

印刷工作小窍门丛书

印前小窍门

本社编辑部 编



印刷工业出版社

印 前 小 窍 门

本社编辑部 编

印刷工業出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

印前小窍门 / 印刷工业出版社编辑部编. — 北京: 印刷工业出版社, 2004.10
ISBN 7-80000-468-6

I. 印... II. 印... III. 印刷-前处理-基本知识 IV. TS8

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2004) 第 110129 号

印前小窍门

本社编辑部 编

*

印刷工业出版社出版发行

如发现印装质量问题请与我社发行部联系

发行部电话: 010-68165735 68171321

北京市复外翠微路 2 号 邮政编码: 100036

河北省高碑店市鑫宏源印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

889mm × 1194mm 1/32 印张 5.75 字数 147 千字

2004 年 10 月第 1 版 2004 年 10 月第一次印刷

定价: 22.00 元

前 言

印刷技术近十几年的发展可谓日新月异，以致有业内人士断言，以drupa1995为界点，印刷技术已经全面进入数字化的新时代。与技术层面一日千里的变化相比，专业图书出版领域的情况却难以让人乐观，不仅以数字技术为主题的读物少之又少，就连行业一线技术人员急需的实用性读物也不多见。因此印刷工业出版社决定从最基本的工作做起，出版一套“印刷工作小窍门丛书”。

《印前小窍门》是这一系列丛书中的一本，其内容主要来自广受业内人士欢迎的《印刷技术》杂志。这些内容是那些富于实践和思考精神的一线技术人员在长期的工作中摸索出来的，因而有着极强的实用性。编者在编写过程中，为达到原汁原味的效果，在形式上基本保持了原稿的风格，只对个别稿件进行了局部修饰。书中大部分稿件字数不多，但都一言中的，针对印刷实践中常见的小问题、小故障给出了简单易行的解决方法。

“印刷工作小窍门丛书”初步计划1套5本，预计全套图书将在1年内出齐，欢迎广大业内人士给我们提出宝贵意见，以便我们改进工作，为行业人士提供更多更好的图书。

本社编辑部
2004年10月

目 次

第一部分 录入排版

如何提高书刊录排质量及效率	1
常用偏旁部首的录入	2
计算机排版常见病例分析	4
BD 排版语言在教学排版中的使用技巧	6
原子结构示意图排法	7
浅谈虚线稿纸的排版技巧	7
几个特例的排版	9
方正 BD 书版排版几个特例	11
华光批处理书版排版一例	14
文件误删巧恢复	14
飞腾常见问题及解决方法	15
在飞腾排版软件中使用其他字库	18
使用方正飞腾时死机故障排除	19
方正飞腾在方正商祺电脑上的安装故障排除	20
扩展字体在方正飞腾中的安装方法	21
飞腾发排字体问题的排除	22
新老系统混用时常见故障的排除	23
飞腾排版软件使用小故障排除	24
飞腾软件发排小故障排除	24
关于飞腾显示字体设置的问题	25
将方正排版大样转换为 TIFF 图	26
用方正 PSP 输出 WPS 和 Word 文件	27
巧用方正书版命令	28

文件在书版及维思中的复制	29
小样文件丢失之后	30
报纸文字多色套红一例	32
电脑排版应注意的几个问题	33
PageMaker “更新 PPD” 的使用	35
黑版文字漏空问题的解决	36
巧除乱码	37

第二部分 图像扫描及处理

透射原稿的扫描处理方法	38
扫描原稿的校正	39
烫印图案扫描经验谈	44
Microtek EPP 接口扫描仪故障排除	44
扫描仪的使用与保养	45
扫描仪使用常见问题	47
Photoshop 不能正常运行的解决方法	48
调 Curves 曲线的几点看法	50
Photoshop “画布大小” 的应用问题	51
在 Photoshop 中快速找图	52
用 Photoshop 生成山水画效果一法	53
巧用 FreeHand	54

第三部分 打印输出

激光打印机常见故障排除	56
激光打印机输出起脏故障分析及处理	58
激光打印机全面保养	59
输出图文颜色浅、看不清字迹的故障排除	61

定影加热不正常故障排除	61
激光打印机硒鼓再生技术	62
打印纸上半页无图文故障排除	63
激光打印机改进一法	64
打印纸样上出现不规则划痕的故障排除	65
打印图文浓度严重不均匀故障排除	65
所有打印页面全白故障排除	66
打印页面出现无规律空白圆点故障排除	67
激光打印机典型故障维修一例	67
激光打印机墨粉盒的装粉方法	68
EPSON 激光打印机硒鼓的充分利用	69
打印页面图文未定影现象的排除	70
激光打印机硒鼓回春妙法	71
印字机故障排除	71
打印的纸样左边或右边变黑故障排除	72

第四部分 激光照排

方正照排 NTRIP 常见软故障及解决方案	73
排除方正世纪 RIP 解释发排故障一则	75
方正 PSPNT 发排软件故障排除三则	77
巧解 Word 2000 排版文件照排输出问题	78
照排胶片使用中应注意的若干问题	82
照排机的日常保养	85
进口照排机如何使用国产胶片	85
如何处理赛格激光照排机输出胶片网点密度不正常问题	87
激光照排机的周末检修	88
解决激光照排机胶片轴架与胶片横幅尺寸不匹配问题	90

挽救激光照排机死机时没有存盘的文件	92
如何解决激光照排机字体变形问题	93
排除 ECRM 6300 激光照排机裁刀故障	93
ECRM 1545 激光照排机故障检修一例	95
ECRM 1030U 激光照排机故障排除及新用途	97
照排机发排胶片文字变形维修一例	97
普胜 102 激光照排机的维护及常见问题的解决	98
普胜 102 激光照排机日常操作注意事项	100
赛天使 Dolev 450 激光照排机故障分析	102
赛天使 Dolev 450 激光照排机应用经验	103

第五部分 拼晒版、制版、打样

拼书版规矩线和色块的作用	104
手工拼版注意事项	106
多拼套晒的手工操作	107
拼晒版降低成本一法	109
怎样画好书刊、笔记本的拼版格式	110
如何提高胶印晒版质量	114
用普通晒版机实现连晒功能	116
晒版工艺二则	118
连晒遮盖方法的改进	120
晒版机拉蒙限位开关的改进	121
怎样晒图文不居中的版	122
晒版经验谈	123
晒版一法——分段曝光	124
晒版技巧一则	125
识别正确胶片的技巧	125

如何区别制版胶片的正反面	126
胶片文字晒版后巧除暗线	126
用阳图片如何翻晒阴图片	127
自制去静电金属棒	127
SB1000 型节能晒版机故障排除	128
PS 版手工显影一法	129
显像墨的作用不可忽视	130
晒版版面发花、深浅不一致的原因及克服办法	131
晒版版面上脏的原因	132
晒版版面上墨不全、版虚、不耐印的原因	133
晒版版面底灰、底蓝以及处理方法	133
连晒机稿架故障原因及排除	134
连晒机真空抽空不良的原因	134
泰兴 SBF 1000 型旋转式晒版机吸气故障小修	135
感光版未贴牢造成的连晒网点重复性不好	136
制版工序“巧修版”	137
用蒙版去除 PS 版上多余线条	138
拼版片基残留胶液引起的晒版上脏	140
重视阳图 PS 版晒版工艺中的酸中和工序	141
PD290 晒版机手柄的修复	142
巧做晒版叼口规矩	144
晒版机故障排除一例	145
晒版中稀盐酸的妙用	146
连晒机快门打不开的原因	147
看片晒版	147
两次曝光 提高工效	148
消除晒版时接触不良引起的补版现象	149

局部少显影晒版法	150
PS版的显影不是走过场	151
晒版中的快速抽气法	153
Cpu51 4型拷贝机曝光故障排除一例	153
对付硫酸纸上图文变黑有新招	154
MET-17冲片机常见故障处理	155
如何提高PS版利用率	156
提高PS版耐印力的几种方法	158
补版原由分析	160
烤版的作用不可忽视	162
常见印版氧化故障一例	163
制版经验三则	164
PS版常见问题浅析	165
巧用PS版	166
印版巧修补	167
自制擦版架省力又卫生	168
PS版马蹄印痕的去除办法	168
PS版快速除脏法	169
消除PS版底灰的小窍门	170
巧做PS版去脏笔	170
巧修印版版面浮脏	171
传统打样常见问题及解决	172
打样重影的解决方法	174

第一部分 录入排版

如何提高书刊录排质量及效率

书刊出版中，计算机排版是一个十分重要的环节，同时也是一道复杂的工序。工艺流程有以下几项：稿件的录入→按一定格式排版→印刷厂内的毛校→一校稿改版→二校稿改版→三校稿改版→核红→出胶片。

录排操作人员在上述操作过程中，工作责任心和自身文化素质的高低直接影响着书刊的出版质量、出版周期和印刷企业的形象。以下是录排操作人员在操作中必须注意的问题：

1. 录入的熟练程度和准确性

书刊录入通常采用五笔字型输入法，操作人员运用的是“盲打”输入。录入过程中，相邻键极易打错。尤其是还要不断地拆字、组合字根，如遇字迹潦草的原稿，还需要猜字，所以常会出现与整体意思不符的“奇”字，这就要求录入人员具备熟练的操作技能。

2. 排版要依照版式要求

录排人员应掌握一定的书刊版面设计的规范技能。如全书文字、数字的用法要统一；图表、公式的规格要统一；标题占行全书要统一；文字繁简转换；外文正斜体的转换；字体、字号互换；有无背题现象等等，要符合书刊出版规范标准。

由于汉字录入时一键多字根、重码现象的存在以及操作不慎或病毒感染，校样上往往出现字体、字号差错，图表正文匹配不当，图空差错，

打印机输出与屏幕显示不一致等一些意想不到的错误,这就要求录排人员对其结果进行毛校。

3. 增强文化素质,把好校对关

毛校是书稿出厂前的校对形式,在尊重原稿的基础上,对录排时由于误认、误读、错键、漏键、“病毒”等而导致的与原稿不符的差错进行校正。

校对的方法是“字对字”,这种“字对字”表面看似很简单,但实际上要做好却不容易。真正做到一字不错,不仅要熟练地掌握汉字形、音、义的特点,还要有认真负责的工作态度、一丝不苟的作风,以及能熟练运用校对的方法和技术。对字体潦草、书写不规范的原稿,要提高分析辨认能力。

4. 认真细致地改版,疏而不漏

毛校改版后打出的校样送到出版社,为一校样。以后的过程(一校改版、二校改版、三校改版、核红)就是改版的反复过程。改版工作是专心、细心、耐心的集中表现,录排人员要在认真改版之后,再次对照屏幕逐页逐项地一一核对改过的错误,提高改版的准确性,减少反复改版的次数,提高书刊出版效率。

录排人员的细致、快速、准确的操作技能,有效地树立和维护了印刷企业的形象和声誉,同时也完善了自身的价值。

(黑龙江新华印刷厂 姚虹云)

常用偏旁部首的录入

在使用方正 BD 语言进行录入排版时,经常会遇到一些字库中没有的生僻字、怪字,但这又是所录入的文章必不可少的。购买专用造字软

件如女娲补字，价格很高，而且即使有专用造字软件，使用起来也很麻烦，又浪费时间。其实有一些字完全可以用BD语言的注解命令来拼造，如上下结构的字可以用[SX (] 上部分的字 [] 下部分的字 [SX)] 来拼造，左右结构的字可以用[KG] 命令和[JX] 命令来拼造，再通过更改字号来调节以达到一致。只要掌握方法，灵活应用，问题很容易解决。以下是总结归纳的一些不常使用的偏旁部首录入法，供使用方正BD语言录入的同仁参考。

丷 G; 冫 HHLL; 冫 TTLL; 丶 YYLL; 乙 NNL; 冫 DGT;
 乚 AG; 乚 NNV; 匚 AGN; 匚 MHN; 勹 QTN; 冫 PYN;
 了 BNH; 卩 BNH; 卩 BNH; 卩 BNH; 卩 JHH; 卜 HHY;
 彳 WTH; 彳 YYG; 彳 UYG; 彳 YYN; 厶 CNY; 厶 PNY;
 厶 PNYN; 扌 RGHG; 扌 AGHH; 扌 AGTH; 尢 DNV; 戈 AGNY;
 口 LHNG; 彳 TTTH; 彳 ETTT; 彳 XXXX; 彳 QTE; 彳 TTNV;
 彳 QNB; 彳 NYHY; 彳 IYYG; 彳 PYYN; 彳 UHK; 彳 PPPP;
 彳 VNGG; 彳 NNGT; 彳 UYHN; 彳 XXNY; 彳 VNNN; 彳 TTGY;
 彳 UYGH; 彳 UYGG; 彳 AGHG; 兀 GQV; 兀 GJK; 彳 FHK;
 彳 BYL; 彳 BNHG; 彳 TCU; 彳 QQU; 彳 AGNT; 彳 TAV;
 卅 GKK; 牛 RHK; 彳 MCU; 彳 OYYY; 彳 PYI; 彳 VHK;
 彳 QTGN; 元 FJJ; 彳 PUI; 彳 YXU; 彳 NHI; 彳 EER;
 留 VLF; 彳 VEI; 彳 CBJ; 彳 HCU; 彳 HAV; 彳 AMCU;
 彳 AXTR; 彳 GJFK; 彳 EBF; 彳 EGTY; 彳 RMK; 彳 YNTW;
 彳 BHK; 彳 NGD; 彳 NHDE; 彳 CAJ; 彳 XIU; 彳 XTE;
 彳 XTN; 彳 GHN; 彳 HNE; 彳 GJGH; 彳 LHNG; 彳 HGMG;
 彳 MGMG; 彳 FFF; 彳 DII; 彳 VOU; 彳 VTHG; 彳 VFHK;
 彳 JQWN; 彳 NNNN; 彳 NNGN; 彳 NNGL; 彳 PUU

计算机排版常见病例分析

在高科技迅速发展的今天，铅字排版几乎被淘汰，激光照排系统以其高效率令铅字排版望尘莫及。但计算机排版也存在缺陷，下面略举两例。

一、死机问题

华光屏幕排版机因操作方便简单、效果清晰而为印刷业所青睐。但该机也存在一些弱点，如经常出现死机现象，令操作者头疼。有时刚刚修改整理好一版内容，由于突然死机而前功尽弃。如何解决这一问题呢？先分析一下其死机原因。

在输入小样后，因小样中有计算机不承认的字体，当排版调入小样时，会在某个文章区内出现死机；在整版修饰时，所加花边或底纹型号太生疏或形状过于复杂；在大样修改时，增、删、减次数过多过繁，插入字太频等都会造成程序运行中的死机。

计算机一旦出现死机后，如何才能及时排除呢？除了常用的热启动外，下面介绍一种利用DOS命令删除造成死机的文件来恢复运行的方法。

如果在根目录下有一个组版文件AA1122，那么该版所有信息都存储在子目录AAA1122中。这样，只需进入AAA1122子目录中，把整版修饰的文件改名为组版文件+B，然后再删除AA1122B，再重新进行修整就可以了。

除了上述死机现象外，还有一种是在组版文件输出过程中死机。遇到这种情况，可先查看屏幕显示已运行到哪一个小样文件，记下该文件

名称,重新热启动计算机回到组版程序,在小样目录中查看该文件的下一个文件名是什么,删除这个文件名,将原来录入的这个文件重新拷贝到计算机即可。

二、造字问题

任何一台计算机,不论它功能多么先进、运行速度多么快,其内存都是有限的,这就容易出现计算机打不出来的文字。这时,可以利用造字法来弥补这一缺陷。

1. 直接拼凑法

在排版时,文章中会出现某个黑方块(即计算机打不出来的标志),先移动光标,当光标盖住该字时,选择菜单上的修改键H,然后用五笔字型将该字分成两部分先打出来。如“玥”字,用五笔字型先分别打出“王”和“月”,然后分别用上档键把这两个字都缩小两号,并同时变瘦长,然后再缩小两字之间的字距(可给字距一般为 $-1/3$),这样,“玥”字就拼凑成了。当然这种方法仅限于左右结构和上下结构的字。

2. 女娲补字法

女娲补字是一种特制的软件,一般的发排主机都随机配有这种软件。这种造字方法需要在主机上操作,速度较慢,占用主机时间长,但造出的字体美观、形象、逼真。在实际操作时,要特别注意造字的空间有限,最好能把造过的字编成一定的顺序拷贝到专门的磁盘中保存,以备下次再用。

3. 偏旁补字

这种方法较用女娲补字软件造字快,且不占用主机,用任何一台编辑器均可补字,它的补字软件需专门购买。这种方法造出的字也较好看,比女娲造字软件效率高,是新购置造字软件的最好选择。

(淮北日报社激光照排中心 王 钊)

BD 排版语言在教学排版中的使用技巧

方正 BD 排版语言在印刷厂很实用，尤其是在科普、教学类书刊的排版中经常要用到。下面提供一些排版技巧：

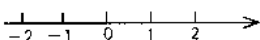
一、化学排版

如：“Cl⁻”表示带 1 个单位负电荷的氯离子，其结构示意图为



小样文件：〔HT1〕○〔HZ〔〕〔HT〕〔KG 2 * 2〕+ 17〔HT〕
2 〔DD〔Z; Y〕〔QX〔Z15〕〔HT3, 5〕〕〔QX〕〕〔〕〔QX〔Y15〕〕〔QX〕〕
〔DD〕〕〔HT〕 8 〔DD〔Z; Y〕〔QX〔Z15〕〔HT2, 5〕〕〔QX〕〕〔〕
〔QX〔Y15〕〕〔QX〕〕〔DD〕〕〔HT〕 8 〔DD〔Z; Y〕〔QX〔Z15〕〔HT1”,
5〕〕〔QX〕〕〔〕〔QX〔Y15〕〕〔QX〕〕〔DD〕〕〔HZ〕〕

二、数学排版

大样文件：

小样文件：〔FK〔W〕〔BG〔〕〔BHDWG * 4, WK1 * 2, K2, K2,
K2, K2〕〔BHDFG1, WK2 * 5, WK2, WK2 * 8YQ, WK2YQ, WK2YQ,
WK1W〕〔HT5”〕 2 〔〕 -1 〔〕 0 〔〕 1 〔〕 2 〔BG〕 W〕〔FK〕〕〔JX
- * 3〕〔KG - 1 * 2〕〔FY〕

三、英语排版

大样文件：Aa Bb Cc Dd

小样文件：〔BG〔!〕〕〔BHDFG3, WK20W〕〔XXZSY1 - YSY1〕

大样文件：中共舞阳县^教_育委员会文件

(河南省舞阳县教育印刷厂 万伟峰 李强)

大样文件: As (+33) 2 8 18 5 (其中 2、8 在《制表符》中“U”上)

As $\llbracket \text{HZ} \setminus \llbracket \text{HT1} \rrbracket \rrbracket \circ \llbracket \text{KG} - *8/9 \rrbracket \llbracket \text{HT6} \rrbracket + 33 \llbracket \text{HT} \rrbracket \llbracket \text{SP} \setminus 2 \setminus \llbracket \text{SP} \rrbracket \rrbracket \llbracket \text{SP} \setminus 2 \rrbracket \llbracket \text{HT5}, 5'' \rrbracket \setminus \llbracket \text{HT} \rrbracket 8 \llbracket \text{HT5}, 5'' \rrbracket \setminus \llbracket \text{HT} \rrbracket \llbracket \text{SP} \rrbracket \rrbracket \llbracket \text{SP} \setminus 2 \rrbracket \llbracket \text{HT4}', 5'' \rrbracket \setminus \llbracket \text{HT} \rrbracket 18 \llbracket \text{HT4}', 5'' \rrbracket \setminus \llbracket \text{HT} \rrbracket \llbracket \text{SP} \rrbracket \rrbracket \llbracket \text{SP} \setminus 2 \rrbracket \llbracket \text{HT4}, 5'' \rrbracket \setminus \llbracket \text{HT} \rrbracket 5 \llbracket \text{HT4}, 5'' \rrbracket \setminus \llbracket \text{HT} \rrbracket \llbracket \text{SP} \rrbracket \rrbracket \llbracket \text{HZ} \rrbracket$