

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-17
激光照排作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	1/3

一、操作规程

录排

1. 清查原稿，按《激光照排车间制作任务单》录入、排版；
2. 接到顾客原稿后，应妥善保管，避免丢失原稿；
3. 录排时文件按本车间的文件管理方式统一存放，并及时存盘；
4. 补字用▲代替，付签样前补齐；
5. 制作完成后打印校样，点清原稿和校样，连同《激光照排车间制作任务单》交质检员。

校对

1. 清查原稿和校样；
2. 使用国家标准规定的校对符号，字迹端正、不潦草，引线不要交叉，若要交叉采用不同色笔。不随意涂改原稿，发现原稿有疑问时用铅笔打问号；
3. 校对完成后，点清原稿和校样交质检员。

质检

1. 质检员根据《委印单》及《激光照排车间制作任务单》的要求检查最终校样；
2. 检查无误后通知顾客校对，顾客认可后在校样上签字，然后外包出片；
3. 质检员检查外包方送来的胶片（打样）是否与签样一致，无误后连同所有顾客财产交业务室，并填写检验记录。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-17
激光照排作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	2/3

二、质量标准

录排

1. 版式（字体、字号、版式）符合顾客要求及排版规范；
2. 错字率小于千分之一；
3. 图象清晰，颜色、层次忠实原稿；
4. 图像超出页面时要合理设计出血；
5. 改校时与初校样仔细对照查看，无漏改、错改。

校对

1. 校对符号运用正确，字体端正，不潦草，引线没有交叉；
2. 漏错校率万分之三以内。

软片

1. 所出软片和签字样一致，套印必须准确；
2. 软片清洁、无污损，文字密度均匀，图象清晰，无掉字、错字、虚字、和缺笔断划现象。密度 2.5-2.8。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-17
激光照排作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	3/3

三、检验规则

1、录排检验

- a、人员：操作员、校对员
- b、数量：逐稿
- c、方法：人工核对
- d、内容：文字、版式、图片、拼大版
- e、标准：顾客要求、排版规范
- f、记录：形成记录

2、软片检验

- a、人员：质检员
- b、数量：逐片
- c、方法：人工核对、密度计
- d、内容：文字、版面、密度
- e、标准：符合签字样；版面不能有划伤、乱码等缺陷，密度 2.5-2.8
- f、记录：形成记录

四、质量记录

- QYYT-ZP-01 激光照排车间月差错统计表
- QYYT-ZP-02 激光照排车间台帐
- QYYT-ZP-03 激光照排车间制作任务单