo fare la lavorazione in sede, controllando l'uscita finale, e mandare i lavori digitali a Prato dove possono essere ulteriormente controllati. Oppure, quando abbiamo esigenze particolari o poco tempo a disposizione, possiamo chiedere al nostro prepress di stampare in remoto

sulle macchine di Firenze con lo stesso risultato qualitativo».

**Non utilizzate stamperie esterne?**

«Per alcuni lavori particolari, libri per bambini, stampiamo anche in Medio Oriente. Lì usano degli inchiostri diversi da quelli che usiamo in Europa, ad alta densità e con colori più saturi. Per uniformare la produzione abbiamo profilato anche le loro macchine e possiamo correggere in anticipo i nostri file con la certezza che ciò corrisponderà a quanto verrà stampato».

## I profili ICC sono adatti per la stampa e la prestampa?

Nessuno mette in dubbio l'utilità teorica e pratica dei profili ICC per caratterizzare un monitor, uno scanner o una fotocamera digitale. I fotografi, per esempio, hanno accettato in massa questa tecnologia e oggi è difficile trovare un professionista che non ne faccia uso, o che non intenda farne uso.

Diverso è il discorso per la stampa e prestampa industriale, dove i profili ICC potrebbero essere utilizzati per tre scopi: (a) conversione in quadricromia (da RGB al CMYK di una macchina offset); (b) riposizionamento (*repurposing*) da un CMYK ad un altro; (c) prova colore, sia *hard proof* (prova colore su una stampante) sia *soft proof* (prova colore sul monitor). In realtà lo stampatore medio pare non sia proprio intenzionato ad usare questi profili. Quali sono gli svantaggi che vengono rimproverati ai profili ICC, nella prestampa e stampa industriale? Perché si dice che non sono adatti alle esigenze della stampa professionale?

Il problema principale è forse quello del *repurposing*,

cioè della conversione da un CMYK a un altro (v. pag. seguente). In questa conversione da profilo a profilo cambia la composizione (la separazione) del colore e in particolare non viene conservato il canale del nero (K).

Ma forse il punto principale è un altro. Da una parte il profilo ICC «fotografa» le condizioni della macchina in un dato momento, e dunque ha come presupposto che la macchina rimanga in quelle condizioni anche successivamente. D'altra parte lo stampatore medio è abituato a modificare tali condizioni per renderle adatte agli impianti (cioè ai valori CMYK) che gli arrivano. Quando le condizioni vengono mutate, il profilo non è più valido.

Il presupposto per l'uso dei profili è allora la cultura della stabilizzazione delle condizioni di stampa. Forse lo stampatore piccolo o medio, semplicemente, non se la sente di abbandonare tecniche che ha imparato nel corso degli anni e che ora i profili gli impediscono di applicare.

## Il problema della conservazione del nero

La conversione di colore da uno spazio CMYK di origine ad uno spazio CMYK di destinazione (detta in gergo *repurposing*) passa, secondo le specifiche ICC, per lo spazio Lab, cioè viene realizzata con una prima conversione dal CMYK di origine a Lab e con una seconda conversione da questo Lab al CMYK di destinazione. In questo passaggio, poiché CMYK ha quattro canali mentre Lab ne ha tre, le proprietà della generazione del nero (la cosiddetta "lunghezza" del nero) vengono perse.

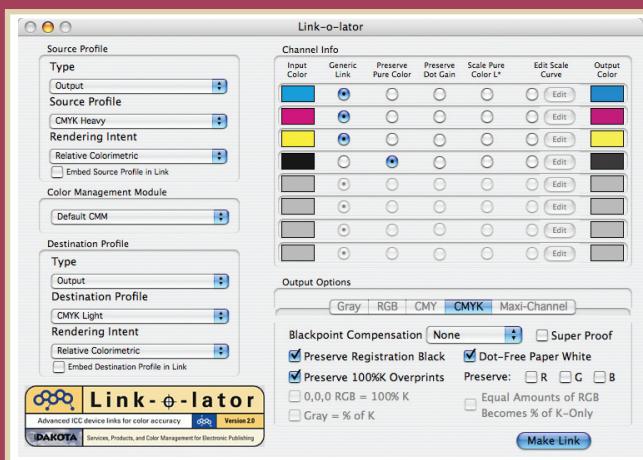
Per esempio convertendo da Euroscale coated a ISO coated con i profili standard (rispettivamente di Adobe, versione 2, e di ECI) il CMYK di origine (0, 0, 0, 50) viene trasformato nel

si ha non solo nel *repurposing* tra due spazi di due macchine da stampa, ma anche tra lo spazio della macchina e quello della stampante di prova.

La soluzione è quella di lavorare con quattro canali, cioè di evitare il passaggio per Lab, in modo da non perdere la generazione del nero.

Questo si potrebbe anche fare all'interno di ICC, perché le specifiche definiscono, oltre ai profili di periferica, quattro classi di profili "speciali" tra le quali la classe *device link*, che può collegare direttamente due spazi CMYK senza passare per Lab, ed inoltre non richiedono l'intervento del motore di colore e dunque danno gli stessi risultati con motori diversi.

Purtroppo i profili *device link* ICC non



**La schermata principale di Link-o-lator, una applicazione per la creazione di profili device link.**

CMYK di destinazione (40, 32, 27, 12). Si tratta di un effetto quasi sempre non gradito agli stampatori. Il testo nero, per esempio, dovrebbe rimanere nero, senza contributi di altri inchiostri (gli americani chiamano rich black il nero che contiene altri inchiostri oltre a quello nero). Così i filletti, le ombre, i fondini. E anche se si devono convertire colori di un solo inchiostro che devono rimanere di un solo inchiostro: testo giallo, fondino ciano.

Questo effetto della perdita delle informazioni di generazione del nero

sono supportati dalla maggior parte delle applicazioni e dei *tools* per la stampa. Sono invece supportati dalla maggior parte dei workflow (tra i quali Brisque, Prinergy, iQueue, Harlequin, Helios, Rampage, Xinet) e da alcuni RIP (per esempio Onyx, Wasatch, Oris, Xitron, ColorBurst, Scanvec). Possono anche essere costruiti a parte con apposite applicazioni come Link-o-lator di Left Dakota. Altri tools, come GMG ColorProof, utilizzano profili *device link* proprietari.

**Questo di Giunti Editore** è un esempio di sistema chiuso, nel senso che tutta la lavorazione si svolge in casa. I redattori ricevono il testo e lo impaginano, viene fatta una ricerca iconografica, le immagini vengono subito convertite nel CMYK delle macchine offset, viene impaginata la bassa risoluzione e viene fatta una prova colore.

Dopo le necessarie correzioni il lavoro viene mandato alla stampa, in un formato proprietario che ormai le stamperie commerciali tendono a non accettare più, vengono agganciate le immagini ad alta risoluzione, si fanno altre prove colore e si stampa. Poi si passa alla confezione, alla logistica e alla distribuzione.

In un sistema chiuso la ricerca di uno standard è ovviamente meno importante che non in un sistema aperto, come potrebbe essere una industria grafica che riceve lavori da numerosi clienti esterni con esigenze diverse e diversi gradi di preparazione dei lavori.

In un sistema chiuso è sufficiente che i singoli punti di connessione tra i vari reparti dell'azienda (tra fotografo e redazione, tra redazione e prestampa, tra prestampa e stampa, e così via) siano coordinati da un unico responsabile tecnico.

Forse l'unico rischio che si corre utilizzando sistemi chiusi è quello di non rendersi conto dell'invecchiamento delle tecnologie, di un certo disinteresse per nuovi metodi, per sistemi più potenti, per flussi di lavoro più freschi, che vengono presi in considerazione solo quando ci sono esigenze di tipo economico. Ma questo probabilmente non è il caso di Giunti Editore, la cui storia è legata alla storia della stampa stessa in Italia (e dunque nel mondo), e la cui attuale composizione di circa venti aziende che operano in tutti i campi del settore editoriale dimostra un interesse verso il futuro, anche tecnologico.

\*mauro@boscarol.com