

## 操作指南： 应用高级页面编号和印花



# 操作指南：应用高级页面编号和印花

## 功能概述

Fiery® JobMaster™ 是一款基于 PDF 的高级排版调整解决方案，可以帮助操作员更高效地处理复杂的文档准备任务。

长作业经常需要能够应用不同的页码顺序或插入水印或徽标之类的印花。JobMaster 中的编号和印花工具包括高级功能，可满足这些需求。

## 目标

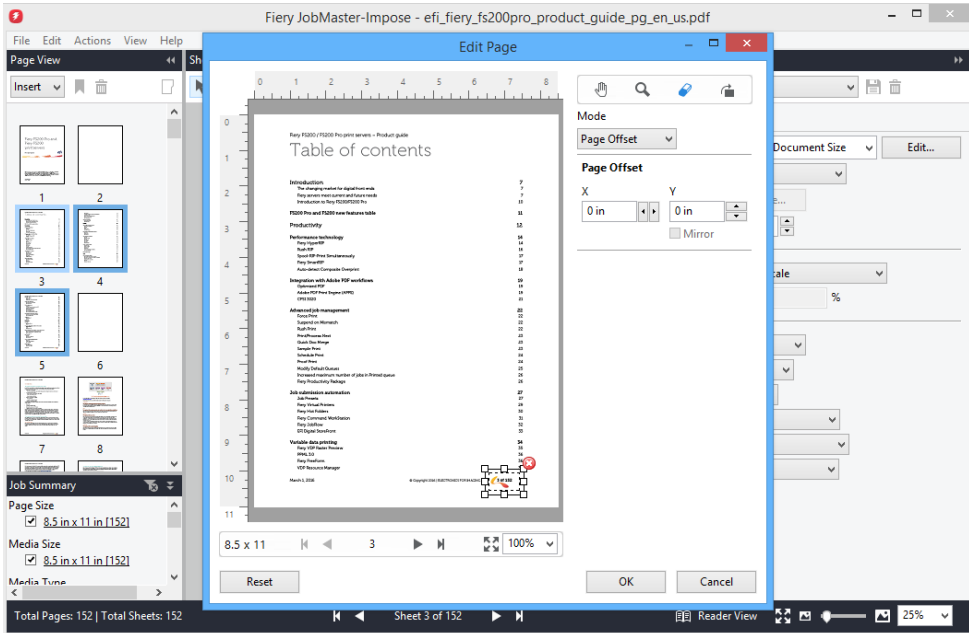
- 删除旧页码
- 对目录应用新的页面编号
- 对章节应用章节编号
- 插入章节标题名
- 插入水印印花

## 其他资源

有关其他软件的下载、培训资源和更多信息，请前往 [Fiery 联机资源](#)。

## 开始之前

- 打开 Fiery Command WorkStation® 6.4 或更高版本，并连接至少一台支持 Fiery JobMaster 的 Fiery Driven™ 打印机。
  - 对于支持的打印机的更新列表，请访问 [www.efi.com/fieryjobmaster](http://www.efi.com/fieryjobmaster)。
- 若要申请 Fiery JobMaster 30 天免费试用，请前往：  
<http://fiery.efi.com/jobmaster/freetrial30>。
- 在运行 Command WorkStation 的计算机上激活 Fiery JobMaster 许可证。
- 将示例文件 `efi_fiery_fs350pro_product_guide_pg_en_us.pdf` 或 `efi_fiery_fs350pro_product_guide_pg_en_uk.pdf` 放入 Fiery 服务器“保留”队列。将文件拖放到 Command WorkStation“保留”列表中，或使用 Command WorkStation“导入”选项。
- 确保打印机和 Fiery Server 已在打印任何输出前校准。

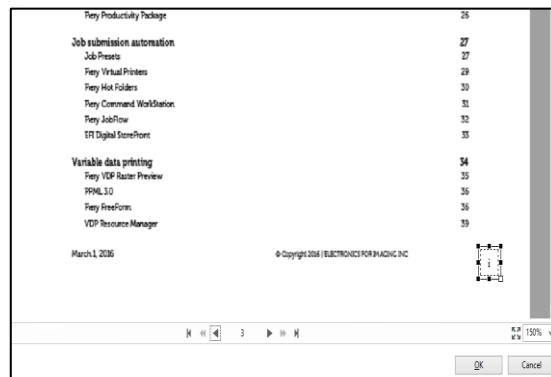
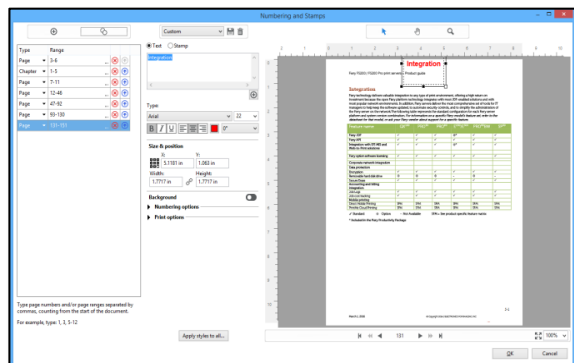


## JobMaster 编辑页面流程

1. 在 Command WorkStation“保留”列表中选择 **efi\_fiery\_fs350pro\_product\_guide\_pg\_en\_us.pdf** 或 **efi\_fiery\_fs350pro\_product\_guide\_pg\_en\_uk.pdf** 文件。然后右键单击以选择 **JobMaster**，或从工具栏单击 **JobMaster** 图标（若已添加）。
2. 在“设定”窗格中，将“双面”设为**左右对开**。
3. 若要删除已有页码，请在“页面视图”窗格中选择页面 3-6，右键单击选定的页面并选择**编辑页面**或者单击**操作 > 编辑页面**。
4. 屏幕上出现“编辑页面”对话框时，使用箭头键导航至页面 **3**。
5. 选择**蒙版工具**并在要删除的页码周围画一个框。

使用**缩放工具**或**放大镜**，找到当前所查看页面中的当前页码。

6. 滚动至页面 6，检查是否已删除页码。
7. 单击**确定**以关闭“编辑页面”窗口。
8. 在“页面视图”窗格中选择页面 7-179，右键单击选定的页面并选择**编辑页面**或者单击**操作 > 编辑页面**。
9. 屏幕上出现“编辑页面”对话框时，使用箭头键导航至页面 7。
10. 选择**蒙版工具**并在要删除的页码周围画一个框。
11. 滚动至其他页面，检查是否已删除页码。
12. 单击**确定**以关闭“编辑页面”窗口。
13. 在下一节中，您将对此文档应用页面编号功能。

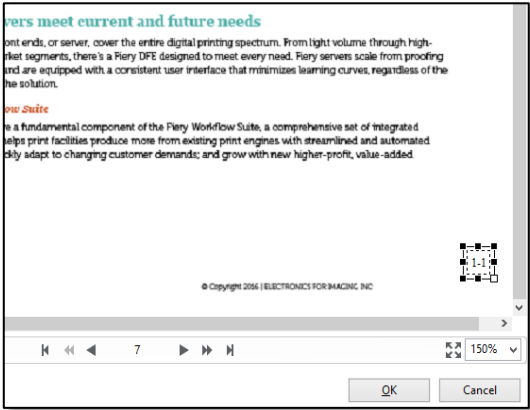
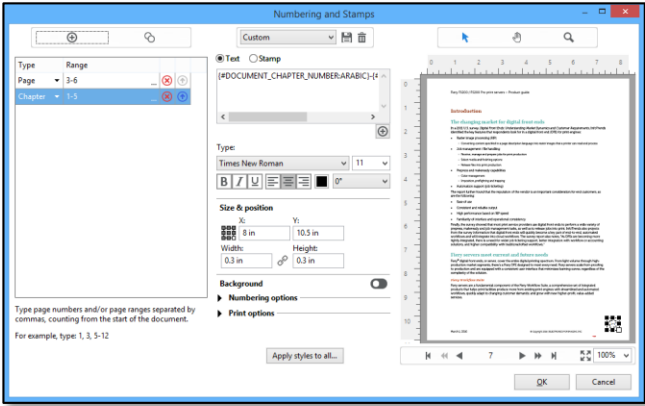


## 对目录应用页面编号

1. 在“页面视图”窗格中，右键单击并选择**编辑编号和印花**，或单击**操作 > 编辑编号和印花**。
2. 单击**添加范围** 图标，以创建新页面范围。
3. 范围类型保持为**页面**不变，并键入页码范围 **3-6**。
4. 在“文本”字段中，删除当前默认选择 **{#DOCUMENT\_PAGE\_NUMBER}**。
5. 要添加编号属性，单击“文本”字段框下方的 图标，并选择**页面 > 当前页面 > i, ii, iii**。
6. 使用箭头键滚动至页面 **3**，并使用缩放工具放大页码。
7. 根据需要修改字体、字体大小和颜色。选择**居中对齐**。
8. 选择“编号”选项下方的**只对指定页面计数**复选框。

默认情况下，页码将位于右下角。使用**选择**图标移动页码到页面上的所需位置，增加字段长度，使插入的所有文本可见。

9. 单击磁盘图标进行命名，并将这些设定保存为将来作业的预设。在此例中，键入**罗马页码**并单击**确定**。
10. 您可以单击**确定**以退出“编辑编号和印花”或者继续编辑文档。



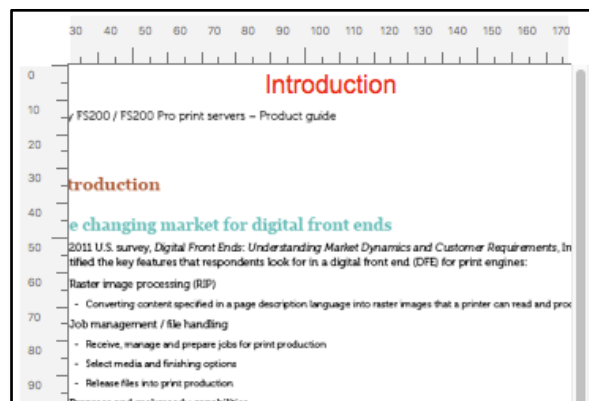
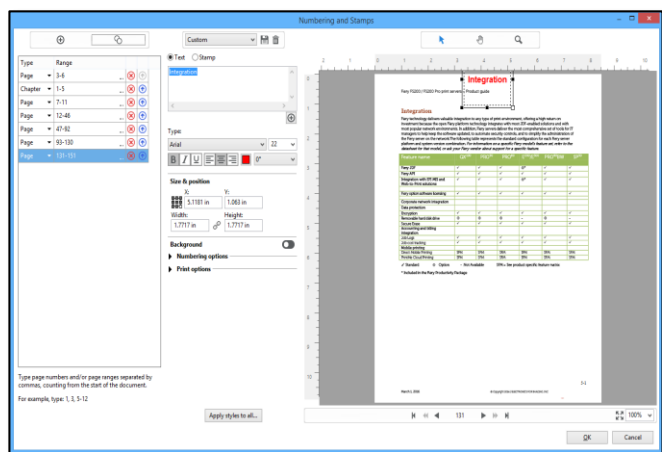
## 对章节应用章节编号

如果 PDF 文档包括书签，JobMaster 会自动识别它们。




1. 前往**页面视图 > 作业摘要**。
2. 单击**书签**页面链接。此操作将自动选择“页面视图”窗格中的所有书签页。
3. 前往**操作菜单 > 章节开始**或使用 确保每个章节的第一页打印在奇数页码上。
4. 在“页面视图”窗格中右键单击所选章节之一，然后选择**编辑编号和印花**。
5. 单击**添加范围** 图标。章节开始页将会自动显示。
6. 对于范围类型，将“页面”更改为**章节**，并按**返回**键。页面范围自动指示章节数量。本示例中，显示 **1-5**。

只有在“编辑编号”打开时选择了所有页面才会自动显示页面范围；否则用户必须键入所需的范围。

7. 使用双箭头键滚动浏览到页面 **7**，并使用缩放工具放大页码。
8. 在“文本”字段中，删除当前默认选择 **{#DOCUMENT\_PAGE\_NUMBER}**。
  - a. 插入章节号。单击“文本”字段框下方的 图标，并选择**章节 > 当前章节 > 1, 2, 3**。
  - b. 将光标定位在当前章节选择之后，并插入**短线**。
  - c. 插入章节页码。单击“文本”字段框下方的 图标，并选择**章节 > 当前页面 > 1, 2, 3**。
  - d. 在此例中，文本字段此时显示 **{#DOCUMENT\_CHAPTER\_NUMBER:ARABIC}-**  
**{#CHAPTER\_PAGE\_NUMBER:ARABIC}**。
9. 使用箭头键滚动浏览文档，查看结果。
10. 根据需要修改字体、字体大小、对齐和颜色。
11. 保存此预设供将来的作业使用。在此例中，键入**章节号**。



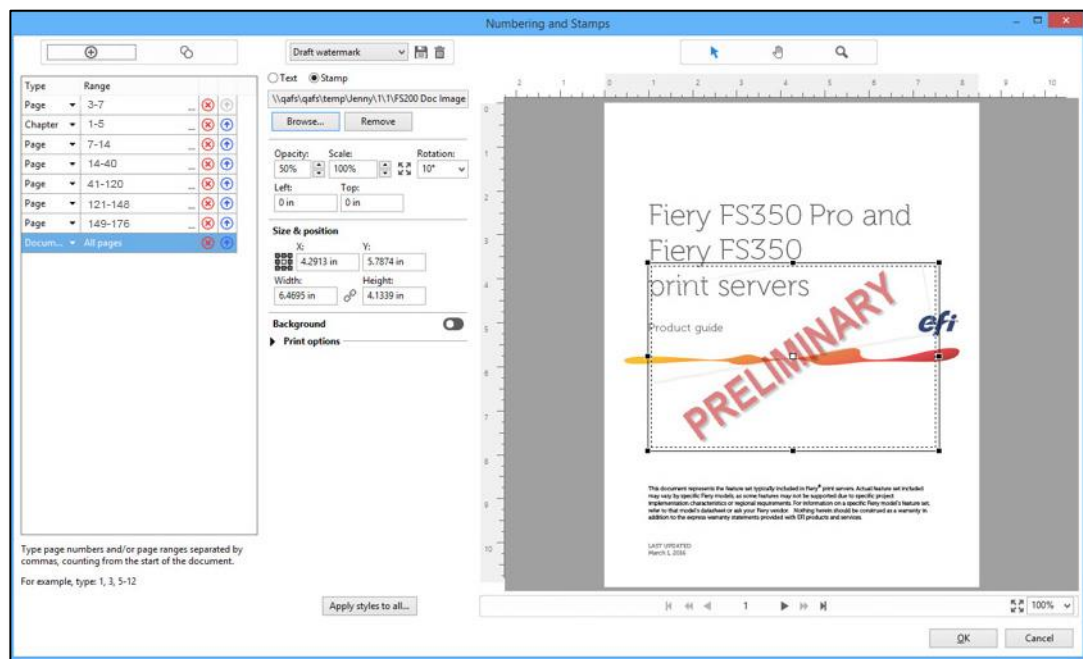
## 插入章节标题名

1. 单击**添加范围**  图标，以添加新定义的页面范围。
2. 键入页面范围 **7-14**。
3. 在“文本”字段中，删除当前默认选择 **{#DOCUMENT\_PAGE\_NUMBER}** 并键入简介。
4. 将字体改为 **Arial – 粗体**并将字体大小改为 **22**。
5. 选择**居中对齐**并应用所需颜色。
6. 使用双箭头滚动浏览到文档的第一部分。
7. 使用**大小和位置**，将文本准确定位至页面顶部。选择右下锚点 .
8. 定义 X 和 Y 值。**X=130 毫米，Y=29 毫米**。
9. 设定宽度和高度值，以定义文本框：**宽度=45 毫米，高度=45 毫米**。
10. 或者选择用于移动文本框的图标，然后手动增加字段大小。
11. 对预设进行命名并保存。在此例中，键入**章节标题**。
12. 单击**拷贝范围**  图标复制之前的范围和设定。更新页面范围，并根据下表键入章节名称。

类型	范围	章节
页面	14-40	生产力
页面	41-120	管理
页面	121-148	色彩与影像
页面	149-176	连接


13. 使用双箭头键滚动浏览文档章节，查看结果。

用于导航的双箭头仅在存在多个章节时可用。在此例中，用户必须单击创建的第二个范围才可以使用双箭头。



## 插入水印印花

1. 在“编号和印花”窗口中，单击**添加范围** 图标，创建新的页面范围。
2. 将范围类型更改为**文档**并按下 Tab 键应用。此时，范围将更新为**全部页**。
3. 单击**印花**单选按钮。
4. 单击**浏览**并选择 **PRELIMINARY.png**。然后单击“**打开**”。
5. 将“不透明度”设为 **50%**。
6. 将“旋转”设为 **10 度**。
7. 增加水印的尺寸。
8. 默认情况下，印花将位于右下角。将印花移动到页面中间。使用“大小和位置”设定，将印花框和大小调整为您想要的任何位置。
9. 在此例中，选择中心点 。
10. 将 X 设为 **4.3 英寸**或 **109 毫米**。
11. 将 Y 设为 **5.8 英寸**或 **147 毫米**。
12. 将“高度”设为 **4.1 英寸**或 **105 毫米**。

13. 使用箭头键导航，浏览若干页面，查看所有页面上的水印是否正确显示。
14. 单击**磁盘**图标进行命名，并将这些设定保存为预设，供将来的作业使用。在本例中，键入**草图水印**，然后单击**确定**。
15. 单击**确定**以关闭“编号和印花”。
16. 在“页面视图”窗格中选择最后一页（第 179 页），单击**操作菜单 > 章节开始**或者使用  将封底与前一章节（第 5 章）分离开来。
17. 保存并命名作业。单击**文件 > 保存**。在**另存为**字段中，输入一个作业名称，然后选择保存作业的位置。完成后单击**确定**。在此例中，将作业保存至默认的“保留”队列。
18. 单击**文件 > 退出**以关闭 Fiery JobMaster。或单击拐角红色的 **X**。
19. 完成的作业正准备打印。



## EFI fuels success.

We develop breakthrough technologies for the manufacturing of signage, packaging, textiles, ceramic tiles, and personalized documents, with a wide range of printers, inks, digital front ends, and a comprehensive business and production workflow suite that transforms and streamlines the entire production process, increasing your competitiveness and boosting productivity. Visit [www.efi.com](http://www.efi.com) or call 650-357-3500 for more information.



Nothing herein should be construed as a warranty in addition to the express warranty statement provided with EFI products and services.

The APPS logo, AutoCal, Auto-Count, Balance, BESTColor, BioVu, BioWare, ColorPASS, Colorproof, ColorWise, Command WorkStation, CopyNet, Cretachrom, Cretaprint, the Cretaprint logo, Cretaprinter, Cretaroller, Digital StoreFront, DirectSmile, DocBuilder, DocBuilder Pro, DockNet, DocStream, DSFdesign Studio, Dynamic Wedge, EDOX, EFI, the EFI logo, Electronics For Imaging, Entrac, EPCount, EPPhoto, EPRegister, EPStatus, Estimate, ExpressPay, FabriVU, Fast-4, Fiery, the Fiery logo, Fiery Driven, the Fiery Driven logo, Fiery JobFlow, Fiery JobMaster, Fiery Link, Fiery Navigator, Fiery Prints, the Fiery Prints logo, Fiery Spark, FreeForm, Hagen, Inktenzity, Inkware, LapNet, Logic, Metrix, MicroPress, MiniNet, Monarch, OneFlow, Pace, Pecas, Pecas Vision, PhotoXposure, PressVu, Printcafe, PrinterSite, PrintFlow, PrintMe, the PrintMe logo, PrintSmith, PrintSmith Site, PrintStream, Print to Win, Prograph, PSI, PSI Flexo, Radius, Remoteproof, RIPChips, RIP-While-Print, Screenproof, SendMe, Sincolor, Splash, Spot-On, TrackNet, UltraPress, UltraTex, UltraVu, UV Series 50, VisualCal, VUTEK, the VUTEK logo, and WebTools are trademarks of Electronics For Imaging, Inc. and/or its wholly owned subsidiaries in the U.S. and/or certain other countries.

All other terms and product names may be trademarks or registered trademarks of their respective owners, and are hereby acknowledged.