# 印刷厂实践报告5000字

来源：网络 作者：流年似水 更新时间：2024-01-26

*一. 实践的目的和意义 毕业之前到印刷厂实践是高职印刷专业学生必修的专业实践课，是高职学校全程教学计划中的一项重要组成部分，是培养学生实践能力的重要环节，也是学生进入毕业设计前的实践准备。 毕业实践可以增强学生的感性认识，帮助学生掌握基本理...*

一. 实践的目的和意义

毕业之前到印刷厂实践是高职印刷专业学生必修的专业实践课，是高职学校全程教学计划中的一项重要组成部分，是培养学生实践能力的重要环节，也是学生进入毕业设计前的实践准备。

毕业实践可以增强学生的感性认识，帮助学生掌握基本理论专业知识，为后绪课程的学习打下基础。印刷设备操作实践对学生的实践动手能力要求很高，要求学生直接参与，亲自动手。带队教师需给实践生讲解必要的印刷理论知识和生产工艺过程及要求，有组织地辅导学生完成相关的实践和生产制作过程。

毕业实践不仅让我学到了许多在课堂上根本就学不到的知识，而且使我开阔了视野，增长了见识，为我们以后更好地把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。通过生产实践使我更深入地掌握专业知识，进一步了解印刷工作的生产流程，了解印刷生产过程中存在的理论与实际相冲突的难点问题，把所学的印刷专业理论知识与实践紧密结合起来，培养实际工作能力与分析能力，以达到学以致用的目的。

二. 实践单位的介绍

根据学校的安排，我于20\_年11月17日至20\_年1月5日到xxx彩色印务有限公司实践。这是我第一次有这么长的时间，有这么好的机会到印刷厂了解印刷生产现场，让我更深一步地了解理论与实际的差别。

xxx彩色印务有限公司是昆明雅昌集团旗下的一家子公司，坐落于昆明黄土坡普吉村，公司原名叫昆明富春印刷厂，经昆明雅昌集团收购后正式取名为xxx彩色印务有限公司。昆明雅昌集团作为xxx彩色印务有限公司的总部，负责印前处理，例如，排版、设计等。xxx彩色印务有限公司负责制版到印刷再到印后加工，最后包装成品，还有负责成品运输等。

xxx彩色印务有限公司拥有正式员工约300人，其中有1/4是残疾人，这一点在其他印刷公司是很罕见的。为什么xxx彩色印务有限公司能够把这些残疾人很好地利用上呢？原来xxx彩色印务有限公司主要从事高端精美画册印刷和高档精致的包装盒制作。例如，关于汽车、美容化妆品和山水画方面的画册，还有关于月饼、普洱茶方面的包装盒等。而这部分残疾人就可以从事粘贴盒子、清洁盒子和检验成品等方面的工作，这样既节约了公司工资方面的开销，又给残疾人一份关怀和一个实现自我价值的机会。通过和残疾朋友们在一起工作，我发现他们不仅动作熟练，而且还非常认真，许多时候我遇到工作上的困难都是他们在帮助着我，鼓舞着我！

xxx彩色印务有限公司大致可以分为印刷生产车间、手工车间和装订车间三大车间。

印刷生产车间：包括制版工作室和印刷车间，主要负责制版和印刷生产。制版工作室有CTP直接制版机，设备相当先进，不仅效果好，而且效率高，大大降低了工作人员的劳动强度；印刷车间一共有三台胶印机和一台切纸机，它们分别是J2108对开单色单面胶印机、秋山对开四色胶印机、小森对开四色胶印机和数字显示切纸机SQZ920NZ。

装订车间：主要负责书刊的覆膜、配页、折页、模切压痕、锁线订、胶订、铁丝订、烫金等工作。

另外，xxx彩色印务有限公司还设有一个大仓库，仓库分为两间，一间为成品区，另一间为原料区（包括纸张、油墨和其他辅料等）。公司还有自己的职工食堂，我们平时下班都是在里面用餐，口味不错，也很实惠。

注：xxx彩色印务有限公司现在所在地是公司暂时租的，租期为5年，公司新厂在昆明经济技术开发区，正在筹建中，预计20\_年3月份正式投入使用。

三. 实践内容

根据学校与公司的安排，我们的实践形式实行轮岗实践制，所以每个岗位我基本上都实践过，也学到了不少东西。下面就分别从印刷生产车间、装订车间和手工车间作详细的实践内容介绍。

（一）印刷生产车间

我首先是在印刷生产车间实践，工人师傅们生产工作都很忙，所以他们很少有时间主动教我们东西，一般情况都是我们站在机器旁边看着他们操作，有问题了问师傅就行了，师傅也会简明扼要清楚的告诉我们。接下来我分别介绍一下我所实践的机台以及在实践过程中遇到并且解决的问题。

1. J2108对开单色单面胶印机

J2108对开单色单面胶印机是国产的自动化程度较高的现代胶印机，它的启动、压印、离压、输纸等可由操作人员根据生产需要按动相应的按键即可。

（1） 机器说明

a. 机器特点

● 设计结构先进合理,性能优良,整机的操作充分考虑人机的协调,安全方便。

● 自动给纸,速度高,稳定可靠。

● 主电机采用变频调速,结构简单、维护方便、运转平稳、节约能源。

● 采用精心设计、加工的递纸、恒力凸轮和叼纸牙控制机构，运动更加平稳。

● 收纸设有自动副收纸、喷粉等装置。

b.技术参数

纸张幅面： 650×920mm 　 最小纸张幅面 ：393×546mm

印刷面积： 638×900mm 印刷纸张厚度 ：.06－0.6mm

印版尺寸：765×950×0.3 mm 胶皮布尺寸：850×960×1.8 mm

印刷速度：10000张/小时 给纸堆高度：1496 mm

收纸堆高度：910mm 主电机功率：13 kw

外形尺寸：5006×2782×2066mm 机器净重(包括给纸机)：8.5T

（2） 为什么胶印机在印刷过程中要使用包衬？

因为胶印机的橡皮布滚筒上包覆有橡皮布，在橡皮布和滚体之间还衬有纸张、纸板、塑料薄膜、毛织品等材料制成的衬垫，橡皮布和衬垫一起组成了胶印机橡皮布滚筒的包衬。胶印印刷使用的印版、纸张表面在微观上都有明显的不平度，若它们直接接触印刷，便会造成印刷表面接触不良，致使油墨转移量降低，印张上的印迹发虚。为使印刷面在印刷时充分接触，则要使用包衬。

（3） J2108胶印机滚筒压力的调节

胶印机印刷滚筒组成了胶印机的心脏部件，不论胶印机的结构如何，各部件的配合精度如何，都是为了达到同一个目的，那就是能印刷出好的产品。胶印机的滚筒部件直接与印品质量相关，一张好的印刷样品要有好的机械设备及其高精度的零部件配合，还要有好的调节精度、使用精度。因此要达到一张印品上图文网点完全再现，印张图形变化量、印版耐印率的高低、橡皮布使用寿命的长短，机器本身是否得到合理使用，滚筒轴承轴套和齿轮磨损的快慢等等，都需要调节使用得当。若调节使用不得当，则有可能出现印刷、机械故障，如网点变形、花版、糊版、墨杠等一系列问题，这些问题往往都是因为印刷滚筒中心距调节不当，即印刷压力不当而造成的。

印刷离不开压力。没有压力，印版上的图文墨迹就无法转移到橡皮布上，橡皮布上的图文墨迹也无法转印到纸张上，因此没有压力的印刷是不存在的。组成印刷系统的各滚筒中，印版滚筒表面需要装上印版及衬垫，橡皮滚筒则要装橡皮布及衬垫。而压印滚筒上的纸张厚度不是固定不变的，滚筒之间中心距又是调节的，因此涉及对滚筒的包衬计算，确定中心距等一系列问题。调节时应掌握一个原则，在保证印张准确还原的条件下，使用压力越小越好。这同时也取决于操作者是否按规定的数据以及各滚筒表面线速度尽可能一致的要求，准确合理地对滚筒进行包衬。

如果滚筒中心距的调节以及包衬计算操作不适当，就可能造成滚筒半径不相等，从而引起不该存在的速差和滑动摩擦。压力在印刷过程中有着决定性的作用，平压力时要十分细致，做到心中有数，对影响压力的因素应该认真分析研究，精确测量。一些决定印刷压力的因素如：印刷纸张质量、印刷速度、产品的质量要求、橡皮布及其衬垫物的弹性等等，调节滚筒中心距及确定衬垫厚度时就需根据这些因素来考虑。对于印刷表面粗糙且厚度不均的纸张，印刷压力增加到足以使印迹结实就行，压力越小越好。压力大小可通过试印样张来判断。白板纸、胶板纸压力稍大于铜版纸，当印刷速度增加时，印刷压力也要增加。因为印刷速度提高时，印刷面之间相对应质点所接触的时间也有所减少。不同产品也有不同的复制要求。除了采用不同的原材料和印版外，还可以从印刷压力方面设法调节。印实地图文可以使压力在一定范围内稍大些，使之符合印迹结实的要求，印刷网线版图文时就应该十分注意理想压力，避免网点过于扩大而损失层次。印刷中应注意版面的水墨平衡，橡皮布及其衬垫材料的变形特性对印刷压力有密切的关系，应该选用富有弹性而在大量印刷后弹性不易失去的橡皮布。可通过增减衬垫来改变印刷压力的大小。在选择中心距及压力包衬时还应考虑到各滚筒在互相接触转印墨迹的滚压过程中的表面线速度，理想状态应是各滚筒表面线速度相等、做纯滚动，才能在滚压时表面间不产生相对摩擦。但事实上，由于纸张厚度的变化，以及橡皮布及衬垫的弹性形变，滚筒之间存在一定的压力，使得三个滚筒表面的线速度有差异，对此只能通过正确合理地调节各滚筒之间的中心距及改变包衬来相对弥补这一缺点。

欲将这种摩擦减小到最小限度，以提高印版寿命和印刷质量，就必须使包衬后滚筒半径尽量接近相等，尽量减小表面速度差。这里的关键是橡皮布的弹性变形。因此要在橡皮布压缩形变指标上，优选出合理的数据来，而印刷压力是否适宜，最终反映在印品上。

在常压过程中，由于各滚筒轴承存在间隙，间隙大小因机器而异，一般都控制在0.05mm范围内，即我们平常所说的滚筒离让值。在印刷压力的作用下会使滚筒中心距增加0.05mm左右，在精确计算滚筒中心距时也应将这一值考虑进去。

橡皮滚筒的厚度，在未装入滚筒之前，其总厚度应比计算的厚度大0.05～0.10mm，因为根据实际测试，橡皮布厚度装入滚筒拉紧后会减少 0.05～0.10mm左右，纸张厚度对常用纸来说约为0.1mm，它可视为压印滚筒的包衬。前面的橡皮滚筒和压印滚筒的中心距，就是以纸厚0.1mm来计算的。当纸厚大于0.2mm，则应调整橡皮滚筒和印版滚筒中心距。

调整压力的方法有两种，即通过调整机构来改变滚筒中心距和增减滚筒包衬来改变滚筒直径实现对印刷压力的改变。不论采用哪种方法调整压力，都应先考虑所印刷的纸张性质、厚度、印版图文类型及其对产品的要求等因素，再来确定印刷压力。滚筒的包衬采用软性包衬则印刷压力应大些，若采用硬性包衬则印刷压力应小些。压力的大小实际上就是由两接触面积的变形程度来决定，材料越软则变形程度越大，所使用的压力也大，反之则压力小些。在通常情况下，只需变换衬垫就可以改变压力。当纸张厚度变化较大时，则要通过调压机构来调整各滚筒之间的中心距来改变印刷压力。采用调压机构调节滚筒中心距必须两侧同时调节，使滚筒两端平行平移，这可通过调整两滚筒两侧肩铁间隙相等来保证。具体步骤如下：

a、卸去滚筒上的印版、橡皮布及衬垫，用汽油清洗干净滚筒的被测部位。

b、手动合压到滚筒完全合上压，在合压状态测量压力。以压印滚筒为基准，先测量压印滚筒与橡皮滚筒之间的中心距，将直径合适的软保险丝两端同步压入滚筒肩铁间隙处点车（盘车），滚压后取出，测量其厚度值，调节相应压力调节机构，使得两边保险丝压痕厚度符合要求且相等，或直接测量滚筒体，在滚筒体上取有代表性的三个点（三点应在同一直线上）测量。

c、用同样方法调节橡皮滚筒与印版滚筒中心距。因压印滚筒是基准滚筒，调节压印滚筒与橡皮滚筒系通过调节橡皮滚筒偏心套来实现，调节橡皮滚筒与印版滚筒中心距时通过调节印版滚筒偏心套来实现。

在调节滚筒中心距时应注意中心距的调节范围，中心距过小过大均不允许，要严格依照机器使用说明来调节。

（4） J2108胶印机滚筒叼牙的调节

套准精度是影响印刷品质量的主要因素之一，而能否做到套印准确，则取决于滚筒叼纸牙能否准确无误地叼纸。在印刷生产中，为了保证滚筒叼纸牙能够准确叼纸，需要对机器进行一系列调节。下面介绍一下J2108胶印机滚筒叼牙的调节步骤及注意事项。

a.确保滚筒叼纸牙轴的3个轴承在同一轴心线上，并且转动自如。

b.叼纸牙轴应与其轴心线上的轴承配合准确，无明显磨损。因此就要求经常清洗、加油，发现磨损要及时检修、更换。

c.叼纸牙轴两端的大撑簧撑力要适当，保证在咬纸时簧的力量全部集中在叼纸牙上，不与定位块接触。

d.调节滚筒叼纸牙上的小弹簧时，施力要均匀、适当。压缩力量过大，叼纸牙开牙程度就会过小，同时使叼纸牙片与叼纸牙轴之间产生过量的相对摩擦，时间长了会导致叼纸牙轴或牙片磨损，严重影响套印的准确性。

e.压印滚筒上的叼纸牙牙垫要保持平直，并与滚筒面对齐，遇有明显低凹，应及时检修或更换。牙垫的表面应有较大的摩擦系数，硬质牙垫表面适当采取粗化处理后再投入使用。

f.要保持恰当的叼力，调节好凸轮交接位置。各连杆、摆杆、滚子等交接点不允许有松动。

按照上述要求调整，机器套印会准确无误，不会出现重影现象，从而保证产品的质量。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！