

# 平版制版工高级资格模块化培训体系

## 6200101 ( 3 ) - I - 03

输出

# 实训项目八 数字打样输出及质量控制

# 实训任务1 进行数字打样实施制作

## 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

## 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。

## 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2 检测数字打样样张质量，控制数字打样输出质量

**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。一般做以下几方面检查。

- ① 将样张放到标准光源下，核对样张是否打印完整，拼版是否正确，保证样张与印刷品内容的一致性。
- ② 样张表面干净整洁，并且没有断墨及堆墨等问题。
- ③ 保证样张打印色彩的准确性，没有色偏，与原稿对比，保证良好的再现性。

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。

# 实训项目九 胶片输出及质量控制

# 实训任务1 进行胶片输出实施

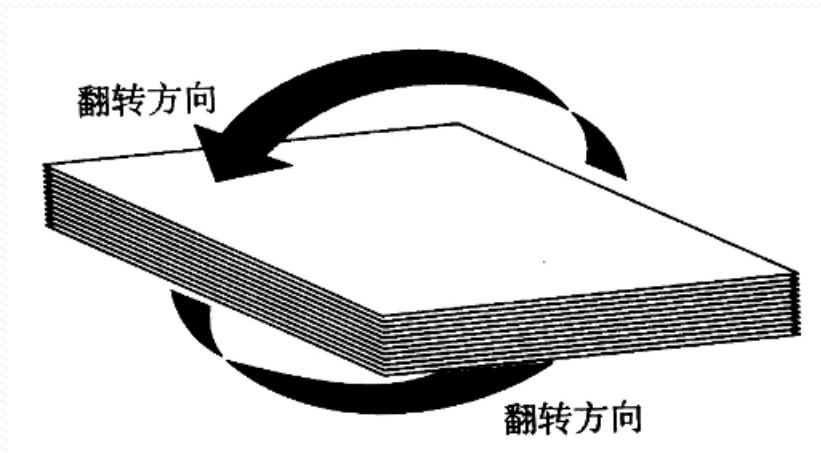
印刷品是通过印版转移图文而得到的，印版是使用菲林通过晒版工序制作而成，菲林是使用激光照排机输出得到，因此在进行输出之前还必须完成拼版的工作。



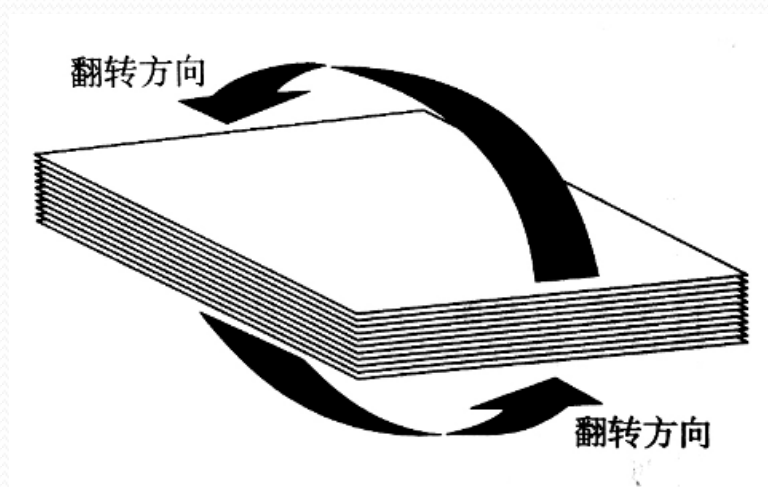
# 拼版

## 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

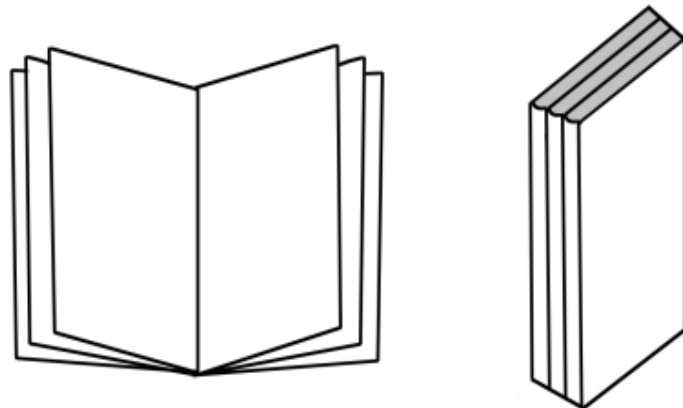


上下翻转

## 二、较多页面的拼版

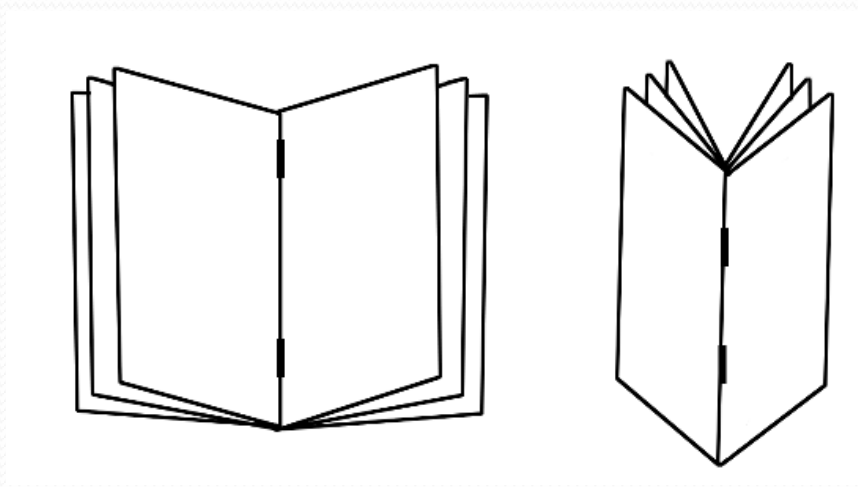
书芯因为页面较多，并具有一定的规律性，所以在进行拼版时，要从以下两方面去考虑拼版安排：

- 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。

# 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，最后将其居集中在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。

# 输出胶片质量检测

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，一般来说要进行以下几个方面的检查。

① 将胶片放到灯箱上（关于灯箱的使用后边有介绍）。核对产品名称，每张胶片上右下角对应的产品编码，胶片张数，色数，保证无缺、重、移位现象。

② 保证胶片版面平整、干净、无折痕（如网点处有折痕胶片需更换）、划痕、残留胶带或脏物等。对于版面脏点或残留胶带可用酒精擦干净。非图文部分脏点也可用刀片刮去。如果胶片图文有磨损，在磨损允许的情况下用笔尖型号为0.1/0.3mm 的黑色针笔进行修补。出现折痕、划痕依据情况处理。



## 输出胶片质量检测

③ 对原版的密度进行检查，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。

④ 确保规线齐全。包括色标、十字线（要保证每张胶片上都有）、角线等正常，没有的要手动标注。

⑤ 图文内容（网点、文字、线条）、检测标、咬口位置、方向确保正确。检查产品编号、成品尺寸、成品颜色、检测标距离、颜色等。

⑥ 测大版整体尺寸，查看翻刀位、切点确保存在，如果没有及时反映重出胶片。

## 输出胶片质量检测

⑦ 保证多色版套印准确。检查套印具体做法：把图案最大的一张胶片作为标准，把它平放在桌上并用胶带固定好，注意粘胶带要远离图文7mm处，防止胶带残留影响后面的工序，然后把其余各色胶片十字线分别重叠在这张胶片上。查看套印情况。

⑧ 如套印不准，把不准的那张大版胶片用剪刀把单文件剪下来，手动在一张新胶片上按要求拼大版。然后用胶带粘好。如整套不准，重新出胶片。

⑨ 把标准样放到胶片下面进行核对版面样，包括文字准确、缺字漏字、颜色正确、网点厚实饱满、文件尺寸正确、文件套印精确等。

通过目测做好质量检查之后，通常需要测试胶片的密度。

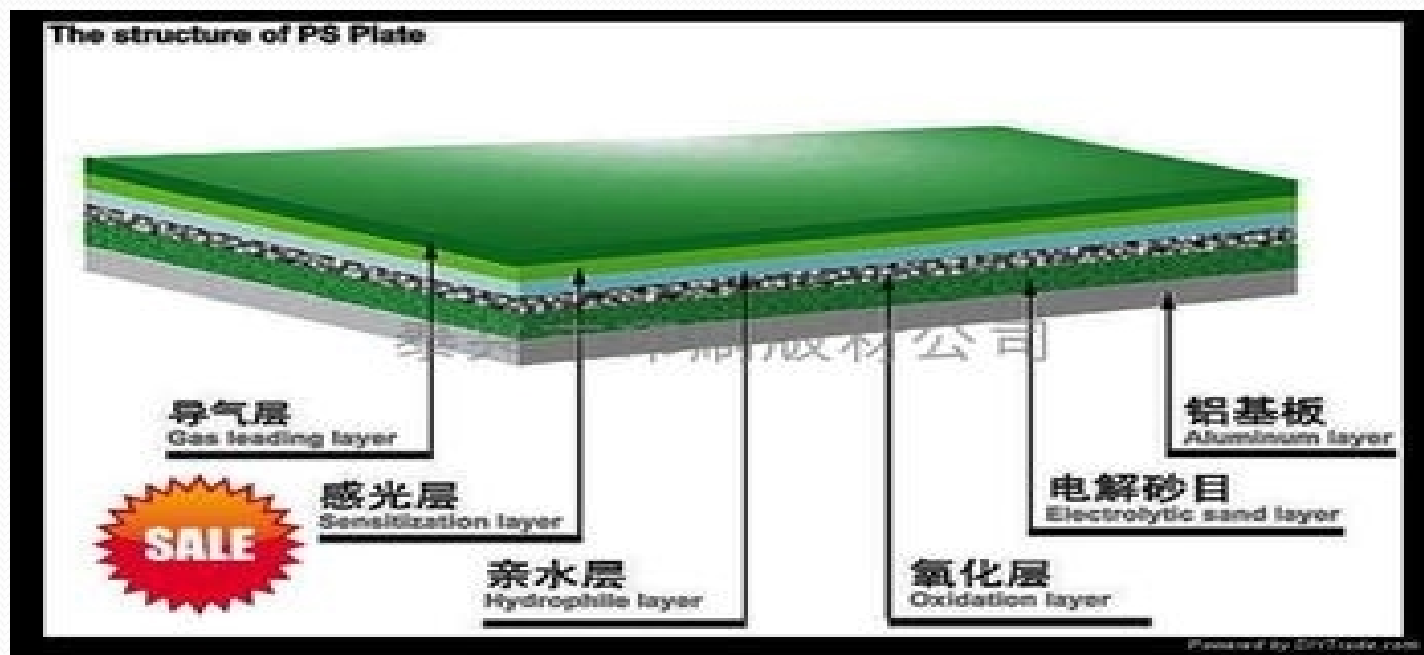
对于原版上的实地密度，要求在3.5~4.3之间，如果密度不足，则调子太短，网点容易发灰、发黄。如果密度太高，则容易造成糊版。对于片基空白部分最低密度小于0.1，以确保晒版无灰雾。

# 实训项目十 PS版晒版及质量检测

# 实训任务1 进行PS版多图拼晒

## 晒版原理

当菲林与涂有感光胶的印版表面紧密接触（贴合），晒版光源通过菲林照射到印版感光胶表面，经过光化学作用，使感光胶发生光化学变化，经冲洗显影后，是图文部分亲油墨，非图文部分亲水，而得到满足平版印刷质量要求的印版。



## 晒前准备

(1) 请保持晒版机晒版玻璃的清洁，用干净的软布和玻璃清洗剂清洗玻璃，以涂掉晒版机玻璃上的脏点，否则会影响晒版的质量。

(2) 保持晒版胶片清洁，尽量减少晒版胶片上的脏点，否则会影响晒版质量。

真空泵晒版机



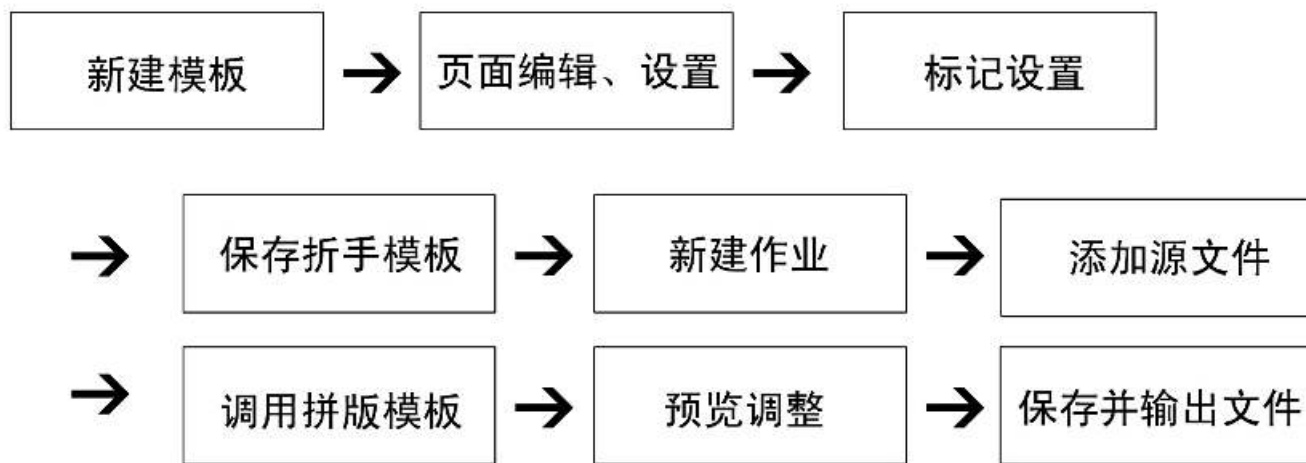
印刷品是通过印版转移图文而得到的，印版是使用菲林通过晒版工序制作而成，菲林是使用激光照排机输出得到，在进行输出之前还必须完成拼版的工作。

拼版是按印版幅面和印后加工的要求，进行多页面或多联图案组合的处理方法。【GB/T9851.1—2008】

在这里我们给大家介绍一个Kodak Preps5.2.2的拼大版软件。

Kodak Preps 软件是一种印前拼版程序，可以使用该程序在激光照排机、直接制板机、数字印刷机或数字打样机等设备上创建和打印生产输出。

Kodak Preps拼版操作流程如下：



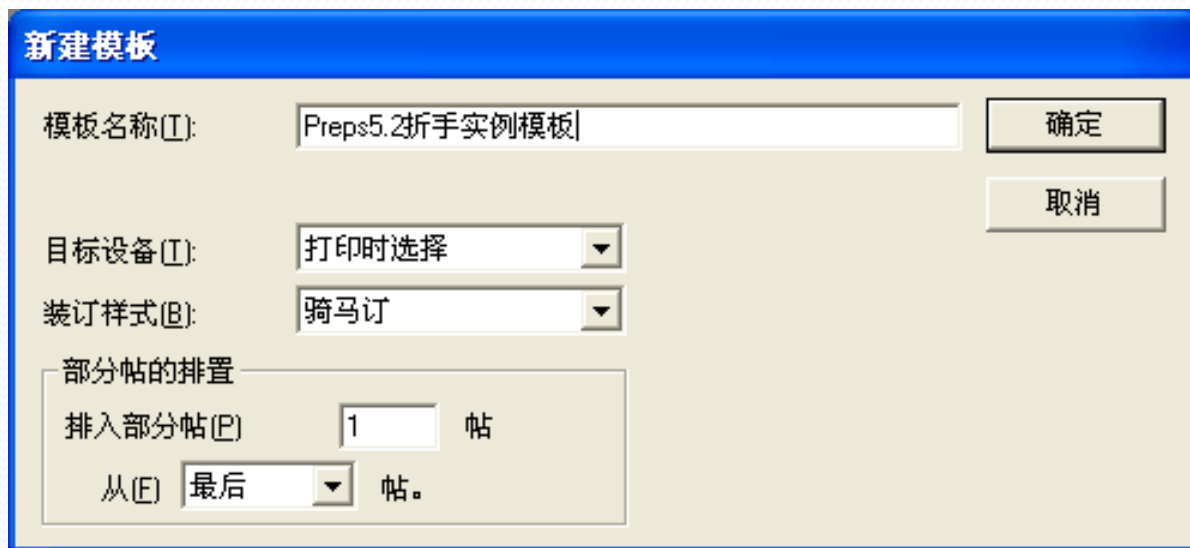
操作流程



某产品说明书共80面，成品尺寸为190mm×230mm，安排在对开机上印刷，叼口尺寸为45mm,叼牙叼纸尺寸为12mm，折页方式为垂直交叉折页，装订方式为骑马订。根据上述要求在Preps中制作拼版所需要的折手。

## 1、Preps折手模板制作

### (1) 新建折手模板。



**新建模板**

模板名称(I):

目标设备(I):

装订样式(B):

部分帖的排置

排入部分帖(P)  帖

从(E)  帖。



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/728105010103006130>