

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-19
制版作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	1/5

一、操作规程

拼版

- 1、依据生产任务单要求，按产品要求的开本尺寸、规格，叠折手，确认后以相应的台纸进行拼版。对新画的台纸，要经车间质检员复核后方可使用；
- 2、拼版前认真按照付印样核对软片，对四角查密度；
- 3、拼版发片要完成双查(自检)；
- 4、对拼完的大版，应按质量标准对页码、版面、图文位置、套版精度、各种辅助线、版面整洁等项进行自检，确认合格后报质管员进行复检，无误后方可转序；
- 5、做好合格标识及记录。

晒版、显影

- 1、依照生产通知单要求，对拼好的大版版式进行确认，针对整体版面的密度、页码、规矩线等进行检查，确认合格后方可晒版；
- 2、晒版前擦软片及晒版机玻璃，确认无灰尘后方可进行下一步操作；
- 3、根据软片密度确定曝光时间，晒版对线准确，抽气充足，检查无误后开始曝光；
- 4、晒后的印版及时显影，显影机预热后待药液温度达 $25 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 左右，方可推入版材显影，推入时版材平放，不得歪斜；
- 5、根据显影效果经常检查显影机，药液老化后及时更换。更换药液后先试显，确认合适后再进行批量显版；
- 6、每一批量的版材必须先试版，以测试、调整晒版时间；
- 7、修版时先擦净版面，检查版面情况，然后修版（此为晒版一查）；
- 8、修版后用水冲净，进行 2 次检查（此为晒版再查）；
- 9、确认版面无缺陷后，涂好封版胶，风干后由车间质检员复检，确认合格后，放指定位置备用；
- 10、晒版时间和显影液温度做为重点参数，进行控制并做好记录。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-19
制版作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	2/5

照相

带格式的：删除线

- ~~1、依据生产任务单要求，对原稿质量、数量进行检查，确认合格后做好记录；~~
- ~~2、照相、拷贝前确保吸片玻璃无灰尘；~~
- ~~3、真空吸合应密实无气泡，照相比例符合要求，聚集准确；~~
- ~~4、曝光后的软片及时显影，显影机预热后待药液温度达 $33\pm 2^{\circ}\text{C}$ 左右，方可推入软片显影，推入时软片不歪斜；~~
- ~~5、根据显影效果经常检查显影机，药液老化后及时更换。更换药液后先试显，确认合适后再进行批量显影；~~
- ~~6、软片冲洗后按质量标准进行自检，确认无误后连同原稿交质检员进行复检，并做好记录。~~

打样

- ~~1、事先要晾纸，做好版台制冷、水棍上水准备；~~
- ~~2、检查打样出来的样张是否套印准确，墨色均匀，颜色与原稿接近或更好；通过打样控制信号条来检测网点质量，网点应密实不虚，无拖尾重影，无空芯；~~
- ~~3、选出3张色调再现接近的样张送业务市交顾客签字。~~

二、工艺要求

拼版

- 1、台纸规格尺寸准确无误，误差 $<0.1\text{ mm}$ ；
- 2、拼文字版正背套印误差 $<1\text{mm}$ ，拼彩色版四色套印误差 $<0.1\text{mm}$ 。

晒版、显影

- 1、显影药按供方提供数据要求配制，显影温度 $25^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ ；
- 2、晒版曝光时间依据软片密度决定。一般黑白版式 60~80 秒，彩色 20~30 秒；
- 3、晒版机真空泵应达到 0.08MPa。

照相

- 1、拷贝机真空泵应达到 0.08MPa；
- 2、显影药按供方提供数据要求配制，显影温度 $33\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-19
制版作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	3/5

打样

- 1、墨色均匀一致，彩色套印误差 $\leq 0.1\text{mm}$ ；
- 2、要求 2%网点保留，同时 98%网点透亮。

三、质量标准

拼版

- 1、拼版必须符合生产通知单要求，排版正确，版面不歪、不斜；
- 2、拼书版时在软片、版心符合质量要求前提下，拼版版心误差 $\leq 1\text{mm}$ ；
- 3、各部位尺寸、中缝、订法、切口、折标、十字线、色标、版号准确、齐全，图版边框整齐、无毛边、无划伤，粘胶带牢固，胶带距图不得 $\leq 5\text{mm}$ ；
- 4、所拼图版做到干净、整齐、准确无误，有白边的图要做到白边规矩大小一致，接版的图要做到接口一致。

晒版、显影

- 1、网线深浅层次符合要求，线条清晰、光洁、不虚不瞎，上机版亮调再现应保留 3%~5%网点；
- 2、版面干净，无脏点、脏道、防止吸气不实，做到无断道、无少字，版面深浅一致；
- 3、规矩线、中线、十字线、角线、断页切口线、色标、折标、书名，晒版工标记明显齐全，尺寸符合工艺要求；
- 4、人工联晒时遮挡要准确仔细，吸气达标，保证晒版深浅一致。

照相

- 1、尺寸符合原稿要求，质量符合原稿，密度符合晒版要求；
- 2、版面四角基本均匀，线条网点透明处要求清晰、不发黄；
- 3、线条光洁、整齐、不粗不毛，不走样，不缺笔断划（如原稿为复制稿按具体要求）；
- 4、网点光洁、无脏点、无硬伤，层次丰富。

打样

- 1、表面干净无折皱，样张墨色均匀一致；
- 2、还原效果达到顾客预期要求。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-19
制版作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	4/5

四、检验规则

1、拼版检验

- a) 人员：操作者
- b) 数量：逐版
- c) 方法：人工、核对
- d) 内容：版面、拼版尺寸、各种规矩线
- e) 标准：符合拼版质量标准
- f) 记录：形成记录

2、晒版检验

- a) 人员：操作者
- b) 频次：每一版
- c) 方法：人工、核对
- d) 内容：版面、尺寸、各种规矩线
- e) 标准：符合晒版质量标准
- f) 记录：形成记录

3、照相检验

- a) 人员：操作者
- b) 数量：每张软片
- c) 方法：人工、核对
- d) 内容：尺寸、密度、网点、线条
- e) 标准：符合照相质量标准
- f) 记录：形成记录

4、打样检验

- a) 人员：操作者
- b) 数量：每张样
- c) 方法：人工、核对

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-19
制版作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	5/5

- d) 内容：墨色、套印、网点
- e) 标准：符合打样质量标准
- f) 记录：形成记录

五、质量记录

QYYT-ZB-01	PS 版显影工作记录
QYYT-ZB-02	打样工作记录
QYYT-ZB-03	晒版工作记录
QYYT-ZB-04	制版车间打样蓝图交接记录
QYYT-ZB-05	制版车间工作台帐
QYYT-ZB-06	制版车间机组领版记录
QYYT-ZB-07	打样样张检验记录
QYYT-ZB-08	制版车间软片检验记录
QYYT-ZB-09	制版车间客户签样单