

苏联印刷工业的工艺规程

— 垫版 · 印刷 —



北京印刷技术研究所

68937

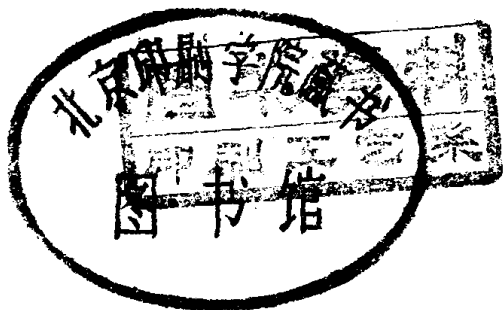
TS81

17

苏联印刷工业的工艺規程

垫版·印刷

譯自苏联文化部印刷工业管理总局
全苏印刷工业技术科学研究所編印
的工艺規程第四种



北京印刷技术研究所

Д.А. 107

МИНИСТЕРСТВО КУЛЬТУРЫ СССР
ГЛАВПОЛИГРАФПРОМ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
ИНСТРУКЦИИ
ПО ПРОЦЕССАМ
ТИПОГРАФСКОГО ПЕЧАТАНИЯ

МОСКВА

1955

苏联印刷工业的工艺规程

垫版·印刷

編印者	全苏印刷工业技术科学研究所
譯者	鍾元昭 常順康
出版者	北京印刷技术研究所
排印者	北京新华印刷厂

1959年11月初版印 0001—3000

出版者言

本規程是全蘇印刷工業技術科學研究所根據印刷工業管理總局的指示編印的。現在譯出的，是整套工藝規程中的第四部分關於墊版、印刷等工序。

工藝規程的制訂和貫徹執行，對於生產技術和產品質量的提高，是有很大的作用的。劉少奇同志在八大政治報告中要求“一切企業都要訂出合理的产品标准和工藝規程。”我們對於如何制訂完善的工藝規程，還毫無經驗，向蘇聯的先進經驗學習，取蘇聯的現行成規作參考是非常必要的。全套工藝規程的其它部分將繼續譯出。

目 录

前言	1
活版和鉛版的垫版过程以及将这些印 版放在平台印刷机上印刷的規程	3
工艺規程的全部程序	4
印版的技术要求	5
材料和对材料提出的技术要求	7
工作現場	10
印版的对版和垫版的操作程序及其印刷	10
对产品质量的要求和檢查方法	25
平台印刷机上图版印件的垫版和印刷 的規程	29
工艺規程的全部程序	31
对印版的技术要求	33
材料及对材料所提出的技术要求	35
工作現場	37
对图版垫版的工艺程序及图版的印刷过程	38
对印刷品质量的要求和檢查方法	54

单据和图片零件在平压机上的垫版和

印刷的規程 56

工艺規程的全部程序..... 57

对印版的技术要求..... 60

对材料和对材料所提出的技术要求..... 60

工作現場..... 61

平压机印刷单据表格和图片零件时的垫版

和印刷的工序..... 62

对产品质量的要求和檢查方法..... 87

用固定尺寸的輪轉印刷机印刷书刊时的

垫版和印刷的規程 88

工艺規程的全部过程..... 89

对印版的技术要求..... 90

对材料及对材料所提出的技术要求..... 91

工作現場..... 94

用固定尺寸的輪轉机印刷书刊时的垫版和

印刷的工艺程序..... 94

对产品质量的要求及檢查方法..... 111

用单卷筒报纸輪轉印刷机印刷报纸时的

垫版和印刷的規程 115

工艺規程的全部程序·····	116
对印版的技术要求·····	116
材料和对材料所提出的技术要求·····	117
工作現場·····	119
用单卷筒印报輪轉机印刷报纸时的垫版和 印刷的程序·····	120
对报纸质量的要求及檢查方法·····	140
調整平台印刷机上的压垫及用胶布蒙 滾筒垫的技术 ·····	143
工艺規程的全部程序·····	144
对調整印刷机压力的印版的技术要求·····	144
材料及对材料所提出的技术要求·····	147
調整印刷机压垫的工藝程序·····	148
对調整印刷机压力的垫版质量的要求及其 檢查方法·····	157
鉛印油墨的准备工作 ·····	158
調墨室的設備·····	159
車間条件·····	160
印刷厂內貯藏油墨的倉庫·····	161
材料和对材料所提出的技术要求及其試驗 方法·····	162

油墨的驗收·····	168
用鉛印油墨印刷的准备工作·····	169
明胶甘油墨輥的鑄造·····	191
工艺規程的全部程序·····	192
材料，潤滑剂和对它們所提出的技术要求·····	192
所用設備和輔助装置·····	194
对設備和輔助装置所提出的技术要求·····	195
工作現場·····	197
明胶甘油墨輥胶的准备工作·····	197
墨輥的貯藏·····	201
对鑄造墨輥质量所提出的技术要求和 檢查方法·····	202
試驗方法·····	202
熬制明胶甘油的墨輥胶料和重新熬制	
已用过的明胶墨輥胶料·····	208
工艺規程的全部程序·····	209
材料和对材料所提出的技术要求·····	210
所用設備和装置·····	213
工艺过程·····	213
对质量所提出的技术要求·····	221
試驗方法·····	223

附件一

ДПС、ДПИ、ДПП、ДПМ 和 ДДС 型平 台印刷机上所用 СД 型自动續紙装 置在开工前的准备工作和調整方法 的簡短指示	232
工艺規程的全部程序.....	233
平台印刷机上自动續紙装置在开工前的 准备和照管方面的工艺过程.....	233

附件二

2PK 型和 3PK 型輪轉印刷机上調整 裁切折叠裝置的簡短指示	273
用調節器來作調節的方法.....	273
折叠漏斗的調整.....	274
压輥.....	276
牽引膠輪.....	276
圓盤刀.....	278
紙帶的裁切.....	279
札孔器.....	282
送紙滾筒.....	284
第二折的折叠刀.....	285

第二折的压紙器·····	289
牙刃·····	290
第三折叠刀和第三折叠装置的压紙器·····	292
书帖的輸送装置·····	293

前 言

本工艺規程包括各种复杂程度不同的印版的垫版过程、平台印刷机、平压机和輪轉印刷机的印刷过程以及胶輥的澆鑄过程。

本規程供印刷厂直接指导和檢查工艺过程的工程技术人员之用，对于熟练印刷工人也可作为参考资料。

印刷厂厂长和总工程师必須对工艺規程的执行情况組織經常的檢查。

针对本工艺規程各項規定提出的一切合理化建議和技术改进，一律应当提請印刷厂厂长和总工程师审查。

本工艺規程所規定的工艺过程一定要經過印刷厂厂长的批准才得加以变更，但是任何变更都必須符合以下三項原則：第一，产品质量不致因此項改变而降低，第二，产品成本不得因此項变更而提高，第三，产品的全部原定技术条件不致因此項变更而变更。

車間条件应当符合印刷工业工会中央委员会1940

年在列宁格勒出版的“苏联印刷厂的組織和維護条例”所列的要求。

实际采用本規程时所发现的个别缺点将在再版时加以消除。

活版和鉛版的墊版過程以及 將這些印版放在平台印刷機上 印刷的規程

總 則

1. 本工藝規程所規定的是活版和鉛版的墊版過程以及將這些印版放在平台印刷機上印刷的過程。

2. 應當每六個月使用專供檢查印刷機用的印版對印刷機進行一次檢查。當發現印刷機有壓力不勻的情形時，應當通過墊輥筒的方法對印刷機進行調整。當發現印出的印張比印版偏長時應對壓印輥筒的位置進行調整。

一 工艺規程的全部程序

甲 活版的对版和垫版

1. 准备压垫的更換部分。
2. 取下旧印版。
3. 安装新压垫。
4. 檢查着墨輓。
5. 安装新印版。
6. 对版。
7. 初步垫版和“去边”垫版。
8. 印取版样。
9. 主要垫版垫。
10. 蒙紧垫版垫。
11. 檢查垫版质量和修正垫版垫。

乙 鋅版的对版和垫版

- 1—5. 按照甲項 1 至 5 的規定进行准备工作。
6. 对薄鉛版进行版下均匀压力垫版。
7. 对版。
8. 印取版样。

9. 初次垫版。
10. 二次垫版。
11. 蒙紧垫版垫。
12. 装上压垫的更换部分。
13. 检查压垫和修正垫版垫。

丙 活版和铅版放在平台印刷机上印刷的过程

1. 印刷机印刷前的准备工作。
2. 开动印刷机。
3. 印刷过程。
4. 检查印刷品的质量。
5. 挑选作为墨色深浅标准用的印张。
6. 印透清样。
7. 停机及交班。
8. 堆叠印刷品。

二 印版的技术要求

1. 印版上印刷面的高度应当等于 25.10 mm ，在这方面所容许的误差不得超过 0.05 mm 。
2. 印版的版面不应当有损伤。
3. 排铸机铸出的字行应当非常直，不允许有弯曲

的、扇形的和空心的字行；字行上不应当带有飞刺。在印版上不应当有歪斜不正的现象。水线与水线的接点不应当有缝隙。

4. 铅版上空白部分凹度，（钉口、天头和标题四周的空间）应当在2.0到2.5 mm之间，每段行间和起行缩行的空白部分的凹度应当为1 mm。线条图版上的大块空白的凹度应当为1—2 mm。

5. 铅版的边缘应当是45°或者40°的角，而且每一块书版应当成直角形。

薄铅版应当非常牢固地安装在底台上。

6. 电镀在版面上的镀层，其印面应当非常平整、光滑和厚薄一致，并且很牢地和金属底版连结在一起。镀层的厚薄应当和印版的印数相适应。

7. 印版上全部书版的配版方式应当符合工艺卡片的指示。

8. 定版边尺寸应当符合“书籍和杂志，以及书版版幅和白边尺寸”ТУПП59—51的规定以及工艺卡片上所作的指示。

9. 活版的塞版应当采用“锁拴法”，不需要横压力。应当避免书版版边的铅字发生松散的现象。

10. 紧版工作应当按照规定进行，整块印版应当紧

得十分均匀。

11. 书版的釘口綫和天头綫应当很直并且应当相交成直角，在初步对版时就应当力求做到这一点。对书版在这方面所容許的差度不得超过二点 (0.75 mm)，而对鉛版在这方面所允許的差度則不得超过四点 (1.5 mm)。

12. 印版上应有的全部檢查标记都应当放在規定的位置，在这方面所允許的差度不得超过原定标准士 1.0 mm 。

13. 印版必須經過修正并且必須办好付印前的批准手續。

14. 从印版印出的清样应当經過装版組的工长、車間主任和技术监督科檢查員的签字。

三 材料和对材料提出的技术要求

甲 印刷用紙

1. 送至印刷車間的印刷用紙应当符合 5621—50 号国定标准 (ГОСТ) 中所規定的各項技术条件。

2. 送来的紙張是否宜于用来进行印刷，应当經過印刷厂化驗室加以分析后或者經過試印后决定。