



# Pomoc programu FieryMeasure



# Spis treści

|                                                                     |    |
|---------------------------------------------------------------------|----|
| FieryMeasure .....                                                  | 5  |
| Drukowanie stron pomiarów .....                                     | 5  |
| Mierzenie strony pomiaru .....                                      | 6  |
| Kalibrowanie przyrządu .....                                        | 6  |
| Mierzenie za pomocą urządzenia ES-2000 .....                        | 6  |
| Pomiar za pomocą przyrządu ES-3000 .....                            | 7  |
| Pomiar przy użyciu urządzenia FD-5BT .....                          | 9  |
| Pomiar za pomocą Spectropad .....                                   | 10 |
| Pomiar za pomocą przyrządu i1iO2 .....                              | 10 |
| Pomiar za pomocą przyrządu i1iO3 .....                              | 11 |
| Pomiar za pomocą przyrządu i1iO3+ .....                             | 12 |
| Pomiar za pomocą Spectro LFP .....                                  | 13 |
| Pomiar za pomocą Spectro LFP qb .....                               | 13 |
| Pomiar za pomocą urządzenia i1iSis lub i1iSis XL .....              | 14 |
| Pomiar za pomocą przyrządu i1Pro3+ .....                            | 15 |
| Pomiar za pomocą urządzenia ES-6000 .....                           | 16 |
| Pomiar przy użyciu przyrządu FD-9 .....                             | 16 |
| Pomiar przy użyciu przyrządu MYIRO-1 .....                          | 17 |
| Pomiar przy użyciu przyrządu MYIRO-9 .....                          | 18 |
| Mierzenie za pomocą urządzenia Spectro Swing .....                  | 18 |
| Pomiar za pomocą Spectro Swing qb .....                             | 18 |
| Pomiar za pomocą przyrządu TECHKON SpectroDens Premium .....        | 19 |
| Pomiar za pomocą przyrządu eXact 2 .....                            | 20 |
| Pomiar za pomocą przyrządu eXact 2 Xp .....                         | 21 |
| Pomiar za pomocą przyrządu eXact 2 Plus .....                       | 22 |
| Pomiar za pomocą przyrządu Epson SD-10 .....                        | 22 |
| Pomiar za pomocą automatycznego czytnika wykresów Epson SD-10 ..... | 23 |
| Przyrządy pomiarowe Fiery Color Profiler Suite .....                | 24 |
| Przyrządy pomiarowe Digital Factory .....                           | 25 |
| Pomiar za pomocą wbudowanego przyrządu pomiarowego .....            | 28 |
| Mierzenie stron (dowolny przyrząd) .....                            | 28 |
| Błędy pomiaru .....                                                 | 29 |
| Sprawdzanie pomiarów po zmierzeniu strony .....                     | 29 |
| Ponowny pomiar paska .....                                          | 29 |
| Wydruk i dokonywanie pomiarów elementów docelowych G7 .....         | 29 |



# FieryMeasure

FieryMeasure to narzędzie do mierzenia rzędów wstawek kolorów na stronie za pomocą przyrządu pomiarowego. Narzędzie FieryMeasure umożliwia również drukowanie stron wstawek.

FieryMeasure obsługuje szereg przyrządów pomiarowych, w tym spektrofotometry EFI ES-2000 i Fiery ES-3000.

Narzędzie FieryMeasure jest uruchamiane z poziomu innych aplikacji, które wymagają danych pomiarowych kolorów.

## Drukowanie stron pomiarów

Strony pomiarów zawierają pola kontrolne różnych kolorów, które mierzy się za pomocą odpowiedniego przyrządu. Można również wczytać pomiary z pliku.

- 1 Jeśli strona będzie używana do wykonania pomiaru po jej wydrukowaniu, podłącz przyrząd pomiarowy do komputera.
- 2 Wybierz opcję **Brak (Zapisz jako PDF)**, aby zapisać stronę do drukowania, lub wybierz serwer Fiery lub Fiery XF, aby nawiązać połączenie i wydrukować stronę, a następnie kliknij przycisk **Dalej**.
- 3 Dla układu strony pól kontrolnych mogą być dostępne niektóre lub wszystkie poniższe opcje. Wybierz ustawienia, które są odpowiednie dla danego zadania:
  - **Przyrząd** — wybierz przyrząd pomiarowy, aby dokonać pomiaru stron. Aby wczytać pomiary z pliku, wybierz opcję **Wczytaj pomiary** i wybierz plik.  
Możesz też kliknąć przycisk **Ustawienia**, aby zmienić konfigurację przyrządu.
  - **Pomiar** — wybierz rodzaj pomiaru lub opcję **Import**, a następnie wskaż plik w celu przeprowadzenia importu układu pól kontrolnych z pliku.
  - **Układ pól kontrolnych** — opcja ta wpływa na liczbę, kolory i kolejność pól kontrolnych. Dostępne są różne układy w zależności od typu pomiaru.

Mniejsza liczba pól kontrolnych przyspiesza wykonywanie operacji, natomiast większa ich liczba pozwala uzyskać wyniki wyższej jakości. W celu wykonania profilowania zaleca się użycie co najmniej 928 pól kontrolnych. Można też użyć 1485 pól kontrolnych, aby otrzymać profil wysokiej jakości.

Posortowane pola kontrolne są drukowane na stronie według poziomu odcienia i nasycenia. Losowe pola kontrolne są drukowane na stronie w losowej kolejności w celu zrównoważenia niejednorodnej gęstości na

różnych obszarach strony. Do kalibracji najlepiej użyć 51 losowo wybranych pól kontrolnych. (W przypadku kalibracji przy użyciu niektórych narzędzi pomiarowych jest to jedyny obsługiwany układ pól kontrolnych).

- **Rozmiar wykresu** — wybierz **oficjalny układ**, aby wydrukować wykresy G7 Verifier, P2P51 i P2P25Xa z programu IDEAlliance w oficjalnym układzie dla obsługiwanych przyrządów pomiarowych. To ustawienie jest dostępne tylko w przypadku, gdy w trybie **pomiaru** wybrano ustawienie **Weryfikacja**.
  - **Rozmiar papieru** — wybierz rozmiar papieru używanego do wydrukowania strony pomiaru lub kliknij przycisk **Niestandardowy** i określ niestandardowy rozmiar strony.
- 4 Jeżeli ustanowiono połączenie z serwerem Fiery lub Fiery XF, kliknij opcję **Drukuj**, aby wydrukować stronę pomiaru. Jeśli nie, kliknij opcję **Zapisz**, aby zapisać plik w formacie PDF.
- Przed wydrukowaniem strony pomiaru można skonfigurować opcje drukowania i inne ustawienia zadania drukowania strony. Nie należy zmieniać żadnych ustawień zarządzania kolorami.
- 5 Jeżeli plik został zapisany w formacie PDF, wydrukuj go, a następnie kliknij opcję **Pomiar**.

## Mierzenie strony pomiaru

Przyrząd do pomiaru koloru, taki jak spektrofotometr, wykonuje pomiar światła odbitego od wstawki koloru i zapisuje wynik jako wartość numeryczną. Procedura pomiaru strony wstawek jest zależna od przyrządu.

Niektóre przyrządy udostępniają funkcję autokalibracji, która pozwala sprawdzić prawidłowość ich działania. Przyrząd można na przykład skalibrować, sprawdzając możliwość prawidłowego zmierzenia znanej próbki koloru. Jeżeli autokalibracja jest dostępna, należy skalibrować przyrząd przed rozpoczęciem pomiaru strony.

W przypadku przyrządów ręcznych wymagane jest postępowanie zgodne z instrukcjami w celu umieszczenia strony i zmierzenia poszczególnych rzędów wstawek. Przyrządy automatyczne mierzą poszczególne rzędy i przechodzą do następnych bez udziału użytkownika. Niektóre przyrządy umożliwiają także automatyczne umieszczenie strony.

## Kalibrowanie przyrządu

Aby wykonać prawidłowe pomiary, należy najpierw skalibrować przyrząd pomiarowy. Jeżeli kalibracja nie powiedzie się, nie można rozpocząć wykonywania pomiarów.

- 1 Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie i kliknij przycisk **Dalej**.

**Uwaga:** W przypadku spektrofotometru EFI ES-2000 lub Fiery ES-3000 biały panel na uchwycie i szczelina przyrządu muszą być czyste. W przypadku spektrofotometru EFI ES-2000 lub Fiery ES-3000 pokrywa białego panelu musi być otwarta.

- 2 Jeżeli nie można pomyślnie skalibrować przyrządu, kliknij przycisk **Anuluj**.

## Mierzenie za pomocą urządzenia ES-2000

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru EFI ES-2000.

Po wybraniu przyrządu ES-2000 jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego lub dwóch przebiegów.
  - **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
  - **M1** — dwa przebiegi, D50, uwzględnione UV
  - **M2** — dwa przebiegi, odcięcie UV
- **Użyj podziałki** — czujnik położenia w dolnej części przyrządu EFI ES-2000 dokonuje odczytów pasków podziałki w celu określenia położenia przyrządu EFI ES-2000. W związku z tym niezbędne jest zastosowanie zapasowej płytki z podziałką w celu prowadzenia przyrządu EFI ES-2000 wzdłuż paska. Zastosowanie podziałki jest wymagane w celu dokonania pomiaru paska w dwóch przebiegach.
- **Rozmiar pola kontrolnego** — można wybrać spośród dostępnych rozmiarów pól kontrolnych: **normalna (domyślna)**, **średnia** i **duża**. Po wybraniu opcji **Duży** będą drukowane większe pola kontrolne w celu zwiększenia precyzji pomiaru w przypadku drukarki o niskiej rozdzielczości. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.

Jeżeli dostępna jest płyta dodatkowa i podziałka do stron pomiaru wstawek, ułóż prawidłowo stronę wstawek.

**Uwaga:** W przypadku przyrządu ES-2000 należy użyć podziałki, jeżeli wybrano tę opcję podczas drukowania stron wstawek.

- 2 Jeżeli na ekranie wyświetlany jest komunikat, że przyrząd ES-2000 wykonuje pomiar, umieść przyrząd ES-2000 w białej przestrzeni nad lub pod paskiem wyświetlanym na ekranie.

**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.

- 3 Przytrzymaj przycisk i powoli przesuwaj przyrząd ES-2000 wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 4 Puść przycisk, gdy przyrząd ES-2000 dotrze do białego obszaru na końcu.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd ES-2000 do białej przestrzeni na początku następnego paska.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu ES-3000

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru Fiery ES-3000.

Po wybraniu przyrządu ES-3000 jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.
  - **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
  - **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
  - **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV
- **Mierzenie za pomocą podziałki (domyślne)** — czujnik położenia w dolnej części przyrządu Fiery ES-3000 dokonuje odczytów pasków podziałki w celu określenia położenia przyrządu Fiery ES-3000. W związku z tym niezbędne jest zastosowanie zapasowej płytki z podziałką w celu prowadzenia przyrządu Fiery ES-3000 wzdłuż paska. Zastosowanie podziałki jest wymagane w celu dokonania pomiaru paska w dwóch przebiegach.
- **Rozmiar pola kontrolnego** — można wybrać spośród dostępnych rozmiarów pól kontrolnych: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Po wybraniu opcji **Duży** będą drukowane większe pola kontrolne w celu zwiększenia precyzji pomiaru w przypadku drukarki o niskiej rozdzielczości. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.
- **Pomiar bez użycia podziałki** — w przypadku wybrania tej opcji można dokonywać pomiaru dużych pól kontrolnych bez użycia płyty dodatkowej z podziałką.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.

Jeżeli dostępna jest płyta dodatkowa i podziałka do stron pomiaru pól kontrolnych, ułóż prawidłowo stronę pól kontrolnych.

**Uwaga:** W przypadku przyrządu ES-3000 należy użyć podziałki, jeżeli wybrano tę opcję podczas drukowania stron wstawek.

- 2 Jeżeli na ekranie wyświetlany jest komunikat, że przyrząd ES-3000 wykonuje pomiar, umieść przyrząd ES-3000 w białej przestrzeni nad lub pod paskiem wyświetlanym na ekranie.

**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.

- 3 Przytrzymaj przycisk i powoli przesuwaj przyrząd ES-3000 wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 4 Puść przycisk, gdy przyrząd ES-3000 dotrze do białego obszaru na końcu.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd ES-3000 do białej przestrzeni na początku następnego paska.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

Obejrzyj film [tutaj](#).



## Pomiar przy użyciu urządzenia FD-5BT

Za pomocą spektrodensytometru Konica Minolta FD-5BT można dokonać pomiaru próbek kolorów.

- Podłącz urządzenie FD-5BT do komputera, a następnie je włącz.
- Aby dowiedzieć się więcej na temat urządzenia FD-5BT, zapoznaj się z dołączoną do niego dokumentacją.

Po wybraniu przyrządu FD-5BT jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia.

**Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego lub dwóch przebiegów.

- **M0** — standardowe oświetlenie (tradycyjne), brak filtra UV
- **M1** — oświetlenie uzupełnione (D50), brak filtra UV
- **M2** — standardowe oświetlenie (tradycyjne), filtr UV (lub pominięcie światła UV)

**Uwaga:** M0, M1 i M2 to standardowe warunki pomiarowe zgodne z normą ISO 13655.

Rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.

Aby uzyskać jak najdokładniejszy pomiar, umieść kilka arkuszy zwykłego białego papieru pod stroną.

- 2 Umieść prowadnicę paska nad pierwszym wierszem, a następnie umieść instrument FD-5BT na prowadnicy paska.

Aby uzyskać pomoc dotyczącą umieszczania przyrządu, kliknij opcję **Pokaż, jak to zrobić**.

**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.

- 3 Kiedy ekran wskazuje, że instrument FD-5BT przeprowadza pomiar, umieść końcówkę próbnej przysłony na instrumencie nad białym obszarem na jednym z końców paska wskazanego na ekranie.
- 4 Przytrzymaj przycisk znajdujący się z boku urządzenia FD-5BT i powoli przesuwaj instrument wzdłuż próbek w równomiernym tempie.
- 5 Zwolnij przycisk, gdy urządzenie FD-5BT dotrze do białego obszaru na końcu.
- 6 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska z próbkami, przesun prowadnicę paska i instrument FD-5BT do następnego paska wskazanego na ekranie.
- 7 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 8 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 9 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą Spectropad

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą bezprzewodowego spektrofotometru Barbieri Spectropad.

- Podłącz przyrząd Spectropad do komputera, a następnie włącz Spectropad.
- Jeżeli zostanie wyświetlona odpowiednia instrukcja, należy skalibrować przyrząd Spectropad.
- Więcej informacji na temat przyrządu Spectropad można znaleźć w dołączonej do niego dokumentacji.

Po wybraniu urządzenia Spectropad jako metody pomiaru, rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć wiersz.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Umieść Spectropad na stronie i użyj czerwonych laserów, aby wyrównać głowicę pomiarową na środku pierwszego wiersza.

Wiersze są mierzone począwszy od dolnego wiersza, idąc w górę.

**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.

- 3 Wsuń głowicę pomiarową do białej przestrzeni na jednym z końców wiersza.
- 4 Przesuwaj głowicę pomiarową wzdłuż wiersza pól kontrolnych z dopuszczalną prędkością, tak jak pokazano na wskaźniku prędkości na ekranie przyrządu Spectropad.

Po zmierzeniu wiersza Spectropad wyemituje sygnał dźwiękowy i zostanie wyświetlony komunikat.

- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego wiersza pól kontrolnych przesun Spectropad do następnego wiersza wskazanego na ekranie przyrządu Spectropad.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych wierszy w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu i1iO2

Przyrząd i1iO2 automatycznie przesuwa spektrofotometr ES-2000 nad każdym rzędem pól kontrolnych w celu ich zmierzenia. Na obrazie na ekranie wyróżniany jest mierzony rząd.

Przed zmierzeniem stron pól kontrolnych należy skalibrować spektrofotometr ES-2000 podłączony do przyrządu i1iO2. Spektrofotometr ES-2000 jest skalibrowany zgodnie z białym panelem przyrządu i1iO2. Jeżeli biały panel będzie zasłonięty lub zabrudzony, kalibracja może zakończyć się niepowodzeniem.

Po wybraniu urządzenia i1iO2 jako metody pomiaru rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym zmierzeniu strony można sprawdzić pomiary.

- 1 Umieść pierwszą stronę pól kontrolnych na przyrządzie i1iO2, a następnie kliknij przycisk **Dalej**.  
Umieść górną krawędź strony jak najbliżej ramienia przyrządu i1iO2.
- 2 Postępując według instrukcji wyświetlanych na ekranie, umieść krzyżyki nad polem kontrolnym oznaczonym literą A i naciśnij przycisk na spektrofotometrze ES-2000. Powtórz czynność dla pól kontrolnych oznaczonych literami B i C.  
Obraz na ekranie ułatwi znalezienie pól kontrolnych A, B i C.
- 3 Kliknij przycisk **Dalej**.
- 4 Gdy przyrząd i1iO2 zakończy pomiar strony, kliknij przycisk **Dalej**.
- 5 Zmierz pozostałe strony pól kontrolnych (jeśli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę, zaczynając od umieszczenia strony oraz rejestracji wstawek A, B i C.
- 6 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu i1iO3

Przyrząd i1iO3 automatycznie przesuwają spektrofotometr ES-3000 nad każdym rzędem pól kontrolnych w celu ich zmierzenia. Na obrazie na ekranie wyróżniany jest mierzony rząd.

Przed zmierzeniem stron pól kontrolnych należy skalibrować spektrofotometr ES-3000 podłączony do przyrządu i1iO3. Spektrofotometr ES-3000 jest skalibrowany zgodnie z białym panelem przyrządu i1iO3. Jeżeli biały panel będzie zasłonięty lub zabrudzony, kalibracja może zakończyć się niepowodzeniem.

Po wybraniu urządzenia i1iO3 jako metody pomiaru, rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym zmierzeniu strony można sprawdzić pomiary.

- 1 Umieść pierwszą stronę pól kontrolnych na przyrządzie i1iO3, a następnie kliknij przycisk **Dalej**.  
Umieść górną krawędź strony jak najbliżej ramienia przyrządu i1iO3.
- 2 Postępując według instrukcji wyświetlanych na ekranie, umieść krzyżyki nad polem kontrolnym oznaczonym literą A i naciśnij przycisk na spektrofotometrze ES-3000. Powtórz czynność dla pól kontrolnych oznaczonych literami B i C.  
Obraz na ekranie ułatwi znalezienie pól kontrolnych A, B i C.
- 3 Kliknij przycisk **Dalej**.
- 4 Gdy przyrząd i1iO3 zakończy pomiar strony, kliknij przycisk **Dalej**.
- 5 Zmierz pozostałe strony pól kontrolnych (jeśli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę, zaczynając od umieszczenia strony oraz rejestracji pól kontrolnych A, B i C.
- 6 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu i1iO3+

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru X-Rite i1iO3+ (duża szczelina, 8 mm). Obsługuje on materiały przezroczyste i tekstylia.

Po wybraniu przyrządu i1iO3+ jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.
  - **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
  - **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
  - **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV
  - **M3** — jeden przebieg, tylko filtr polaryzacyjny
- **Uwaga:** Opcja M3 jest dostępna, gdy filtr polaryzacji (sprzętowy) jest zamontowany na przyrządzie pomiarowym. Jeżeli filtr nie jest zamontowany, można wybrać między opcjami M0, M1 i M2.
- **Rozmiar pola kontrolnego** — można wybrać spośród dostępnych rozmiarów pól kontrolnych: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Po wybraniu opcji **Duży** będą drukowane większe pola kontrolne w celu zwiększenia precyzji pomiaru w przypadku drukarki o niskiej rozdzielczości. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym zmierzeniu strony można sprawdzić pomiary.

- 1 Umieść pierwszą stronę pól kontrolnych na przyrządzie i1iO3+, a następnie kliknij przycisk **Dalej**.  
Umieść górną krawędź strony jak najbliżej ramienia przyrządu i1iO3+.  
**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.
- 2 Postępując według instrukcji wyświetlanych na ekranie, umieść krzyżyki nad polem kontrolnym oznaczonym literą A i naciśnij przycisk na spektrofotometrze ES-3000. Powtórz czynność dla pól kontrolnych oznaczonych literami B i C.  
Obraz na ekranie ułatwi znalezienie pól kontrolnych A, B i C.
- 3 Kliknij przycisk **Dalej**.
- 4 Gdy przyrząd i1iO3+ zakończy pomiar strony, kliknij przycisk **Dalej**.
- 5 Zmierz pozostałe strony pól kontrolnych (jeśli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę, zaczynając od umieszczenia strony oraz rejestracji pól kontrolnych A, B i C.
- 6 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą Spectro LFP

Barbieri Spectro LFP automatycznie umieszcza stronę pod szczeliną pomiarową i przesuwa stronę, aby zmierzyć każdy wiersz wstawek. Na obrazie na ekranie wyróżniany jest mierzony rząd.

- Podłącz przyrząd Spectro LFP do komputera, a następnie włącz Spectro LFP.
- Skalibruj Spectro LFP.
- Więcej informacji na temat przyrządu Spectro LFP można znaleźć w dołączonej do niego dokumentacji.

Po wybraniu urządzenia Spectro LFP jako metody pomiaru rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym zmierzeniu strony można sprawdzić pomiary.

- 1 Umieść pierwszą stronę pól kontrolnych w uchwycie na próbki, włóż uchwyt na próbki do przyrządu Spectro LFP, a następnie kliknij przycisk **Dalej**.

Umieść stronę tak, jak pokazano na ekranie.

**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.

- 2 Postępując według instrukcji wyświetlanych na ekranie, umieść krzyżyki nad polem kontrolnym oznaczonym literą A i kliknij **dalej** lub naciśnij klawisz Enter. Powtórz czynność dla pól kontrolnych oznaczonych literami B i C.

Obraz na ekranie ułatwi znalezienie pól kontrolnych A, B i C.

- 3 Kliknij przycisk **Dalej**.
- 4 Gdy przyrząd Spectro LFP zakończy pomiar strony, kliknij przycisk **Dalej**.
- 5 Zmierz pozostałe strony pól kontrolnych (jeśli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę, zaczynając od umieszczenia strony oraz rejestracji wstawek A, B i C.
- 6 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą Spectro LFP qb

Barbieri Spectro LFP QB automatycznie umieszcza stronę pod szczeliną pomiarową i przesuwa stronę, aby zmierzyć każdy wiersz wstawek. Na obrazie na ekranie wyróżniany jest mierzony rząd.

Przed przystąpieniem do pomiaru stron należy się upewnić, że zarówno przyrząd Spectro LFP qb, jak i komputer są połączone z tą samą podsiecią w sieci lokalnej (LAN). W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy skontaktować się z administratorem sieci.

- Podłącz przyrząd Spectro LFP qb do komputera, a następnie włącz Spectro LFP qb.
- Skalibruj Spectro LFP qb.
- Więcej informacji na temat przyrządu Spectro LFP qb można znaleźć w dołączonej do niego dokumentacji.

Przyrząd Spectro LFP qb nawiązuje połączenie z komputerem za pomocą sieci lokalnej, a nie za pośrednictwem połączenia USB. Przyrządu Spectro LFP qb można używać do mierzenia stron dla wielu komputerów znajdujących się w sieci.

Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

Po wybraniu przyrządu Spectro LFP qb jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

**Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.

- **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
- **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
- **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV
- **M3** — jeden przebieg, tylko filtr polaryzacyjny

Rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Należy wybrać ustawienie połączenia, wybierając opcję **USB** lub **Sieć**.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Umieść pierwszą stronę pól kontrolnych w uchwycie na próbki, włóż uchwyt na próbki do przyrządu Spectro LFP qb, a następnie kliknij przycisk **Dalej**.

Umieść stronę tak, jak pokazano na ekranie.

**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.

- 2 Postępując według instrukcji wyświetlanych na ekranie, umieść krzyżyki nad polem kontrolnym oznaczonym literą A i kliknij **dalej** lub naciśnij klawisz Enter. Powtórz czynność dla pól kontrolnych oznaczonych literami B i C.

Obraz na ekranie ułatwi znalezienie pól kontrolnych A, B i C.

- 3 Kliknij przycisk **Dalej**.
- 4 Gdy przyrząd Spectro LFP qb zakończy pomiar strony, kliknij przycisk **Dalej**.
- 5 Zmierz pozostałe strony pól kontrolnych (jeśli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę, zaczynając od umieszczenia strony oraz rejestracji wstawek A, B i C.
- 6 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą urządzenia i1iSis lub i1iSis XL

Pomiar za pomocą urządzenia i1iSis lub i1iSis XL jest wykonywany automatycznie. Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

Przed zmierzeniem stron należy się upewnić, że przyrząd pomiarowy jest prawidłowo podłączony.

- 1 Umieść pierwszą stronę pomiaru w instrumencie w kierunku wskazanym na stronie i naciśnij przycisk.
- 2 Zmierz wszystkie pozostałe strony pomiaru (jeżeli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę.

3 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu i1Pro3+

Kolor pól kontrolnych na stronie można zmierzyć za pomocą spektrofotometru X-Rite i1Pro3+ (duża szczelina, 8 mm). Obsługuje on materiały przezroczyste i tekstylia.

Po wybraniu przyrządu i1Pro3+ jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.

- **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
- **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
- **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV
- **M3** — jeden przebieg, tylko filtr polaryzacyjny

**Uwaga:** Opcja M3 jest dostępna, gdy filtr polaryzacji (sprzętowy) jest zamontowany na przyrządzie pomiarowym. Jeżeli filtr nie jest zamontowany, można wybrać między opcjami M0, M1 i M2.

- **Użyj podziałki** — czujnik położenia w dolnej części przyrządu i1Pro3+ dokonuje odczytów pasków podziałki w celu określenia położenia przyrządu i1Pro3+. W związku z tym niezbędne jest zastosowanie zapasowej płytki z podziałką w celu prowadzenia przyrządu i1Pro3+ wzdłuż paska. Zastosowanie podziałki jest wymagane w celu dokonania pomiaru paska w dwóch przebiegach.
- **Rozmiar pola kontrolnego** — można wybrać spośród dostępnych rozmiarów pól kontrolnych: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Po wybraniu opcji **Duży** będą drukowane większe pola kontrolne w celu zwiększenia precyzji pomiaru w przypadku drukarki o niskiej rozdzielczości. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.

Jeżeli dostępna jest płyta dodatkowa i podziałka do stron pomiaru pól kontrolnych, ułóż prawidłowo stronę pól kontrolnych.

**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.

- 2 Jeżeli na ekranie wyświetlany jest komunikat, że przyrząd i1Pro3+ wykonuje pomiar, umieść przyrząd i1Pro3+ w białej przestrzeni nad lub pod paskiem wyświetlanym na ekranie.
- 3 Przytrzymaj przycisk i powoli przesuwaj przyrząd i1Pro3+ wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 4 Zwolnij przycisk, gdy przyrząd i1Pro3+ dotrze do białego obszaru na końcu.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd i1Pro3+ do białej przestrzeni na początku następnego paska.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.

- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą urządzenia ES-6000

Spektrofotometr ES-6000 jest przyrządem zgodnym ze standardem XRGB, który może automatycznie odczytywać strony oraz nawiązywać połączenie z komputerem za pośrednictwem sieci lokalnej.

Przed przystąpieniem do pomiaru stron należy się upewnić, że zarówno urządzenie ES-6000, jak i komputer są połączone z tą samą podsiecią w sieci lokalnej (LAN). W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy skontaktować się z administratorem sieci.

Urządzenie ES-6000 jest podobne do instrumentu X-Rite i1 iSis, jednak przyrząd ES-6000 nawiązuje połączenie z komputerem za pomocą sieci lokalnej, a nie za pośrednictwem połączenia USB. Urządzenia ES-6000 można używać do mierzenia stron dla wielu komputerów znajdujących się w sieci. Wydrukowany na stronie unikatowy identyfikator umożliwi instrumentowi ES-6000 przesłanie pomiarów do właściwego komputera.

Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

- 1 Naciśnij przycisk na przyrządzie przed umieszczeniem strony wstawek.
- 2 Gdy dioda zacznie migać, umieść w przyrządzie pierwszą stronę pomiaru zgodnie z kierunkiem wskazanym na stronie.
- 3 Zmierz wszystkie pozostałe strony pomiaru (jeżeli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę.
- 4 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar przy użyciu przyrządu FD-9

Pomiar za pomocą przyrządu Konica Minolta FD-9 jest przeprowadzany automatycznie. Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

Przed dokonaniem pomiaru stron podłącz przyrząd FD-9 do komputera, a następnie je włącz. Więcej informacji na temat przyrządu FD-9 można znaleźć w dołączonej do niego dokumentacji.

- 1 Dostosuj położenie prowadnic papieru przyrządu do szerokości strony pomiaru.
- 2 Wsuwaj krawędź wiodącą strony do przyrządu FD-9 do momentu, aż strona zostanie wciągnięta do wewnątrz. Jeżeli przyrząd FD-9 jest połączony z opcjonalnym podajnikiem stron, kliknij przycisk **OK** na przyrządzie, aby rozpocząć pomiar.
- 3 Zmierz wszystkie pozostałe strony pomiaru (jeżeli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę.
- 4 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.



## Pomiar przy użyciu przyrządu MYIRO-1

Za pomocą spektrodensytometru Konica Minolta MYIRO-1 można dokonać pomiaru pól kontrolnych kolorów.

- Podłącz MYIRO-1 do komputera, a następnie włącz przyrząd.
- Więcej informacji na temat przyrządu MYIRO-1 oraz konfigurowania jego połączenia z siecią Wi-Fi można znaleźć w dokumentacji dołączonej do przyrządu.

**Uwaga:** Pomiar pól kontrolnych kolorów należy rozpocząć w ciągu dwóch sekund od chwili, gdy dioda na przyrządzie MYIRO-1 zaświeci się na białło. W przeciwnym wypadku może zostać wyświetlony komunikat o błędzie.

Po wybraniu przyrządu MYIRO-1 jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

**Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.

- **M0** — standardowe oświetlenie (tradycyjne), brak filtra UV
- **M1** — oświetlenie uzupełnione (D50), brak filtra UV
- **M2** — standardowe oświetlenie (tradycyjne), filtr UV (lub pominięcie światła UV)

**Uwaga:** M0, M1 i M2 to standardowe warunki pomiarowe zgodne z normą ISO 13655.

Rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.

Aby uzyskać jak najdokładniejszy pomiar, umieść kilka arkuszy zwykłego białego papieru pod stroną.

- 2 Umieść prowadnicę paska nad pierwszym wierszem, a następnie umieść przyrząd MYIRO-1 na prowadnicy paska.

Aby uzyskać pomoc dotyczącą umieszczania przyrządu, kliknij opcję **Pokaż, jak to zrobić**.

**Uwaga:** Można przełączać się z pomiarów skanowania na pomiary skanowania do pomiarów punktowych i z powrotem do pomiarów skanowania w zależności od wiersza zarówno dla wykresu, jak i klina.

- 3 Kiedy ekran wskazuje, że przyrząd MYIRO-1 przeprowadza pomiar, umieść końcówkę próbnej przysłony na przyrządzie nad białym obszarem na jednym z końców paska zgodnie ze wskazaniem na ekranie.
- 4 Przytrzymaj przycisk znajdujący się z boku przyrządu MYIRO-1 i powoli przesuwaj przyrząd wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 5 Zwolnij przycisk, gdy przyrząd MYIRO-1 dotrze do białego obszaru na końcu.
- 6 Po zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun prowadnicę paska i przyrząd MYIRO-1 do następnego paska wskazanego na ekranie.
- 7 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 8 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 9 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar przy użyciu przyrządu MYIRO-9

Pomiar za pomocą przyrządu Konica Minolta MYIRO-9 jest przeprowadzany automatycznie. Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

Przed dokonaniem pomiaru stron podłącz przyrząd MYIRO-9 do komputera, a następnie je włącz. Więcej informacji na temat przyrządu MYIRO-9 można znaleźć w dołączonej do niego dokumentacji.

- 1 Dostosuj położenie prowadnic papieru przyrządu do szerokości strony pomiaru.
- 2 Wsuwaj krawędź wiodącą strony do przyrządu MYIRO-9 do momentu, aż strona zostanie wciągnięta do wewnątrz.  
Jeżeli przyrząd MYIRO-9 jest połączony z opcjonalnym podajnikiem stron, kliknij przycisk **OK** na przyrządzie, aby rozpocząć pomiar.
- 3 Zmierz wszystkie pozostałe strony pomiaru (jeżeli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę.
- 4 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Mierzenie za pomocą urządzenia Spectro Swing

Pomiar za pomocą urządzenia Barbieri Spectro Swing jest wykonywany automatycznie. Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

Przed wykonaniem pomiarów stron należy upewnić się, że przyrząd Spectro Swing jest prawidłowo podłączony.

- 1 Najpierw umieść stronę pomiaru w przyrządzie.
- 2 Zmierz pozostałe strony pomiaru (jeżeli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę, aż do zmierzenia wszystkich stron wstawek.
- 3 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą Spectro Swing qb

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru Barbieri Spectro Swing qb.

Przed przystąpieniem do pomiaru stron należy się upewnić, że zarówno przyrząd Spectro Swing qb, jak i komputer są połączone z tą samą podsiecią w sieci lokalnej (LAN). Narzędzie FieryMeasure automatycznie lokalizuje przyrząd Spectro Swing qb, jeśli znajduje się ono w tej samej podsieci, co komputer kliencki wyszukujący go. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy skontaktować się z administratorem sieci.

- Podłącz przyrząd Spectro Swing qb do komputera, a następnie włącz Spectro Swing qb.
- Skalibruj przyrząd Spectro Swing qb.
- Więcej informacji na temat przyrządu Spectro Swing qb można znaleźć w dołączonej do niego dokumentacji.

Przyrząd Spectro Swing qb nawiązuje połączenie z komputerem przez sieć lokalną, a nie za pośrednictwem połączenia USB. Przyrządu Spectro Swing qb można używać do przeprowadzania pomiaru stron dla wielu komputerów znajdujących się w sieci.

Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

Po wybraniu przyrządu Spectro Swing qb jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia.

**Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.

- **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
- **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
- **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV

Rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Należy wybrać ustawienie połączenia, wybierając opcję **USB** lub **Sieć**.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Najpierw umieść stronę pomiaru w przyrządzie.
- 2 Zmierz wszystkie pozostałe strony pomiaru (jeżeli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę.
- 3 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu TECHKON SpectroDens Premium

Za pomocą przyrządu TECHKON SpectroDens Premium można mierzyć pola kontrolne kolorów na stronie. TECHKON SpectroDens Premium łączy w sobie jakość bardzo dokładnego spektrofotometru z łatwym w użyciu densytometrem.

Przed pomiarem stron należy upewnić się, że przyrząd SpectroDens Premium jest prawidłowo podłączony do komputera, a także włączony. W przypadku korzystania z komputera z systemem Windows należy także pobrać i zainstalować najnowszy sterownik z centrum pobierania w obszarze **Oprogramowanie użytkowe i narzędzia > TECHKON SpectroDens > Wszystkie w wersji 2.0.0.8** (<https://product-redirect.fiery.com/TECHKONSpectroDensDriver>).

Po wybraniu przyrządu SpectroDens Premium jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia.

**Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.

- **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
- **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
- **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV
- **M3** — jeden przebieg

**Duży rozmiar pola kontrolnego** — w przypadku wybrania tej opcji drukowane są pola kontrolne o dużych rozmiarach, co zapewnia dokładniejsze pomiary w przypadku drukarek o niskiej rozdzielczości. Ta metoda pomiaru działa tak samo w przypadku pól kontrolnych o zwykłych i dużych rozmiarach.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.

- 2 Jeżeli na ekranie wyświetlany jest komunikat, że przyrząd SpectroDens Premium wykonuje pomiar, umieść urządzenie SpectroDens Premium w białej przestrzeni na początku paska określonego na ekranie.
- 3 Przytrzymaj przycisk i powoli przesuwaj przyrząd SpectroDens Premium wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 4 Puść przycisk, gdy przyrząd SpectroDens Premium dotrze do białego obszaru na końcu.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd SpectroDens Premium do białej przestrzeni na początku następnego paska.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Zmierz wszystkie pozostałe strony pomiaru (jeżeli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę.
- 9 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu eXact 2

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru X-Rite eXact 2.

Po wybraniu przyrządu eXact 2 jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.
  - **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
  - **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
  - **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV
  - **M3** — jeden przebieg, tylko filtr polaryzacyjny
- **Uwaga:** Opcja M3 jest dostępna, gdy filtr polaryzacji (sprzętowy) jest zamontowany na przyrządzie pomiarowym. Jeżeli filtr nie jest zamontowany, można wybrać między opcjami M0, M1 i M2.
- **Rozmiar pola kontrolnego** — można wybrać spośród dostępnych rozmiarów pól kontrolnych: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Po wybraniu opcji **Duży** będą drukowane większe pola kontrolne w celu zwiększenia precyzji pomiaru w przypadku drukarki o niskiej rozdzielczości. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Należy wybrać ustawienie połączenia, wybierając opcję **USB** lub **Sieć**.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Jeżeli na ekranie wyświetlany jest komunikat, że przyrząd eXact 2 wykonuje pomiar, umieść przyrząd eXact 2 w białej przestrzeni nad lub pod paskiem wyświetlanym na ekranie.
- 3 Przytrzymaj przycisk i powoli przesuwaj przyrząd eXact 2 wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 4 Zwolnij przycisk, gdy przyrząd eXact 2 dotrze do białego obszaru na końcu.

- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd eXact 2 do białej przestrzeni na początku następnego paska.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu eXact 2 Xp

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru X-Rite eXact 2 Xp.

Po wybraniu przyrządu eXact 2 Xp jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.
  - **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
  - **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
  - **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV
- **Rozmiar pola kontrolnego** — można wybrać spośród dostępnych rozmiarów pól kontrolnych: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Po wybraniu opcji **Duży** będą drukowane większe pola kontrolne w celu zwiększenia precyzji pomiaru w przypadku drukarki o niskiej rozdzielczości. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Należy wybrać ustawienie połączenia, wybierając opcję **USB** lub **Sieć**.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Jeżeli na ekranie wyświetlany jest komunikat, że przyrząd eXact 2 Xp wykonuje pomiar, umieść przyrząd eXact 2 Xp w białej przestrzeni nad lub pod paskiem wyświetlanym na ekranie.
- 3 Przytrzymaj przycisk i powoli przesuwaj przyrząd eXact 2 Xp wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 4 Zwolnij przycisk, gdy przyrząd eXact 2 Xp dotrze do białego obszaru na końcu.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd eXact 2 Xp do białej przestrzeni na początku następnego paska.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu eXact 2 Plus

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru X-Rite eXact 2 Plus.

Po wybraniu przyrządu eXact 2 Plus jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.
  - **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
  - **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
  - **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV
  - **M3** — jeden przebieg, tylko filtr polaryzacyjny
- **Uwaga:** Opcja M3 jest dostępna, gdy filtr polaryzacji (sprzętowy) jest zamontowany na przyrządzie pomiarowym. Jeżeli filtr nie jest zamontowany, można wybrać między opcjami M0, M1 i M2.
- **Rozmiar pola kontrolnego** — można wybrać spośród dostępnych rozmiarów pól kontrolnych: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Po wybraniu opcji **Duży** będą drukowane większe pola kontrolne w celu zwiększenia precyzji pomiaru w przypadku drukarki o niskiej rozdzielczości. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Należy wybrać ustawienie połączenia, wybierając opcję **USB** lub **Sieć**.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Jeżeli na ekranie wyświetlany jest komunikat, że przyrząd eXact 2 Plus wykonuje pomiar, umieść przyrząd eXact 2 Plus w białej przestrzeni nad lub pod paskiem wyświetlanym na ekranie.
- 3 Przytrzymaj przycisk i powoli przesuwaj przyrząd eXact 2 Plus wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 4 Zwolnij przycisk, gdy przyrząd eXact 2 Plus dotrze do białego obszaru na końcu.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd eXact 2 Plus do białej przestrzeni na początku następnego paska.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu Epson SD-10

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru Epson SD-10.

Po wybraniu przyrządu SD-10 jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.
  - **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
  - **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
  - **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Umieść przyrząd SD-10 na pierwszym polu kontrolnym pierwszego paska, wyrównując go z białą linią pozycjonującą.
- 3 Naciśnij przycisk dwukrotnie, aż przyrząd SD-10 wyemituje sygnał dźwiękowy i wyświetli komunikat.
- 4 Przesuwaj urządzenie wzdłuż paska pól kontrolnych powoli i w równomiernym tempie, aż przyrząd SD-10 dotrze do białego obszaru na końcu.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd SD-10 do pierwszego pola kolejnego paska, wyrównując go z białą linią pozycjonującą.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą automatycznego czytnika wykresów Epson SD-10

Automatyczny czytnik wykresów Epson SD-10 automatycznie przesuwa przyrząd SD-10 nad każdym rzędem pól kontrolnych w celu ich zmierzenia. Na obrazie na ekranie wyróżniany jest mierzony rząd.

Przed zmierzeniem stron pól kontrolnych należy skalibrować przyrząd SD-10 podłączony do automatycznego czytnika wykresów. Przyrząd SD-10 jest kalibrowany przy użyciu białego panelu na automatycznym czytniku wykresów. Jeżeli biały panel będzie zasłonięty lub zabrudzony, kalibracja może zakończyć się niepowodzeniem.

Po wybraniu automatycznego czytnika wykresów jako metody pomiaru można skonfigurować ustawienia przyrządu:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego przebiegu.
  - **M0** — jeden przebieg, uwzględnione UV
  - **M1** — jeden przebieg, uwzględnione UV D50
  - **M2** — jeden przebieg, odcięcie UV

Po pomyślnym zmierzeniu strony można sprawdzić pomiary.

- 1 Umieść pierwszą stronę pól kontrolnych na automatycznym czytniku wykresów, a następnie kliknij przycisk **Dalej**.

Umieść górną krawędź strony jak najbliżej ramienia automatycznego czytnika wykresów.

- 2 Postępując według instrukcji wyświetlanych na ekranie, umieść krzyżyki nad polem kontrolnym oznaczonym literą A i naciśnij przycisk na przyrządzie SD-10. Powtórz czynność dla pól kontrolnych oznaczonych literami B i C.

Obraz na ekranie ułatwi znalezienie pól kontrolnych A, B i C.

- 3 Kliknij przycisk **Dalej**.
- 4 Gdy automatyczny czytnik wykresów zakończy pomiar strony, kliknij przycisk **Dalej**.
- 5 Zmierz pozostałe strony pól kontrolnych (jeśli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę, zaczynając od umieszczenia strony oraz rejestracji wstawek A, B i C.
- 6 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Przyrządy pomiarowe Fiery Color Profiler Suite

Narzędzie FieryMeasure obsługuje dodatkowy przyrząd pomiarowy dla pakietu Fiery Color Profiler Suite.

### Pomiar za pomocą narzędzia Ricoh Auto Color Adjuster

Pomiar za pomocą narzędzia Ricoh Auto Color Adjuster jest przeprowadzany automatycznie. Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

Podczas korzystania z narzędzia Ricoh Auto Color Adjuster należy wykonać jedną z następujących czynności:

- Powiąż program Ricoh Auto Color Adjuster z licencją oprogramowania Fiery Color Profiler Suite, a przyrząd pomiarowy będzie służył jako klucz sprzętowy.
- Podłącz licencjonowany przyrząd pomiarowy, taki jak ES-3000, do komputera z zainstalowanym oprogramowaniem Fiery Color Profiler Suite, a następnie połącz się z programem Ricoh Auto Color Adjuster, aby używać go tylko jako przyrządu pomiarowego.

**Uwaga:** Licencja Fiery Color Profiler Suite musi być zainstalowana na innym komputerze niż ten, na którym zainstalowana jest aplikacja Ricoh Auto Color Adjuster.

Przed zmierzeniem stron należy się upewnić, że przyrząd pomiarowy jest prawidłowo podłączony.

- Połącz program Ricoh Auto Color Adjuster z komputerem i włącz Auto Color Adjuster.
- Aby dowiedzieć się więcej na temat programu Ricoh Auto Color Adjuster, zapoznaj się z dołączoną do niego dokumentacją.

Po wybraniu programu Ricoh Auto Color Adjuster jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia.



**Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar każdego paska jest wykonywany w ramach jednego lub dwóch przebiegów.

- **M0** — standardowe oświetlenie (tradycyjne), brak filtra UV
- **M1** — oświetlenie uzupełnione (D50), brak filtra UV
- **M2** — standardowe oświetlenie (tradycyjne), filtr UV (lub pominięcie światła UV)

**Uwaga:** M0, M1 i M2 to standardowe warunki pomiarowe zgodne z normą ISO 13655.

Rozmiar pola kontrolnego można wybrać spośród dostępnych rozmiarów: **normalny (domyślny)**, **średni** i **duży**. Metoda pomiaru jest taka sama w przypadku wszystkich pól kontrolnych bez względu na ich rozmiar.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

**1** Aby otworzyć okno **Połącz przyrząd sieciowy**, wykonaj jedną z następujących czynności:

- Wybierz menu **Plik > Podłącz przyrząd sieciowy**.
- Kliknij **Podłącz przyrząd sieciowy**.

**2** Wpisz adres IP instrumentu sieciowego.

Niektóre instrumenty sieciowe mogą wymagać dodatkowych danych logowania, takich jak nazwa użytkownika, hasło i numer portu. Aby uzyskać więcej informacji, należy zapoznać się z dokumentacją dostarczoną z przyrządem.

**3** Kliknij przycisk **Testuj**, aby przetestować połączenie.

**Uwaga:** W przypadku Fiery Color Profiler Suite, jeśli licencja na przyrząd sieciowy jest zainstalowana na innym komputerze, kliknij przycisk **Pobierz licencję**, aby pobrać licencję na komputer. Jeśli przyrząd sieciowy nie jest licencjonowany, kliknij przycisk **Aktywuj licencję** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

**4** Kliknij przycisk **Gotowe**.

**5** Po skonfigurowaniu ustawień sieciowych umieść pierwszą stronę pomiaru w instrumencie w kierunku wskazanym na stronie i naciśnij przycisk.

**6** Zmierz wszystkie pozostałe strony pomiaru (jeżeli są dostępne) w taki sam sposób jak pierwszą stronę.

**7** Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Przyrządy pomiarowe Digital Factory

Narzędzie FieryMeasure obsługuje szereg dodatkowych przyrządów pomiarowych dla programu Digital Factory.

### Pomiar za pomocą przyrządu Nix Spectro 2

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru Nix Spectro 2.

Po wybraniu przyrządu Spectro 2 jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar jest wykonywany tylko w trybie pola kontrolnego.
  - **M0** — uwzględnione UV
  - **M1** — uwzględnione D50 UV
  - **M2** — odcięcie UV

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Umieść przyrząd Spectro 2 na środku pierwszego pola kontrolnego paska wskazanego na ekranie.
- 3 Naciśnij spację, a gdy przyrząd Spectro 2 zacznie wibrować, szybko przenieś go do następnego pola kontrolnego po prawej stronie.
- 4 Poczekaj, aż przyrząd Spectro 2 zacznie ponownie wibrować, a następnie kontynuuj pomiar, aż do końca paska.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesunij przyrząd Spectro 2 do pierwszego pola następnego paska.
- 6 Naciśnij spację i dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą przyrządu Nix Spectro L

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru Nix Spectro L.

Po wybraniu przyrządu Spectro L jako metody pomiaru można skonfigurować jego ustawienia:

- **Tryb pomiaru** — wybierz żądany rodzaj pomiaru. Pomiar jest wykonywany tylko w trybie pola kontrolnego.
  - **M0** — uwzględnione UV
  - **M1** — uwzględnione D50 UV
  - **M2** — odcięcie UV

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Umieść przyrząd Spectro L na środku pierwszego pola kontrolnego paska wskazanego na ekranie.
- 3 Naciśnij spację, a gdy przyrząd Spectro L zacznie wibrować, szybko przenieś go do następnego pola kontrolnego po prawej stronie.
- 4 Poczekaj, aż przyrząd Spectro L zacznie ponownie wibrować, a następnie kontynuuj pomiar, aż do końca paska.

- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd Spectro L do pierwszego pola następnego paska.
- 6 Naciśnij spację i dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

### Pomiar za pomocą przyrządu Nix Mini 3

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru Nix Mini 3.

Po wybraniu Mini 3 jako metody pomiaru opcja **Tryb pomiaru** jest ustawiona na **M2 — odcięcie UV**.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Umieść przyrząd Mini 3 na środku pierwszego pola kontrolnego paska wskazanego na ekranie.
- 3 Naciśnij spację, a po wyemitowaniu sygnału dźwiękowego przez narzędzie FieryMeasure szybko przenieś przyrząd do następnego pola kontrolnego po prawej stronie.
- 4 Poczekaj, aż narzędzie FieryMeasure ponownie wyemituje sygnał dźwiękowy, a następnie kontynuuj pomiar, aż do końca paska.
- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd Mini 3 do pierwszego pola następnego paska.
- 6 Naciśnij spację i dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

### Pomiar za pomocą przyrządu i1Studio

Kolor pól kontrolnych na stronie można mierzyć za pomocą spektrofotometru X-Rite i1Studio.

Po pomyślnym dokonaniu pomiaru strony można sprawdzić jego wyniki. Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek.

- 1 Połóż stronę pól kontrolnych na gładkiej i równej powierzchni.
- 2 Jeżeli na ekranie wyświetlany jest komunikat, że przyrząd i1Studio wykonuje pomiar, umieść przyrząd i1Studio w białej przestrzeni nad lub pod paskiem wyświetlanym na ekranie.
- 3 Przytrzymaj przycisk i powoli przesuwaj przyrząd i1Studio wzdłuż paska pól kontrolnych w równomiernym tempie.
- 4 Zwolnij przycisk, gdy przyrząd i1Studio dotrze do białego obszaru na końcu.

- 5 Po pomyślnym zmierzeniu jednego paska pól kontrolnych przesun przyrząd i1Studio do białej przestrzeni na początku następnego paska.
- 6 Dokonaj pomiaru pozostałych pasków w ten sam sposób, aż zmierzysz wszystkie pola kontrolne na stronie.
- 7 Zmierz wszystkie pozostałe strony pól kontrolnych (jeżeli są dostępne) w ten sam sposób.
- 8 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Pomiar za pomocą wbudowanego przyrządu pomiarowego

Pomiar za pomocą przyrządu pomiarowego zainstalowanego na drukarce jest przeprowadzany automatycznie. Po pomyślnym zmierzeniu strony można w razie potrzeby sprawdzić pomiary.

Wbudowany przyrząd pomiarowy musi być zainstalowany w drukarce przed pomiarem stron. Więcej informacji na temat wbudowanego przyrządu pomiarowego można znaleźć w dołączonej do niego dokumentacji.

Aby uzyskać informacje dotyczące określonego przepływu pracy, zob. dokument *Color Printing*, który jest częścią zestawu dokumentacji użytkownika.

## Mierzenie stron (dowolny przyrząd)

Przed zmierzeniem stron pomiaru należy się upewnić, że przyrząd pomiarowy jest prawidłowo podłączony. Jeżeli zostanie wyświetlona odpowiednia instrukcja, należy skalibrować przyrząd.

**Uwaga:** Pola kontrolne mogą być otoczone ramkami złożonymi z żółtych lub czarnych pól kontrolnych, które umożliwiają wykonanie pomiaru w dowolnym kierunku. Żółte i czarne pola kontrolne nie są uwzględniane w danych pomiarowych.

- 1 Umieść pierwszą stronę pomiaru w przyrządzie lub na nim.
- 2 Jeżeli wymagana jest rejestracja strony, należy postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zarejestrować lokalizację strony.
- 3 Jeżeli przyrząd wymaga ręcznego zeskanowania pól kontrolnych, należy postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zeskanować poszczególne paski.

**Uwaga:** W niektórych przypadkach może zostać wykryty nieprawidłowy pomiar, nawet jeśli zmierzono właściwy pasek. Należy ponownie wykonać pomiar paska, aby potwierdzić, że zmierzono właściwy pasek. Komunikat o błędzie nie ma wpływu na proces pomiaru, a przyrząd pomiarowy zakończy pomiar pomyślnie.

- 4 Po pomyślnym zmierzeniu strony można sprawdzić pomiary.  
Jeżeli wartości pomiarów nie są zgodne z oczekiwaniami, można ponownie zmierzyć pasek, pod warunkiem że przyrząd obsługuje skanowanie ręczne.
- 5 Wykonaj pomiary pozostałych stron.
- 6 Po zmierzeniu ostatniej strony kliknij przycisk **Dalej**.

## Błędy pomiaru

Podczas dokonywania pomiaru pól kontrolnych kolorów pomiary są sprawdzane względem zestawu reguł, które służą wykrywaniu błędów w wartościach pomiarów oraz umożliwiają skanowanie pasków w dowolnym kierunku.

Po wykryciu nieprawidłowego pomiaru można ponownie wykonać pomiar.

Przyczyny nieprawidłowych pomiarów mogą być następujące:

- Mierzony jest niewłaściwy pasek, mimo że znajduje się na odpowiedniej stronie.
- Mierzona jest niewłaściwa strona.
- Na stronie występują błędy wydruku, które powodują, że kolory są nieprawidłowe.
- Stan drukarki lub nośnika powoduje uzyskanie kolorów niezgodnych z oczekiwanymi.

**Uwaga:** W niektórych przypadkach może zostać wykryty nieprawidłowy pomiar, nawet jeśli zmierzono właściwy pasek. Należy ponownie wykonać pomiar paska, aby potwierdzić, że zmierzono właściwy pasek. Komunikat o błędzie nie ma wpływu na proces pomiaru, a przyrząd pomiarowy zakończy pomiar pomyślnie.

## Sprawdzanie pomiarów po zmierzeniu strony

Przed kontynuacją można sprawdzić wyniki pomiaru strony. Na stronie wyświetlany jest powiększony widok wybranego i sąsiedniego paska. Wartości pomiarów są wyświetlane po wskazaniu wstawki kursorem myszy.

- 1 W układzie wstawki wyświetlanej na ekranie kliknij pasek, który chcesz sprawdzić.
- 2 W powiększonym widoku wskaż kursorem myszy wstawkę, którą chcesz sprawdzić.

## Ponowny pomiar paska

Korzystając z ręcznego przyrządu pomiarowego, można ponownie zmierzyć pasek. Powiększony widok na ekranie przedstawia wybrany pasek i pasek znajdujący się obok.

- 1 W układzie wstawki na ekranie kliknij pasek, który chcesz zmierzyć ponownie.
- 2 W powiększonym widoku kliknij numer lub literę paska, który chcesz zmierzyć ponownie.
- 3 Po wyświetleniu monitu zmierz pasek tak jak poprzednio.
- 4 Kliknij przycisk **Dalej**, aby przejść do następnej strony, lub kontynuuj procedurę.

## Wydruk i dokonywanie pomiarów elementów docelowych G7

Specyfikacja G7 określa krzywe standardowej skali szarości, z których można korzystać do dostosowywania wydruków z różnych drukarek. Kalibracja G7 dostosowuje odwzorowanie kolorów na wydrukach z maszyny drukarskiej do specyfikacji G7 przy użyciu danych pomiarowych z określonego elementu docelowego G7 (pole kontrolne). Fiery Color Profiler Suite obsługuje drukowanie i dokonywanie pomiarów różnych elementów

docelowych P2P25Xa i P2P51Xa, które są używane do kalibracji G7. Pomiarów można dokonywać przy użyciu dowolnego obsługiwanego przyrządu pomiarowego.

Elementy docelowe P2P25Xa i P2P51Xa są drukowane i mierzone za pomocą modułu FieryMeasure będącego częścią pakietu Fiery Color Profiler Suite. Uzyskanych danych pomiarowych można użyć w programie IDEAlliance Curve lub innym oprogramowaniu do kalibracji G7.

**1** Aby uruchomić moduł FieryMeasure, należy wykonać jedną z następujących czynności:

- Windows — przejdź do folderu Program Files\Fiery\Applications3\FieryMeasure i uruchom aplikację FieryMeasure.
- mac OS — przejdź do folderu Applications/Fiery/FieryMeasure i uruchom aplikację FieryMeasure.

**2** Wybierz serwer Fiery lub Fiery XF i kliknij przycisk **Dalej**.

**3** Wybierz ustawienia dla układu strony wstawek i kliknij przycisk **Drukuj**.

Dla opcji **Pomiar** wybierz **G7**, a następnie wybierz zestaw wstawek, element P2P25Xa P2P51, Losowo P2P51 lub Losowo P2P51 2-up.

**4** Wybierz dowolne ustawienia zadania w celu wydrukowania strony wstawek, a następnie kliknij przycisk **OK**. Nie należy zmieniać żadnych ustawień zarządzania kolorami.

**5** Pobierz stronę z drukarki i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zmierzyć stronę.

**6** Zapisz plik pomiarów (.it8) na komputerze.