

裝訂工人手冊

M.B.巴郎金著



中華書局出版

裝訂工人手冊

M. B. 巴郎金著

張 雁 譯

中華書局出版

內 容 提 要

本書從紙到印刷品起到訂成書籍的形式爲止，其中經過的若干過程，如數頁、摺頁、壓頁、黏頁、訂縫等，均分列項目，一一加以敘述。

分類：工業技術

編號：26556

裝 訂 工 人 手 冊

定價(7)二角七分

譯 者：張 雁

原書名 Памятка брошюровщику

原作者 М. В. Баландин

原出版處 Гизлегпром

原出版年份 1945年

出版者：中華書局股份有限公司
北京東總布胡同五七號

印刷者：中華書局上海印刷廠
上海澳門路四七七號

總經理：新 華 書 店

55.7：開型，26頁，表1頁，36千字；787×1092，1/25開，2—2/25印張
1955年7月第一版上海第一次印刷 印數[圖]1—2,000

(上海市書刊出版業營業許可證出零二六號)

目 錄

一、驗收印刷車間送來的半成品	5
二、數印刷頁	5
三、闔齊印刷頁	6
四、壓印刷頁	8
五、裁切印刷頁	9
六、摺頁	17
七、黏性物的製作方法	24
八、用黏性物塗抹材料	29
九、黏貼襯頁	31
十、裁掉(撕下)頁子	33
十一、用手套配頁子(小張的套頁)	34
十二、配頁	35
十三、訂小冊子	38
十四、黏貼頁子的根部(書軸)	47
十五、包裝小冊子的封面	47
十六、封面的壓緣	50
附錄：問題	53
參考文獻	54

一、驗收印刷車間送來的半成品

由印刷廠印刷車間印刷出來的印刷頁，是書籍或小冊子的半成品。每五百張同一內容的印刷頁，成疊地送入裝訂車間。

印刷頁有切開的（即準備摺的）和未切開的兩種。如果是未切開的，應將它們闔齊後，在裝訂車間用單面切紙機裁切（對開或四開）。

二、數印刷頁

照例，自印刷車間接收半成品時，應檢查它們的質量和數量。數印刷頁時，應根據幅面的大小，用不同的方法進行。每一個工人都應熟練這些方法的技術。

數大張印刷頁的時候，應用右手一下取若干張（一百——一百五十張），再用右手將所取的印刷頁散開成扇形，使得每張都彼此離開，並用左手的食指、中指和無名指來數。每五張一數，用這三個手指順序數下去（圖1）。

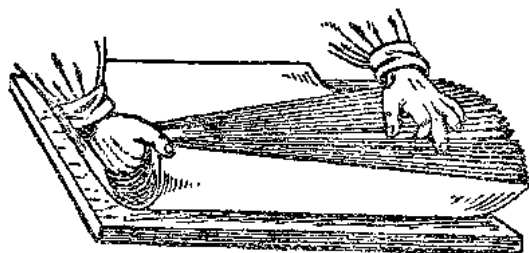


圖 1. 數大張印刷頁

數印刷頁時，應注意不要使它摺皺和撕破，同時還要檢查它的質

量。將髒的和破的挑出，放在一邊。

要知道，如果現在放過有毛病的印刷頁，它們將來就會在裝訂好的書籍內暴露出來，因而出現壞的書籍。

在數小張印刷頁時，最好每次取三十一四十張（圖 2）。

爲了使印刷頁不致散亂，應將左手放在成疊的印刷頁上，再用右手的大拇指和食指將它們散開，如圖 2 所示，然後用左手的大拇指數印刷頁。數過的就暫時壓在左手下面，在不損毀它們的情況下，一直數到不能折壓在手下爲止。

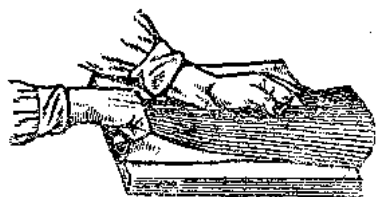


圖 2. 數小張印刷頁

數好的印刷頁應謹慎地放在一旁，不要使它們散亂，也不要用手弄髒它們。

要知道，印刷頁散亂後，就不容易闔齊了。

接觸紙張時，雙手必須保持清潔。

三、闔齊印刷頁

當印刷頁需要裁切時，首先應將它們的兩個規矩面闔齊。爲此，應拿住印刷頁相對的兩角，每次所取印刷頁不宜過多（一百——一百五十），並將它們展開成扇形，使得印刷頁的每一張之間，都相互鬆開（圖 3）。然後，將印刷頁豎立起來，微離工作台面，將兩個規矩面頻頻闔齊，一直到完全平齊時爲止（圖 3 和圖 4）。



圖 3. 闔齊小張印刷頁

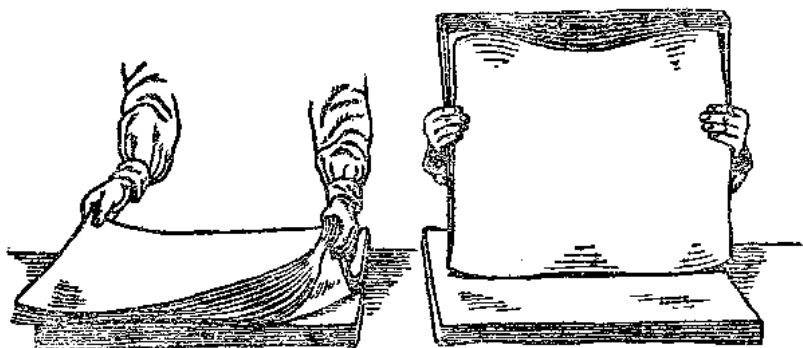


圖 4. 圖齊大張的印刷頁

要將印刷頁圖齊，就必須將它們疏展開。應該記住：張與張之間要是沒有空隙，就不可能圖齊的。

圖齊印刷頁時，不要損壞紙邊，也不要使它們有不齊的現象，那怕是相差一、二毫米也是不可以的。

必須力求圖齊在印刷時印刷車間所標記的兩個規矩面。如果沒有這樣的標記，這規矩面就要根據以下的規則來確定。

三折印刷頁的規矩面，經常是在每版印刷頁的第五面和第六面的一邊的(圖 5)。例如，由第三十三面開始的第三版印刷頁，它的規矩面必在第三十七面和三十八面的一邊。

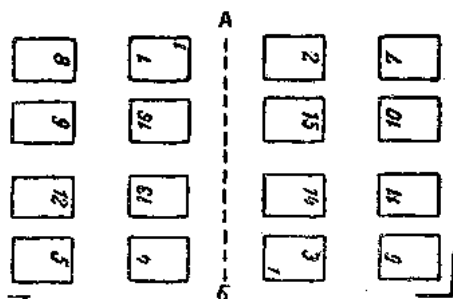


圖 5. 確定規矩面和裁切印刷頁的草圖

四折和對折印刷頁的規矩

五、裁切印刷頁

印刷頁的裁切乃是印刷時必要的作業過程條件。印刷時經常都是把一張紙分成兩個印刷頁。裁切時就用單面切紙機將印張沿A B綫(見圖5)對裁。

應當特別注意排列複雜的印刷頁(套配的帖頁)。

在裁切之前,爲了避免印刷頁的損壞,必須預先精密地確定如何進行裁切。例如圖6中所表示的,乃是由套配構成的六十四面小冊子的印刷頁的正面和反面。當沿直綫A B裁切時,即得兩個四折的互相套配的書帖(每帖三十二面),這時1—16, 49—64頁套配第一書帖中,17—48頁套配另一書帖中,所以,第二個書帖將套配第一個書帖中。

在裁切之前,應先用一張印刷頁檢查裁切的順序是否正確,以免將未裁切的印刷頁裁成爲不能改正的廢品。

13—14頁上的表,可以幫助我們瞭解各種書帖套配的方法。

BP—119 型切紙機

BP—119 型切紙機(圖7)的效能是:(1)壓緊印刷頁;(2)裁切印刷頁。

這種切紙機具有以下幾種機件:固定於刀架6中的切刀a;側檔板r和移動後檔板的轉向輪π及鐵台B;裁切前壓印刷頁用的壓板;開動和制動切紙機用的機件和立即可使切刀隨時停止的機件。

在使用機器之前,應首先檢查機器上面是否有不必要的金屬物件,並向交班人員問清機器在操作時有無任何變態或毛病,假如有的話,是否已經修好。此外,還要檢查切刀的狀態,即切刀固定得是否正確,切刀上是否有缺口,切刀刀口進入緊木的深度如何。爲此,要用手將機器轉

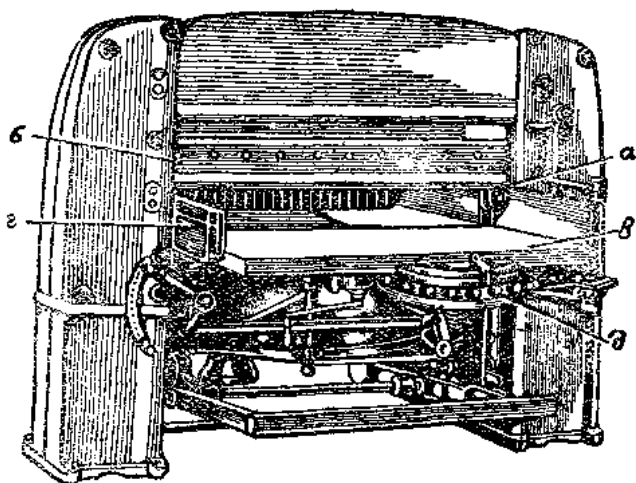


圖 7. BP—119 型切紙機

動一週，以便檢查。再看一下輪子是否固定住了。只有這樣檢查以後，才可以在接交簿上簽字。

機器的操作

從領班處接受任務後，先要根據印刷頁的符號和頁碼檢查需要裁切的印刷頁。要知道，每一張印刷頁上都標註得有主要的頁碼——表示書頁子順序的小數字，如果排列數字位於上方時，頁碼標註在第一頁的右角上（見圖 5），相反地，排列數字位於下方時，則頁碼標註在左角上。

將印刷頁放置在鐵台上以前，要檢查尺寸。為此，應對準印刷頁上文字之版口而對摺，並在裁切的地方作出記號。印刷頁不得全綫摺疊，只可在中間摺疊（摺疊部分不得超過一二厘米），否則，裁切的精確性將要發生影響，因為全綫彎折的印刷頁，在尺寸上將要縮減。

確定尺寸不錯以後，再檢查檔板的固定情形，只有在這樣作了以

後，才可以把印刷頁放在鐵台上。放置印刷頁時，應使兩個規矩面對着後檔板和側檔板（印刷頁的規矩面由印刷工人用鉛筆註明或在印刷過程中註明）。當印刷頁的規矩面還沒有確定以前，不得着手裁切。

搬取印刷頁的數量，要以能很輕便的搬到鐵台上爲度，並且要把它們整齊地放在切刀下面。先將這些印刷頁推近後檔板，再推近側檔板，這時應注意不要使印刷頁混亂。在印刷頁上壓一重物——鉛塊之類，然後再取一疊印刷頁。放置時要謹慎小心，不要使底層的印刷頁折皺混亂，這樣繼續下去一直到切刀下面放置滿五百張時爲止。

不要忘記取掉鉛塊之類的重物，因爲有時這鉛塊可能掉到切刀下面，以致損壞了機器。也不要在印刷頁上放置鑰匙和其他物件。要知道，損毀機器和切刀多半是由於這類原因造成的。

將開刀開關全部推上，開動電力，並使手輪作空轉動作，以加強力量。然後把開關的把手向自身方面拉。這時切刀和壓板將自動進行自己的工作。切刀本身停在最高位置上，壓板回到原來位置。最後將切過的印刷頁重放成一疊。

由此可見，在更換印刷頁時，應從事下列工序：

1. 將印刷頁搬到鐵台上，
2. 闔齊印刷頁，
3. 裁切印刷頁，
4. 從切刀下取出印刷頁，
5. 機器每經十五分鐘的連續工作後，應在刀刃上塗一次石蠟。

工作的成效如何，全要看你處理印刷頁是否合於操作規程。應雙手拿印刷頁，使印刷頁稍下垂成《盆狀》，否則，印刷頁將不順從於你。

當發生危險時，應運用切刀的制動把手，將機器立即停止。

裁切工人造成的廢品和廢品產生的原因 怎樣避免廢品

假如印刷頁裁得不齊或裁斜(例如一張比另一張短, 書頁不齊合)——這就意味着印刷頁沒有很好的推近檔板, 或者尺度確定得不正確。所以事先要檢查尺寸, 並把印刷頁闔齊後, 再推近檔板。

如果印刷頁遇有摺角的情形, 那麼, 在摺頁機上將要造出廢品。摺角造成的原因有二: 一是在印刷過程中造成的; 二是由於不經心地將印刷頁放於切刀下時所造成的。在第一種情況下, 應當謹慎地檢驗印刷車間送來的印刷頁, 不要立即進行裁切; 而第二種情況, 應像上面所講的那樣細心地放置印刷頁。

如果油墨印得過多, 使印刷頁沾污, 那麼就意味着印刷頁在油墨未乾時即裁切了。故在裁切以前要用手緊緊地擦拭, 如果這時有油墨沾染的話, 便要停止裁切。特別要注意最上層和最下層的印刷頁, 因為它們較其他印刷頁容易遭受損壞。

要注意鐵台上的清潔——要在鐵台上撒些滑石粉, 此外壓板也要經常保持乾淨。

技術保安說明

單面切紙機在傷害方面來講, 是印刷工業機器中最危險的一種。不注意或不正確地使用切紙機, 會引起嚴重的傷殘事故。

當使用切紙機時, 應記住以下各項:

1. 當切刀還沒有到最高位置停止時, 不要從機器上拿取裁好的印刷頁。
2. 當切刀運動時, 雙手應遠離切刀運動的危險地帶。
3. 還要注意到, 切刀在裁切後, 可能停止在稍低於壓板的地方, 所

原书缺页

原书缺页

以取裁切好的印刷頁時，手不要往上抬，以免被刀口碰傷。

4. 當一隻手處於切刀運動的危險地帶內時，另一隻手無論如何不要放在開關把手上。

5. 當機器全部開動以後，絕對不可以再去整理被裁切的印刷頁。

6. 刀片應放在木盒內保存。

調 整 機 器

更換刀片：當要更換已經切鈍了的刀片時應：

1. 關斷電源開關，使機器停止動作，並使切刀回到原位置；

2. 擰下位於左方的聯結刀片和刀架的兩個螺釘；

3. 用小槓桿撥動機器，並用手轉動手輪，直到切刀進入緊木時為止；

4. 擰下聯結刀片於刀架內的其他螺釘；

5. 將刀片放在適當地位，然後重新將刀架提到原位置；

6. 將卸下的刀片放在木盒內；

7. 取一個檢驗過的磨得很平直和鋒利的新刀片；

8. 將新的刀片擦乾淨，再將它放在舊刀片的位置上，不要使刀口碰撞機器的任何部分，以免損壞；

9. 重新用手放下刀架，直到刀片進入刀架槽內為止（這時應注意不要使刀架頂住刀片的端頭）；

10. 用鐵條測定聯結孔的中心；

11. 以逆轉的方向擰上螺釘（下部一系列螺釘，是固定打磨部分超過三十毫米的刀片用的）。

調整刀片：刀片按置得正確與否，要根據刀片本身對於緊木所處位置來檢查。刀片在最低位置時，其長度的全面應都與緊木相切合，不得有間隙；同時，刀口進入緊木的深度不得超過一毫米。在磨刀時，寬度

減少後，刀片的上升和下降，都要用移動連桿來調整。

轉動聯接器，同時將刀片適當地放置在緊木的位置上。為此，當刀片下降時，擰鬆下部鎖緊螺母；當刀片上升時，擰鬆上部鎖緊螺母。

在沒有按置刀片時，不要進行調整，否則刀架子升起過高時，將觸及連接螺釘（圖7），以致使機器損壞。

爲了避免切刀在工作台平面上的偏斜，應用離心小桿來調整。調整時放鬆離心小桿的齒輪嚙，並在轉動小桿時，按置刀片使與工作台面平行。

調整壓板：壓板的正常位置是以壓板下降到最低時來測定。假如壓板整個的面很平坦地切合在工作台面上而沒有間隙，那麼就可認爲此壓板將能很好的工作。爲此：（1）藉助踏板使壓板下降；（2）使用聯接器消除間隙；（3）當必要增加腳的壓力時要用輪調整壓板。

調整檔板：檔板移動的大小和被裁切產品的尺寸，應根據小輪的刻度盤確定。

檔板的固定位置用檔板本身上的螺釘確定。

調整工作台：爲了保證精確地裁切書邊和印刷頁，工作台需用後部支架上的螺釘調整，這個後部支架是支撐鐵台的，它與切刀面成垂直形。

螺釘用鎖緊螺母來固定住。工作台的位置要用水準器來檢查。

調整摩擦離合器：照例當切刀處於最高位置時，機器就自動關閉。如切刀在尚未升到頂點，而機器即自動關閉的話，則應停用機器，並通知機師，進行檢查。

調整和檢查使切刀可立即隨時停止的關閉機件：如果關閉機件正常，則切刀應隨同關閉機件把手的作用而立即停止。

如果切刀不能立即停止時，那麼應停止工作，並通知機師，進行