



上下工序严丝合缝 营业生产协作配合

“奇迹”是这样诞生的

——记48小时赶制“中天国信包装盒”的前前后后

● 本刊记者 关云

8月12日夜，公司接到北京视新广告设计客户要求制作“中天国信包装盒”的业务订单，需我们重新改版输出菲林、打样，并于14日晚9时之前必须赶出200个样品，在北京交货。这是一单对雅昌充满挑战的业务，是对雅昌和中轻每道工序的工作效率和各工序之间协调能力的考验。雅昌营业一部徐满部长和中轻印刷厂郑国上厂长接到任务后，马上召开紧急生产调度和技术会议，从包装盒的工艺制作、材料准备、外加工到联系货运等都作出了周密的安排。

8月13日中午，打样稿完成。14时菲林下到工厂，中轻生产部到版房确认蓝图。16时蓝图完稿。16时30分上机印刷。17时20分印刷完毕待干燥。18时30分开始大检。19时由装订课过UV胶。

与此同时，其他工序也在紧张地进行。16时30分裱好的瓦楞纸板运到手工课。拿到彩样后马上制作模切板，并就工艺要求作了准备工作。21时过完UV的彩纸赶到中轻新厂房。23时30分完成出样彩纸模切。14日8时30分开始糊盒，同时

瓦楞板在模切机上啤型，并把啤好型的内盒套进外盒。11时30分，整个制作工序完成。13时航空货运来车装货。17时40分飞往北京的1304航班准时起飞。至此，郑国上厂长及中轻生产部的全体成员才稍稍松了一口气，悬在心里的石头，总算落了地。

整个过程，在印刷厂的时间仅21个小时，从接收订单到成品送到北京的客户手上，只花了48小时。当晚当客户接到货时，深深地为雅昌的高效率所折服，感慨地说：“奇迹，真是奇迹！只有雅昌才能做得到！”

(上接8页)

质(酒精、添加剂等)对润湿液的影响，以及润湿液的物理与化学特性。在实际生产过程中，我们必须不断监测与控制润湿液各种特性的变化，以保证生产的顺利进行。

为了达到这一目的，现代的胶印机大都装配有润湿液循环与控温装置。润湿液不断在机组水槽与循环装置水箱之间循环，以保证水槽中的润湿液特性的稳定，同时利于操作人员监控润湿液水质。一般循环装置都有附设的温度控制装置(制冷装置)，将润湿液的温度稳定在一定范围内，不受环境的影响。

润湿液的流动粘滞性(Viscosity)会随着温度的改变而改

变，流动粘滞性的变化会影响到润湿液在水辊间的传输，以及印版上润湿液薄膜的厚度。实验表明，温度增高2℃，润湿液的流动粘滞性会下降3%。在印刷中为了保证纸张上油墨的浓度，必须减少润湿液的供应量。因此必须使用制冷装置，降低润湿液温度，减少蒸发损失和油墨中的水量，以及增进润湿液的传输。

控制润湿液的温度有下列优点

- 稳定的供水量，保证高的油墨密度。
- 减少油墨中乳化的水份，避免“不稳定乳化”。
- 减少润湿液的消耗(包括酒精和添加剂)。

● 减少环境温度对印刷过程的影响。

● 在印刷“长版”或重复订单时，有利于保证印刷品质的一致性。

由于这些原因，现代的高度自动化的胶印机，润湿液的循环与温度控制装置已成为必不可少的装置。更先进的，还配有酒精量稳定器，添加剂自动添加装置、PH值、电导率监测装置等。全面、系统地控制和监测印刷过程中润湿液各种参数(PH值、电导率、温度、酒精量)的变化，保证润湿液的均一、稳定，从而增进印刷过程的自动化程度，保证印刷过程的顺利进行，以及印刷质量的稳定一致。