

能够用数字式打样取代部分传统打样, CTP系统在雅昌公司的使用, 将成为可能, 我们可以逐步将一些固定产品, 如期刊、画册使用CTP输出印版。在一段时间内CTP系统和照排机同时使用, 逐步增加CTP设备的工作量。下面就几个主要方面进行分析。

1、质量

海德堡/Creo的热敏版技术在网点还原的准确度和锐度方面, 目前确实处于世界领先水平。使用热敏版印刷的印刷品, 有着其它产品难以比拟的高质量。同时, 海德堡公司已开发出了与CTP设备配套的印刷墨量计算设备——CPC32。包括一台电脑、一套软件和一台读卡机。有了这套设备, 在输出印版时, 就可以将海德堡印刷机的墨量分布存在磁卡里, 并通过磁卡转入印刷机, 印刷工将很容量控制墨量。也就是说, CTP设备也兼有印版扫描机的作用, 从而能更进一步提高印刷的稳定性和效率。

2、成本和节约

成本方面, 目前热敏版的价格在人民币85元/平方米左右, (CIF香港美金10元/平方米) 这个价格和菲林(50元/平方米)+PS版(50元/平方米)+拼版台纸(10元/平方米)+其它辅助材料的价格相比已有所减低。还不包括菲林显影、定影、拼版人工成本、以及机器设备和工艺方面的节约。可以预见的是, CTP技术的引进将节约较多的成本。

3、生产效率和稳定性

生产效率方面除减少了菲林输出、打样、拼大版、晒蓝纸、晒版等诸多工序外, 由于计算机输出的印版定位准确, 网点质量好, 印刷工人在套准和调颜色方面将节省大量时间, 从而也可以显著提高印刷生产效率。

4、可行性

CTP系统在雅昌公司发挥作用的前

提, 是制版方面有一套完整并能有效运行的色彩管理系统。从而逐步用数字式打样取代传统打样, 使CTP系统的作用发挥到最大。

色彩管理系统和CTP无疑将给制版带来革命性的变化。人们可以建立从彩色

原稿到最终印刷品的紧密联系, 并且可以在工序进行之前或在工序进行当中利用显示器或数字式打样, 了解最终印刷品的效果。由于整个工序流程的数字化, 错误和成本将大幅降低, 从而使印刷厂有能力向客户提供更快速、更高质量的印刷品。

“网点先生”与“网点太太”的旅行

时间: 5月29日

——打样知识培训

主讲人: 托本·尤根森

●陈绍武(制版厂质量技术部)

针对近段时间打样部的质量不太稳定的情况, 托本总工5月29日下午6点30分在公司本部二楼会议室对打样部员工进行了一次重点培训。

首先, 他把打样的整个过程比喻是一次“网点先生”(Mr.dot)和“网点太太”(Mis.dot)的长途旅行。出门旅行, 当然要有个好心情。如何使“网点先生”有个好心情呢? 那就不但要使他打扮得整整齐齐(边缘锐利), 还要给他一个“苗条、贤慧的太太”(水墨平衡)。可是有了这些还不够, 若要使整个旅行顺利, 在打样的每一个环节都要进行有效的质量控制。

1、晒版, 显影

对晒版, 显影的控制是通过UGRA晒版控制条来实现的, UGRA控制条功能分为五段, 各有其不同的作用, 如下图所示



第一段: 用来控制印版的显影, 也可以评价印版的曝光;

第二段: 微米线圈用来控制曝光时间;

第三段: 网点段分10%网点到100%实地10块, 用来检查曝光显影, 也用来作为印刷特性曲线测量的基准;

第四段: 沿不同角度的精细网线, 可



以检查有无网点变形和重影;

第五段: 精细网点段分阳图0.5%和阴图95%到99.5%, 用来检查打样过程中有无网点缩小。

2、打样

打样部现有两台SCREEN的KF-123GL打样机, 按照蓝、红、黄、黑的色序, 一台打样机打蓝黑两色, 另外一台机打红、黄两色。打样机与印刷机不同的是它的上墨量多少完全是由经验和不断地测量实地密度来决定的, 人为因素相对较多另外, 打样机的精度也远不如印刷机高, 需要打样师傅根据十字线的套准程度不断地高速规矩。其它影响打样的因素还有纸张和压力, 压力过大或过小会导致网点的变形或不实, 纸张的质量不好, 会发生“拉毛”现象, 影响网点的质量。

此外, 托本总工还着重讲了水墨平衡的问题。印刷的原理从本质上讲也就是油

水不相容的原理 PS版上曝光形成影像的点亲油不亲水，未曝光的地方亲水不亲油。因此，在打样过程中保持良好的水墨平衡至关重要。擦的水太少，会导致干版，反映到样张上就是出现暗调的层次并级；水擦得过多，会导致网点变形，超过30%会发生油墨乳化，印到样张上的网点就会出现“空心点”。一般来讲，在不干版的情况下，水擦得越少越好（也就是给“网点先生”一个“苗条的太太”），掌握的尺度是当水辊过后，版合上看不到有水的存在。

其次，托本总工也非常重视打样机的保养问题。他说，设备的保养与维护是一个不断的过程，要建立起一套打样机的保养维护程序，使其标准化、规范化，这一切都是非常必要的。

1、墨辊的保养

墨辊用得久了，就会发亮、变硬，也就是所谓的“晶化”现象，会导致其传墨性能变差。因此，除了要有每日每周的清洁程序外，还要有保养措施，即每两周把打样机的一组墨辊取下来“休息”一下，换上备用的墨辊，这样才能使墨辊保持良好的状态，得到满意的网点还原。

2、橡皮布的保养

橡皮布是把网点从印刷机传递到纸张上的媒介，她的性能的好坏直接影响到打样的质量。橡皮布用得久了会有化学残留物附着在上面，使弹性变小，这样就会使转移到纸张上的网点边缘不够锐利。因此，在其工作一段时间以后也要让它下来“休息”一下。

托本先生谈谐的比喻和夸张的手势，使会议室内不时爆发出一阵阵笑声。托本先生以他丰富的实践经验和幽默的授课方式给大家上了一堂轻松、愉快的培训课。但愿通过我们共同的努力使“网点先生”和“网点太太”的每次旅行都能象这堂课一样轻松、愉快。

中国画基础知识

时间：5月18日

主讲人：杨德衡



1998年5月18日，辽宁画院副院长杨德衡教授应邀在公司本部二楼会议室为营业和制版厂的部分员工作了“中国画基础

知识”的讲座，杨教授主讲了四个方面：

- 一、中国画的工具
- 二、中国画的特点
- 三、工艺画与写意画的区别
- 四、章法

杨教授一边讲授理论知识，一边当场作画示范，参加讲座的员工非常活跃。随着雅昌在书画界声誉鹊起，书画集的制作任务越来越多，对国画知识的渴求正得其适。

装订工艺规范

时间：6月18日

主讲人：杨立望



1998年6月18日，总经理助理，生产本部部长杨立望对营业各部和生产本部的

员工进行了“装订工艺”知识培训。杨部长从事印刷管理工作多年，有丰富的实践经验，他结合雅昌在实际工作中所遇到的情况，对营业、制版的折手标准，连动线留位等具体的工艺规范和数据作了细致的讲解，这有助于营业员在接单时先考虑装订工艺要求，并向客户提供合理和切实可行的方案。

雅昌管理原则与市场开发

时间：7月14日

主讲人：万捷



1998年7月14日，万捷董事长在公司本部二楼会议室对营业各部、生产本部及

制版厂中层以上干部进行谈话式的培训。话题相当广泛，从国际印刷企业发展到雅昌营业管理、市场开发、个人素质提高，能力训练直至经验积累的重要性，对经验的吸收，消化等，谈问题，也谈方法；讲过去，也说现在，更指将来。这是一次启发式的座谈，得道者当从中悟出不少精髓，如“营业带动生产”的管理基本原则和个人素质及能力训练对市场开发的影响等。