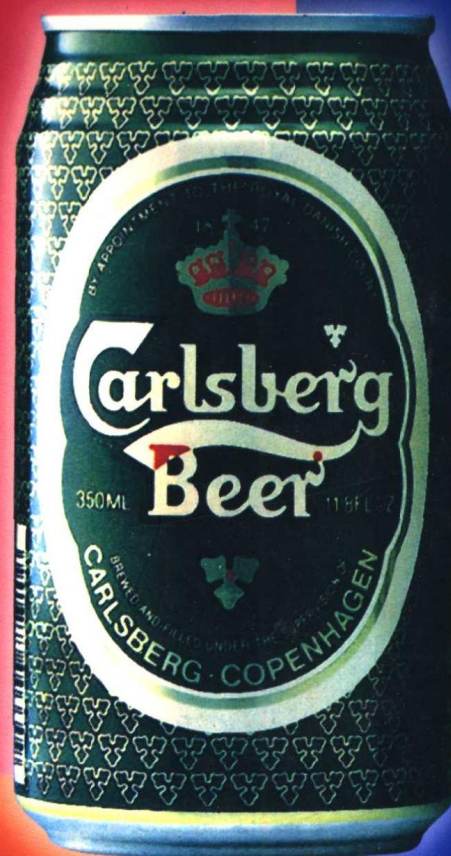


The Package Of Cans Design

罐形容器包装与设计

于向东 王同兴 编著



黑龙江美术出版社

The Package Of Cans Design

罐形容器包装与设计

于向东 王同兴 编著



黑 龙 江 美 术 出 版 社

责任编辑 李正刚
整体设计
电脑监制 赵雪鹏

罐 形 容 器 包 装 与 设 计

出版：黑龙江美术出版社

(哈尔滨市道里区安定街 225 号)

经销：全国新华书店

制版：黑龙江龙美彩色制版有限公司

印刷：辽宁省印刷技术研究所

开本：880mm × 1194mm 1/16

印张：6

版次：1999 年 1 月第 1 版

印次：1999 年 1 月第 1 版印刷

印数：1-4000

书号：ISBN 7-5318-0614-2/J · 615

定价：45.00 元

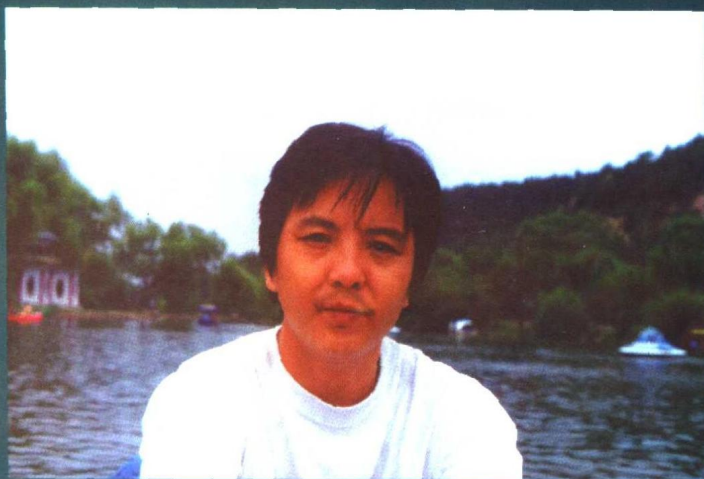


The Package Of Cans Design



于向东 1959年生，哈尔滨人。1987年毕业于哈尔滨大学工艺美术系，获文学学士。现任哈尔滨大学工艺美术系讲师。中国美术家协会会员，中国工业设计协会会员，黑龙江省CI研究会秘书长。

The Package Of Cans Design



王同兴 1962年生，哈尔滨人。1986年毕业于鲁迅艺术学院装潢系，文学学士。中国工业设计协会会员。现为哈尔滨大学工艺美术系装潢教研室主任，副教授。



序 言



包装对于生活在这个时代的每一个人来说,都不陌生。我国改革开放以来,市场上琳琅满目的商品,通过各式各样的包装,以其形态和独特的艺术表达方式,传递各种商品信息,吸引着广大消费者。

我们都知道,包装是产品生产的最后一道工序,是产品本身的重要组成部分;对有些产品而言,没有包装就没有这种商品,它是产品进入市场的通行证,是无声的售货员;是一切生活用品得以顺畅地进入流通领域的工具和方法;是使我们的生活环境向更加美好的前景发展的重要改革领域;是我们节俭地耗用有限自然资源、为子孙后代留下更多资源的重要战场。

包装对于产品不仅要有保护功能、容纳功能、卫生功能、方便使用功能、防偷盗功能、成组化功能和复用功能,更重要的还有美化功能、传达信息功能和指导消费功能。这些功能都要通过设计师们精心策划、创意和制作加工来实现。

现代包装不仅仅是包包裹裹,而是集科学、技术、艺术于一身的系统工程。

随着人类的进步和科学技术的发展,新的包装材料层出不穷,包装机械日新月异,这就为包装设计,提供了更加广阔的创造空间。

各种各类复合材料、硬质塑料、喷雾技术、易开启技术、轻体薄壁玻璃等开发和应用,采取“听”“罐”包装形式的产品越来越多。由于它造型独特,在设计上就要有不同的要求和特殊的表现方法,以达到其整体性和视觉的冲击力。

改革开放以来,为了适应包装设计和包装教育的需要,在全国范围内出版了不少有关包装设计的专门著作,这些图书的出版、发行,对于推动我国包装设计事业的发展,理论队伍的建设起到了积极的推动作用。然而,专门以“听罐”为题材的设计论著尚不多见。

哈尔滨大学艺术系王同兴和于向东两位教师,在他们多年从事教学和设计实践中,积累了丰富设计经验和搜集了大量有关素材,并对“听罐设计”进行了潜心研究,取得了可喜的成果,他们把它加以整理和总结合作编写成《罐形容器包装与设计》一书,由黑龙江美术出版社出版,发行。

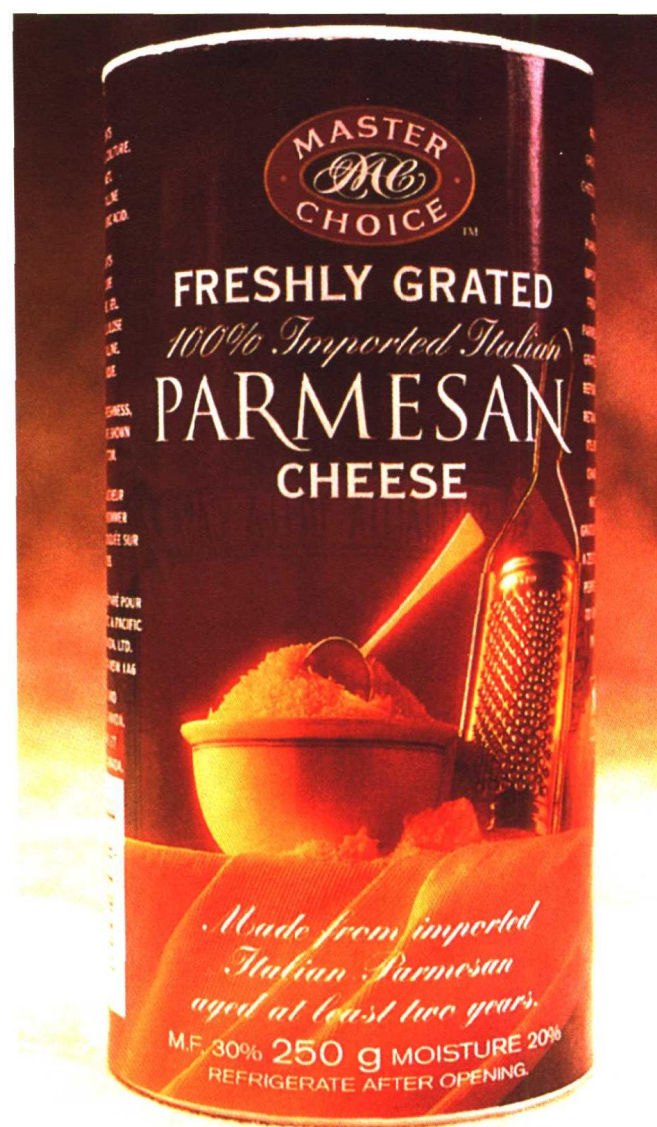
《罐形容器包装与设计》共分三个部分:第一部分,听罐包装设计基础,在这一章节里,作者从听罐材料、容器特征、听罐印刷和听罐制造等方面做了全面论述;第二部分,听罐包装设计构成,着重对圆柱形听罐包装的构图设计、听罐包装的色彩设计做了科学的阐明;第三部分是听罐包装设计赏析,这章用大量的可视资料,向广大读者展示了一个听罐包装设计的世界。

我深信,这部专著的问世,对于我国听罐包装设计水平的提高,对于听罐专题学术研究都将十分有益。

中国包装技术协会理事 曹铭勋

1998年12月14日

于哈尔滨大学



目 录

序
前言

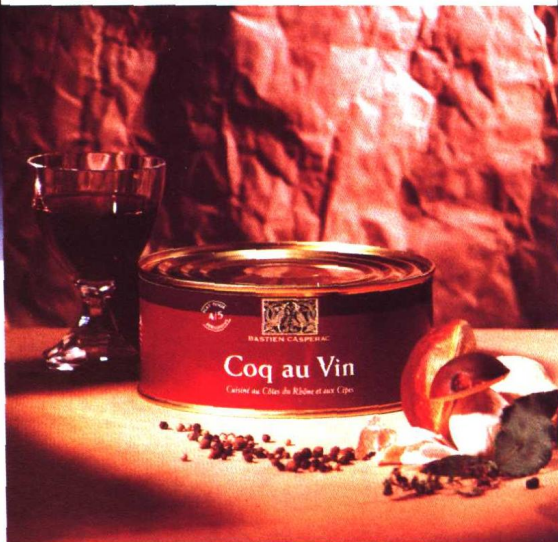


听罐包装设计基础

p1 - p6



听罐的生产材料
听罐容器的主要特征
听罐包装的印刷
听罐容器的制造



听罐包装设计构成

p7 - p16

圆柱形听罐包装的构图设计
听罐包装的色彩设计



听罐包装设计赏析

p17 - p84



赏析图片与图片说明文字

许多食品在消费完之后,其包装就会被浪费地扔掉。其中包括盛巧克力的纸盒,香烟盒,以及用不同材料制造的各类包装容器,除此之外,在我们大多数家庭,虽然有些用过的听罐容器在家中有所应用,但是最终还是作为废物扔掉。另外有很多罐形容器又都是金属容器,如中国装海食品及肉制品的罐头盒,以及各国装糖果的铁盒,由于它们坚实的结构,它们不会被简单的丢弃,人们通常利用它们作为容器装一些杂物,即使已经生锈,也不舍得扔掉。

这些“听罐容器”所盛的物品各不相同。在中国,人们通常将装饮料,啤酒以及食品(如肉食、鱼类、蔬菜、汤料、水果和油)的容器称为“罐”。在我国字典中,把盛饼干、糖果、香烟的马口铁筒标注为“听”,实际上是外来语。据说,在国外,罐装食品和听装食品的概念几乎相同。有些食品的包装在超级市场卖时称为罐,而在一些商店则称为听。我们希望提醒读者注意,本书虽然为《罐形容器包装与设计》,但是,实际上它是包括“罐”和“听”容器两方面的内容。

在任何情况下,如果不打开罐容器,人们无法知道罐内盛有什么食物。至于罐装啤酒和桔子汁,人们可以在某种程度上想象罐内液体颜色。但是人们很难辨别罐装食物的情况。因此,标签的任务就是利用照片和图形表示这些内容。这样的话,在设计罐形容器时,印刷和插图就显得格外重要了。

另一个值得注意的事情是,装贵重食物的容器通常与装低价食物的容器基本相同。如果将贵重的食物装在精心制作的容器中,以使两者的档次相适应,那么食物的总的费用将提高才能包含包装费用。因此最适用的办法是将食品包装在简单容器中,采用罐装是最佳的办法,它可以使食品能够在容器里保存较长时间,并且保持一定的色香味和原有的营养价值,同时又适应工业化生产。总之罐装食物的质量是关键的因素。

近年来,随着市场的开放和消费者的需求,我国引进了一些“听”“罐”包装的生产线,制罐工业有了长足的发展。但随之而来的便是废弃罐处理及环保问题。在人们旅行,野餐或行走时,总有一些人将用过的空罐丢在大街、绿地上或铁路两侧。而有些人则去收集它们。好在国家对昂贵包装的注意力正在增加,无论是制造商还是消费者都在考虑资源的再生。罐装容器是卓越的包装方式,如果它们能被全面循环使用,这将是十分有意义的工作。

这本书选用了大量的国内外资料作为图例,这些资料的来源有三个方面:一方面是编著者出差时在各地的一些大专业商店收集的各式听罐;另一方面是在世界各地国际食品博览会中收集的图片;其次是一些国外包装设计资料的原件。确切地讲,这里的收集肯定不全面,因此,书中所选择听罐式样也只是有代表性的一部分。如果它们能够给听罐包装的喜爱者和设计者们提供一点参考和便利,那将是我们最大的欣慰。

本书在编写过程中一直得到各方同人的大力支持,帮助,其中有田卫平教授、曹铭勋教授、聂鑫教授等,徐国武老师为本书图例拍摄了大量实物照片,还有黑龙江美术出版社的鼎力相助,在此一并表示衷心地感谢!由于水平所限,不足之处,在所难免,敬待读者朋友批评赐教。



听罐的生产材料

金属罐中目前最常用的材料是镀锡薄钢板以及涂料铁等,其次是铝材和镀铬薄钢板等。

镀锡薄钢板(简称镀锡薄板或镀锡板,俗称马口铁)是在薄钢板上镀锡制成的一种薄板。镀锡的作用是防止钢板生锈,保护钢基免受腐蚀。听罐容器美丽的光泽并不是钢材的自然纹理,而是在金属表面镀锡的结果。即使有微量的锡溶解而混入食品内,对人体也几乎不会产生毒害作用,锡呈稍带蓝色的银白色,在常温下有良好的延展性,在大气中不变色,但会形成氧化锡膜层,化学性质比较稳定,由于锡的氧化和还原能力,从而可以有效地保持食品的新鲜程度。经过镀锡处理的钢板可以得到高质量的印刷和加工效果。除此之外,通常金属容器是用镀锌板制造,这是一种外表镀锌的钢板。这种替换材料可以很好的耐生锈,但它不适合作许多食品的容器。但我们希望读者知道,镀锡板是生产听罐容器的主要材料。

罐藏食品使用金属容器始于1810年,杜兰德(Peter Durand)最早在英国获得了使用金属容器包装食品的专利。至1922年,尼蓬(Nippon)钢铁公司成功地成为第一个生产镀锡板的国有公司,从那以后,镀锡板一直作为生产听罐容器的主要原料。

当前,通常被称为镀锡板的材料有四种,即ET(电解镀锡板)、TFS(无锡钢)镀镍钢板和超薄钢板。具有悠久历史的镀锡板材料在焊接和锡焊方面特别好,可以得到比无锡钢板更好的美丽外表光泽。但是,就单位价格而言,锡的费用大约是钢费用的20—30倍。无锡钢板被作为是代替镀锡板材料,之所以便宜是由于它的薄厚程度适中。这种材料的优点是它的粘接能力强,而它的焊接和锡焊效果并不太好。镀镍钢板和超薄钢板是新型的材料,以相当低廉的价格和卓越的焊接能力而著称。上述材料的选择取决于使用目的。

听罐容器的主要特征

1 原材料的主要特征

- 钢板是十分优良和耐用的材料。
- 可以利用各种制造技术生产钢板材料,如焊粘接、锡焊、以及加衬和密封,从而有效地保持液体食品。这些包装技术也为内容物提供保鲜作用。
- 钢板可以抵制有害外力(如红外线、紫外线磁场)的作用。
- 铁是经济实用的材料。
- 如果将铁的废物埋在地下,在短时间内,它就会变成

砂土。

2 加工特性

- 由于钢板外表涂层的粘附性和特别准确的印刷能力,容器美丽的外表可以保持很长时间。
 - 钢板的强度使良好的焊接和高速听罐生产过程成为可能。
 - 由于钢材可以紧密、安全的密封,因此可以采用热密封和高温处理。
- ### 3 内容物的特性
- 如果外部环境发生变化,钢板可以保持内容物不变质。
 - 钢板抵抗外部压力的能力很强,在远距离运输、搬运和堆高时不易破损,比较安全,有利于保证质量。
 - 钢板中不含有可被食品物质吸收的任何有害物质。

听罐包装的印刷

随着包装容器生产的多样化,听罐包装的印刷设计也需要实现多样化的特征。目前国内几乎所有的制罐厂家都在不断的努力提高和改进与印刷有关的技术。虽然统称为听罐的印刷,但也必须考虑到听罐成型后进行印刷和印刷之后再行制罐这样两种完全不同的印刷方法。以下就听罐成型之后再进行印刷的方法为中心进行概要的论述。

1 金属印刷方法概要

金属材料制成的听罐常见的大致可分为两种,即镀锡铁皮和薄铝板两种。从印刷的方法来看,有在板材上印刷之后再制成各种包装容器听罐,如:化妆品罐、食品听罐、三片饮料听罐以及三片空气溶胶密封听罐等。这些听罐基本上是以镀锡铁皮材料制成的。另外,还有成型之后再进行印刷的二片饮料罐、整体冲压空气溶胶密封罐等。这些听罐大部分是用铝,少量是用镀锡铁皮制成的。

听罐成型后再印刷的方法一般补称为曲面印刷,我们最熟悉的是干式胶版印刷法,这种印刷的特点是将所有要印刷的颜色依次置于橡胶布上,然后通过旋转,再将各种颜色从橡胶布转印到听罐上。这同单色转印方法有着很大的区别。镀锡铁皮印刷是平版,而干式胶版印刷使用的是凸版,因此,版式也不相同,由于印刷方式、版式的不同,所以印刷的设计也受到限制。

印刷出来的色数取决于版筒和油墨装置的数量。已往基本上用的是四色印刷机,九十所代以来六色的印刷机也大量的被生产厂商所使用,印刷的速度根据机器的不同而有很大差异,在转盘间歇运动时,每分钟印罐40个左右,但在转盘连续运动的情况下,用来印刷啤酒罐每分钟可达1,200个,在这种高速的印刷中,对罐的传送和排出就要求有特别的稳定性,所以,机器制造厂家也正在为此做种种努力。

饮料听罐的印刷,大体上可以分为印刷、上罩光漆这两

道工序。在高速印刷中,上漆工序通常是在不干燥的情况下编入印刷机内,但设计要求在底部涂漆时,需另加底色印刷机,特别是对印刷工艺的要求,在非常严格的情况下,则不能把上漆的工序编入印刷机。可等印刷物干燥后,再使用上光机涂漆的方法。

印听罐包装通常使用的多是金属印刷用的热聚合型涂料和油墨,紫外线硬化型的涂料油墨亦被广泛使用。

以前,印刷使用的版材大多是锌版,但近些年来树脂版的使用率在不断地提高。锌版具有耐印力和定位方面的优越性,但由于存在着废液处理等问题,在成本方面不利,所以,今后将更多采用树脂版。

(2) 印刷听罐技术的特殊性

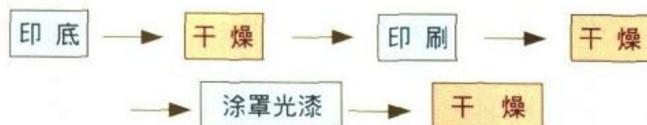
在听罐印刷上,关键性的问题在前面已经谈到,例如四色印刷就要在橡胶布上放置四种颜色的油墨,在听罐与橡胶布接触旋转一周时,四种颜色全部由橡胶布转印到听罐上,因此,一般来说,不可能发生各种颜色重叠的现象。可是四色印刷机只能印出四种颜色(底色除外),为解决这种不适应的情况,六色印刷机的出现也没能从根本上解决问题,这是因为干式胶版印刷机在橡胶布圆筒和周围必须有版筒及油墨装配,所以,机器的尺寸受到了限制。另外,即使设计上有更多的颜色,但由于不能把颜色重叠印刷,也无法多层次地表现颜色的变化。

另外一个关键性的问题,由于被印刷物是圆筒或接近的圆形的物体,若进行全周印刷,必然会出现接缝部分。如果接缝部分的油墨重叠起来就会造成比其它部分颜色深,所以看上去非常显眼。在通常的设计中,多是把接缝处避开正面和背面,而在侧面印刷,以免露出接缝部分。

在印刷品再现性方面,听罐的印刷经常是有插入罐中的中心轴与橡胶布之间的挤压而使油墨转移,在印刷后将中心轴抽出来。因此,在罐的内径与中心轴的外径之间有必要保持最小的间隙。如果考虑到油墨量及粘度等因素,有时在罐的周围会产生若干污点和油墨浸润现象。在最近盛行的条型码印刷中,若发生污点和油墨浸润现象,就很有可能出现无法辨认的情况。这虽与设计有关,但采用将轴杆自圆周方向插入的方法亦可解决。



以啤酒罐为代表的饮料罐的印刷工序



以铝制空气溶胶密封罐为代表的印刷工序

以上所说的是罐筒的印刷,下面再谈一谈罐底的印刷。现阶段罐的稳定性和耐内压性虽都有提高,但是还不能采取与罐筒同样的印刷方法。所以采用撞槌式压印法还是可行的。

在罐的印刷中,上罩光漆的工序是必不可少的,漆上得好不好会影响罐的外观质量。罐在印刷(涂罩光漆)后一般不直接投入使用,还需要经过再加工。例如:二片饮料罐还需要翻边加工,铝制空气溶胶密封罐还需要紧缩加工,罩光漆(包括印底)要经得起这些加工才合格。如果油漆经过干燥和处理未能充分发挥涂脂性能时,在上述再加工之后,往往会引起龟裂和剥离现象,从而导致商品价值的降低。

罩光漆不仅要具备上述加工的性能,还需要有足够的硬度,不允许发生由于罐与罐的接触或与罐外包装箱之间的摩擦而造成伤损。同时,罩光漆对内装物品也应该具备足够的耐腐蚀性能,特别是用空气溶胶密封罐装药品、化妆品时,当内装物品封装后,要求在温水中试验也不会发生变化。所以在罐的印刷方面,除了原稿子再现性的印刷技术外,对罩光漆质量问题也必须引起重视。

3) 颜色的再现性

如前所述,罐的印刷上采用干式胶版印刷方法,同时将各种颜色印染罐上,而不能重叠印刷来表现各种颜色。因此,有必要先调配好所需颜色的油墨再进行印刷。由于这种印刷与网版和凹版印刷相比,油墨的转移量少,所以,要尽量避免在深的底色上印刷浅色。在设计上要有这样的考虑,也就是在色数有余富的场合下印刷,浅色可使用二版印刷。

凡是能表现出来的颜色,通过油墨调色,基本上全能表现出来,但不易表现出来金属光泽的金色和银色。像DI罐(拉伸压平罐、二片饮料罐)那样表面带有光泽的罐上,如使用透明油墨,则可表现出金属的光泽颜色。但是,对于像冲压罐(整体冲压空气溶胶密封罐)那种表面不太光泽、并且进行印底的罐来说,则无法表现出金属光泽的花纹和文字,在化妆品等容器的设计上,要求有金属光泽的情况很多。纸和塑料容器利用的是烫印方法,但对于罐类容器,虽然在表面物性方面的要求与历来的印刷相同,进行印底涂漆、上罩光漆,但由于涂膜的厚度在20微米左右,所以采用塑料和纸那样的烫印方法是不可能得到良好的效果的。

利用网点版印刷,把印好的罐定位后,将热固性粘接剂印刷在所需要的部位,在粘接剂完全硬化前进行蒸镀箔的热压接,然后再进行加热,待粘剂完全硬化时,带有金属光泽的颜色就可表现出来了。

用这种方法表现出的金属光泽,其表面不会发生皱纹和龟裂现象,表面物性也能得到令人满意的效果。我们将这种加工方法称作“热转移加工”。

4) 照片原稿的再现

在颜色的再现性方面,还有一种应引起注目的技术,这



听罐包装设计基础

就是将彩色照片原稿按原样再现的印刷。这被称作“照相版印刷”的技术在国外也获得了专利权，并且无论在国内和国外都得到了很高的评价。

如前所述，传统的印刷技术，因为无法使各种颜色有层次的印刷出来，所以也就不可能把彩色照片原稿再现出来。但在设计上，有时又要求把彩色照片原稿必须再现出来，在过去遇有这种情况只能在设计上做出大幅度的让步，想方设法勉强用网点版来印刷。然而，如果采用照像版印刷技术，就能把彩色照片原稿如实地再现出来。

印刷方式仍是采用干式胶版印刷，是用四色版（黄、品、青、黑）及普通金属加工用油墨进行印刷。这种技术的关键在于用网点版进行彩色套印时，如何避免油墨的渗混。另外，如何适当地将油墨由版面至橡胶布，再从橡胶布向罐上转印也是很重要的。

印刷用制版材料，无论是锌版还是树脂版都可以。但考虑在制版时有可能进行微调的情况下可以说使用树脂版更好些。

网点版网线数的选择与一般印刷方法相同。从照片原稿的再现性和工艺效果的角度来看，最好是在150线以上。但如果考虑到由于印刷中的油墨渗混，以主图像最亮部分网点不匀所造成的网点跳变情况，还不能说线数越多越好，可根据原稿实际情况决定线数。但也应考虑网线在100线以下时，会影响照片效果，在使用干式胶版印刷时，很少有网点能按原版如实地再现于印刷面的现象，而由于油墨的粘度，橡胶布的制作方法以及压印等原因，网点增多的情况很多，从制版方面来看，因为是凸版，所以在图像最亮部分的网点，达到百分之几才能再现原稿则成为主要问题。据制版公司的资料记载，能达到百分之三即可再现。但实际上按此数字是达不到的。由于上述两种原因，因而在图像最亮部分有层次地再现原稿是有限制的，这也取决于印刷方式和制版方式，所以，目前不得不开动脑筋在制版方式方面进行各种研究。

照像制版印刷是包括由油墨，制版和印刷机在内的综合的印刷技术。这些因素中哪一个不合适也无法得到满意的结果。今后随着各个领域的技术进步，彩色照片原稿在罐上的再现性印刷技术也将会不断地得到提高。

上面，概要地论述了罐的印刷技术。最后再简单地探讨一下以工作性能为中心的印刷机的发展方向。首先，是定位问题，因为对照像版印刷的定位要求非常严格，所以，如果操作不好，就需要花费很长的准备时间。最近采取从高速印刷机中，将版筒从机器上卸下来，再用另外的定位装置进行定位或改进装版的方法，制作定位版，当向版筒上安装时即可定位的方法。

同样，为缩短准备时间，有必要简化油墨装置的自动洗净装置。目前，由于科技的发展，实现了把油墨调配和检查印刷版面完成状态等工序编入微型计算机，从而进行自动控

制。

听罐容器的制造

如果根据听罐容器形状，罐听容器可以分为三种典型的形状：即1）方形罐；2）圆形罐；3）特殊罐形。也可以根据听罐是三块容器（由盖、罐体和底座组成）、二块容器（由盖和底座组成）来区分。我们可以利用胶粘剂和焊接剂来形成筒式三块容器。制造二块容器的方法有三种：DI（拉和焊接）法，主要是用拉长材料的方法生产罐；DRD（重复拉长）法，即罐被拉长两次，以及“组合法”。除此之外，还有两种特殊的制造方法，即“折叠”和“组合”法。人们将根据罐装物品以及特殊的设计需求来选择所用的制造方法。幸运的是，由于利用边缘处理方法，制造商会对罐盖和罐体有特殊要求，所以只有制造商提前提出特殊要求，才能生产出最好的罐容器来。

① 方形罐

带盖如同盒子一样的听罐容器通常用于盛糕点、茶叶、海藻等商品。因此，这种罐通常采用组装三部分（即罐盖、罐体和底座）结构的方法制造。虽然由钢板生产的罐盖十分常见，但是还有的罐是由罐盖和罐体两部分组成（如图1）。它的好处是能保证所生产的罐容器具有适当角度，保证容器的形状。如果采用折叠生产技术，可以生产带盖的罐容器。有平盖和隆起盖两种形式（如图2.3），虽然隆起盖不适合堆放，但客观存在却有顺滑、华丽的视觉效果。



图1

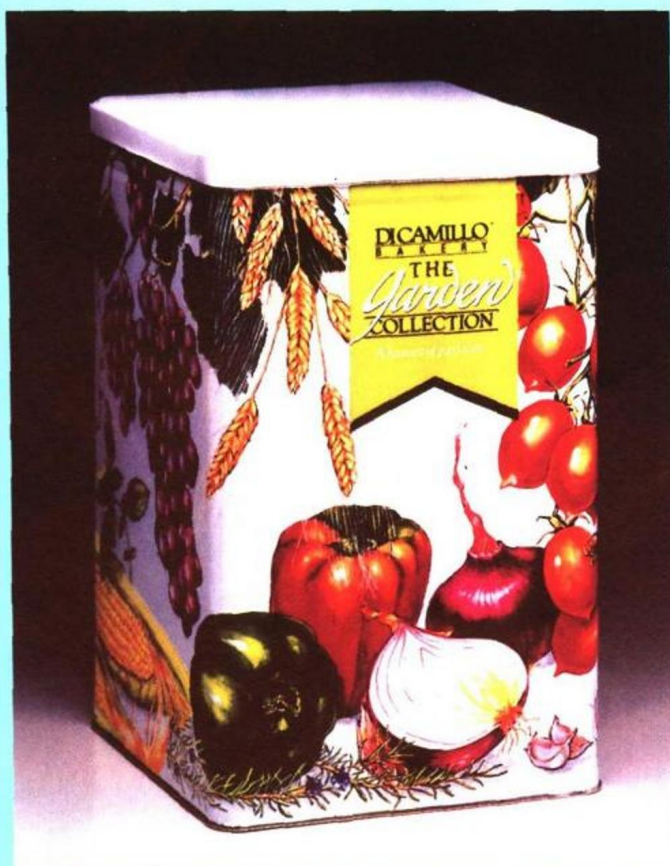


图2

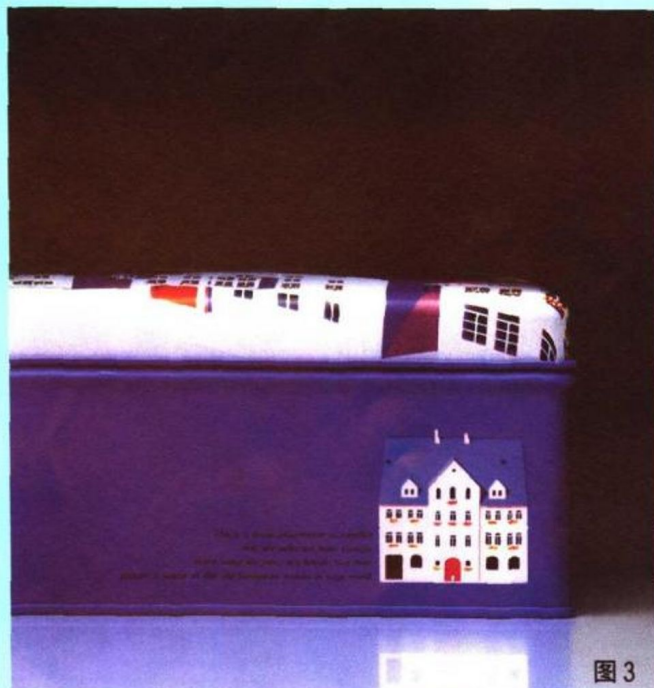


图3

②圆形罐

除了方形罐以外，制造商还生产圆形罐来盛糕点，糖果等食物。这种圆形容器之所以优良是由于它既耐腐蚀也耐压力。它们也容易被装满。

可以利用“抻拉和压缩法”生产矮圆形罐容器盖和罐体。有一些圆形罐是用纸张制成。由于纸容器的表面很难印刷上精美的图片，通常用印刷彩色商标粘贴的办法。因此，最常使用的是利用金属制造的圆形罐容器，（如图4.5）。



图4



图5



听罐包装设计基础



听罐包装设计基础

③ 异形罐

虽然制造特殊形状的金属容器既需要时间也需要金钱,但这种容器的包装效果确是引人注意的。除了较大型的罐容器以外,多数异形罐容器采用“抻拉和压缩法”制造。在大批生产这种罐以前,通常要在金属板上画样,并进行“抻拉实验”。人们要对所用材料以及设计异形罐的尺寸进行精确计算。这种形状容器的引人之处是它们优于方形和圆形容器,接近具体物体外表的特性(如图6.7.8)。

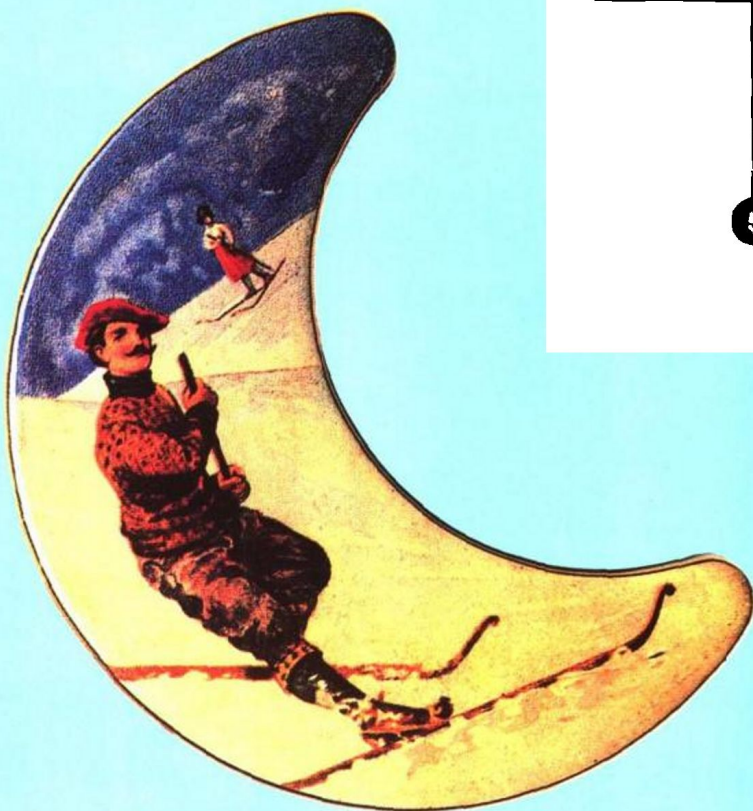


图7



图6

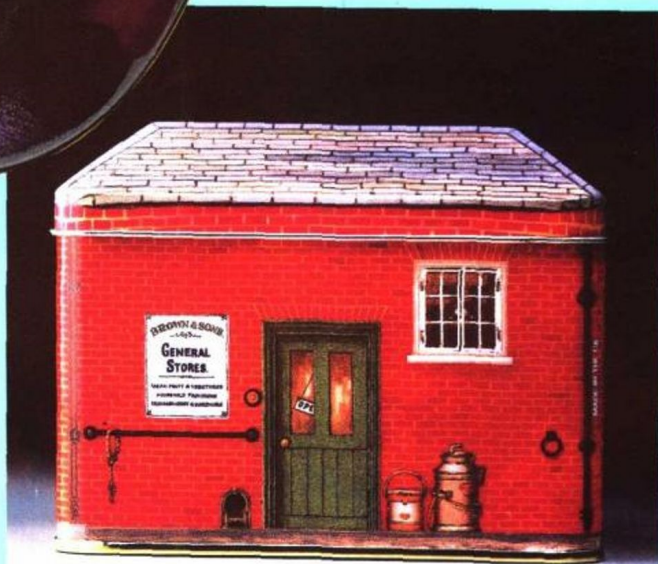


图8

④啤酒和饮料罐

啤酒和饮料罐的外形是一种标准形状。这种形状的确是由于它最能满足这种食品的需要，它们利于耐压，在生产过程中可批量生产，容易运输，并有较低的生产费用。因此，外表面的设计成为区分它们的唯一特征。设计出独特的啤酒和饮料罐外形并非易事，但是这又给设计者提供了展示自己设计才华的机会（如图9）。

⑤ 食料罐

在多数情况下，这类听罐的标签都是粘贴上的。虽然有时标签也直接印刷到听罐上，但它只占很少一部分。大部分的食品罐使用圆形容器，因为这种形状的罐容器便于家庭使用（如图10.11）。



图9



图10



听罐包装设计基础



图11



圆柱形听罐包装的构图设计

构图设计在现代销售包装设计中起着举足轻重的作用。它是全部包装视觉设计过程中一个重要组成部分,是包装画面形成的基础。

一个包装画面的设计稿中所包含的成分很复杂。有商标、商品名称、产品图形、生产厂名、特点介绍、使用方法、注意事项等等。如果不把这些复杂性要素有重点、分层次地安排在画面之中,包装的主视面就会显得杂乱无章,不堪入目。而经过严格推敲的构图,精心编排的包装画面,才能结构合理,主次分明,赏心悦目。所以说,一个编排设计精良的包装画面,必然要有合理的布局为基础,从某种意义上讲,没有良好的构图设计,也就不可能形成完整的包装画面。

构图,也就是画面的布局,在中国画论中称为经营位置。布局是处理画面形象结构的一种艺术手法。

布局不仅是一个位置结构问题,它直接左右设计作品的质量。一件完美的包装设计作品,必然是内容与设计形式的有机统一,布局是反映效果的最有效的形式,它主要为效果服务。

不同的商品需要有不同的包装形式,而不同规格,不同造型的包装,则需要有不同的画面构图与之相适应。

圆形听罐包装的外形特征,决定了它的画面构图形式的独特性。因为,听罐的圆柱体形状所显露的弧形画面使人的视觉产生了透视感,在一定程度上缩小了可视面积,给消费者的信息识别带来了不便。那么,圆柱形包装的可视面积究竟有多大,画面主要形象(商标形象、文字形象、产品形象)置于什么位置效果最佳,朱钟炎先生曾有过科学的论述:圆柱形的主视面图案设计,应不超过正面视野范围的弧形面积。当圆柱体的直径小于等于65毫米时,视野范围的弧形面积积极值是 $1/2C$ (C 为圆周长),当圆柱体的直径大于65毫米时,主视面的视野范围最佳范围应是小于 $1/3C$,设计的主要内容应保持在 $1/3$ 圆周内。由此可见听罐包装的可视面积是很有限的,要把众多的设计要素编排在有效的画面位置上,并获得良好的视觉效果是非常困难的。所以,针对听罐这种特殊的包装造型进行画面构图的研究是非常必要的。我们通过对大量听罐包装表面设计的研究,整理出以下三种构图形式:轴线焦点构图法,两段式构图法和三段式构图法,供读者分析参考。

1 轴线焦点构图法

在轴线焦点位置编排画面形象,是听罐表面印刷设计中一种比较常见而又易于掌握的布局形式,国内外都比较流行。

首先,在主视面中心虚设两根纵横相交的轴线,相交处自然形成了一个焦点,这个焦点就是画面的视觉中心,它就如同照相机观景窗内的聚焦点(见图12),帮助你建立画面

轴线焦点构图法

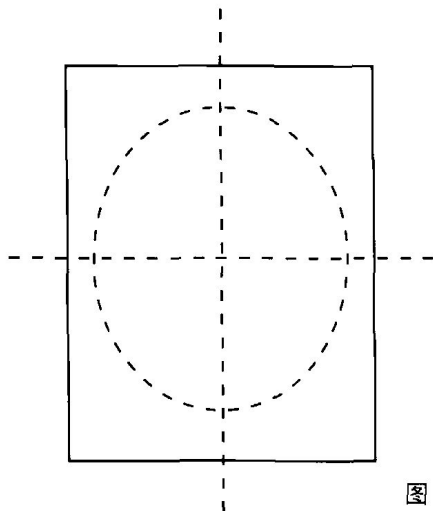


图 12

的主体位置。编排方式和表现方法由设计者自己把握。当画面的主体建立起来之后,在四周留出大面积“虚”空间,目的是用大面积的虚空间来衬托实在的中心主体形象,形成以虚衬实的视觉效果。当然,画面的虚化部分不是一片空白,而是在处理时相对简化和概括,营造一个矛盾激化的中心,使观者的视神经能够骤然紧张起来,将视线集中于这个突出部位,达到先声夺人的宣传目的。如果依据罐身的长短,将横轴线做上下移动,便可以产生不同焦点位置的构图效果。

这种轴线焦点构图法适合于内容较少的画面编排,它的特点是画面单纯、简洁、形象突出、一目了然,给人以集中、醒目之感,与人在观察物象时求中的心理相适应(见图13.14.15)



图 13