# 电脑字体创作研发流程操作实务

逐浪字库自启动至今已一年有余，从艰苦的拓荒到现在些许让人欣慰的批量生产，并已投入到商业使用，我们从无到有，取得了巨大的突破，而由于字库生产过程繁琐，人员庞杂，分工不明，工作效率低等诸多因素导致字库生产质量良莠不齐，在取得小成之时，为了让字库的研发生产质量得以保障，我们必须让字库生产得以规范化、标准化、简单具体化，并以此作为生产准则，使之继续发展壮大，为逐浪发展增添新动力。

通过近来字库生产的现状来看，目前字库创作研发流程如下：

1、创作流程 2、生产流程3、编程业务4、版本迭代5、质量把控

1、创作流程

一般认为这是字体创作的第一步，可分为设计师设计原始字稿（创作雏形）、研究字体笔画并拆分、字形精细设计（确立字体风格），进而尝试制作。

字库开展的最原始工作：创作字体雏形，这是该字体的结构组成最直接的表达，是该字体灵魂所在，亦是本字体工作的开始，雏形得以创作，为接下来的工作做好了准备。可字体雏形如何创作，这是设计师所做设计的初衷，即我想要做怎样一款字体，他的笔画走向，结构风格，甚至蕴藏的深意等等都是创作所需考虑的，创作灵感来源于日常生活的点滴积累，有在各广告牌里色彩鲜艳的冲击，有图书里简约时尚的布局构图，有风景里古色古香建筑构造，有大自然无限简单却并不单调的美...这些都是我们设计的灵感来源，无穷无境，一句话，只要你脑洞够大，什么都能想出来。

有了字体雏形，接下来就是小组成员研究该字体笔画、结构，并拆分，这个需要对字体结构的把握有较高的要求，每个字都是由笔画组成结合起来的，笔画的随意组合构成了万千字，而构成字的笔画却并不多，所以我们可以先从了解笔画的走向构造开始，进而对字体整体结构的把握，细可至笔画粗细，粗可至字体倾斜，全方位来把握，掌握了这两个字体组成主体部分（记住这一环节切忌天马行空加入自己的设计，要做出符合设计师想法的字体，我们的工作是服务性的，若实在有想法，就去做雏形吧），就可进入下一流程。

在相应的做出字体后可予其极具特色的改变，如某一笔画的重塑，竖勾去掉勾，某拐角拉一个圆弧，某笔画用某特定部件替代等等，这些改变形成了该字体的风格，是改字体极具特色的标志，是区别其他字体的点睛之笔。这一步做好后，需让设计师检测查验，询问设计师的设计初衷理念等等，虚心求教，做出相应调整，设计师认可后方可进入下一流程。

其实还有一种字体创作方式，即请设计师将字库所有字书写完成，使用扫描仪存为图片，运用PS，AI等制作软件将所书写的字变成矢量图形，再进入下一步。

自此创作流程结束，我们能在此流程得到字体雏形，得到字体笔画标准部件，确立字体风格，这些方可是做好了字体主体工作的第一步。

2、生产流程

该过程需由字库小组组长严格掌控，督促小组成员，做到字库风格统一，规范化制作，协同分工，不得制作风格相近类似的字体，容易混淆，浪费资源。

字库生产过程，简单来说，用得来的字体笔画拼凑出相应字体，再予以调整笔画结构间隙，使之协调美观，再整体把控笔画粗细，字体大小等，如此下来才算是字体生产过程。

据我们逐浪现用字库模板，总分为13页，30\*20\*12,这是汉字部分，第13页为标点符号及字母，总共约6700余字，整个过程单调而乏味，漫长而枯燥，我们要有一颗坚定不移的心，把自己的事情做好，要有团队意识，注重协同，不托团队后腿，实现1+1>2。

此流程是字库研发最重要环节，字库质量高低，字体优美丑陋都由此而来，天子守国门，要矢志不移的从第一个字做到最后一个标点符号，期间组长需每天关注成员制作状态成果，不合规范的应立即纠正，不能滥竽充数，还需将成员的制作成果合并备份保存，以免文件破坏丢失，造成不必要的损失；组长还需想尽办法提升制作效率，如制作标准字部件，运用部件去拼凑字体，或者安排分工，让设计能力相对较强的人员设计一些偏旁部首，组长或设计师认可后方可采用。这一流程时间相对漫长，组长与成员与设计师之间应该加强沟通，了解该字体设计制作的初衷，突破制作难点，大胆创新，提升制作效率；另外组长还需编写该字体制作方法准则，写成文档传予同事，方便小组成员掌握制作技巧，熟悉制作方法，也方便后期字体校正时把控字体风格。

3、编程业务

通俗来说就是导字入库，将生产的13页字体导入字库，再生成相应字体测试发行。这亦是一个单调枯燥的过程，整整一套下来，手速会变快很多哦。

导字入库目前我们采用两种方式，一种图片导入，一种矢量图形直接复制入库。我们制作早期使用图片导入，过程繁杂，速度较慢，且字体生成后在字体生产软件中成一整体，较难编辑塑形，字体成像相对模糊。后期我们确立了矢量图形直接复制入库，该方法速度相对较快，且矢量图形在字体生产软件中呈图层展现，相对较易编辑，字体成像相对清晰，只是复制入库易造成成像损耗严重，尤其是较小图形导入，易导致成像变形严重，后确立将图形放大后导入，且控制好大小，一次性导入，只需放置好位置即可。

我们字体导入后大小一般在235~255mm之间,每款字体都有大致统一的数值，且偏差不大，都在此范围内游走，而有些字形结构相对丰满，如蒙、两、豪、康等，有些字形相对骨感，如尖、人、十等，若这两种字体都采用同一大小，丰满字体成像相对魁梧高大，骨干字体成像相对娇小瘦弱，排在一起大小不是很协调。所以，相对丰满字形大小设置较小，如该字库平均大小为245mm，则相对丰满字体设置大小为235~240mm，相对骨感字体设置大小为245~250mm。

还有些字形是字体的偏旁，如单人旁，走之底，四点水等，我们予以相应位置放置，如单人旁一般位于字体左侧，则该字形放置偏左侧，四点水放置偏底侧，以此类推。

至此，字体编程告一段落，虽然简单却是重要的，该过程是字体成像的最后一步，是对字体生产过程的检验，是字库生产得以展现的终极手段，直接关系到字体是否重字、缺字、漏字等问题，是字库质量水平最直接展示，所以该流程看似简单，却不容忽视，需导入完成后，校正大小，校正错别字，多多测试，反复修正方为佳品。

1. 版本迭代

字体编程结束后，就可生成字体软件，经测试合格后方可投入商业使用，投入使用后要与客户保持联系，随时交流，听取意见，收集字体漏字错字等情况，结合实际情况依据之前编写的制作文档调整更改改进。更改后字体再生成另一版本，勿与之前混淆。

再有后者对一字体若有新的想法，可找到制作原稿，做相应更改，可形成新的风格，必须与原款有较大改变，才可启动该字体第二版本的制作，制作过程与前相同。

5、质量把控

字体能否成为佳品，微观上看，离不开每个成员对每个字的笔画掌控，每个锚点的位置，手柄的方向长度等等，简单的几笔勾勒出一个个优美动人的字形，这些精心勾勒的字形构成了整个字库，少一个字，错一个字，都是瑕疵，我们要尊重每个制作者的劳动，做到零失误。宏观上看，离不开整个团队的辛苦协同工作，从设计师做出字体雏形，到笔画分析，到批量生产，每一个环节，都决定着字库生产质量高低，每一流程出现问题都关系着该字库能否制作完成，能否成功发行，我们重视团队的力量，强调1+1>2的效益。

字体的质量与整个团队的协同密切相关，设计师设计出字体雏形，需与小组组长及成员多次密切探讨制作事宜，如字体风格如何把控，某些难点怎么处理，如何让字体在辨识度与美观之间权衡关系等等；小组组长应起到带头作用，严把字体风格质量关卡，在设计师与成员间多多奔走，更新最新消息动态，传达指令，在制作进程缓慢时，给组员打气助威，随时调整制作工艺手法，做到效率与质量的统一；组员虽然充当“码农”，默默耕耘，但制作时不得掉以轻心，每一个笔画的缺失都是不完美的，不能想着现在工作的乏味，要想着自己不是一人在战斗，我们是一个团队，我们做的事不能以管窥豹，更多的要一叶知秋，从自己到团队，从每个字到整个字库，都是密不可分的，我们要做好自己的事，合理分工，提高制作效率。

以上就是字体创作大致流程，前进是光明的，但道路是曲折的，过程虽繁琐，却是字体研发生产的必经过程，少一流程都不可能称为合格字库，更别提成为佳品，每一流程虽然都是枯燥乏味的，可我们要有诗和远方，要有一颗坚定不移的心，不能只想现在的苟且，我们应当有玄奘法师前往西竺不怕艰辛勇往直前的精神，好好做好自己的事，追求自己的梦想，祝辛勤工作的我们都能实现自己的梦想。