

现代彩色印刷

组版工艺

陈金明 著



印刷工业出版社

128424

TS864
95-3

现代彩色印刷组版工艺

陈金明 著



印刷工业出版社

(京)新登字 009 号

内 容 提 要

本书从实用技术的角度出发,对现代彩色印刷的组版工艺,尤其是一些别开生面的组版绝技进行了深入广泛的研究与探讨。本书共分五章:第一章介绍了当前常用的组版工艺,揭示了它对当今彩色印刷组版的不利因素;第二章概述了现代彩色组版工艺的基本流程和实施条件;第三章介绍了适用于现代彩色印刷组版工艺的多种定位孔制作技法;第四章介绍了多种多联组版工艺;第五章介绍了多种非多联组版工艺。

本书附录列出了有关现代彩色印刷组版工艺的实用数据和部份产品实样。本书讨论的大部分工艺是全新的,实用性极强。本书可作为彩色印刷制版工艺的培训教材和制版技术工人的阅读资料,也可供有关广告、书刊版式设计人员及彩色印刷制版专业的教师和学生阅读参考。

图书在版编目(CIP)数据

现代彩色印刷组版工艺 / 陈金明著. — 北京:
印刷工业出版社, 1994.10
ISBN 7-80000-170-9

I. 现… II. 陈… III. 印刷色彩学—印刷版—工艺
IV. TS87

中国版本图书馆 CIP 数据核字(94)第 07335 号

现代彩色印刷组版工艺

陈金明 著

*

印刷工业出版社出版发行

北京复外翠微路 2 号 邮政编码: 100036

顺义振华印刷厂印刷

各地新华书店经售

787×1092mm 1/16 印张: 10.5 字数: 240 千字

1994 年 10 月第一版 1994 年 10 月第一次印刷

印数: 1—3000 册 定价: 14.80 元

目 录

序.....	(1)
前言.....	(2)
第一章 常用组版工艺的介绍.....	(3)
第一节 常用组版工艺的基本步骤和特点.....	(4)
第二节 常用组版工艺的现状.....	(9)
第二章 现代彩色印刷组版工艺的概述	(10)
第一节 现代彩色组版工艺的意义	(10)
第二节 现代多联组版工艺的基本流程	(11)
第三节 现代非多联组版工艺的基本流程	(13)
第四节 组版新工艺的主要器材	(15)
第五节 某些示意方法的说明	(18)
第三章 定位孔的制作技法	(19)
第一节 一次性打孔法	(19)
第二节 镶孔法	(21)
第三节 定位打孔法	(24)
第四章 多联组版工艺范例	(30)
范例一 单色书刊双联阳图的组版工艺	(30)
范例二 单色书刊双联 PS 版的组版工艺	(37)
范例三 彩色书刊双联阳图的组版工艺	(42)
范例四 中开本双联喷胶组版工艺	(48)
范例五 中开本双联阳图的组版工艺	(54)
范例六 中开本双联 PS 版的组版工艺	(58)
范例七 中开本三联阳图的组版工艺	(63)
范例八 中开本三联 PS 版的组版工艺	(72)
范例九 中开本三联 PS 版十字套晒组版工艺	(77)
范例十 中开本四联阳图的组版工艺	(80)
范例十一 中开本四联 PS 版的组版工艺	(88)
范例十二 小开本多联阳图的组版工艺	(93)
范例十三 小开本多联 PS 版的组版工艺	(98)
第五章 非多联组版工艺范例.....	(102)
范例一 电子分色的成批处理工艺.....	(102)
范例二 减少图片数量的整稿工艺.....	(106)

范例三	单色书刊的台纸式即拼即晒工艺.....	(109)
范例四	单色书刊的台版式即拼即晒工艺.....	(114)
范例五	彩色书刊的双台版式即拼即晒工艺.....	(119)
范例六	跨页书刊的即拼即晒工艺.....	(125)
范例七	转移式喷胶组版工艺.....	(130)
范例八	一般自反组版工艺.....	(134)
范例九	反咬口式自反组版工艺.....	(138)
范例十	局部电分组版工艺之一.....	(141)
范例十一	局部电分组版工艺之二.....	(149)
范例十二	晒版淡化工艺.....	(156)
附录一	常用纸张开度、类型与规格的关系表	(160)
附录二	常用纸张开度示意图.....	(161)
附录三	部份产品实样.....	(162)

序

整页拼版、桌面出版系统的相继投入生产,使传统的拼版工艺面临严峻的挑战。无容置疑,整页拼版、桌面出版系统是现代电子技术的产物,先进的组版设备具有完善的功能,可以高质量、高速度地进行图象处理和版式处理。但是,由于这些设备昂贵,能引进的企业毕竟是少数。对大多数资金不足的中小企业来说,仍然是可望而不可及的。

于是,如何在现有的设备条件下,通过工艺的组合改进,使手工拼版实行规范化操作,从而明显地提高经济效益,成为从我国国情出发、从中小型企业厂情出发的一个亟待解决的课题。

本书作者运用厚实的印刷制版技术知识,经过多年认真探索和反复实践,较系统地研试出一整套组版新工艺,使这一课题得到了有实际意义的解决。当前,推广和实施这一组版新工艺,对大多数中小型印刷厂的制版部门,可以在不添置任何新设备的条件下,使用较少原材料,迅速、有效地完成客户所要求的制版任务。

本书提出的现代彩色印刷组版工艺,核心就在“组”字上。它打破了传统组版工艺的局限,改变了传统组版工艺的习惯和程序,通过新、奇、巧的科学组合,使生产设备获得最合理的利用,使生产工艺取得最理想的效果,使生产能力达到最充分的发挥,从而使企业效益有所提高,竞争力有所增强。

值得一提的是,作者是一位敢于创新、勤于思考、善于调研、勇于实践的青年。早在上海印刷学校求学时,他就表现出与众不同的思路,他的毕业论文由于见解独特而引起校内的轰动。1984年毕业后短短的十年中,他先后从事过教学工作、科研工作、技术工作和管理工作以及业务工作。多方面的经历,使他积累了很多有价值的经验,并能从多方位看待问题,为本书撰写提供了有利条件。

科学技术总是不断发展的,人的认识是有其局限性的,预盼作者将来有更多的著作面世。

曹 赤 润

于上海出版印刷高等专科学校

1994年4月2日

前 言

组版是图文版面组合的过程,是通过“套拷”、“套晒”等方法把若干图象、图案、文字或单元有机地组合在同一版面上的过程。组版是技术与艺术的结合与统一,是现代彩色制版工艺不可缺少的一道工序。如何提高组版速度,降低组版成本,减轻组版人员负担,保证组版质量等是现代彩色制版工艺研究的课题之一。

在国外,尤其是那些经济发达的国家,有关部门十分重视组版设备和组版工艺的研究。随着电子工业的迅猛发展,他们不断研制出越来越先进的现代化组版设备。近年来,随着我国经济的发展,人们对印刷品质量的要求越来越高,从而促进了我国彩色印刷业的发展。为了适应现代彩色印刷的需要,国内部份大中型印刷企业引进先进的制版、印刷和装订设备,其中个别资金雄厚的企业还引进了整页组版系统、连拷机和连晒机。这些设备的引进,无疑对我国彩色印刷水平的提高起了极大的促进作用。然而,能够引进这些高级组版设备的企业毕竟是极少数。绝大多数的印刷企业还不得不采用落后的组版工艺来完成其组版工作。这对于我国印刷业的发展无疑是一种障碍。

为了排除这些障碍,笔者从应用技术的角度出发,总结多年来的实践经验,在生产实践中探索出一系列突破传统的组版新工艺,并写成本书,献给印刷业同行,以使同行们从传统工艺的困惑中解脱出来。

本书详尽地告诉您,只要正确地运用本部门现有的制版设备及制版材料,您就能实现如下愿望:

制作出各种排列形式的多联阳图或印版,其成本不比连拷机或连晒机高,效果不比连拷机或连晒机差;使制作大开度(对开或全开)的版面套合准确;对具有特殊效果的版面,能以最独特而又最简单的手段去完成;有效地实现电分后改版;提高组版速度;保证货期;最大限度地降低组版成本;减少组版工作量;保证组版质量;极大地增强企业的竞争力。

无论您是什么级别的技工,只要认真阅读本书,并结合生产实践,进行大胆的练习,您的技艺就将会提高到一个新的水平,所创造的经济效益将会大幅度地上升,您的愿望将成为现实。

《现代彩色印刷组版工艺》纯属笔者研讨而得,而且大部份是全新的,为了便于讨论,书中出现了一些未见经传的新术语。笔者相信读者能充分理解和乐意接受它们,把它们当印刷制版行业的新术语看等,让它们为印刷制版业的发展而发挥其应有的作用。

谨以此书献给所有关注我的人们!

衷心感谢黄永忠先生为本书出版所给予的大力支持!

由于笔者水平所限,书中错误之处在所难免,希广大读者给予批评指正!

陈 金 明

1993年12月于广州

第一章 常用组版工艺的介绍

在现代彩色印刷制版作业中,组版不仅是指通过拼版、拷贝、电子处理等方法把若干图象、图案、文字、色块等版面要素组合在同一版面上的制版过程,而且还指多联版的制作。而多联版指的是在同一版面重复出现若干个某一画面的阳图或印版。在此,必须说明的是,本书所讨论的组版主要是指多联版的制作和打样后大版的拼合以及某些特殊版面的制作。

在现代彩色印刷制版作业中,组版工艺是多样的,它可以在制版工艺流程的任一环节中,从而形成了各种各样的组版技法,现列表示之如下:

表 1-1

常用组版工艺一览表

制版环节	组版技法	具 体 做 法
整稿	拼原稿	整稿时把版面要素部份或全部按设计意图组合在同一版面中。
电分	电子组版	电子组版系统(包括具小型组版功能的电子分色机)按设计要求对版面要素进行处理,然后输出整个版面。
拼套	电分套版	通过拼版、套拷等方法把各种版面要素按要求组合在整个版面中。
复片	拼阴图	由原阳图拷贝出若干套原阴图,再把这若干套原阴图或多套不同的阴图按要求拼合为一套多联阴图或复合阴图,并转拷成多联阳图或复合阳图。
	拼阳图	由原阳图拷贝出一套原阴图,再由一套原阴图拷贝出若干套原阳图,最后把这若干套原阳图或多套不同的阳图,按要求拼成一套多联阳图或复合阳图。
	十字套拷	在暗房里套十字线把单个或多个原阴图套合于感光片上分次拷贝而制成多联阳图或复合阳图。
	定位套拷	通过在明室把单个或多个原阴图拼于套拷台版上,再以定位方式把原阴图套拷于感光片不同的位置上而组成多联阳图或复合阳图。
	机械连拷	通过连拷机把原阴图连拷于感光片上而制成多联阳图。
晒版	各种套晒	把原阳图逐次套晒于 PS 版上而制成多联印版或复合印版。
	机械连晒	通过连晒机把原阳图连晒于 PS 版上而制成多联印版。

第一节 常用组版工艺的基本步骤和特点

尽管组版技法多种多样,但是由于受各种条件的限制,人们通常习惯于某种技法,或者多种技法并用。

下面,以多联版的制作为例简要介绍某些常用组版工艺的基本步骤和特点。

一、拼阴图法的基本步骤和特点

(以一套 32 开本的四色原阳图组成 8 联 4 开四色阳图为例)

1、基本步骤:

(1)将一套 32 开本的四色原阳图,如图 1—1—1 所示,转拷成 8 套 32 开本的四色原阴图,如图 1—1—2 所示;

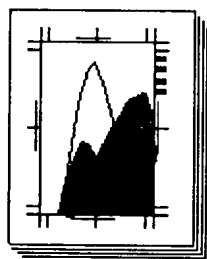


图 1—1—1 原阳图

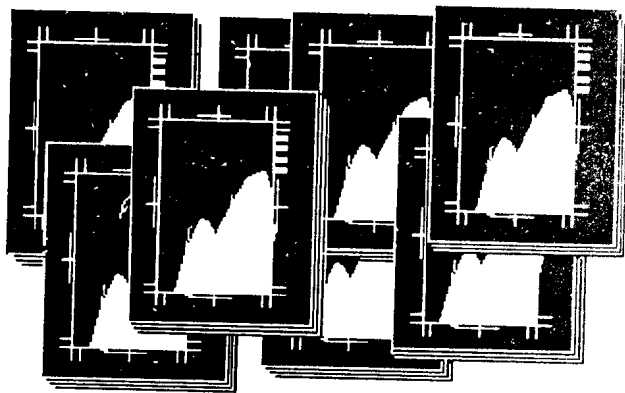


图 1—1—2 8套原阴图

(2)将这 8 套 32 开本的四色原阴图按组版要求分别拼于四块拼版片基上,即得 8 联四色阴图一套,如图 1—1—3 所示;

(3)将这套 8 联四色阴图转拷成一套 8 联 4 开四色阳图,如图 1—1—4 所示。

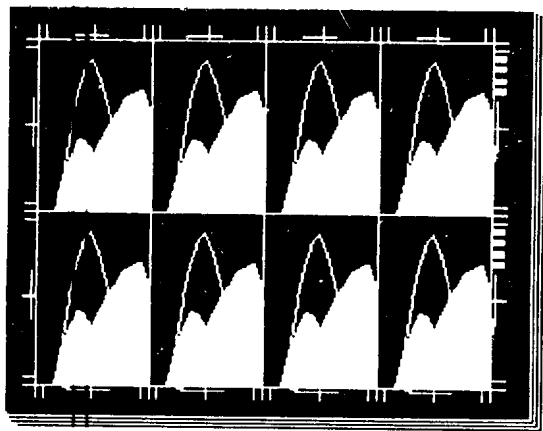


图 1—1—3 32开本8联4开阴图

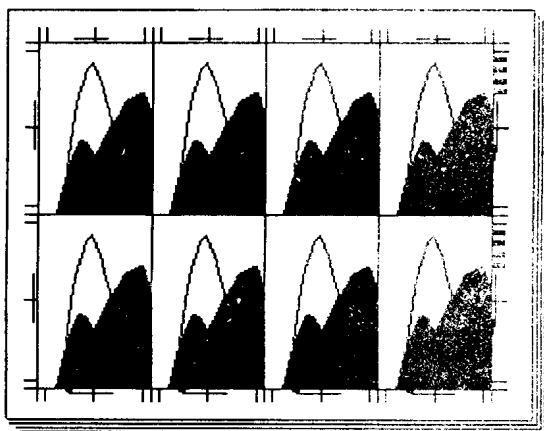


图 1—1—4 32开本8联4开阳图

2、工艺特点:

该工艺是通过先“以一拷几”再“拼几为一”的途径来制成多联阳图的。其特点如下:

(1)感光片用量大。由一套原阳图拷出数套原阴图和由一套多联阴图拷成一套多联阳图都得用大量的感光片;

(2)拼版片基用量大。由数套原阴图拼成一套多联阴图得花大量的拼版片基;

(3)拼版工作量大且难度高。由数套原阴图拼成一套多联阴图以及整个组版过程,需要花费大量的精力和工作时间;

(4)产品质量难以保证。由一套原阳图拷成数套原阴图时,因受拷版条件的影响,很可能出现原阴图间效果不一致的现象;由数套原阴图拼成一套多联阴图,是靠手工把每一张原阴图拼套在拼版片基上而完成的,因而容易出现套合不准的误差。上述因素,都有可能导致产品质量的下降。

二、拼阳图法的基本步骤和特点

(以一套 16 开本的四色原阳图组成一套 4 联 4 开的四色阳图为例)

1、基本步骤:

(1)将一套 16 开的四色原阳图,如图 1—1—5 所示,转拷成一套 16 开本的四色原阴图,如图 1—1—6 所示;

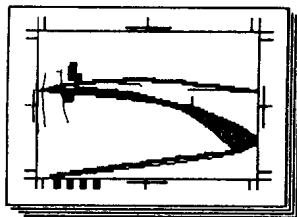


图 1—1—5 原阳图

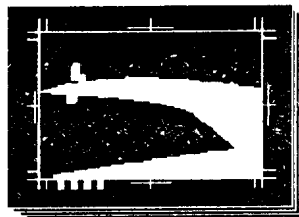


图 1—1—6 原阴图

(2)由一套 16 开本的四色原阴图转拷成 4 套 16 开本的四色原阳图,如图 1—1—7 所示;

(3)将这 4 套 16 开本的四色原阳图按组版要求分别拼于四块基片上,即可获得 4 联 4 开四色阳图一套,如图 1—1—8 所示。

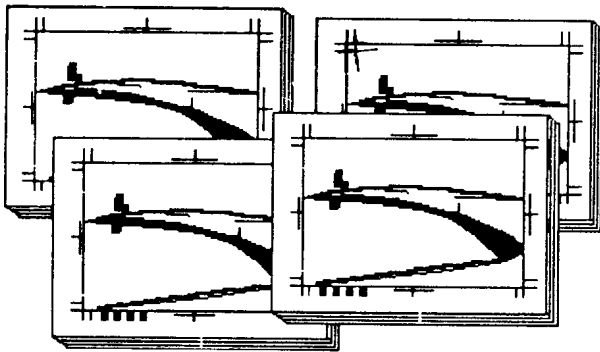


图 1—1—7 4 套 16 开本原阳图

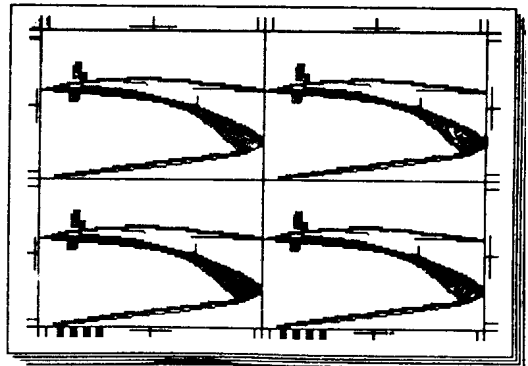


图 1—1—8 4 联 4 开阳图

2、工艺特点:

该工艺是通过由原阴图拷贝出若干套原阳图,再把这若干套原阳图按要求拼成一套多联阳图的。其特点如下:

(1)拼版片基用量大。由数套原阳图拼成一套多联阳图得花大量的拼版片基;

(2)晒版工作量大。由于所有的原阳图(包括众多的规矩线和色标)都是用透明胶纸(或专用的拼版喷胶)粘贴在拼版片基上的,因此,晒出来的印版存在大量的痕迹,须进行大量的除脏;

(3)产品质量受影响。由于阳图是用透明胶纸拼贴在拼版片基上的,一方面晒版时透明胶纸很容易影响其附近网点的再现,另一方面阳图在保存(或携带)时很容易产生移位,使图文套合不准,尘埃容易夹在拼版片基与阳图之间,从而导致产品质量的下降;

(4)适应性差。如果遇上满版是网纹的原阳图,采用该工艺是很不适宜的,你会觉得裁剪原阳图片边和贴胶纸是十分头痛的事情。

三、套晒法的基本步骤和特点

(以一套 12 开本四色原阳图组成 3 联 4 开 PS 版为例)

1、基本步骤

(1)按组版要求制作套晒十字台版,如图 1—1—9 所示;

(2)把套晒十字线晒于 PS 版上,并显影,如图 1—1—10 所示;

(3)以套晒十字线为准,分别把原阳图套合于 PS 版的不同位置,进行分次曝光,如图 1—1—11 所示;

(4)冲洗后得 3 联 4 开 PS 版,如图 1—1—12 所示。

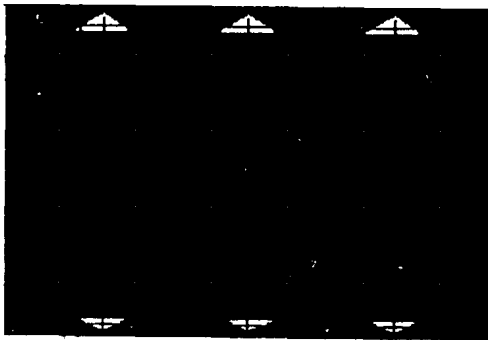


图 1—1—9 套晒十字台版

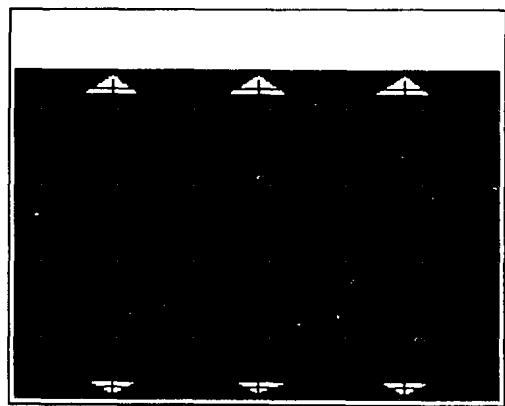


图 1—1—10 晒套晒十字线

2、工艺特点

该工艺是通过逐次把原阳图套晒于 PS 版上而制成多联印版的。其特点如下:

(1)晒版工作量大。每晒一块多联印版、除晒套晒十字台版外,还得按版面的联数进行相应次数的分次曝光。这样,不仅工作量大,而且占用晒版机的时间也长;

(2)适应性差。该工艺仅仅适应于约为 16 开或大于 16 开的原阳图的组版。若原阳图的开本太小,套晒次数就较多,套准程度就会随之降低,因此,采用本工艺显然是不合算的。

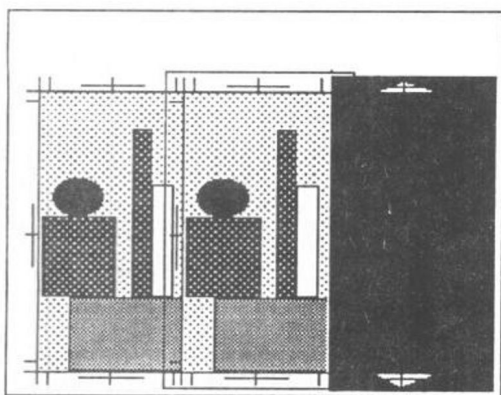


图 1—1—11 分次套晒

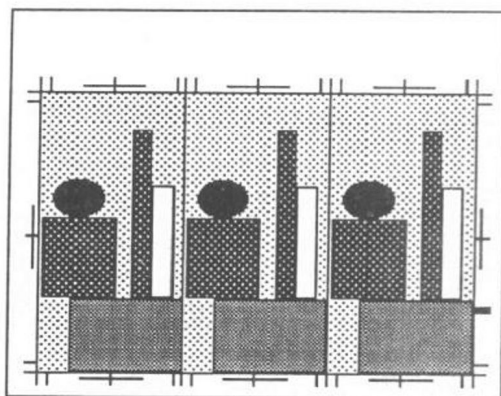


图 1—1—12 3联4开PS版

四、十字套拷法的基本步骤和特点

(以一套 8 开本四色原阳图组成一套 2 联 4 开四色阳图为例)

1、基本步骤

(1) 把原阳图,如图 1—1—13 所示,转拷为原阴图,如图 1—1—14 所示;

(2) 按组版要求制作双联十字套拷台版,如图 1—1—15 所示;

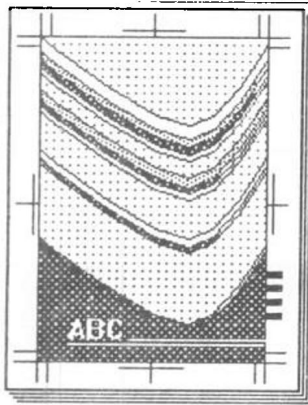


图 1—1—13 原阳图

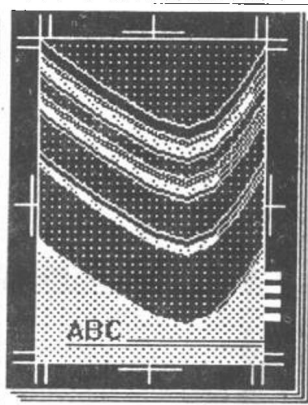


图 1—1—14 原阴图

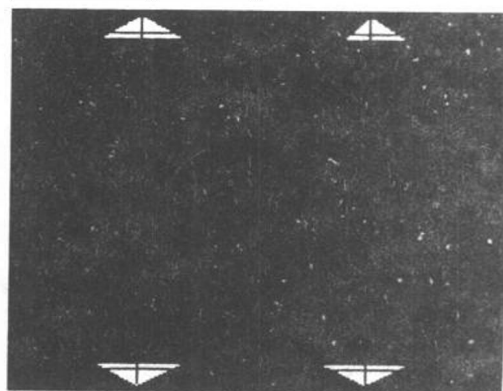


图 1—1—15 十字套晒台版

(3) 把十字套拷台版上的规矩线拷贝于感光片上,并用毛笔涂些显影液于套准十字线处把它显影;

(4) 先将任一色别的原阴图套合于感光片的第一图位上,用红膜或红纸遮掩第二图位,进行拷贝,如图 1—1—16 所示;

再将原阴图套合于感光片的第二图位上,用红膜或红纸遮掩第一图位进行拷贝。冲洗后得 2 联 4 开四色阳图,如图 1—1—17 所示。

2、工艺特点

该工艺是通过在暗房里套十字线把原阴图拼合于感光片上分次拷贝而制成多联阳图的。其特点如下:

(1) 操作难度大、工作量大。每拷一张多联阳图都必须在暗房里拷套拷十字、显影套拷十

字、把显影套拷十字后的感光片弄干燥、拼套阴图若干数,曝若干次。可见其操作难度和工作量比其它工艺大得多;

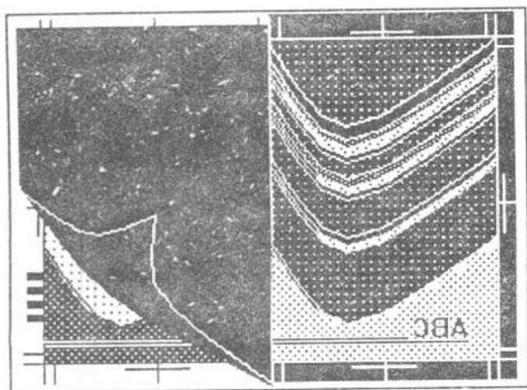


图 1—1—16 分次套拷

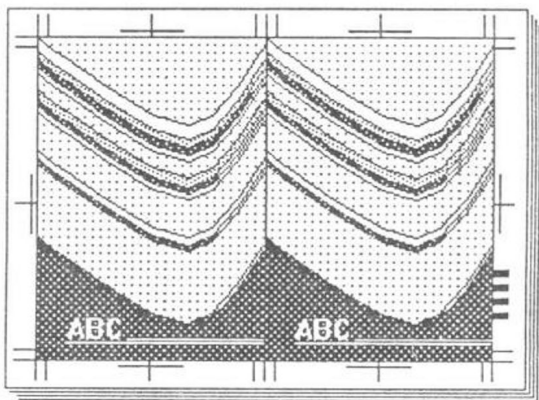


图 1—1—17 双联4开阳图

(2)产品质量不稳定。由于暗房操作全是手工完成的,而且难度较大,因此,很容易出差错,从而影响产品质量的稳定性;

(3)适应性差。本工艺只适宜于开本较大、联数较少的多联阳图的制作。

五、定位套拷法基本步骤和特点

(以一套9开原阳图组成一套3联3开四色阳图为例)

1. 基本步骤

(1)把原阳图,如图1—1—18所示,转拷成原阴图,如图1—1—19所示;

(2)先按组版要求画好3联版的规格台纸;

(3)再根据规格台纸制作套拷台版,如图1—1—20所示;

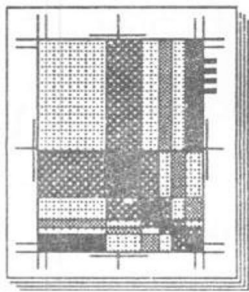


图 1—1—18 原阳图

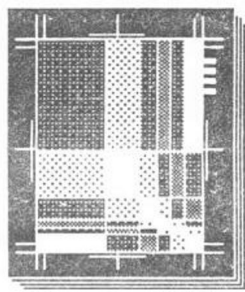


图 1—1—19 原阴图

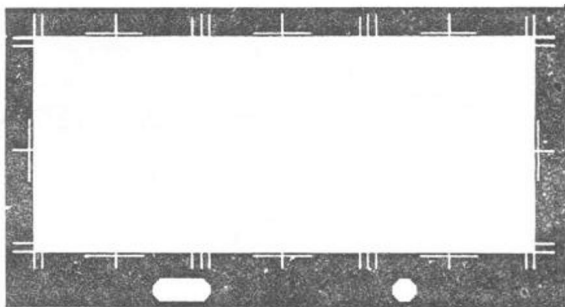


图 1—1—20 定位套拷台版

(4)以套图十字线为准,把任一色别的原阴图(如C阴图)拼于套拷台版的第一图位上,如图1—1—21所示;

(5)给感光片打定位孔;

(6)再把套拷台版套于感光片上进行拷贝;

(7)重复(3)—(6)步骤,把原阴图套拷于其它图位上;

(8)冲洗即得3联3开阳图,如图1—1—22所示。

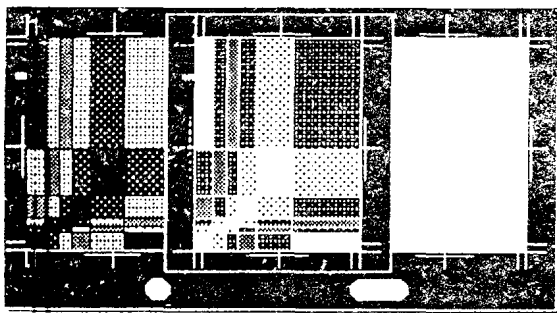


图 1—1—21 定位分次套拷

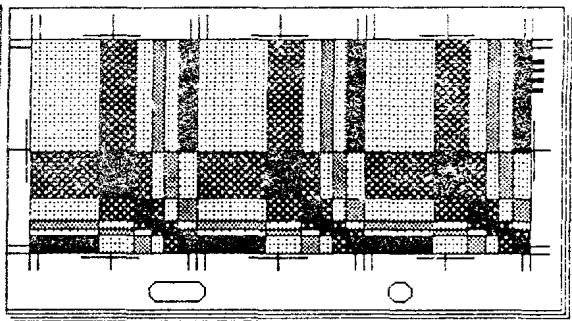


图 1—1—22 9 开本 3 联 3 开阳图

2. 工艺特点

该工艺是通过在明室把原阴图拼于套拷台版上,再以定位的方法把原阴图套拷于感光片不同的图位上而制成多联阳图的。其特点如下:

- (1)操作繁琐,工作量大。操作者来回于拷版机与拼版台的次数较多;
- (2)占用拷版机的时间长;
- (3)适应性差。对于开本小、联数多的版面,不适宜采用此法。

第二节 常用组版工艺的应用现状

随着现代科学技术的不断进步,整页组版系统和电脑连拷机、连晒机的性能正在向精确、高效、方便、实用方面发展。

对此,人们感到传统组版工艺已不能满足生产竞争的需要。对于资金雄厚的个别大厂可以耗资数十万,从国外引进整页组版系统、连拷机、连晒机。然而数以万计的中小型印刷厂却不得不沿用落后的传统组版工艺。也只有这样,国内绝大多数的印刷厂才得以生存。

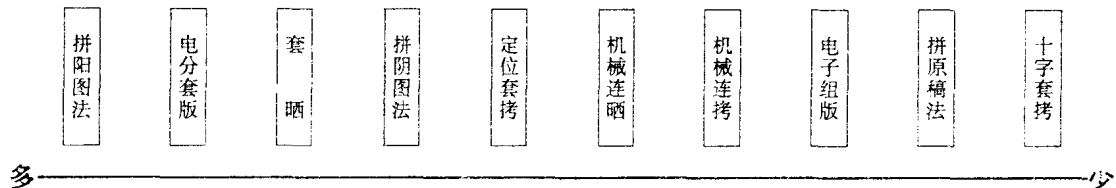
目前,拥有整页组版系统、连拷机和连晒机的印刷厂多采用电子组版、机械连拷和机械连晒等方法去完成其组版工作。

那些没有整页组版系统、机械连拷机和连晒机的印刷厂的组版工艺应用现状如下:

对于非多联版,多采用电分套版法和拼阳图法。也有采用拼原稿的,但要求原稿的缩放比例一致。

对于多联版,多采用拼阳图、套晒等方法,也有用拼阴图法、十字套拷法和定位套拷法的。

如果把各种组版工艺的应用多少作粗略的估计,那么其顺序如下:



面对这种落后局面,笔者经过认真的探索和反复的实践,创造性地研习出一整套组版新工艺。这套新工艺,不需多花费一分钱来增置新设备就能实施于所有的印刷厂的制版部门中,而且效益显著。

第二章 现代彩色印刷组版工艺的概述

第一节 现代彩色印刷组版工艺的意义

现代彩色印刷组版工艺是相对传统组版工艺而言的。它冲破了传统组版工艺的局限,改变了传统组版工艺的习惯,充分利用现有条件,使组版工艺推陈出新。其主要表现在:

一、改良了定位操作技法,使打孔技法多元化。

在片基上打定位孔是伴随定位设置的问世而产生的。并且一直沿用至今天,其历史不算短。虽然现代彩色印刷组版工艺同样必须在片基上打定位孔,但是,打定位孔的方法灵活了,打定位孔的要求高了,定位的作用多了。有时在一张片基上须做上十多个定位孔。这是传统组版工艺所没有的。读者不必担忧打孔的难度会令你无法掌握新工艺,本书第三章会向你详尽地介绍适用于现代彩色印刷组版工艺的三种定位孔制作方法。

二、减少了阳图的拼贴现象,使阳图理想化。

在一般情况下,用现代彩色印刷组版工艺所制作出的多联阳图是理想化的——套合十分准确,规矩线、色标及其它标志齐全统一,版面整洁美观,不存在拼贴,产品质量稳定。这对实现印刷复制的规范化数据化是极其有利的。

三、形成了多种组版工艺模式,使组版工艺规范化。

所谓组版工艺模式,是指实施某种组版工艺所依据的台纸、台版的模型。现代彩色印刷组版工艺给出了数十种不同类型的工艺模式。组版者可根据具体情况,选择最优的工艺模式,然后遵循工艺模式有条不紊地去完成其组版任务。本书在介绍每种组版工艺的同时,都列出了颇具参考价值的工艺模式,以适应各种版式的需要。读者可根据具体情况选择运用。

四、开拓了多种组版捷径,使组版工艺简单化。

现代彩色印刷组版工艺大幅度地压缩了传统组版工艺的流程,减少了许多中间工序,使从原稿到PS板的整个工艺变得非常简单。无论是老师傅,还是新学徒都很容易掌握现代彩色印刷组版工艺。只要有一定的制版基本功,运用现代彩色印刷组版工艺制作各种各样的多联版、非多联版和特殊效果的花样版式都是绝无问题的。在各地印刷厂普及推广现代彩色印刷组版工艺显然是极其容易的。

五、节省了设备投资,降低了生产成本,使组版作业超值化。

实现现代彩色印刷组版工艺,毋须增置任何新设备,而且使用的设备是极其普通和现成的,与耗资巨额的组版系统、连晒机、连拷机相比,这些设备简直不值什么钱。采用现代彩色印刷组版工艺,不仅节省了大量的感光片、拼版片基和工作量,而且因阳图的理想化而减少晒版

和印刷工序的次品。对于同规格的版式,由于各种台版可反复利用,因此原材料的损耗降低到了极少。

综上所述,灵活运用现代组版工艺,可使企业的竞争力大大增强。

第二节 现代多联组版工艺基本流程

实践证明,无论设计的版式如何,无论采用何种组版工艺,操作者在多联组版作业中都可按照现代彩色印刷组版工艺的基本流程,如图 2-2-1 所示,去完成其任务。

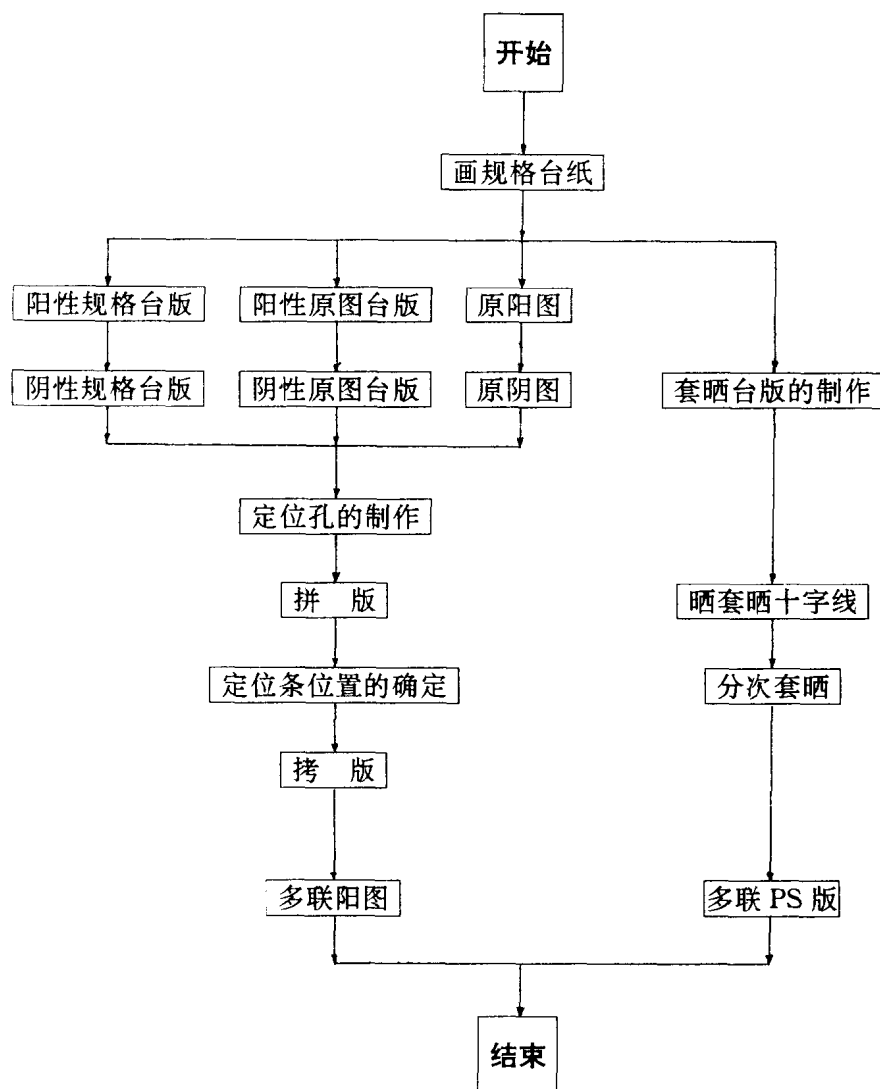


图 2-2-1 多联组版工艺基本流程方框图

下面,简要说明基本流程的每一个环节:

一、开始

组版作业的开始。

二、画规格台纸

规格台纸是根据版面设计要求,画于纸上的有关版面规格和图文位置的版式。它是制作各种台版及其定位孔的重要依据。

三、原阳图

原阳图是以传统的制版方法制作出来的用于作组版作业的原版。一般经打样、校对、改版后再进行组版作业。

四、原阴图

原阴图由原阳图正向拷贝而得,是直接参与组版的原图。如果原阳图上的套准十字线不十分理想,那么必须在转拷前修正它,以保证下工序的顺利进行。

五、阳性规格台版

阳性规格台版是根据规格台纸所示的位置,在一张与规格台纸同样大小的透明片基上贴以阳性十字线、角线、翻刀切线和色标以及其它标志而制成的台版。

六、阴性规格台版

阴性规格台版一般由阳性规格台版转拷而得。其用途是组版时把规矩线、色标等标志拷贝于感光片上。

七、阳性原图台版

阳性原图台版是根据规格台纸所示的第一原图位置而制作的台版。台版中第一图位区域具有避光性能,其余区域则具有透光性能。并根据原阳图的套准十字线在第一图位的边缘上贴上阳性套准十字线。

八、阴性原图台版

阴性原图台版一般由阳性原图台版转拷而得。其用途是,一方面当原阴图的拼版片基,另一方面在多联组版时起移位定位作用。

值得注意,阴性规格台版和阴性原图台版均可用红膜直接制作而成。但为了使其容易保存,以便日后能反复使用,一般先制作阳性规格台版和阳性原图台版,再转拷成阴性规格台版和阴性原图台版。具体怎样做,得视实际需要而定。

九、定位孔的制作

在阴性规格台版和阴性原图台版的制作过程中,还必须在阴性规格台版或阴性原图台版上制作若干组定位孔,方能实现各种各样的组版作业的需要。定位孔的制作绝不是一般的传统式的打孔。具体做法,本书第三章将详细介绍。

十、拼版

以套准十字线为准,把待拷的某一色别的原阴图正向拼贴于阴性原图台版上。

十一、定位条位置的确定

在现代彩色印刷组版工艺的拷贝作业中,定位条的位置是很讲究的。放置定位条时,一定要考虑到阴性原图台版移位时所需要的位置。对于多联组版工艺,更须固定这些定位条的位置,一直保持至组版作业结束。