

<<凹版制版实用技术>>

图书基本信息

书名：<<凹版制版实用技术>>

13位ISBN编号：9787800004780

10位ISBN编号：7800004783

出版时间：2005-4

出版时间：印刷工业出版社

作者：殷幼芳

页数：388

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<凹版制版实用技术>>

### 内容概要

本书从现代管理学的观点，提出建立市场经济相适应的管理理念，管理思路，研究探索一套比较科学的符合国情的质量管理方法。

本书提出了凹版制版质量控制和色彩管理采用传统工艺优秀的色彩控制理论，技术和方法与先进的ICC色彩管理理论，技术和方法相结合的管理法。

本书论述了采取强化业务接稿、精心工艺设计、稳定凹印打样，抓好电镀工艺，规范电雕典线，调准数码打样、校正屏幕颜色、细化电拼制作、立足电分调色的指导理论，介绍了许多在实践中研究总结出的提高质量、解决难题的诀窍，绝招和技术秘密。

本书具有很高的实用价值，可作为凹版制版管理人员和技术人员的必备用书。

## <<凹版制版实用技术>>

### 作者简介

殷幼芳，我国著名的图像艺术复制专家，北京印刷学院客座教授，必胜网专家委员会专家，北京印刷技术协会名誉理事、科技委员会委员、北京印刷进步奖获得者、《印刷技术》编委。

从事图像艺术复制工作50余年，为提高我国制版技术的进步和图像艺术复制质量的提高作出了重要贡献；并培养了全国许多优秀的制版技术人才。

著有《胶印制版工艺规范化、数据化》、《实用电子分色制版技术》、《平版制版照相工艺》等书。

## <<凹版制版实用技术>>

### 书籍目录

第一章 凹版制版全程质量控制和色彩管理 1.1 明确指导理论 1.2 质量控制方法第二章 制作前工艺管理 2.1 制版与设计的沟通和融合 2.2 接稿和审稿 2.3 生产前的工艺设计 2.4 电拼操作与设计第三章 凹版制版图像处理的标准与规范 3.1 凹版印前图像处理方式的变革 3.2 原稿的解读、分析和规范 3.3 数字图像的特点及处理方法 3.4 电分机的规范化管理 3.5 灰色平衡的原理、技术和方法 3.6 阶调复制的原理、技术和方法 3.7 色彩处理的原理、技术和方法 3.8 颜色校正的概念和方法 3.9 清晰度处理的原理、技术和方法 3.10 Smart 342扫描仪清晰度功能的特点第四章 凹版制版工艺技术与方法 4.1 凹版彩色层次版的两种制版工艺 4.2 正确设置分色模式中的GCR与UCR 4.3 凹版图像高光调白色和淡色调处理技术 4.4 人物面部肤色处理技术 4.5 国画的特点和复制技术 4.6 复制中有关颜色的基本知识 4.7 凹版木纹版的制作技术 4.8 色彩管理技术第五章 电雕、电镀工艺技术 5.1 电子雕刻机的规范化管理 5.2 电镀工艺的规范化管理第六章 凹版打样工艺技术 6.1 凹版打样的规范化管理 6.2 彩色数码打样技术

## 章节摘录

原稿的清晰度决定了印刷图像所表现的清晰度,扫描仪、电分机系统清晰度强调参数的设置是以原稿轮廓虚实程度、颗粒度状况,以及图像缩放倍率等为依据的。因此,只有分析清楚了上述特征数据,然后进行恰到好处的调整。

1.2 质量控制方法 目前我国凹版制版公司是以稿子线和辊子线两条工艺路线进行质量管理的。稿子线质量管理的重点是色彩管理。

要有效的控制制版过程中颜色层次信息的准确转换和传递,尽量做到屏幕显示的颜色与数码打样颜色、凹印打样颜色的基本一致,保证原稿色彩的准确还原。

辊子线质量管理的重点:一是控制金加工的精度;二是保证铜层质量,严密控制电流差,稳定镀铜溶液和精心工艺维护;三是保证铬面光亮平滑,达到硬度最佳,精心控制导电性,稳定镀铬溶液和达到铜辊清洁干净。

1.2.1 稿子线的色彩管理 在凹版制版整个管理控制链中,色彩管理处于中心地位,色彩是凹版制版、印刷质量控制的核心,色彩管理体系能否正常运转,直接决定了质量管理的目标能否实现,也决定了生产作业能否顺利进行。

具体地说,色彩管理系统的重要意义,在于将纷繁复杂的颜色世界用简单的数字来表现,并且由各种硬件、软件来自动实现,可以解决印刷品颜色的多变性问题,以及解决以往制版印刷质量过分依靠人为经验控制的问题。

但是由于企业内部技术规范没有理顺,原辅材料不稳定,以及管理者和使用用户对色彩管理的理解和认识不够,特别是重视程度不够,至使生产中存在着诸多烦心事。

当前凹版制版公司的稿子线工艺流程中普遍存在的问题是:屏幕颜色、数码打样颜色与凹印打样及印刷颜色的不一致而造成许多内外返工。

因此,笔者采用传统工艺优秀的标准化、规范化、数据化作业管理与先进的ICC色彩管理相融合的管理法,加上后期精心的技术加工制作出优质产品。

精心做好以下三点: 屏幕显示的颜色与数码打样的颜色基本一致; 电拼车间客户签字认可的数码打样颜色与凹印OPP膜打样的颜色基本一致; 屏幕显示的颜色与凹印OPP膜打样的颜色基本一致。

这是色彩管理的关键所在,在实际生产中最难做到的是,屏幕颜色与凹印打样颜色的差距较大。虽然目前还不能做到“所见即所得”,但我们应该做到尽量减小差距,逐步向这个目标靠近。

方法如下: (1)凹印打样工艺规范 凹印打样工艺规范化管理和色彩参数的确定,是色彩管理系统中屏幕软打样、数码打样模拟颜色的前提和基础。

其规范的技术指标如下: 规范油墨品牌和牌号,油墨冲淡比例,搅拌充分程度,黏度。打样机速度,压力和环境温湿度等。

规范不同客户产品档次的不同要求,高档产品采用高档油墨,普通产品则选用中、低档油墨。

.....

<<凹版制版实用技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>