# 在印刷厂实习报告怎么写

来源：网络 作者：青灯古佛 更新时间：2024-02-12

*在印刷厂实习报告怎么写一锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，开拓视野，完善自己的知识结构，达到锻炼能力的目的。让实践者对本专业知识形成一个客观，理性的认识，从而不与社会现实相脱节。培养道德和职业技能，提升就业能力，促进全面发...*

**在印刷厂实习报告怎么写一**

锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，开拓视野，完善自己的知识结构，达到锻炼能力的目的。让实践者对本专业知识形成一个客观，理性的认识，从而不与社会现实相脱节。培养道德和职业技能，提升就业能力，促进全面发展。

xx在线印刷公司是北方领先的大型彩色印刷企业，自一九九七年，xx一直致力于推广国际领先的印刷技术和超值的印刷服务，不断针对不同行业、不同客户提供独具特色的印刷解决方案，xx在线印刷有限公司总部设在沈阳浑南开发区，厂区占地面积2万余平米，现有各类专业技术人员500余人。xx关注每一名员工的成长，愿意为每一名优秀员工提供广阔的展示舞台，并帮助他们伴随xx的腾飞获得长足的职业发展。

前期在xx各分厂参观，之后干一些杂活，然后在生产韩国书的裱壳流水线上当捏角工，六个人一起工作。捏角是裱壳流水线的第三道工序，是考验我们耐心和毅力的工作。后期到三厂做检验的工作， 检验员应熟悉并理解产品，了解受检产品的质量要求。按照技术标准对受检产品进行质量检验工作。严格批量产品的检验工作，检验员有权根据受检产品的质量要求就生产条件、使用材料、检验设备等问题向有关部门提出建设性意见， 按照工艺流程，技术标准条件做好每个项目的检查记录，防止错检、漏检，及时发现产品中出现的不良品并打上标记，要求并监督制造方采取有效措施认真管理，防止不良产品、不合格产品混入合格产品而埋下质量隐患。

实习时间大概有十五周，前三周是参观期，xx一共有三个分厂，每个分厂都有一个星期的参观期。参观了解工厂内部的生产结构，人事组成结构，熟悉工厂内部的工作氛围，之后四周时间在二分厂工作，由于一批韩国书籍急于印刷并出口，调动我们去进行捏角工作，完成任务之后进行流水线粘立体画的工作，最后的两周在三厂做检验的工作。

前期在二厂的工作内容从打包到捏角再到压板和压平，后期到三厂做检验的工作。 打包：就是把成品按一定的数量用打包纸包成一定的形状，再把两个小包包成一个大包，之后成品进行发货，以前实习的时候进行过打包的工作，因此工作起来很顺手，且开始工作时工厂并没有分配工作，因此自觉地干了两周打包的工作。所以只是一个实习生活的热身。打包并不是实习的主要的工作。

捏角：我们工作的整个流水线总称为裱壳，我们捏角是裱壳流水线的第三道工序，前面有续纸和放板两道工序，然后通过传送带传到我们这里捏角，后面是压板和压平两道工序，然后把制成的成品放到台板上，其实捏角是一个靠经验进行的工作，刚开始工作的人都会有这样或那样的概念模糊。在正式工作前工厂进行了两天的培训，但做的不尽人意，由于急于发货，所以我们被安排到捏角的岗位进行工作。之后经过一段时间的练习和学习，我们熟练的掌握了这项技术。xx要出口的韩国书籍分为卡书和壳书，主要消费对象是韩国小朋友，为了避免书的边角因为尖锐而伤害到他们，所以会有捏角这道工序，捏角是先经过圆角机把内纸板的四角都打成半圆型的，然后把处理完的纸板搬到放板处，放板工把板按指定位置放到续好的封皮上，经过压边机，送到工作台进行捏角。由于纸板的四角是半圆的，需要人工的把糊上的封面的四角也捏成半圆的，然后传送到压板，把人工捏的角进行压实，然后把压实的书壳分组通过压平机再度高压压实。一般都是五十个书壳一组，规整的放在准备好的台板上。然后放满台版后，把成品拉到下一个流水线。

压板：由于原来压板的同学要求换岗位，所以我被调到了压板处，偶尔也会压平，操作压板主要注意不可以把手放到下压铁下。操作压平机最重要的是安全，压平可以上压或下压，有几吨的重量，操作时切忌手不可以变扶着内侧，头不可以深入内部，要松开按钮才可放书或取书。

检验：从六月份到七月份制作的是教材，三分厂工人正在印刷练习册，由于大多数的机器我们都不能碰，所以我们就进行了检验工作。检验可以理解为检查和验证，检查是否有窝页，折角，封面不漏色，不白边，内部印刷是否清晰。

回顾在xx的实习生活，感触很深，收获颇丰，通过实习我更加认识到实践是检验真理的唯一标准，只学不实践，那么所学的就等于零，理论应该与实践相结合。

1、问题与不足：

实习的过程中，比别人做的工作只多不少。所有人都说我脾气不好，所以我经常是费力不讨好，我这个假期一直在看一些修身的书，让自己能控制自己的脾气，尽量不冲动，我有时候是自己的坚持太执拗了，但不存在有些人说的炫耀或是突出自己。记得上次系主任开会说过，有问题不可怕，可怕的是你找不到问题，解决不了问题，每个人都有不足，不同的人有不同的思维方式，不同的性格决定处事的方法不同，每个人都有不

不同的坚持，不是你这个人好或不好就会得到领导的认可，还要看方式方法和事情的看待与处理。我相信经过三个月的实习加上两个月的反思，一定会纠正很多的不足，开学了，等领导验收。去年冬天的实习感悟很多，但可能是由于工厂较大，工人较多，因此需要学习的东西就更多，学习为人处世，学习工作经验。需要处理的事也更多了。我自己也成长了很多。

2、成绩与收获：

通过这段时间的实习，由于环境的不同，接触的人与事不同，从中所学的东西自然也就不一样。如果遇到了困难，必须找其根源解决它，不能逃避或是任其发展，我们的问题可以分为工作生活上和自身情绪的控制的处理上。工作中有问题或发现问题要找直管领导解决，不可以自己擅作主张，以防有危险发生。遇到事情要多问身边的原厂工人。在自身情绪上的问题是很严重的，他可能影响你的工作热情以及工作效果。他能决定你被批评还是被表扬，我们要学会控制自己的情绪，然后才能投入到工作中去，遇事多动脑，多理性的思考才能达到自身的更高点，然后学会的就是耐得住无聊的生活，不是每个人的工作都是丰富多彩的，所以我们就要以生存为本。先谈生存，再谈生活。其实我们在xx的工作很单调，学习的技术也是很低级的，每天都只是重复的工作，对于二十岁的花样年华，每天做的工作是没有生机和活力的，可以说是很单调，可无论怎样我们都坚持的走了过来，我通过看领导训工人，学习怎么做一名合格的领导，通过工人，学习怎么做一个让领导满意的工人。在无聊的工作中，升华自己的思想，积极主动的观看老工人的工作过程，从中找到自己的不足，提高自己的动手能力，完善自己。我们不只要学好学校里所学到的知识，还要不断从生活实践中学习其他的知识，不断地从各方面武装自已，才能在竞争中突出自已，表现自已，要学会从实践中学习，从学习中实践。此次实习我认识到很多工作常识，意志得到了锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。做事不可以眼高手低，往往看似简单的东西想要做好并不容易，只有亲身实践才能知其根本，才会做出理想的成绩。在实习时我们要将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为走上工作岗位打下坚实的基础。

3、对策与建议：

实践同理论没有更好地结合，实践需要建立在一定的专业理论基础上。实践与理论不能很好地结合，就会影响自身能力的发挥，给工作带来不便。社会发展迅速，而书本知识更新较为缓慢，学员们不能接触到更新的知识，解决问题办法就是学员加强课外学习，多翻阅相关资料，强化学习过程，同时将其灵活应用到实践操作中，才能跟得上时代的脚步，多接触社会，给自己锻炼机会，实践操作能力就会加大，而且容易吸收更多的知识。

在实习过程中，实习生经常处于一个尴尬的位置，作为学生，总是觉得自己被忽视，实习期没有事情可做，白白浪费时间;作为企业，觉得实习生完全不懂公司工作流程，无法把重要事务交托给他们。希望企业在实习生上岗之前进行一定的培训，让实习生在实习过程中得到真正的锻炼。

**在印刷厂实习报告怎么写二**

⒈了解书籍的印刷制造过程

⒉了解印刷所需的机械设备和流程

1、以下所说的一般以彩印(胶印)为主。正常平张纸规格分为大度和正度，大度全张规格为：119cm\_89cm(47英寸\_35英寸)，切开成两张叫对开，切开四张叫四开，切开8张叫8开(a3)，切成16张为16开(a4) 。正度纸全张规格为：

108cm\_78cm(43英寸\_31英寸)，同样切两张为正度对开，以此类推。一般要留1cm机器咬住纸张的咬口和两边0.5cm十字线套色套准位。

2、纸张和印刷：

纸张一般分为胶版纸，如普通的复印纸、书写纸;铜版纸，哑粉纸，200g以上厚度的称为卡，如铜板卡等，大部分用于画册和广告彩色单;白板纸，白卡纸，大部分用于纸盒包装盒;还有无碳复写纸、不干胶纸、硫酸纸、特种纸、还有纸箱的面纸、芯纸、牛卡纸等。纸张的厚度一般以克数g计算，一般说157g铜版纸就是指这种铜版纸的厚度是每平方米157克，克数越大纸张就越厚。

印刷上习惯把500张全张纸叫1令纸，纸张是以吨论价的，各种克数厚度的纸张每吨的令数都不一样，有表可以参考。

印刷质量一般先要看有没有套准，印刷网点是否结实清晰，版面纸张有没有蹭脏和刮伤，修裁线有否印出来，文字有没有断笔，颜色是否均匀，如有样张还要核对打样。印刷加工费通常都以色令计算，即每一令纸印一个色叫1色令。

3、印后：

印后加工工序有复光膜、复哑膜、烫金、过油、过uv、折页、骑马订装订、锁线胶装、压痕模切、细瓦e瓦楞等。

⒋印刷分类：

①胶印：俗称彩印，用菲林通过晒版机晒在预涂感光版(ps版)上，然后用胶印机印在纸张上，一般网线数在175线/平方英寸，175l/inch;胶印机有单色机、双色机、四色机、五色机等;规格上有大全张机、全开机、对开机、四开机、八开机等。

②凹印：一般是塑料印刷，或者是卷筒纸印刷，印刷大量的包装袋或者烟标、杂志等等，以电雕滚筒版为主。

③丝印：一般印刷较粗的图案，印刷材料有布、塑料、纸张、纸箱板等，印刷版是以网框线为主，普通的一般为80~100线，我们接触的用于纸张的，如印uv油、做磨沙效果、局部uv上光等。

④柔印、水印则是用菲林贴在树脂版、橡皮版感光腐蚀或雕刻印刷图案进行印刷。

(另外，烫金属凸印，要先出阴片菲林去做腐蚀金属板。)

⑤胶印网线和网点：一般以每英寸为175线的居多，较常用于铜版纸画册广告等的印刷，白板纸或表面比较粗糙的纸宜采用150线;高档画册有的采用200线，一般200线的印刷机要求很平整，出片没问题，关键在印刷。

5.印刷估价(胶印)：

①规格尺寸、开数、p数。 ②印刷数量。

③用纸：铜版纸、哑粉纸、白板纸、胶版纸、白卡纸、不干胶纸、无碳复写纸、特种纸。

④颜色、色数：cmyk四色、金、银、专色。

⑤后道加工工序：折页、复膜(复光膜、哑光膜)，烫金(烫金面积、烫青金或红金)，压痕模切扎盒(凡是200g以上的纸张都要压痕，纸盒要做模切版模切)，还有糊本、糊袋、糊盒、裱纸、过光油、磨光、过uv、裱e瓦等;装订(有骑马订、平订、无线胶装、线装、精装、yo圈装等) ;打包包装送货。

具体估价步骤有版费、纸张、印工、后道工序、税收管理费五部分。

一件印刷品的完成，无论采用哪一种印刷方法，一般要经过原稿的设计和选择，原版的制作，制版，印刷，印后加工等过程，其工艺流程如下：印前设计制版：

①扫描：图片扫描原稿分为透射稿和反射稿，透明反转片幻灯片为透射稿，正常照片和印刷图片等叫反射稿。扫描大小以原图稿的比例计算，放大一倍为放大文件的200%，缩小一倍标50%。正常扫描的精度是315dpi，格式正常是cmyk的tif文件，苹果机可以正常读取，的后缀，若是客户要直接拿去喷绘大幅广告，一般直接扫成rgb格式。扫出来的文件以兆数(mb)计价。

②设计制作：

设计制作一般是指用扫描完的图片或直接用图库的图片文件，加上图案文字，根据客户的意图进行编排设计，最后制作成可以发排输出的完整文件。

正常使用的软件有：

photoshop 、 freehand、illustrator、coreldraw、pagemaker、quark\_press等。

③数码打样和输出菲林：

制作完的文件要出片印刷之前一般都需要看样，可以采用数码打样打出和印刷品一样的样张。数码打样是用专用的仿铜版纸，其他纸张不可以打。数码打样的优势是出菲林前打样，万一有错还可以修改，确保菲林正确。

输出菲林一般市面上现在大家制作的文件格式都可以输出，输出菲林有时需要拼大版，根据印刷机的大小和装订的方式进行拼版。正常是175线cmyk四色，专色另加费用;胶印和丝印的药膜方向有分别，丝印的线数比较低，还有专色等具体看客户要求。

江苏凤凰印务有限公司是凤凰出版传媒集团投资组建的专业生产中高档彩色包装箱、盒、彩色印刷品以及各类纸制品的大型印刷企业。公司注册资金8000万元，一期设备投资超过5000万元，拥有南京首台大幅面德国罗兰5色加上光全张胶印机、华东首台德国海德堡6色加上光对开胶印机、南京首台德国罗兰4色加上光对开胶印机、南京首台日本网屏全张ctp。

公司印前设计、制作能力突出，拥有惠普、苹果电脑、espon数码打样机和古龙源冲片机;印后设备非常全面，全自动模切机、全自动裱纸机、水性uv上光机、b、e、f单面瓦楞纸板生产线、覆膜机、全自动糊盒机、折页机、锁线机、包本机以及辅助配套设备一应俱全，能够达到亿元以上的年生产规模。

公司拥有一支具有专业包装印刷技术和丰富企业管理经验的工作团队，获得iso9001：20xx质量管理体系认证。

凤凰印务引进的海德堡6+1印刷机最高速度为16200印张/小时，最大纸张尺寸为720\_1020毫米，拥有增强型预置飞达台和增强型预置收纸台，全自动装版，全自动上光，特别适用于包装印刷企业的生产需要，是海德堡公司在华东地区的首台6+1设备。该设备的投产运营，使凤凰印务的印刷质量得到大幅提高，印刷周期得以大幅缩短，生产工艺要。

得到充分满足，生产能力得到跨越式的提升，也使得凤凰印务能够充分满足大客户的高端包装印刷需求，更进一步开拓南京及周边地区高档包装印刷市场。

曼罗兰

曼罗兰机器在中国的影响力比较大，特别是在南方有比较广阔的市场。曼罗兰机器给人留下的印象是经久耐用、精度高、自动化程度高。与海德堡机器不同的是，其对开系列印刷机滚筒直径为300mm，传纸线路完全采用非接触式倍径滚筒结构。靠版墨辊采用可串动的机构(其他厂家也有采用类似的结构)，从而可以消除鬼影。

曼罗兰机器的压印滚筒采用空心滚子轴承，安装时有一定的预压力，这样可以消除安装时的轴承间隙。空心滚子轴承被认为是比较理想的轴承结构，但其加工相对比较困难，对公差要求特别严格。其版滚筒和橡皮滚筒采用滑动轴承(铜套结构)，抗冲击能力比较强，对油路要求比较高。如果油路工作不良，将会造成高速运转时摩擦力过大。

曼罗兰机器作文的另一个特点是采用长轴提供动力，从第一组到第四组采用一根长袖，再通过长轴向上带动各机组的相关机构运动，这种机构的优点是可以保证所有的机组同步工作，减少了齿轮中间的传递误差。

曼罗兰机器还配有双给纸机构，既可以采用卷筒供纸方式，也可以采用单张纸供纸方式。当用卷筒纸供纸方式时，将卷筒纸的纸卷部分及其分切部分送入给纸部位即可。当采用单张纸给纸机时，将此部分离开即可。

曼罗兰机器在飞达结构设计上考虑得比较周全，其采用四个分纸吸嘴，8个送纸吸嘴，对薄厚纸的适应能力都比较强。曼罗兰机器可以在线完成烫金、压凸、模切及打孔等印后操作，这样节省大量印后操作时间，这也是所有印刷机内集成度最高的印刷设备。

曼罗兰机器还配有在线图象监控、线上色彩检测、线上质量控制等质量管制系统，这些信息可以与网络连接，从而用户可以了解其印品质量状况。

罗兰900属于宽幅系统印刷机，其最大幅面可达1.8m宽，这几乎是所有印刷机内最宽的，其特别适合包装印刷，最大厚度可达1.6mm(可用于纸板等印刷) 。

**在印刷厂实习报告怎么写三**

一、实习目的

⒈了解书籍的印刷制造过程

⒉了解印刷所需的机械设备和流程

二、印刷基本知识

1、以下所说的一般以彩印(胶印)为主。正常平张纸规格分为大度和正度，大度全张规格为：119cm89cm(47英寸35英寸)，切开成两张叫对开，切开四张叫四开，切开8张叫8开(a3)，切成16张为16开(a4)。正度纸全张规格为：

108cm78cm(43英寸31英寸)，同样切两张为正度对开，以此类推。一般要留1cm机器咬住纸张的咬口和两边0.5cm十字线套色套准位。

2、纸张和印刷：

纸张一般分为胶版纸，如普通的复印纸、书写纸;铜版纸，哑粉纸，200g以上厚度的称为卡，如铜板卡等，大部分用于画册和广告彩色单;白板纸，白卡纸，大部分用于纸盒包装盒;还有无碳复写纸、不干胶纸、硫酸纸、特种纸、还有纸箱的面纸、芯纸、牛卡纸等。纸张的厚度一般以克数g计算，一般说157g铜版纸就是指这种铜版纸的厚度是每平方米157克，克数越大纸张就越厚。

印刷上习惯把500张全张纸叫1令纸，纸张是以吨论价的，各种克数厚度的纸张每吨的令数都不一样，有表能够参考。

印刷质量一般先要看是否有套准，印刷网点是否结实清晰，版面纸张是否有蹭脏和刮伤，修裁线有否印出来，文字是否有断笔，色彩是否均匀，如有样张还要核对打样。印刷加工费通常都以色令计算，即每一令纸印一个色叫1色令。

3、印后：

印后加工工序有复光膜、复哑膜、烫金、过油、过uv、折页、骑马订装订、锁线胶装、压痕模切、细瓦e瓦楞等。

⒋印刷分类：

①胶印：俗称彩印，用菲林透过晒版机晒在预涂感光版(ps版)上，然后用胶印机印在纸张上，一般网线数在175线/平方英寸，175l/inch;胶印机有单色机、双色机、四色机、五色机等;规格上有大全张机、全开机、对开机、四开机、八开机等。

②凹印：一般是塑料印刷，或者是卷筒纸印刷，印刷超多的包装袋或者烟标、杂志等等，以电雕滚筒版为主。

③丝印：一般印刷较粗的图案，印刷材料有布、塑料、纸张、纸箱板等，印刷版是以网框线为主，普通的一般为80~100线，我们接触的用于纸张的，如印uv油、做磨沙效果、局部uv上光等。

④柔印、水印则是用菲林贴在树脂版、橡皮版感光腐蚀或雕刻印刷图案进行印刷。

(另外，烫金属凸印，要先出阴片菲林去做腐蚀金属板。)

⑤胶印网线和网点：一般以每英寸为175线的居多，较常用于铜版纸画册广告等的印刷，白板纸或表面比较粗糙的纸宜采用150线;高档画册有的采用200线，一般200线的印刷机要求很平整，出片没问题，关键在印刷。

5.印刷估价(胶印)：

①规格尺寸、开数、p数。②印刷数量。

③用纸：铜版纸、哑粉纸、白板纸、胶版纸、白卡纸、不干胶纸、无碳复写纸、特种纸。

④色彩、色数：cmyk四色、金、银、专色。

⑤后道加工工序：折页、复膜(复光膜、哑光膜)，烫金(烫金面积、烫青金或红金)，压痕模切扎盒(凡是200g以上的纸张都要压痕，纸盒要做模切版模切)，还有糊本、糊袋、糊盒、裱纸、过光油、磨光、过uv、裱e瓦等;装订(有骑马订、平订、无线胶装、线装、精装、yo圈装等);打包包装送货。

具体估价步骤有版费、纸张、印工、后道工序、税收管理费五部分。

三、印刷流程印刷工艺流程：

一件印刷品的完成，无论采用哪一种印刷方法，一般要经过原稿的设计和选取，原版的制作，制版，印刷，印后加工等过程，其工艺流程如下：印前设计制版：

①扫描：图片扫描原稿分为透射稿和反射稿，透明反转片幻灯片为透射稿，正常照片和印刷图片等叫反射稿。扫描大小以原图稿的比例计算，放大一倍为放大文件的200%，缩小一倍标50%。正常扫描的精度是315dpi，格式正常是cmyk的tif文件，苹果机能够正常读取，的后缀，若是客户要直接拿去喷绘大幅广告，一般直接扫成rgb格式。扫出来的文件以兆数(mb)计价。

②设计制作：

设计制作一般是指用扫描完的图片或直接用图库的图片文件，加上图案文字，根据客户的意图进行编排设计，最后制作成能够发排输出的完整文件。

正常使用的软件有：

photoshop、freehand、illustrator、coreldraw、pagemaker、quark某press等。

③数码打样和输出菲林：

制作完的文件要出片印刷之前一般都需要看样，能够采用数码打样打出和印刷品一样的样张。数码打样是用专用的仿铜版纸，其他纸张不能够打。数码打样的优势是出菲林前打样，万一有错还能够修改，确保菲林正确。

输出菲林一般市面上此刻大家制作的文件格式都能够输出，输出菲林有时需要拼大版，根据印刷机的大小和装订的方式进行拼版。正常是175线cmyk四色，专色另加费用;胶印和丝印的药膜方向有分别，丝印的线数比较低，还有专色等具体看客户要求。

四、江苏凤凰印务参观感想

江苏凤凰印务有限公司是凤凰出版传媒集团投资组建的专业生产中高档彩色包装箱、盒、彩色印刷品以及各类纸制品的大型印刷企业。公司注册资金8000万元，一期设备投资超过5000万元，拥有南京首台大幅面德国罗兰5色加上光全张胶印机、华东首台德国海德堡6色加上光对开胶印机、南京首台德国罗兰4色加上光对开胶印机、南京首台日本网屏全张ctp。

公司印前设计、制作潜力突出，拥有惠普、苹果电脑、espon数码打样机和古龙源冲片机;印后设备十分全面，全自动模切机、全自动裱纸机、水性uv上光机、b、e、f单面瓦楞纸板生产线、覆膜机、全自动糊盒机、折页机、锁线机、包本机以及辅助配套设备一应俱全，能够到达亿元以上的年生产规模。

公司拥有一支具有专业包装印刷技术和丰富企业管理经验的工作团队，获得iso9001:20\_\_质量管理体系认证。

凤凰印务引进的海德堡6+1印刷机最高速度为16200印张/小时，最大纸张尺寸为720某1020毫米，拥有增强型预置飞达台和增强型预置收纸台，全自动装版，全自动上光，个性适用于包装印刷企业的生产需要，是海德堡公司在华东地区的首台6+1设备。该设备的投产运营，使凤凰印务的印刷质量得到大幅提高，印刷周期得以大幅缩短，生产工艺要。

得到充分满足，生产潜力得到跨越式的提升，也使得凤凰印务能够充分满足大客户的高端包装印刷需求，更进一步开拓南京及周边地区高档包装印刷市场。

曼罗兰机器在中国的影响力比较大，个性是在南方有比较广阔的市场。曼罗兰机器给人留下的印象是经久耐用、精度高、自动化程度高。与海德堡机器不同的是，其对开系列印刷机滚筒直径为300mm，传纸线路完全采用非接触式倍径滚筒结构。靠版墨辊采用可串动的机构(其他厂家也有采用类似的结构)，从而能够消除鬼影。

曼罗兰机器的压印滚筒采用空心滚子轴承，安装时有必须的预压力，这样能够消除安装时的轴承间隙。空心滚子轴承被认为是比较理想的轴承结构，但其加工相比较较困难，对公差要求个性严格。其版滚筒和橡皮滚筒采用滑动轴承(铜套结构)，抗冲击潜力比较强，对油路要求比较高。如果油路工作不良，将会造成高速运转时摩擦力过大。

曼罗兰机器作文的另一个特点是采用长轴带给动力，从第一组到第四组采用一根长袖，再透过长轴向上带动各机组的相关机构运动，这种机构的优点是能够保证所有的机组同步工作，减少了齿轮中间的传递误差。

曼罗兰机器还配有双给纸机构，既能够采用卷筒供纸方式，也能够采用单张纸供纸方式。当用卷筒纸供纸方式时，将卷筒纸的纸卷部分及其分切部分送入给纸部位即可。当采用单张纸给纸机时，将此部分离开即可。

曼罗兰机器在飞达结构设计上思考得比较周全，其采用四个分纸吸嘴，8个送纸吸嘴，对薄厚纸的适应潜力都比较强。曼罗兰机器能够在线完成烫金、压凸、模切及打孔等印后操作，这样节省超多印后操作时间，这也是所有印刷机内集成度最高的印刷设备。

曼罗兰机器还配有在线图象监控、线上色彩检测、线上质量控制等质量管制系统，这些信息能够与网络连接，从而用户能够了解其印品质量状况。

罗兰900属于宽幅系统印刷机，其最大幅面可达1.8m宽，这几乎是所有印刷机内最宽的，其个性适合包装印刷，最大厚度可达1.6mm(可用于纸板等印刷)。

**在印刷厂实习报告怎么写四**

我与20xx年3月6日至4月30日在郑州瑞光印务公司实习，在这段时间内我在精装车间工作，熟悉精装书的生产流程，同时也对印刷印前，印刷、印后加工工序有一定的了解。在期间使我学会了如何更好的与人相处，怎样才能使工作很好的完成。

河南省瑞光印务股份有限公司是专业从事图书报刊、广告画册和包装装潢印刷的企业，通过了iso9001：20xx质量管理体系认证。公司创建于1983年10月，1998年1月改制为河南省瑞光印务股份有限公司并开始运作，成为河南省印刷行业中首家股份有限公司。仅股份制改造后至今，公司就已向国家缴纳各项税金超亿元，曾被国家税务总局列为全国印刷业纳税百强之一，目前下设有郑州瑞光包装印刷有限公司和郑州瑞光印刷物资有限公司两家子公司，初步形成了集团化发展的格局，为国家和地区经济发展做出了贡献。

公司拥有国际领先水平的ctp直接制版系统和数字化工作流程，进口多色胶印机、海德堡八色胶印机、日本小森等进口多色胶印机及八色胶印轮转机、骑马联动机、平装胶订自动线、全自动过油机、自动模切等完善的印前、印刷、印后加工设备。公司承印的教材、期刊等产品获“国优”和“省优”的有数千个品种，先后被授予“全国诚信印刷企业”、“全国诚信守法乡镇企业”、河南省“产品质量优、经营讲诚信”单位、“河南省优秀民营企业”、“河南省关爱员工先进企业”、“河南省最佳信用民营企业”、“郑州市百家重点非公有制企业”、郑州市“职业道德建设十佳单位”等荣誉称号。

面对企业发展中不断变化的新形势、新挑战，在“坦诚求实、协力创新”瑞光精神的激励下，公司以“发展印刷、传承文明”为已任，不断投资引进大批高端设备研发和应用印刷前沿新技术新工艺，在印刷技术“印前数字网络化、印刷多色高效化、印后多样自动化、器材高质系列化”方面始终走在省内印刷行业前列。专业的印前工艺、制版数字化工作流程、ctp直接制版系统，为客户提供精品和系统化服务打下坚实的基础；先进、精良的印刷设备为公司制作优异品质的产品提供无以伦比的设备保障；先进的骑订、平装、精装联动生产流水线，实现了印后的整体服务。精良的设备、高素质的员工队伍为向客户实现高效、精美的服务提供了强有力的设备保障和技术支持。

在不断引进高端设备的同时，还持续投入大量物力和财力，不断研发和采用新技术和新工艺，为客户产品获得良好的社会效益打下坚实的基础。自主工艺研究和开发水平也不断提升，自主工艺研究和开发水平也不断提升，近年来成功申报并与大专院校合作完成了新技术课题多项，同时自主研发并获得实用新型和外观设计专利40项。

我在该公司实习时间为20xx年3月6日~20xx年5月1日。我在瑞光印务精装车间工作，主要学到了以下一些知识：

1、精装书

精装书是图书出版中较讲究的一种装订形式，与平装相比，精装具有用料考究、装订坚实、装潢美观、有利于长期保存等优点。其复杂的印后加工工序可为精装书增添多于20%的附加值。随着出版事业的发展，精装书突现出巨大的市场发展潜力。

2、精装书的加工工艺过程

⑴书芯的制作与加工：折页→配页→锁线→压平→刷胶烘干→三面裁切→扒圆、起脊→第二次刷胶→“三粘”（粘贴堵头布、粘贴纱布、粘贴书背纸）；

⑵书封的制作：下料→刷胶→贴封面料→包边角→压平→烘干；

⑶书芯与书封壳的套合：套书壳→压槽→贴环衬→压平→定型，等等。

3、常见问题及解决方案

⑴折页常见问题

①折线位置与颜色分界线不重合：在设计折页产品时必须考虑到纸张厚度对折页质量的影响。一般说来，在多重折页中，折在内部的页面的尺寸必须稍稍小于外部的页面，即设计部门必须就此给出一定的裁切补偿量，以增大实际的裁切量。如果补偿量过小。内部页面就会因尺寸过大而与其它页面发生干涉，页面之间相互挤撞使得外部页面呈拱形翘起，整个书贴平服程度较差。所以，对于多重折页，最好在设计环节中就明确给出补偿量。否则，一旦带有这种设计缺陷的文件被送出，作为最后一道防线的装订部门，就不得不在折页过程中对页面的裁切量进行补偿，这时，如果产品的折线位置刚好与颜色分界线重合，就会因为裁切补偿而造成实际上的不重合。②折角处纸张起皱：在多重垂直折页时．页面的折角处（折线的相交点附近）很容易起皱。要避免这类现象．就必须采取相应的预防措施。常见原因有：折页顺序不合理，使折叠压力过高，从而使折角处纸张起皱。折页工艺不合理。造成空气滞留在书贴内部，无法顺利排出，从而影响折页效果。比如，先对页面进行两次平行折，然后垂直方向再进行两次平行折，这种方案就很容易引起书贴内部的空气滞留。但如果将前面的两次平行折改成扇形折，即可摆脱困境。折页速度过高，使纸张在折页过程承受的压力增大。一般说来。定量较重和较轻的纸都必须采用较低的折页速度。更换纸张类型有时也会收到较好的效果。比如，回收纸因为纤维短、强度低。折角处起皱的可能性更大，如果换成质量等级较好的纸张。即可大大改善折页效果。

⑵书芯的厚薄不一致

印完的样张还要进行多道的后序加工作业，折页机折成帖，经过配、锁之后直接上联动线。但上联动线的书芯有些比较松散，书芯厚薄不一致，而导致精装书后序加工出现质量问题，影响到书籍的外观质量。精装书的前口部位很容易出现明显的台阶；裁切时易出现刀口尺寸不一样，反映在书芯的切口部位，要么是上面大底下小，被切成马蹄形；要么是上面小底下大，被切成楔形。

解决方案：对书芯进行了三次压平。印刷完以后的书帖上压力机打捆，再配、锁，再经过联动线以外的一台压力机压紧，之后送入刷胶烘干机。烘干之前用联动线本身的压板压一次，烘干之后、三面刀裁切之前再压一次。或者在已经折好、码整齐的书帖上面搁一块多层板，再放上水泥条，这样存放一定时间，达到压平效果。

⑶书封壳翘曲

常见的书封壳是由硬质纸板、软质封面、中缝纸等加工而成。有的大张纸板在裁切成小料之后就弯曲变形；或者在过了一段时间就会出现书封壳翘曲、起拱等质量问题。这主要是纸板、胶黏剂、封面材料以及空气的潮湿度等多个因素共同作用的结果。

解决方案：①选择优质的纸板。一般进口纸板的质量都比较好，不容易产生变形，应作为首选，而很多国产纸板质量很差，容易脱层，裁切时，裁边很粗糙，能观察到掉纸粉现象，而且纸板的厚度也不均匀。为保证质量，一定要选用高质量的国产纸板。②热压烘干。加工前，先将原张纸板用热压烘干处理，使纸板的水分尽快蒸发，同时纸板表面的粗糙部分经过一定压力后，变得光滑平整。当书封壳糊制成后，还可再进行一次热压，排除胶黏剂的水分。这样经过两次热压（或不热的压力），书封壳的表面平整压实，以防翘曲。③选用适当的胶黏剂。在糊封面时选用水分含量少、黏结力强的黏结剂。④处理好书壳封面与封里拉力。听别人介绍经验说，无论是糊制书封壳还是套合扫衬时，在加工时原则上封里的拉力要超过封面的拉力，使书封壳表面经套合加工后没有向上翘的力。一般可以采用封面和封里扫衬用同样的胶，然后在封里与衬纸之间再加一层里子纸，这样使封里部分多了层黏结剂，以便向里产生强拉力，控制封面向上翘的力量。在选裁封面材料时应以横纹为宜，横纹翘曲的可能性较少。

4、纸和纸板的印刷

纸和纸板的印刷，包含了受压（喷墨印刷等非接触式印刷厂除外）、着墨、吸墨、干燥等过程。纸张在这些过程中表现出的适合印刷条件的各种性能，即纸张的印刷适性，以及印刷油墨和印刷机械的性能，是决定纸张印刷质量的关键所在。

纸张的印刷适性主要包括：表面强度、油墨吸收性、平滑度、含水率、酸碱度、弹塑性、白度、尘埃度，等等。因纸张的印刷适性引起的印刷问题及其解决方案可概括如下：（1）纸张的表面强度太低，造成印刷过程中因油墨的粘附拉力作用而出现纸张表面拉毛和脱粉现象，印刷质量低劣。解决方案：使纸张具有较高的表面强度，才能获得较好的印刷质量。为了保证良好的印刷质量，采用表面强度较高的纸张，或适当降低印刷压力，或适当调整油墨的粘度。（2）纸张的油墨吸收性太强，造成印刷过程中纸张透印和光泽损失；或者由于纸张的油墨吸收性太弱，造成印刷过程中油墨粘附不牢和粘脏。解决方案：各种纸张按照实际需要，保持一定的油墨吸收性能。例如，涂布白纸板的油墨吸收性一般控制在15。0—30。0%。正确掌握纸张的油墨吸收性能，合理调配适合纸张的油墨，合理掌握印刷压力和压印时间，以确保提高印刷质量

1、认真做事情

通过这次的实习，让我了解到了公司的规模水平、印刷生产流程以及一些精装书产品的制作，在以后的工作中相信会有较大的帮助，虽然在工作过程遇到许多困难，但是都一一解决，尽自己的最大的努力，做好每一件事，不管做什么样的事情，如果想做或乐意做，就把它做好，如果不愿意做，就不去做，我觉得一方面公司给我们工作的机会，另一方面也要积极配合公司，把双方的工作都做好。自己也还要不断的学习更多的知识，为公司贡献自己的力量，使公司获得更好的经济效益。

2、多微笑多开口

虽然我们在学校学了不少理论知识，但是我们缺乏实践经验。刚接触工作的我们依然是一无所知了，这就要我们多学习了，自然就要和同事处好关系，俗话说伸手不打笑脸人，而微笑就是我们最有利的法宝！当然也会有例外，因为有些人怕你替代了他的位置，现实和梦想还是有差距的，我们也不可能做到使每个人都对我们好，再说人与人交往的过程需要相互尊重谅解的，只要我们见人说话面带微笑，主动和他人打招呼，熟悉了以后，别人就会慢慢帮助我们了！在公司工作那么久，学校学到的知识，在公司应用到的不到30%，虽然只是一小部分，但提高了我的身心和身体素质。

3、相信自己

在公司最难的不是工作，而是自己！我刚开始总会想自己从来没有做过这工作，要是做错了或是不会做怎么办，果然做的时候不能很好的完成工作，就会开始怀疑自己的能力，晚上不能睡好，第二天工作难免也会受到影响。幸好自己是个乐观的人，很快就调整好自己的心态，相信自己能做好！对自己充满信心后，工作上遇到再难的事情，都能顺利的解决了。

4、学会总结

在实际工作中，好多东西都是我们在课本上学不到的，都是由实践中得来的，由经验得来的。从别人身上学习来的，我们更要好好这个机会，认真的学习，学会不断总结。以使自己每天都进步那么一点点。

5、实习感受

在学校的时光是最美好的时光，每天除了上课就没有事做了，而且花父母的钱，现在走上工作岗位，自己赚钱自己花，此时才知道赚钱真的不易，花钱也不再如从前那样如流水了，也更体会到了父母的辛苦！俗话说“吃的苦中苦，方做人上人”，不管在任何工作岗位，都必须从基层做起，“有一份耕耘，就有一份收获”。通过这次实习，还意识到我们在大学里所学的理论知识的重要性，理论联系实际，我还意识到实践的重要性！“读万卷书不如行万里路”，从实践中学习，才能真正学到属于自己的东西，从而才能在以后的人生道路上，走出一片属于自己的天空！

**在印刷厂实习报告怎么写五**

甲方：

乙方：

依据《中华人民共和国合同法》及其他有关法律、行政法规，遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则，双方在协商一致的基础上，就甲方委托乙方为其提供新华地产宣传品印刷服务，达成如下协议：

一、服务内容 乙方负责在协议期内为甲方提供新华地产宣传品印刷相关服务。

二、合同价格

合同总额约为人民币77800 元，大写： 柒万柒仟捌佰元整 ;

合作期限：20xx年10月7日至20xx年10月30日。 乙方提供该服务的单价见附件物料清单(一)，该单价内所提供服务包括但不限于以下费用：

1、材料费用

2、印刷费用;

3、运输费用;

4、总部运营及管理费、现场管理费、利润、风险、税金等;

5、国家或地方政府规定的其他相关费用;

6、缺陷修复和保修费用;

7、合同期内市场材料价格、人工价格或劳务费、政府收费、税率、汇率或调价文件的变动等各种因素造成的价格变动;甲方无需再就承包范围内的上述事项向乙方或任何其它第三人支付任何费用。

三、付款方式：

1、甲乙双方确认稿子无误后，甲方向乙方付款23000元(大写：贰万叁仟圆整)剩余货款待甲方验货合格后一次付清;

公司名称：济南三好纸制品有限公司

账号为：9010 1011 0824 2024 0012 91

开户行：济南润丰农村合作银行天桥支行

2、在印刷过程中，由于甲方原因， 改变宣传品尺寸、印刷材质、印刷数量，装订要求等所产生的费用据实结算;

3、甲方付款前乙方应向甲方出具合法税务发票，否则甲方有权拒绝付款，由此产生的一切责任由乙方自负。

四、甲方的主要权利和义务

1、甲方应及时提供印刷文件的完稿。

2、甲方应派专人确认颜色样并签字确认。

3、印刷完成后，甲方按照签字确认样稿对乙方制作的印刷品进行验收，如验收不合格，甲方有权利要求乙方1日内免费重新印刷。

五、 乙方的主要权利及义务

1、 乙方应严格按照甲方提供的文件进行印刷，并提供数码打样稿，经甲方签字确认后方可开始印刷。

2、 乙方应严格按照甲方确认的颜色样印刷，如印刷成品与签字稿不符，乙方应无条件重新印刷。

3、乙方有义务按照甲方指定的时间、地点及时送货。

六、违约责任

1、甲方每次给乙方下发工作单，会明确载明完成时间，如乙方未能在甲方要求的工期内完成印刷并通过甲方验收则每延迟一天乙方向甲方支付相当于单项总价款1%的逾期违约金。如该违约金不足以弥补工期延误给甲方造成的损失，乙方应弥补甲方损失。工期延误超过15日，甲方有权解除合同, 乙方应向甲方支付合同总价款 20 %的违约金并赔偿因此给甲方造成的全部损失。

2、乙方印刷成品与签字稿不符，且重新印刷不能达到合同目的的，甲方有权取消本次印刷，由乙方向甲方支付该次印刷金额的 3 倍作为违约金。甲方亦可视乙方完成工程的质量瑕疵情况适当扣减工程款后双方继续履行合同。

3、依本合同之约定，因乙方违约甲方解除或终止合同时，乙方除应向甲方支付 5 万元违约金外，甲方未支付工程款的，不再支付;甲方已支付全部或部分工程款的，乙方应予返还。

七、保密义务乙方因为履行本合同而获得的甲方的项目资料和相关信息，均属于甲方的商业机密，未经甲方书面同意，乙方不得随意复制，不得向乙方无关人员或任何第三方展示、传阅和泄露。乙方违反此保密条款的，乙方应当向甲方支付人民币壹万元的违约金。并赔偿因此给甲方造成的全部损失，包括但不限于甲方因此遭受的经营损失、诉讼或仲裁费、律师费、差旅费等损失。

八、不可抗力

若因发生地震、台风、水灾、火灾、雷电及其他不能预见，且对发生和后果不能防止或避免的不可抗力事件或爆炸、战争、暴动、动乱、罢工及法律、法规变更或其他社会灾难或不可抗拒事件，致使任何一方不能按协议约定条件履行其协议项下义务，则遇有上述事件的一方，应立即采取可能的最为迅捷的方式通知对方，各方应根据该事件对协议的影响程度，协商解决是否解除协议或者部分免除协议项下义务、延期履行或变更履行协议。受上述事件影响的一方或各方应在该事件影响消除后十五日内向对方提供有关该事件的新闻报道及公证机构出具的公证文件或政府有关部门出具的证明文件等，并免予承担相应之违约责任。

九、本合同经双方签字、盖章方始生效。本合同签订地：泰安市泰山区。

十、本合同如有未尽之处或争议之处，双方共同协商解决，协商不成可向泰安仲裁委员会申请仲裁。

十一、本合同一式陆份，甲方执肆份，乙方执贰份，具有同等法律效力。

甲方： 乙方：

法人代表签字： 法人代表签字：

盖章： 盖章：

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！