

平版制版工中级资格模块化培训体系

6200101(4)-I-03

输出

实训项目九 数字打样

实训任务1 做好数字打样准备，完成进纸测试，选择数字打样参数

数字打样：

是把彩色桌面系统制作的页面(或印张)不经过任何形式的模拟手段，而是以电子文件的形式，通过数字打印机(喷墨、激光或其他方式)输出样张，以检查印前工序的图像页面质量，为印刷工序提供参考样张，并为用户提供可以签字付印的依据。

优点：

- A) 还原性好，颜色稳定，可靠性高。由于传统打稿是由人工方法进行下墨及调试压力，效果往往不能保持一致。
- B) 数码打稿速度快，节省时间，减少出菲林。晒版时间、有利于成本控制。
- C) 由于整个流程用数字化操作，使用方便，又可以利用网络实现远程数字打样

实训任务1 做好数字打样准备，完成进纸测试，选择数字打样参数

打样准备：

- 1.在数码打样机上上纸并打印测试条，保证打印纸进纸状态良好，且喷头状态良好；
- 2.设定数字打样机的参数，包括打样使用的墨量，纸张，打印模式等。
- 3.设定好各参数之后，检查打印文件是否正确，色彩管理曲线是否正确，所有参数检查无误后，准备发送至打印机进行打样。

实训任务2 操作数字打样设备，输出数字打样样张

数字打样操作：

处理好的印刷文件 → 选择对应印刷标准化曲线 → 打印机

注意：

利用Xire-DTP41对印刷品和数码打样进行设备的特性化，即生成一份ICC Profile(设备颜色的特性)，印刷品的ICC Profile一般叫做Output Profile，数码打样品叫做Proofer Profile。

把相应的Proofer Profile和Output Profile输入专业色彩软件便可使数码打稿机打的数码样和印刷品达到85%。

实训任务3 利用仪器检测数字打样样张质量

数字打样样张是为了检查印前工序的图像页面质量，为印刷工序提供参考样张，并为用户提供可以签字付印的依据。

通过肉眼观察样张基本无误后，通常需要用色度计对关键部位的颜色值进行测定，检测是否与原稿保持一致或接近，以避免颜色偏差过大，影响后序印刷产品的质量。



实训项目十 胶片输出

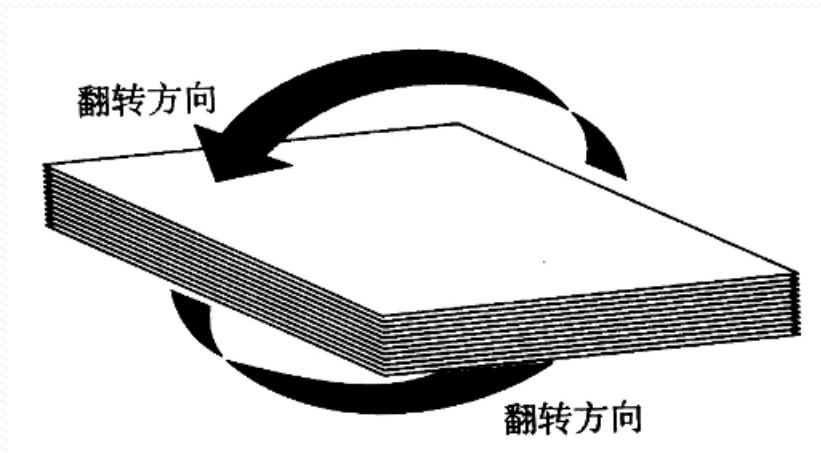
实训任务1 完成输出胶片准备，设定输出参数

印刷品是通过印版转移图文而得到的，印版是使用菲林通过晒版工序制作而成，菲林是使用激光照排机输出得到，因此在进行输出之前还必须完成拼版的工作。

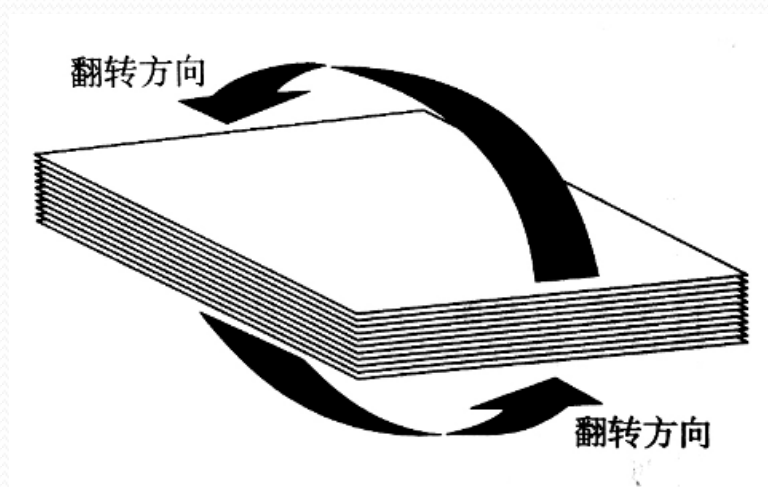
拼版

一、较少页面的拼版

通常书刊封面、单张宣传单、折页宣传单等这种页面较少，又需要正反面印刷的样本自翻版拼版。



左右翻转

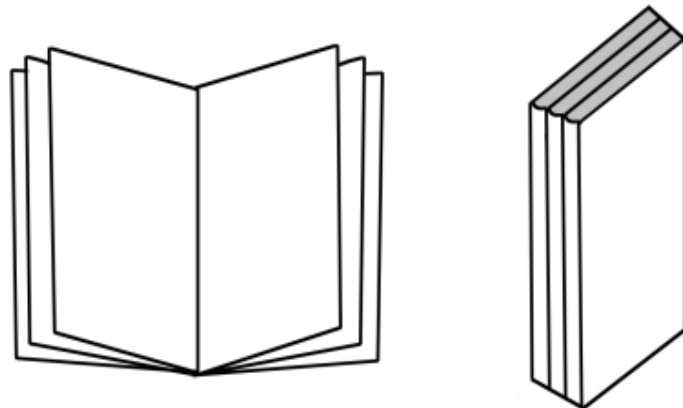


上下翻转

二、较多页面的拼版

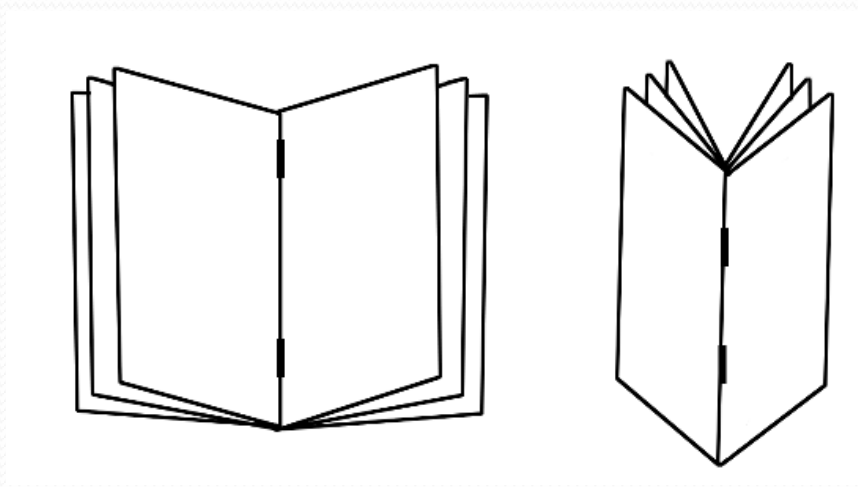
书芯因为页面较多，并具有一定的规律性，所以在进行拼版时，要从以下两方面去考虑拼版安排：

- 1.印刷效果：① 头对头式；② 脚对脚式。
- 2.装订方式：目前，常用的装订方式是骑马订、锁线胶订、无线胶订。使用平订时，各个书贴是平行叠放在一起的装订方式。



二、较多页面的拼版

使用骑马订时，是将各个书贴嵌套在一起的装订方式。



若拼版条件（贴数、页码数、头对头或脚对脚）相同时，装订方式不同，在页码的安排上也会有所不同。

实训任务2 正确并安全操作激光照排机，输出胶片

1. 胶片定位

按工艺要求将胶片固定到PS版上，要求胶片药膜面朝下，PS版感光层向上，固定

要求：设置正确的咬口位置，将胶片大版居中于PS版。用胶带将胶片固定在PS版上，粘贴位置要远离图文部分7mm处。

准确定位的具体方法有三种：

- ① **手动定位**，按工艺要求，用直尺在PS版上量出咬口大小，左右边缘大小，最后将其居中在PS版上。并用胶带固定。
- ② **挂钩定位**，这种方法最普遍实用，具体做法，先将胶片与PS版统一进行打孔，根据孔位进行定位。
- ③ **方便快捷法**，应用晒版尺，具体型号与版材同长，宽度设为咬口距离，尺中心刻度为零依次向两边延伸。定位时，将尺下边缘与PS版前端对齐，将胶片前端针位与尺咬口处重合，前端十字线与零刻度重合，用胶带将胶片粘好，取出晒版尺，准备晒版。

2. 装版

打开晒版机的晒框锁扣手柄。开启晒腔上的晒框，将其上面的玻璃擦拭干净，然后将固定好的PS版用手托入晒腔的橡皮垫上并居中放好，准备晒版。

- 提示:**
1. 取拿版时要轻拿轻放，防划、防碰、防静电。
 2. 平端时应将十指展开或两手提两边。

3. 抽真空

装好版后，闭合晒框，锁好手柄，拉好帘子。打开电源，在操作面板上通过“功能选择”键分别选中“真空1”和“真空2”，然后通过“数据设置”按键分别设置“真空1”和“真空2”的抽气时间。

在曝光过程中，当真空度得到总真空度一半左右时，真空度就停留在这一压力下，一段时间后，再升高压力，直至最大真空度。

实训任务3 利用仪器检测输出胶片的质量

胶片也称底版、底片，是由图像膜层与图像膜层的支持体两部分构成的片状透射图像物体，是晒版工序要进行复制的对象，通过目测做好质量检查之后，通常需要测试胶片的密度。

对于原版上的实地密度，要求在3.5~4.3 之间，如果密度不足，则调子太短，网点容易发灰、发黄。如果密度太高，则容易造成糊版。对于片基空白部分最低密度小于0.1，以确保晒版无灰雾。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/216153150151010224>