

品质部培训教材之检查印刷操作程序

A. 印刷所需资料和印刷 QC 要具备的素质

- 1、检查印刷时一定要有足够的资料，如：工程单，蓝纸，样板，色稿缺一不可。
- 2、工程单——用来查看所有资料/注意事项及印刷所用之颜色种类。
- 3、蓝纸——用来核对文字及图案确保产品的所有关内容正确，界油胶布正确。
- 4、色稿——用来核对颜色需与机台所印出的印张之颜色一致。色稿一定要有客户或营业员签名先为之是色稿。
- 5、在检查工程单、蓝纸，色稿，与几台所印的产品必须要符合一致。
- 6、抽查发现可疑时，要第一时间举手通知生产部及立即汇报上级跟进。
- 7、产品主要位置——产品的正面、商标、货名、型号、电脑纹、封面等位置。
- 8、产品次要位置——产品的侧面，底部，内文为次要；
- 9、产品主要缺陷——直接影响产品结构及功能的缺陷，产品主要位置发生在明显外观及连续出现的问题为主要缺陷。
- 10、产品次要缺陷——指不影响产品结构及工程辑部影响后工序生产，只是偶然出现在产品次要位置的不明显位置；
- 11、产品严重缺陷——影响到生产、营销、消费者的人身安全为严重缺陷；
- 12、检查员需在生产大货前熟悉了解产品的品质标准；
- 13、比较产品的性能与品质标准之异同；
- 14、了解及分析错误发生原因；
- 15、采取纠正措施以消除错误及防止错误再发生；
- 16、品检员的意识
a.严谨的品质意识； b.精明的判断能力； c.高度的责任心； d.坚定的立场； e.动眼——仔细审阅检查资料，及时发现产品发生问题，相关标示要清晰正确。 f.动口——生产大货前同生产负责人员讲解品质要求，要求生产人员对发生之问题及时改善，并第一时间向相关负责主管汇报； g.动手——对每工序的产品作仔细检查，及时对有质量问题之产品选出，隔离，标识，记录。 H.动脑——对已发生之问题作出处理，了解，分析，判定，纠正，预防问题再发生。

B 检查程序

- 1、第一时间根据工程单上的要求对来料进行抽查，看是否与工程单吻合，需查看纸张种类，磅数，尺寸，纸纹和油墨是否环保；
- 2、根据工程单，蓝纸，样办等相关资料以及色稿或偏通色，条码测试的结果来签批首件，确保产品的质量符合客户要求；
- 3、按 QC 检查指引规定的时间段进行巡查各机台，并将每次抽查的结果如实地记录在报表上；
- 4、在巡查中发现产品出现质量问题时，第一时间通知机台负责人改善，并将有问题的产品分开隔离及标识，在半成品挂牌上注明问题原因，同时将问题处理方法注明在半成品挂牌上，问题严重数量多时，还要拿不良样办，并写返修单交上级处理；

C、检查标准

- 1、内容要求：文字，图案，尺寸，规格与蓝纸及工程单要求一致。
- 2、颜色：以正常光线下 50cm 的距离目测，主要图案及底色与色稿对比无明显偏差可接受；
- 3、电脑纹、光度要求：电脑纹 C 级以上合格，哑油 ≤ 35 度合格，光油 ≥ 50 度合格，UV 油 ≥ 70 度合格。

- 4、墨屎、粘花：主要位置不接受，次要位置每个产品的正面超过 2 个直径 $\geq 1\text{mm}$ 不接受。
- 5、字崩，凹胶布主要位置不接受，凹胶布次要位置直径 2mm 内可接受。
- 6、套印不正：0.2mm 内可接受，但要改善；
- 7、拖花，打花，铲花：主要位置不接受，次要位置每个产品一条长不超过 5mm 可接受，宽不超过 0.5mm 可接受。
- 8、针位：同一批针位 0.3mm 内接受，但需要注明分开；
- 9、水干，水大，滴油，飞水，墨辊痕，底纸走位，印油不良，漏印，鬼影，版花，污渍，电脑纹不良，飞油，起横，过色，来料纸面爆粉，皱纸，甩版，菲林错误等不良现象均不接受。

D.巡查时要留意的问题：

- 1、针位需一致。
- 2、多余的文字，线条，针位线，污糟是否能啤掉；
- 3、底面都印刷时，针位是否一致，色位是否吻合，内容是否相符；

E.印刷基本常识

一、**印刷定义：**将原稿的图文制成版，然后通过印刷机械将图文复制到承印物上的过程。

二、**印刷种类：**平版印刷，凹版印刷，铜版印刷，孔版，轮转印刷。

三、**印刷要素：**原稿，印版，油墨，承印物，印刷机械；

四、印刷原理：

- 1、油水不相容的原理，其过程是将印版上的图文转印到橡皮布上，再由橡皮布于承印物接触，将图文转印到承印物时，一个间接印刷过程。
- 2、网点成像原理：印刷面选择性吸附原理。网点：指中心距离相等而面积不等，且有规律排列的实点。它是组成图文的最基本单位，它担负着再现原稿的连续色调以及组织颜色，层次和图像轮廓的作用。

五、印刷常用颜色及排座：

- 1、印刷常用颜色有黑（B），蓝（C），红（M），黄（Y），故又称之为印刷四常色。
- 2、正常色序一般是黑蓝黄黄或黑红蓝黄，同时考虑由小墨位到大墨位。

六、印刷机的结构，车头，车身，车尾和电脑控制台四大部分。

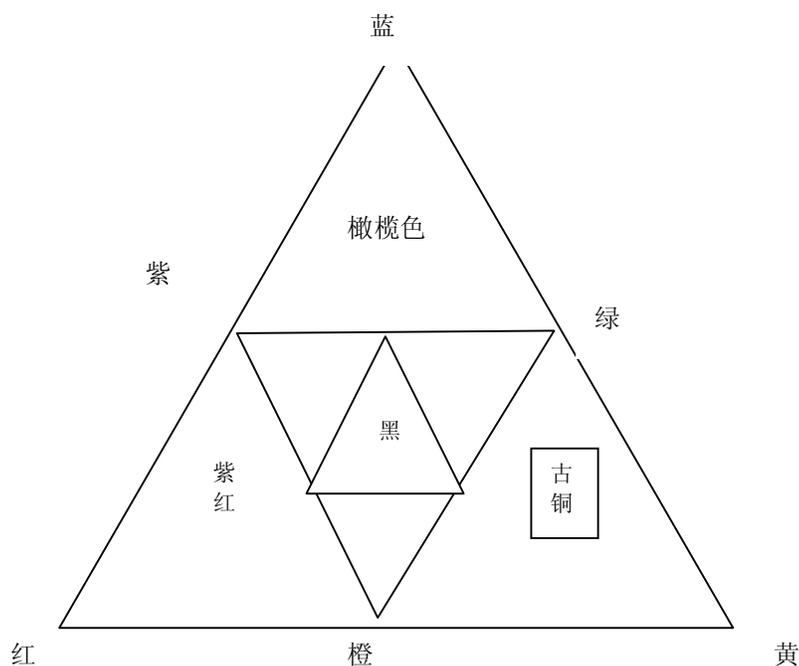
- 1、车尾包括输纸装置和定位装置，其作用是保证纸能平稳连续有序并且位置准确一致地进入车身；
- 2、车身包括输水装置，输墨装置，锌版滚筒，胶布滚筒，压印滚筒和隔纸滚筒，其作用是保证印刷过程的准备完成
- 3、车头包括干燥装置和收纸装置，其作用是让印件充分干燥后整齐堆放在收纸台上；
- 4、电脑控制台生产人员对生产过程实施有效控制的指挥中心。

七、常见问题分析

- 1、墨屎：是墨皮，纸粉，纸毛等杂物堆积在 PS 版或胶布上导致不到墨或上墨不匀；
- 2、色差：水墨不平衡，油墨调较不匀，油墨纸张种类不同，套印不准，网点不同或机器等等原因。
- 3、套印不正：是较版不正，版房拼版及菲林有误，拉规异常，纸张收缩等原因；
- 4、水干：水斗液少不足润版或水斗液的酸碱度偏高导致不该上墨的地方上到墨；
- 5、水大：与水干相反，是水斗液过多或酸碱度偏低导致冲淡油墨颜色变浅；
- 6、滴水：又称飞水，是水斗液过多或水辊异常导致水溅出所致。
- 7、粘花：喷粉不够，油墨未干，印件堆放过高所致；
- 8、印刷花：打花是印件碰到机器轮廓性较强的部位所致，铲花式纸张厚而弯曲，收纸时下一印件对上一印件撞击所致，多在牙口位；拖花是纸张薄而弯，收纸时在版尾拖动所致；
- 9、版花：由于生产人员操作过程不小心，导致 PS 版上有人为的刮痕，破坏了版面亲水亲油组织；

- 10、版污：PS版上有污渍未清洗干净而导致上墨，可用牛奶清洗；
- 11、电脑纹不良：因菲林，水干或拼版位置不正而导致条码扫不到或数字不符；
- 12、重影：因PS版或胶布太松引起；
- 13、鬼影：来历不明的印纹或暗影，多因机器供墨不匀或胶布没有洗干净引起；
- 14、字崩：因菲林或PS版磨损严重引起；
- 15、凹胶布：因纸面有杂物或过两张纸，让胶布承受了过大的压力，导致胶布有压痕或破烂而使局部上不到油墨；
- 16、飞油：油墨过多溅出或机器保养时加油太多引起；
- 17、漏印：版房漏拼，印时漏装版，双张印刷或底纸走位引起；
- 18、皱纸：印刷压力或吹风，调较不当引起；
- 19、印油不良：油辊调较不当，光油有渣引起；
- 20、过色：前一座的颜色印到印件上未干而带到下一座胶布上，导致下一座也印出前一座的颜色；
- 21、针位不一致：印刷机的拉规未调较好引起；
- 22、印件与蓝纸不符：拼版或菲林出错，开错单，装错版以及资料错都会引起印件与蓝纸不符；
- 23、过底：因纸张薄，印刷压力大，墨厚导致油墨渗透到纸张背面的现象；

八、色彩的混合：不同的颜色按照不同的比例混合，能呈现出与原来不同的颜色



印刷 QC 检查程序

次序	检查项目	检查内容	检查结果
1	资料确认	工程单 色稿 蓝纸 样版 菲林	是否齐全
2	纸张确认	纸质 纸纹 磅数 尺寸	是否 OK
3	内容确认	核对文字/图案/色位/界胶布位/正/反针位	是否与工程单/色稿/蓝纸/样版相同
4	颜色确认	核对色稿/PMS/DA 版/样版/工程单	是否相同
5	测试项目	UPC 测试 C 级/表面处理测试不用油/光度测试 50℃	是否达到要求
6	首件确认	核对相关色稿/PMS/DA 版	是否 OK
7	巡查	抽检	记录
8	发现问题	汇报/处理	跟进
9	未检	预防在抽检时没有发现之问题	及时处理
10	标识	合格产品打 PASS 转下工序，不合格注明问题原因及受影响数量	跟进