

## 不干胶标签印刷生产管理心得

时间：2009-12-17 来源：科印网 作者：强永胜

【收藏】【打印】

近年来，随着国内对不干胶标签需求量的不断增长，不干胶标签印刷企业也如雨后春笋般出现。但由于不干胶标签的印刷生产有很强的专业性，要不断地学习专业知识、积累经验才能得心应手。许多刚入行的朋友在日常生产过程中也常常会遇到很多问题。在此，笔者想把这几年来在不干胶标签印刷企业中的生产管理经验总结下来，与同行分享。

### 印前处理和制版管理

#### 1. 印前设计制作过程中做好记录

在工作中经常会遇到这样的情况：一名设计人员因为某些原因未完成的制作文件，需要另外一名设计人员继续完成，就会出现某些偏差。这主要是因为每位设计人员的工作方式和习惯不同，导致工作衔接上的失误。

为了避免上述问题，笔者要求每位设计人员必须将制作活件时的重要步骤做好详细记录。尤其是涉及到颜色和网点大小调整方面的操作，这样后来人在接手他的工作时，就能一目了然。同时，笔者也鼓励设计人员将工作中的一些窍门记录下来，一段时间后，再组织大家相互交流、学习，这样可以大大提高设计人员的工作水平。

#### 2. 出胶片过程中应注意信息标注

一次，公司的制版人员把圆曝的胶片当成平曝的进行了晒版，结果导致这批活件的印刷因步距不对而报废。当时，笔者认真分析了其中的原因，认为这主要应归结于印刷企业对胶片管理混乱。很多印刷企业在印前出胶片时往往不标注任何相关信息，当需要重新制版时，就很难记清楚当时出胶片的情况，也就很容易出现差错。

于是笔者规定，相关人员在出胶片时，必须在胶片边缘标注相关信息，包括活件的名称、颜色（CMYK，还是专色）、曝光方式（平曝、圆曝）等。从此以后，制版人员再也没有出现因无信息标注而用错胶片制版了。当然，印刷企业还可以根据自身的实际情况要求相关人员记录其他信息。

#### 3. 记录晒版过程的各项参数

一些印刷企业为了保证旺季24小时正常生产，通常都会配备两名晒版人员。笔者曾遇到过一名晒版人员重新晒版时，因曝光时间掌握不好而损失版材的情况。事实上，主要是最初晒这块版的人员没做好晒版记录，就客避免此问题。

鉴于此，笔者设计了一张记录表格下发到制版人员手中，要求晒版人员必须做好记录，记录的参数有：曝光烘干时间及温度等重要信息，如果当时采用某些特殊方法，也要在备注中写明。以备其他晒版人员重新制版时随时查阅。

#### 4. 重视印前校对制度和客户签样制度

设计制作人员为客户设计好需要印刷的图文内容后，必须要求客户以签字或者电子邮件的形式对图文进行确认。否则一旦出错导致客户退货，设计制作人员就要承担全部责任。

一般，建议标签印刷企业至少设两名设计制作人员，一旦客户对印刷品图文确认无误后，出片前和出片后两名设计人员可以将对方设计的活件再检查一遍，确认后将样图交给制版人员。

在晒版前，制版人员应根据图文对胶片进行再次核对，确保胶片内容与样图一致后，方可进行晒版。

### 名家简介



单位：天津北洋新世纪科技发展有限公司  
职务：生产经理  
简介：先后任职于天津市新华印刷三厂、琳得科实业

名家：强永胜（天津）有限公司和艾利中国有限公司天津分公司，艾利公司工作期间任艾利公司北方地区技术服务工程师负责向东北、西北和华北的不干胶印刷企业提供技术支持。2000年毕业于天津职业大学印刷工程专业，然后从一名普通的印刷工一步步脚踏实地成长为一名生产经理，此期间结合自己的实践经验和理论知识发表了多篇印刷专业文章，涵盖了机械、原材料应用和印刷工艺几大方面，所著文章注重专业性和实用性相结合，语言通俗易懂，对实际操作有很强的指导意义。在不干胶材料应用和印刷方面有很丰富的专业知识和实践经验，尤其在凸版印刷方面对印前、印刷和印后三方面的工艺流程十分熟悉。注重新技术和新工艺在凸印领域中的应用，对于新工艺技术应用于凸版印刷的优缺点能够及时给出比较理性的分析，对如何合理安排工艺流程以达到最佳印刷效果有独到的见解。

### 强永胜的近期文章

- 质检部门的管理
- 不干胶标签印刷生产管理心得
- 解析柔印在标签印刷行业的应用趋势
- PS版VS凸版、柔性版
- 不干胶印刷常见问题
- 酒标签加工常见问题分析
- 浅析多层不干胶标签
- 标签印刷企业生产管理的几点心

### 相关阅读

- 印刷行业CIELAB色差公式的评价分析
- 30多家打印店免费复印？点子绝一年赚进一辆...
- 小投资高回报——教你投资快印店
- 印刷质量测控条设计及制作
- 中国印刷工业发展总结
- 印刷业薪酬问题之我见
- 弱市中的砥柱——2009百强读本
- 李永强谈“如何当好胶印机机长”

## 5. 印版、胶片和模切刀版的管理

印版、胶片和模切刀版的管理也是印刷企业中一项非常重要的工作。因为如果其管理得好，会给后序的印刷生产带来极大地方便。反之，很可能造成重复制版等情况，给企业带来不必要的人力和物力损失。

笔者以前所在的公司曾经一度因印版、胶片和模切刀版管理混乱，出现过印刷时找不到印版、模切时找不到模切刀版，晒版时找不到胶片的情况。用错胶片和印版，重复制版的事情更是经常发生。为有序管理好上述物品，应做好以下几点工作。

(1) 将胶片按客户分成大类，再按产品名称分为小类，放在文件夹里保存。例如先将某客户的所有胶片放入一个文件夹里，然后按字母顺序将该客户所有的胶片进行分装。同时，在电脑里留存电子版。今后，制作设计人员在接到生产通知单后，可先在电脑里查询是否出过胶片，如果已经出过胶片，将生产通知单直接交给制版人员晒版即可。

(2) 印版的管理方式与胶片差不多，将印版按照大客户分类后，再按字母顺序将该客户名下所有印版归档分类。同时，在电脑留存相应的电子版，以备生产管理部门查询。

(3) 按照形状，模切刀版可分为方形、圆形和异形3大类，应根据连版模数和规格来分类，装进不同的档案柜。需要注意的是，往往一个活件对应一块模切刀版，所以在归类刀版时要给为每一个刀版设定一个编号。在日常生产过程中，应将生产标签所用的刀版编号写在生产通知单上和封样本上，今后再次生产该标签时，就可以根据编号找到对应的模切刀版了。

### 印刷生产管理

生产过程中的核心因素是质量、交货期和损耗，这3者相互依存又相互矛盾。例如，质量要求高，随着而来损耗就可能大一些，交货期要求得紧就很可能影响产品质量。那么如何协调3者之间的关系呢？笔者认为应做好以下几点。

#### 1. 加强库存管理制度

印刷企业要合理地控制成本和损耗，首先要详细了解每个订单实际用的生产资料数量，再依据这些数据来核算每个订单的生产成本。要做到这一点，必须建立一个严格的库存管理制度，由专门人员负责库存管理，包括从承印材料到油墨、汽油等辅助材料的进、出都要有详细记录。对于生产用的不干胶原材料要具体到每个订单的实际使用量，对于辅助材料则至少要具体到每个月的总用量。

通常会遇到不干胶原材料的米数无法统计清楚的问题。这是因为不干胶标签印刷通常采用卷到卷的加工方式，一般是以“米”数做为计量单位来计算原材料的使用数量。一整卷的材料使用了一部分，那么剩下的有多少米？最好的办法是用机器进行复卷测量，但由于印刷企业每天领退料的工作非常多，这种方法会大大地增加库管人员的工作量。在此，笔者介绍一种简单地计算不干胶标签材料用量的方法。首先可以分别称一下整卷材料和剩余材料的重量。然后用剩余材料的重量除以整卷材料的重量，再乘以整卷材料的米数就等于剩余材料的米数。例如，180毫米宽的铜版纸不干胶材料整卷长1000米，重量为50千克，印刷后剩余材料重量为30千克，那么剩余材料约为 $30/50 \times 1000 = 600$ 米。

经实践，这种计算方法是相当准确的，唯一不足之处在于当原材料剩余少于50米时，会出现较大误差，这是因为纸芯的重量在总重量中的比率越来越大，就会导致比较大的误差。因此，有经验的管理人员在印刷过程中如果遇到材料只剩下几十米的情况，通常会让操作工人将这些材料用完，多生产出的标签备库存用。因为剩下的几十米材料下次再进行印刷时，很可能在机器上刚把纸走正就没了，这样是一种浪费。

#### 2. 原材料损耗的控制

在原材料损耗控制方面，笔者的做法是：根据不同色数的活件，按照消耗的百分比制订一个统一的损耗标准。例如，一色的印刷品合格率达99%，也就是说如果该一色活件要消耗100米材料，则只能有一米为不良品，这是印刷过程中的正常消耗，再加上操作人员找版的材料消耗就是一个活件应该消耗的材料总数。若做一个3色的印刷活件。按步距乘以印数计算应用1200米材料，在此基础上除以97%得1237米，如果按每色5米的找版料计算，那活件的总计划用料为1252米。如果实际用料超出这个数量则为亏料，如果未超出，则损耗合理。

当然，由于印刷行业的特殊性，很难对材料消耗给出一个非常精确的计算方法，笔者上述介绍的方法对于计算长版活件是比较合理的。该计算方法主要是根据我公司不干胶标签印刷生产管理心得长、短版活件比较平均的特点来制定的。

#### 3. 样本的封存与管理制度

相信许多印刷企业的生产管理人员都有过产品质量不稳定的困扰。解决标签印制质量的问题，首先要做的就是建立样本的封存与管理制度。一般的，样本内容要包括标签颜色的上、中、下限范围，以及具体的生产工艺，如用的模切刀，油墨类型（包括专色墨的配比）、印刷工艺（步距、连版个数、横纵间距等）、后加工工艺（复卷还是裁张、每卷/每张可印刷多少枚标签、纸芯管直径以及包装方式等）。每加工一个新活件，都要在样本上先将工艺写清楚，并连同生产通知单一起下发给后工序，最后在印后加工工序将样本封存，一式3份，生产部门、品检部门和客户各一份。封存的样本将

做为今后生产同一款标签印品的质量标准，同时也做为客户的验收合格标准。

#### 4. 首尾件签样与巡检制度

生产过程中存在诸多可变因素。应如何控制这些可变的因素？印刷企业应建立起首尾件的签样制度和巡检制度，即在印刷的开始和结束环节，操作人员都应截取样品交给生产管理人员检验，确认符合质量标准后才可以开始或者结束生产。同时，生产过程中要有专门的巡检人员随时监控产品的质量，以确保产品质量的稳定性。

#### 5. 制定合理的产量标准

制定合理的产量标准是合理控制产能的第一步。每家印刷企业都可能有多种型号的机器设备。企业的管理者必须根据这些设备的特点（如新旧情况、运转速度、印刷原理）、操作员的技术水平和活件的难易程度来制定产量标准。

笔者是这样建立产量标准的：先选用一台新的设备或者运转状态最好的设备，让最优秀的员工操作这台机器，记下其一天产量，将这个产量作为最高标准。然后再根据其他同类设备的磨损情况、人员操作水平情况，逐渐降低产量，这样就可以获得几个不同的产量等级。

#### 6. 生产进度的合理调配

##### (1) 长、短版活件的安排

对于长版的活件要尽量安排在印刷速度快、性能良好的设备操作，这样可以节约工时，提高效率；对于短版活件则可以安排在印刷速度较慢的设备上。

##### (2) 同色系的活件应尽量安排在一起

生产过程中，应尽量安排同色系的活件在一起印刷，这样可以减少洗墨的次数和时间，大大提高生产效率。这是因为印刷过程中洗墨换色是很浪费时间的，尤其是将深颜色的油墨换成浅色的油墨时，往往需要一个小时甚至更长的时间，所以应尽量安排同一色系的活件在一起印刷。

##### (3) 同规格的活件尽量安排在一起

此外，印刷企业中经常会有许多标签的规格相同、模切刀版是可以共用的。所以，实际生产中应尽量把同规格的标签安排在同一台设备上一起印刷，这样可以减少换模切刀版的时间。

##### (4) 一些常用产品应备库存

对于一些常用的产品，尤其是每次客户用量都比较少但又经常订货的产品（矛盾）可以在与销售部门沟通，备一些库存。这样，再接到客户的同样订单时，就可以直接从库中调用，既节约了生产成本？又为缩短交货期提供了保障。

关键字：[管理](#) [标签印刷](#) [不干胶标签](#)

评论(0) [【收藏】](#) [【打印】](#) [【回到顶部】](#)

[会员留言板](#)

[新会员注册](#)

用户名： 密码： 验证码： 