

L. 品質管制、成品檢查

L1 品質管制

L1

Q：何謂品質管制(quality control)？

A：藉著一項管控制程序衡量真正的品質水準，並將此品質水準與品質標準互相比較，再採取必要的措施以矯正品質上之差異的整個過程。

L1.1

Q：何謂品管指數(quality control index)？

A：以印品缺點總數發展成爲成檢查查及品質改進情況的參考數據。

L2 品管工具

L2

Q：何謂品管工具(quality control tools)？

A：以某種目標進行品質管理與控制的工具。

L2.1

Q：印刷品管工具有那些種類？

A：1. 分光光度計；2. 光澤計；3. 印刷適性測試機；4. 灰色平衡表；5. 灰色級數表；6. 色度計；7. 色差計；8. 色彩光譜計；9. 油墨測試機；10. 厚度計；11. 品管導表；12. 星標；13. 相對濕度測試儀；14. 彩色複製導表；15. 液體比重計；16. 細度計；17. 規位游標尺；18. 裝訂強度測試機；19. 演色表；20. 酸鹼值測量計；21. 酸鹼試紙；22. 墨層厚度計；23. 濃度計；24. 濕度計；25. 黏度計；26. 襯墊規等。

L2.1.1

Q：何謂分光光度計(spectrophotometer)？

A：沿物體反射的可見光譜中幾個間隔測量的總光能，其結果是將一套複雜反射值資料用可看見的光譜曲線來敘述的儀器。分光光度計是最精確、有用和靈活的裝置，因爲它集聚完整的色彩資訊可經過簡單計算變成色度計或濃度計資料。

L2.1.2

Q：何謂光澤計(gloss meter)？

A：測試紙張表面或墨膜表面光澤度，亦可測量高光澤塗佈紙面的儀器。

L2.1.3

Q：何謂印刷適性測試機(printability tester)？

A：作原物料如紙張、油墨在印刷時所產生剝紙與印墨轉移情形測試，亦可作油墨濃度、色度、光澤度、界面轉移及作化學或物理抗性測試的儀器。

L2.1.4

Q：何謂灰色平衡表(gray balance table)？

A：在固定材料與製作條件下供尋理想分色曲線與彩色係數的測驗工具。

L2.1.5

Q：何謂灰色級數表(gray scale)？

A：用作原稿照相、分色、半色調過網、晒版感光測試、印刷或其他用途的品管工具。

L2.1.6

Q：何謂色度計(chromometer)？

A：測量光時係與人類眼睛類似的模式將光分成紅、綠、藍三種色光，然後使用 CIE 色彩空間來決定色彩數值，再將量測結果轉換成可看見的色彩空間圖。色度計用於校準顯示器的特性描述和印刷機的特性描述。

L2.1.7

Q：何謂色差計(colorimeter)？

A：以 X,Y,Z, Y.x.y 及 L.a.b 值標示顏色並與色塊做比對工作的精確儀器。

L2.1.7.1

Q：使用色差計可否得到理想的色彩控制？

A：色差計只提供顏色組合的數據，並不表示可以控制色彩，因為色彩的表現除了油墨的色澤外，尚有紙張的反光特性、照射光線的特性、觀看者的情緒、平版印刷機的墨鍵、墨輥調整、水墨平衡等諸多因素，這些並不是色差計所能分析表達的。

L2.1.8

Q：何謂色彩光譜計(color spectrum meter)？

A：一種色彩量測系統，可測量物體在可見光範圍的光譜分佈值及其色度。

L2.1.9

Q：何謂油墨測試機(ink testing machine)？

A：測試油墨抗分裂力相對比較值用的儀器。

L2.1.10

Q：何謂厚度計(thickness gauge)？

A：測量紙張及橡皮布的厚度規片或其他形式的測厚工具。

L2.1.11

Q：何謂品管導表(QC strip)？

A：檢查印刷時印墨層厚度、水墨平衡與網點品質等標準的工具。

L2.1.12

Q：何謂星標(star target)？

A：偵測印墨擴散、蠕印與雙印亦可檢查照相機解像力的工具。

L2.1.13

Q：何謂紙張用相對濕度測試儀(relative humidity tester)？

A：有一支箭狀測尺可伸入紙堆中並有數字或指針顯示紙張濕度含量的儀器。

L2.1.14

Q：何謂彩色複製導表(color reproduction guide)？

A：核對複製色彩與原稿間差異並進行修正以達正確複製目的的工具。

L2.1.15

Q：何謂液體比重計(hydrometer)？

A：測量液體與水之間比較重量的儀器，可分為比水重的鹽類比重計及比水輕的醇類比重計。

L2.1.16

Q：何謂細度計(grind gauge)？

A：測試油墨顆粒粗細的儀器，又稱粒度計。

L2.1.17

Q：何謂規位游標尺(vernier caliper)？

A：偵測紙張伸縮與扇形變化研究印刷時紙張、色版套位問題等精細量測尺寸的工具。

L2.1.18

Q：何謂裝訂強度測試機(head and tail strength tester)？

A：用於測試膠裝比較靠裝訂邊與非裝訂邊書頁強度的儀器。

L2.1.19

Q：何謂演色表(color chart)？

A：以四原色油墨印出各種網點比例所組成顏色搭配，作為過網參考及印刷色彩再現的工具。

L2.1.20

Q：何謂酸鹼值測量計(pH test meter)？

A：測量液體酸鹼度的儀器，以 pH7 為中性值，0-7 為酸性值，7-14 為鹼性值。

L2.1.21

Q：何謂酸鹼試紙(pH test paper)？

A：用石蕊製成，以比色方式測定液體酸鹼度的特製試紙。

L2.1.22

Q：何謂墨層厚度計(ink film thickness meter)？

A：測量印墨附在被印物上厚度，作為墨量控制的儀器。

L2.1.23

Q：何謂濃度計(densitometer)？

A：測量與計算已知反射或透射物體光量多寡或網點百分比的儀器。反射濃度計用來閱讀印刷機上的四色彩墨的濃度，亦可計算其他值如網點漲大、疊印和彩度錯誤，透射濃度計則是用來閱讀分色片、黑白或彩色軟片的濃度。

L2.1.23.1

Q：濃度計有那些用途？

A：作黑白照相、彩色放大、彩色分色、過網、彩色打樣與印刷等場合測量濃度數值，以便計算各項曝光時間、決定色彩、墨色標準或色彩再現管理等場合使用。

L2.1.23.2

Q：濃度計有那些種類？

A：1. 攜帶型。2. 桌上型。3. 大型等三種形式。

L2.1.24

Q：何謂濕度計(humidity meter)？

A：測量空氣中含水份比例或紙張相對濕度的儀器，有插棒與盤式兩機種。

L2.1.25

Q：何謂黏度計(spread-meter)？

A：測試油墨黏度多為錐型平台的儀器。

L2.1.26

Q：何謂襯墊規(packing gauge)？

A：測量印版、滾筒包橡皮布與滾筒承載軌間高度的儀器。

L3 品質規範

L3

Q：何謂品質規範(quality specifications)？

A：為實施某種產品或整體品質管制為達到某項目標要求所制訂出的整套規範。

L3.1

Q：PVA 上光的品質規範為何？

A：1. 表面平整、無氣泡、強度、平滑度、耐磨性、防溫濕度以及光澤功效。A：2. 上光的產品是否會在軋型後發生折裂的現象。3. 壓光要均勻，無其他雜紋、白點。

L3.2

Q：UV 上光的品質規範為何？

A：1. 表面充份乾燥。2. 上光面平滑、無空隙。3. 局部上光時，上光紋與印紋要套對準確。

L3.3

Q：凡立油上光的品質規範為何？

A：1. 表面要光亮、平滑、均勻、沒有氣泡。2. 光線自測邊照射時觀看無條紋狀。

L3.4

Q：水性上光的品質規範為何？

A：1. 上光面平滑。2. 無空隙。

L3.5

Q：半面手工製書殼的品質規範為何？

A：1. 拼接封面的黏口要一致，黏正不歪斜，不露白邊，一般情況黏壓口為 3~5 mm 之間，蒙面時，手勢要輕穩、準確，切勿使紙板移動。蒙面後雙手平整地給封面加壓，使紙板與封面黏貼牢固。2. 糊中腰時中徑規矩要居中擺，不歪斜，紙板壓邊要均勻一致；糊面時黏劑要刷得適量，接黏口邊無溢膠現象；糊面時用目測定位，要求基本準確，封面紙邊壓中腰布沿邊寬約 3~5 mm，並不得歪斜，兩面紙邊上下留一致，不得一面寬一面窄；所黏貼的封面紙與紙板要平服、無起泡、皺折等，四邊角緊包平實。

L3.6

Q：平訂的裝訂品質規範為何？

A：1. 在打釘前必須先使書帖整齊一致，尤其要注意有無多帖、缺帖等錯誤。2. 打釘時，兩釘距離應為書芯長度的五分之三。3. 無壞釘、無漏釘或重釘，釘腳要平整牢固。4. 書芯厚度與金屬線徑要成比例，厚書應用粗鐵絲，薄書宜用細鐵絲，請參考：書芯厚度／金屬線徑；30mm／0.9mm；15mm／0.8mm；10mm／0.7mm；7mm／0.6mm；5mm／0.55mm；5mm 以下／0.45mm。5. 封面、封底之黏貼主要以蓋住釘子為原則，黏口尺寸以 4-7mm 為原則。6. 在裝訂時應隨時核對封面書名、冊、卷，不可弄錯。7. 封面的字必須正，框線要直、書要緊、不變形。8. 使用正確的黏膠劑，必須依書厚仔細使用。

L3.7

Q：平裝書芯的品質規範為何？

A：1. 書芯內插圖的允許誤差範圍以 2mm 為度。2. 在書芯內黏貼的插頁及插圖應不可漏黏、開口、雙張、顛倒、或黏錯頁等錯誤，且要牢固且平整。3. 黏貼的寬度應為 3-5mm。

L3.8

Q：軋型的品質規範為何？

A：1. 紙張之長邊與絲流方向垂直，如此多可避免盒邊的破裂，更可增加其硬度。2. 軋型成品要整齊光潔，不可軋不斷或起毛邊。

L3.9

Q：活頁裝的裝訂品質規範為何？

A：1. 使用打孔機於脊背處打孔，如書本太厚，則可分為多次打孔，但需位置正確，否則孔洞不齊，難以安裝裝訂材料，如：穿塑膠圈。2. 活頁裝訂的孔洞形狀有很多種，如：圓形、方形、長方形、橢圓形等，其中雖以圓形為最常用，但要注意，不可選錯孔形。3. 打孔完畢後使用正確的裝訂固定材料，如塑膠圈、鋼絲圈、或紙夾等。

L3.10

Q：穿線膠裝書芯的品質規範為何？

A：1. 書芯內插圖的允許誤差範圍以 2mm 為度。2. 在書芯內黏貼的插頁及插圖應不可漏黏、開口、雙張、顛倒、或黏錯頁等錯誤，且要牢固且平整。3. 黏貼的寬度應為 3-5mm。4. 書芯穿梭線整齊，無脫線情形。5. 使用背標管理可檢視有無多帖、缺帖等錯誤。

L3.11

Q：穿線膠裝的裝訂品質規範為何？

A：1. 在膠裝前必須先使書帖整齊一致。2. 膠液務必要一致塗佈於書芯脊背上，並能適度的滲透入內。3. 冷膠裝訂時，書芯厚度在 15 mm 以上者應黏書背紙，書芯厚度在 15 mm 以下可不黏書背紙。唯封面用紙超過 150 g/m²，可不黏書背紙。4. 自動膠裝機械

裝訂，黏貼書背紙的長度長應較書芯長出 5-10 mm，寬度與書背的寬度相同或兩邊各少於書背的寬度。5. 手工黏貼書背紙的長度長於書蕊的長度 20-40mm，寬度可與書芯相同，但誤差宜在 3 mm 左右。6. 黏貼書背紙時，天頭或地腳的書芯縮帖不超過 2.5 mm，書背縮帖不超過 1 mm，黏書背紙後，書背紙以書芯的長度為準，誤差 3 mm，貼平、貼牢、不斷裂、無歪斜。7. 封面、封底之黏貼其黏口尺寸以 3-5mm 為原則。8. 在裝訂時應隨時核對封面書名、冊、卷，不可弄錯。9. 封面的字必須正，框線要直、書要緊、不變形。10. 使用優質的黏膠劑，因為劣質黏膠將在天氣、溫度、濕度變化時變質，以致發生脫頁現象。11. 機械黏貼封面的側膠寬度為 3-7mm。12. 黏貼封面的尺寸應正確、貼牢、黏平，書背文字及版面圖案以封面版面為準，100 頁以下誤差 15%，100 頁以上誤差 10%。13. 定型後的書背平齊，杠線不超過 1 mm，封面不可黏壞，無摺角。14. 膠黏劑黏度適度，書背紙和封皮黏牢，膠黏劑無溢出。

L3.12

Q：套殼的品質規範為何？

A：1. 應隨時核對書殼的書名、冊、卷，不可弄錯、正反不可顛倒。2. 封面文字必須放正，框線要直、書要緊、不變形。3. 無線精裝的書芯在膠裝前必須先使書帖整齊一致，尤其要注意有無多帖、缺帖等錯誤。4. 膠液務必要一致塗佈於書芯脊背上，並能適度的滲透入內。5. 使用優質的黏膠劑，因為劣質黏膠將在天氣、溫度、濕度變化時變質，以致發生脫頁現象。6. 膠黏劑黏度適度，書背紙和封皮貼牢，黏膠劑有無溢出。7. 使用正確的黏膠劑，必須依書厚仔細使用。8. 燙金字要放正、字跡整齊清楚、不可有毛邊或糊成一團等現象。9. 冷膠裝訂時，書芯厚度在 15 mm 以上者應黏書背紙，書芯厚度在 15 mm 以下可不黏書背紙。唯封面用紙超過 150 g/m²，可不黏書背紙。10. 自動機械裝訂時，黏貼書背紙的長度長應較書芯長出 5-10 mm，寬度與書背的寬度相同或兩邊各少於書背的寬度。11. 手工黏貼書背紙的長度長於書蕊的長度 20-40mm，寬度可與書芯相同，但誤差宜在 3 mm 左右。12. 黏貼書背紙時，天頭或地腳的書芯縮帖不超過 2.5 mm，書背縮帖不超過 1 mm，黏書背紙後，書背紙以書芯的長度為準，誤差 3 mm，貼平、貼牢、不斷裂、無歪斜。13. 封面、封底之黏貼其黏口尺寸以 3-5mm 為原則，一般以刨背寬度再放寬 1 mm。14. 定型後的書背平齊，杠線不超過 1 mm，封面不可黏壞，無摺角。15. 機械黏貼封面的側膠寬度為 3-7mm。16. 掃襯的膠黏劑一般用冷膠，其黏度以能將環襯黏在書殼上即可（較稀薄的）。刷膠輥的間距應比所加工書芯的厚度稍小 3~5 mm，以能將黏液均勻地刷在環襯上即可，不可過大或過小，兩輥間距過小而溢膠，過大則接觸不到膠水；書芯上、下環襯接觸書殼後要黏平無捲邊角和皺折；輸送書殼與上升書芯要保持在一個水平面上，接觸後應垂直準確地套合在一起；套合後的書冊，環襯平整無皺折、無折角，三面飄口均勻一致不歪斜；套合後的夾棍和夾板間距要得當，一般情況應以不影響傳送和能將環襯滾平為當。17. 夾書器（即夾緊爪）規格應以書冊厚度為標準，不可過緊或過鬆；成型模板規格與書冊厚度及圓勢要進行調定，要使書冊平齊並能保證弧度的正確；壓平板間距規格應比書冊厚度小 6 cm 左右，其程度以能將環襯與書殼壓平、不起泡、無皺折為標準；壓溝器的間距，應比書芯實際厚度小 4 mm 左右；壓

溝成型的各工作裝置在調整時應注意保持間距的正確和垂直一致，不得一端大一端小或上大下小等，壓溝後的書冊，溝槽整齊一致，深度適當（一般為 3 mm），並保證書冊放平後小角垂直不扭斜。

L3.13

Q：書帖的品質規範為何？

A：1. 摺好的書帖應保持頁面的整齊清潔，不能有反摺、顛倒、雙張、套帖、白頁、書頁摺角。2. 書帖外表之黑色摺標應居中一致。3. 書帖頁碼和版面的順序要正確，中心線誤差在 2 mm 之內。4. 相鄰書帖的頁碼要整齊，兩頁之間的誤差範圍不可超過 3mm，全書書芯頁碼位置的變動範圍不可超過 5 mm。5. 配帖時應先核對樣書，不能有缺帖、多帖或前後顛倒，為了易於檢查配帖可能錯誤，宜在印刷時，在每張印張的脊背位置，按帖序印上一小方塊標記，配帖完成後只要書脊的標記形成階梯狀便表示配帖正確。6. 摺完後的書帖應正確記錄每捆書帖數量。7. 供無線精裝的書帖，其底部要刨銑整齊，均在同一條摺縫線上，以使膠液能一致塗佈於其上，並能適度的滲透入內。

L3.14

Q：書頁的品質規範為何？

A：1. 書頁的版心位置要準確，每張書頁不能有油污、摺角、白紙及殘頁。2. 摺頁前要注意每台咬口位置、頁碼順序，以便摺出整齊、正確的書帖。3. 黏、套、插頁前要核對樣書及頁碼或圖表的位置是否正確，膠料要適當，不可有漏黏、開口、雙張、貼反、倒頭等錯誤情形。

L3.15

Q：無線膠裝的裝訂品質規範為何？

A：1. 在膠裝前必須先使書帖整齊一致，尤其要注意有無多帖、缺帖等錯誤。2. 三摺書帖之刨背深度應為 3 mm，四摺書帖深度為 3.5 mm，歪斜不得超過 2 mm。主要以書帖的最裡一頁黏牢為準。3. 膠裝書帖的刨邊要排列整齊，均在同一條摺縫線上，以使膠液能一致塗佈於其上，並能適度的滲透入內。4. 冷膠裝訂時，書芯厚度在 15 mm 以上者應黏書背紙，書芯厚度在 15 mm 以下可不黏書背紙。唯封面用紙超過 150 g/m²，可不黏書背紙。5. 自動膠裝機械裝訂，黏貼書背紙的長度長應較書芯長出 5-10 mm，寬度與書背的寬度相同或兩邊各少於書背的寬度。6. 手工黏貼書背紙的長度長於書蕊的長度 20-40mm，寬度可與書芯相同，但誤差宜在 3 mm 左右。7. 黏貼書背紙時，天頭或地腳的書芯縮帖不超過 2.5 mm，書背縮帖不超過 1 mm，黏書背紙後，書背紙以書芯的長度為準，誤差 3 mm，貼平、貼牢、不斷裂、無歪斜。8. 封面、封底之黏貼其黏口尺寸以 3-5mm 為原則，一般以刨背寬度再放寬 1 mm。9. 在裝訂時應隨時核對封面書名、冊、卷，不可弄錯。10. 封面的字必須正，框線要直、書要緊、不變形。11. 使用優質的黏膠劑，因為劣質黏膠將在天氣、溫度、濕度變化時變質，以致發生脫頁現象。12. 機械黏貼封面的側膠寬度為 3-7mm。

13. 黏貼封面的尺寸應正確、貼牢、黏平，書背文字及版面圖案以封面版面為準，100 頁以下誤差 15%，100 頁以上誤差 10%。14. 定型後的書背平齊，杠線不超過 1 mm，封面不可黏壞，無摺角。15. 膠黏劑黏度適度，書背紙和封皮黏牢，膠黏劑有無溢出。

L3.16

Q：塑膠覆膜的品質規範為何？

A：1. 膜面光滑、平整。2. 覆膜與被覆材料間密合完美無氣泡、皺折。3. 膠膜和紙面要緊密結合，否則容易剝膠。

L3.17

Q：精裝書芯的品質規範為何？

A：1. 在書芯內黏貼的插頁及插圖應不可漏黏、開口、雙張、顛倒、或貼錯頁等錯誤，且要牢固且平整。其黏貼的寬度應為 3-5 mm。2. 書芯內插圖的允許誤差範圍以 3 mm 為度。3. 穿梭線整齊，無脫線情形，尤其要注意有無多帖、缺帖等錯誤。4. 刷膠所用的黏膠劑要適當，以能將各帖間聯結即可。刷膠後之乾燥程度，可依書芯厚度、紙質、膠液的稠稀，加熱程度使書芯乾燥至 90-100% 即可，溫度過高書背黏劑發脆影響扒圓起脊的效果。5. 壓平時，壓力要適當，其標準應以書芯切成後的各角均呈 90 度為準。壓平後的書芯，各本之間的厚度要一致而不變形。6. 裁切應整齊，尺寸應符合標準，不可有斜角、變形、刀花等現象。7. 扒圓弧度大小要按規定由始至終保持一致，不得一端大一端小，不得歪斜，切口邊的上下四角應垂直，扒圓時發現有兩端漏膠散帖時，應立即進行補膠，以防止起脊時書背兩端斷裂。8. 扒圓後其圓弧應在 90 至 130 度之間，脊高度為 3 至 4 mm，書脊高度與書身表面的傾斜度為 120 ± 10 度。9. 起脊的大小程度（即書脊高出書面的部分）使書背露出部分約 3 mm，比封面紙板的厚度略大些，因為書脊的高度應相當於封面、膠層、硬紙板三個厚度的總和（即書脊 = 封面 + 膠層 + 硬紙板）。10. 書背貼紗布的長與寬，要與所加工書冊的長和書背寬相適應，黏貼位置要居中、貼平、黏牢不掉落或被拖掉。11. 堵頭布黏貼位置要正確，不歪斜，稜線正確地露在書芯上下端切口外面（其稜邊應與書芯上下切口面要平行），黏緊不彎曲、無皺折；圓背堵頭布的長度以書背的弧長長度為準，誤差 15 mm。12. 書簽帶黏貼在書部上方的中間，長度與書身的對角線長相同。13. 書背應無裂痕、皺折和破襯，四角垂直無回縮變形。書背紙黏貼位置正確，並要貼平、黏牢。14. 書背紙的長度應短於書身 15-25 mm，圓背書背紙的寬度應長於書背弧度 40-50 mm。15. 供無線精裝用的書芯，其三摺書帖之刨背深度應為 3 mm，四摺書帖深度為 3.5 mm，歪斜不得超過 2 mm。主要以書帖的最裡一頁黏牢為準

L3.18

Q：整面手工製書殼的品質規範為何？

A：1. 刷膠時要均勻，膠層厚薄要適當，不刷花，書封四邊無膠水堆積。刷膠包殼後，書封殼清潔無膠液溢出、不起泡、包邊角無溢膠液等。2. 檢查前、後兩塊紙板的上下邊

線是否平齊，四面是否歪斜，四邊的包邊寬度是否一致，無誤後即可包殼。3. 組合後的書殼四條邊要緊緊黏合牢固，不能鬆、泡、皺折等；書封殼的表面與四角要平服壓實，塞角時要整齊均勻，圓角不出尖稜，方角有稜角且四角垂直；包角書封殼、角料無雙層或露黏角等；包完的書封殼，要面對面地堆放，以避免黏劑弄髒書封殼的表面。4. 要注意堆放時要放整齊，若出現翹角、隆起不平，可用中徑墊紙板等方法配合進行壓平。

L3.19

Q：機器製書殼品質規範為何？

A：1. 輸送封面刷膠：封面要整齊，輸送時要平穩正常；封面輸送滾筒與刷膠輥的接觸要合適，一般情況輸送滾筒與刷膠輥的間隙應比封面厚度多 0.3 mm；刷膠要均勻，不可刷花也不可過厚，過厚易溢膠。2. 輸送紙板與中徑紙板：紙板高度要合適，不可過高，過高壓力太大，紙板走不動，機器受力不適輸送不平穩；中徑紙板與兩塊紙板的距離要合適，要在中徑的正中間（而中縫寬度要均勻，一般各為 5~8 mm）；機器糊製封面中徑紙寬度一般最小（最窄）為 8 mm；最大（最寬）為 120 mm。3. 擺殼吻合與包邊黏聯：擺殼位置和中徑距離要標準，中縫距離要妥當，無歪斜等現象；封面的包邊要平整不空邊、皺折，四角要平服稜角整齊。封面切角對包角（塞角）有直接影響。因為，要求切角要合適，封面切角過大包不住紙板（露板角），切角過小易堆積膠液或造成空皺不平等現象。壓平時的壓力要合適，以能將書封殼壓平實為好。壓平後的書封面平整不起泡、無皺折，四角平整，封面與紙板黏牢後不變形。4. 整理檢查：糊製封殼時，書封殼的展開幅面最小為 110×155 mm，最大為 400×560 mm，一般速度為 17 個／分，操作時可根據規範使用。5. 在糊製書封殼時如遇有包角工作物，可根據書刊幅面大小和出版者要求來確定包書角的規格大小，一般情況書刊幅面越大包角尺寸越大，反之則應小些。16 開的包角在 30×30 mm 左右，32 開的包角在 20×20 mm 左右。包角時要平整、均勻一致，塞方角的稜角要分明，塞圓角的皺折要均勻平服，角要圓滑無稜。由於機器糊製書殼目前無包角裝置，因此均用手工操作完成。

L3.20

Q：燙金的品質規範為何？

A：1. 字跡清楚，不可糊里糊塗。2. 字體四周光滑平整。3. 無氣泡或空隙。4. 足夠附著強度。5. 壓力不可太大而形成凹紋。6. 燙印位置要精準。

L3.21

Q：壓凹凸的品質規範為何？

A：1. 凹凸紋清楚可見。2. 凹凸紋與印紋要套對準確。

L3.22

Q：檢集、配頁的品質規範為何？

A：1. 檢集後之書芯不可有漏頁、雙張、顛倒、或錯頁等錯誤，且要平整。2. 配頁後

務必放置整齊，且使用壓鎮壓妥，使不受風吹而散失。

L3.23

Q：騎馬訂的裝訂品質規範為何？

A：1. 在打釘前必須先使書帖整齊一致，尤其要注意有無多帖、缺帖等錯誤。2. 打釘時，兩釘距離應為書芯長度的五分之三。3. 無壞釘、無漏釘或重釘，釘腳要平整牢固。4. 書芯厚度與金屬線徑要成比例，厚書應用粗鐵絲，簿書宜用細鐵絲，但騎馬訂之書籍不宜太厚，請參考：書芯厚度／金屬線徑；10mm／0.7mm；7mm／0.6mm；5mm／0.55mm；5mm 以下／0.45mm。5. 封面的圖像、文字必須放正，框線要直、書要緊、不變形。6. 注意中央頁凸出裁切出血問題。

L4 書本成品檢查

L4

Q：何謂書本成品檢查(product checking)？

A：書本切好後進行逐本檢查，防止成品書刊的折角、白頁、污點或其他可能的缺陷，避免不合品質要求的書本出廠。

L4.1

Q：上光品的檢查方法有那些？

A：1. 目測法：(1) 聘請有經驗的技術人員按上述標準要求在每若干數量中抽取一份以目測檢驗。(2) 若為確保產品品質可採全部逐本檢驗。(3) 檢驗結果應列入記錄以利作業人員日後參考改進。2. 測量法：使用光澤計量測表面光澤度。

L4.2

Q：加工品的檢查方法有那些？

A：目測法：1. 聘請有經驗的技術人員按上述標準要求在每若干數量中抽取一份以目測檢驗。2. 若為確保產品品質可採全部逐本檢驗。3. 檢驗結果應列入記錄以利作業人員日後參考改進。

L4.3

Q：成品檢查有那些要求？

A：品質檢查包括印刷品內容的品質和印刷技術品質，內容品質包括內容的完整性，文字、圖形不能變形。技術品質包括規格正確、版面墨色均勻、壓力均勻、字面整潔等等。具體品質要求如下：1. 印刷品內容符合工作單上的要求，文字、符號、插圖均無錯漏。2. 每塊印版的版口、裁口，碼底等尺寸必須符合工作單上的要求，無差錯，版芯平直不歪斜。3. 正反面的字行、頁碼必須套印準確，不得超限，書脊處的折標必須放置正確。4. 墨色符合規定的標準色標，印張正反面的墨色均勻一致，圖文清晰，字跡不花、不白不毛、不糊、不變形，無明顯透印現象，背面不髒。5. 印張完整清潔，版面無釘帽，空

洞以及碎破、油漬等，字面無斷筆、重印等。6. 平版印品要看水墨是否平衡，彩色是否均勻、網點有無漲大。

L4.4

Q：活頁裝的檢查方法有那些？

A：1. 目測法：(1) 聘請有經驗的技術人員按上述標準要求在每若干數量中抽取一份以目測檢驗。(2) 若為要確保產品品質可採全部逐本檢驗。(3) 檢驗結果應列入記錄以利作業人員日後參考改進。2. 測量法：(1) 使用鋼尺測量頁碼、打孔位置。(2) 使用鋼尺測量抽檢書本的尺寸是否正確，每本間之尺寸誤差範圍有否超過百分之一。

L4.5

Q：穿線膠裝的檢查方法有那些？

A：1. 目測法：(1) 聘請有經驗的技術人員按上述標準要求在每若干數量中抽取一份以目測檢驗。(2) 若為要確保產品品質可採全部逐本檢驗。(3) 檢驗結果應列入記錄以利作業人員日後參考改進。2. 測量法：(1) 使用鋼尺測量頁碼、黏口。(2) 使用鋼尺測量抽檢書本的尺寸是否正確，每本間之尺寸誤差範圍有否超過百分之一。

L4.6

Q：票券紙張應做那些檢查？

A：一般應在出廠前將抗張力、伸縮度、破裂度、耐折度、厚度、基重、色相、粉質、PH 值、光滑度、尺寸等作成詳細紀錄，並使用電腦分析，以獲致均一的品質。

L4.7

Q：無線膠裝的檢查方法有那些？

A：1. 目測法：(1) 聘請有經驗的技術人員按上述標準要求在每若干數量中抽取一份以目測檢驗。(2) 若為確保產品品質可採全部逐本檢驗。(3) 檢驗結果應列入記錄以利作業人員日後參考改進。2. 測量法：(1) 使用鋼尺測量頁碼、黏口。(2) 使用鋼尺測量抽檢書本的尺寸是否正確，每本間之尺寸誤差範圍有否超過百分之一。

L4.8

Q：票券的成品檢查有那些重點？

A：除要注意裝訂品質、裁切、包裝外，更需要專業人員以明快眼力檢查每張票券半成品的色調、號碼位置、污點、圖像完整、磁碼濃度、條碼位置、檢查碼及代號、戶名、戶號及相關資料是否正確、紙張有無缺憾等。並於裝訂成冊後查看封面與內頁的流水號碼是否相吻合等重點。

L4.9

Q：裝訂的檢查方法有那些？

A：1. 目測法：(1) 聘請有經驗的技術人員按上述標準要求在每若干數量中抽取一份以目測檢驗。(2) 若為確保產品品質可採全部逐本檢驗。(3) 檢驗結果應列入記錄以利作業人員日後參考改進。2. 測量法：(1) 使用鋼尺測量頁碼、黏口、訂口及釘距。(2) 使用鋼尺測量抽檢書本的尺寸是否正確，每本間之尺寸誤差範圍有否超過百分之一。

L4.10

Q：騎馬訂的檢查方法有那些？

A：1. 目測法：(1) 聘請有經驗的技術人員按上述標準要求在若干數量中抽取一份以目測檢驗。(2) 若為確保產品品質可採全部逐本檢驗。(3) 檢驗結果應列入記錄以利作業人員日後參考改進。2. 測量法：(1) 使用鋼尺測量頁碼、釘距。(2) 使用鋼尺測量抽檢書本的尺寸是否正確，每本間之尺寸誤差範圍有否超過百分之一。

L5 印品辨識

L5

Q：何謂印品辨識(print verification)？

A：對印刷成品的製作版式、紙張、加工方法等作某種範圍的辨別和認識。

L5.1

Q：如何辨識凸版印刷成品？

A：當使用 10 倍放大鏡觀看時，線畫四周呈現邊框形狀，筆劃不整齊，且會有許多不規則空心，在邊框狀紋路中有不同多寡油墨時，即為凸版印刷成品。且軟式橡皮凸版的情況更為明顯。

L5.2

Q：如何辨識平版印刷成品？

A：其印刷顏色甚為平均，除少許空隙外，印紋四周均甚一致，唯墨色較淡，有時有模糊或雙影現象者即為平版印刷品。另有種乾式平版的印紋與凸版的印紋略同，但邊框及其邊緣的油墨沒有那麼明顯。

L5.3

Q：如何辨識凹版印刷成品？

A：此種印刷方式分為兩種：1. 雕刻凹版—其印紋深厚有力，墨濃度很高，在印紋部份有微凸並可在其背後看有微凹現象。2. 照相凹版或稱輪轉凹版—其墨層較薄，於印紋四周有些鋸齒狀，且有時有拖尾現象，紋路中很難看到網點，多呈模糊現象。

L5.4

Q：如何辨識孔版印刷成品？

A：印刷墨層厚且有質感，與雕刻凹版不同，在其印紋背後不會產生凹陷現象，能在印紋四周看到微齒狀。

L5.5

Q：如何從左下角數字辨識鈔票真偽？

A：將真鈔以輕鬆轉動角度檢視時，1000 數字會由金色轉為綠色，而 100、500 數字則會由洋紅色轉變為金色。偽鈔則無此功能。

L5.6

Q：如何從安全線辨識鈔票真偽？

A：真鈔的安全線是在造紙時嵌入紙中，紙張平放時只看到等距的反光紫色安全線，當輕微轉動鈔票時，會由紫色變為綠色，且在虛線上可看到 1000、500、100 等字樣，若迎光透視時便可看出明顯實線。而偽鈔則無安全線，或以灰色墨於正、背面仿印安全線，或將鈔券正背面單面印製並仿印或夾製線條於其中，再貼在一起，但因係正反面兩張貼在一起，故較一般紙張厚而不平整。

L5.7

Q：如何從官章、號碼印刷辨識鈔票真偽？

A：真鈔的官章是用凸版印刷，字劃清晰、線條分明。鈔券號碼字體特殊、字劃粗細均勻。若用放大鏡再仔細看則會發現字跡有邊框狀，這是凸版印刷的特點。而偽鈔的官章字劃不夠清晰，號碼字體非粗即細，與真鈔號碼字體不同，但亦有翻印真鈔號碼者，字跡沒有邊框狀，且號碼會多張重複。

L5.8

Q：如何從浮水印辨識鈔票真偽？

A：浮水印是於造紙時利用紙漿纖維密度不同製成，水印中有高低分明的層次，當我們迎光透視時可見清晰圖案，真鈔的 1000 元可見到菊花圖案並在左下角有 1000 字樣，500 元鈔票為竹子圖案左下角為 500，100 元為梅花的圖案左下角為 100 等等。而偽鈔的人像水印或空白處，是以線條畫出人像輪廓，用白色、灰色或黃色等油墨印出的仿水印人像，仔細看就不像是浮水印。

L5.9

Q：如何從紙張辨識鈔票真偽？

A：真鈔的紙質堅挺、韌性大、耐摺、耐磨、耐用的基本功能，用放大鏡可看出網狀紙漿痕跡，並在纖維中滲有螢光絲，若用紫外線燈光照射時可看到像小蟲一樣的反光。而偽鈔的紙質鬆軟，易於起毛，係使用螢光漂白紙張，用紫外線燈光照射時會出現很強的白度，且沒有小蟲的反光。

L5.10

Q：如何從圖案印刷辨識鈔票真偽？

A：真鈔的圖案主要是以雕刻凹版印刷為主，用手觸摸可感覺墨紋處有凸出的感覺，正面人像線條精細，清晰可辨、不同顏色之凹版印紋無明顯界線，線條完整。若將印紋在白紙上磨擦，油墨顏色會脫落到紙面上，同時真鈔的印紋墨色鮮明。而偽鈔的圖紋為平版或噴墨印刷，以手觸摸無凸起之感覺，人像版紋模糊不清，背面印紋線條模糊不清。另外還有種是以松香仿製凸起之印紋，這時印級部份的墨色會發亮，且墨色較混濁。

L5.11

Q：還有其他辨識真偽鈔票的方法嗎？

A：還有很多，例如使用粉末塗佈在右下角的圖案內就會顯出 1000、500、100 等金額數字，也可將四周花飾迎光透視時可看出正反面套印準確之圖案，另外，使用驗鈔筆檢視紙張，當照射時，圖案即會浮現。將鈔票上下或左右捲摺時，圖紋可以精準銜接。盲人點字，用手觸摸可感覺凸起的印紋，提供盲胞或弱視者辨識之用。而偽鈔則無法表現這些功能。

L5.12

Q：如何從印墨辨認支票真偽？

A：1. 顏色色澤應清楚並具光澤。2. 用手觸摸印紋時應有凸出感覺。3. 耐酸、耐鹼性應良好。4. 使用紫外線燈照射應有螢光字出現。5. 在日光燈與鎢絲燈照射下應有不同的變色性。6. 使用太陽光照射一日後應不會褪色。7. 印紋應具有良好的耐磨性。8. 票券經泡水或用酒精應不易達到竄改目的。

L5.13

Q：如何從紙張辨認支票真偽？

A：1. 看有沒有浮水印或浮水印深度是否達到要求標準。2. 暗線的顏色與位置是否正確。3. 纖維絲與特殊纖維絲結構與分布情形是否均勻。4. 紙張的厚薄及均勻度是否一致。

L5.14

Q：如何辨識非撞擊印刷成品？

A：此種方式分雷射列印與噴墨列印兩種，多用於股票列印資料與條碼。前者品質與影印差不多，可在字跡四周看到許多狀粉墨點，且有些微鋸齒狀；後者則字跡較淡，字跡四周呈現不明顯的毛邊。

L5.15

Q：如何辨識鍵印印刷成品？

A：此方式多用於支票的磁性字體號碼印刷，可從字體四周觀看有無些許凹下，油墨墨

層是否均勻，若字中間飽滿，沒有空隙者即為鑄印方式製作。

L5.16

Q：如何辨識平版印刷與數位印刷？

A：平版印刷成品表面較平滑，用手感覺時印紋處不凸出也不凹下，印品細緻而精美。而數位印刷則是應用電子科技完成的印刷方式，有使用乾式色粉與液體油墨兩種，前者印紋部份有微凸狀，而後者則與平版近似。

L6 各種適性

L6

Q：何謂各種適性(printability)？

A：針對製作印刷成品所涉及的紙張、油墨、材料或相關作業的適應特性。

L6.1

Q：何謂作業適性(process printability)？

A：在印刷過程中，為使印刷操作能夠順利進行，印刷材料所應具備的各種性質。如紙張的表面強度、壓縮性、吸濕性等等。又如油墨的黏度、黏著性、墨絲長度、乾燥性等等，都直接影響印刷過程中的作業品質。

L6.2

Q：材料的適性有那些？

A：1. 印版的選擇：印版的種類很多，可以分版材、結構、製版法、磨版法、版面處理、光膜塗佈法、型式、用途等九大類。其實在目前印刷廠所使用的印版，多只有預塗式、正片型 PS 版。使用此種印版所印出的品質相當高，且製版手續簡單，只要放入沖版機中自動處理，數分鐘內便可完成。只有少許書籍、家庭式印刷廠，使用鋅或鋁版，製成蛋白版作少量印刷之用。2. 紙張的選擇：一般有種類、品質與重量等三方面的選擇。種類有印刷、書寫、圖畫、包裝、濾紙、特別加工、紙板等七大類。雖然種類多，但常用者以印刷用紙為主，多偏重於銅版紙、印書紙、雜誌紙等幾項。在品質方面多應注意表面平整度、絲流方向等直接影響成品的基本要素。另在重量方面，大多數書籍印刷常用的基重從 60-100 gsm，銅版紙則從 80-180 gsm，在使用前只要先瞭解用途、目的、功能、特性，也就不難做到最好的選擇。3. 油墨的選擇：平版印刷油墨多為透明四原色油墨，彩色印刷時沒有太多選擇，最多加上金、銀兩色。反而在套色印刷時的選擇性較多，另作特種印刷時將為某種特殊要求如：螢光墨、真珠墨、減感墨、磁性墨、紫外線墨等選擇。另有透明與不透明墨之分。現在許多大印刷廠均使用大桶裝的四原色透明油墨，應用高壓幫浦自動輸送管將油墨直接送到印刷機的墨斗上，不必調墨自動補充，作業輕鬆。

L6.3

Q：何謂品質適性(quality printability)？

A：為滿足印刷品質的要求，印刷材料所應具備的各種性質。如紙張的白度、光澤、pH值、吸墨性、平滑度等等，又如油墨的光澤、透明度、耐水性、抗紫外線等性質等等，都直接影響印刷品的階調與色彩的再現，以及印刷品的使用性。

L6.4

Q：設備的適性有那些？

A：1. 印前設備：目前印前方面幾乎全已電腦化，使用設備的種類有好多種，產地也不相同，日本、德國、英國、丹麥、以色列等國均有出產。其中有簡易型，其許多調整、運算工作均交由電腦自動處理，品質未必較差。複雜型的操作較多，品質變化也較大，其優點是可達成更為複雜的要求。2. 印刷設備：目前多已採用自動化裝版、電腦化由印前供給印紋分佈資訊性油墨控制、套準遙控等裝置，一般只要在控制台上作業，大部分的工作都能完成，使印刷成品的品質更為優美。3. 印後及加工設備：也大多電子化、微電腦化，工作人員的調整作業也越來越少，很多都藉電腦自動計算完成，因此效果高、品質佳為現代化設備的優點。

L6.5

Q：環境的適性有那些？

A：1. 照明條件：(1) 照明標準— 204.4 +/- 43.6 呎燭光。(2) 光源色溫— 5,000 度 K 供看原稿用、7,500 K 演色性 Ra 值在 97 以上，供印刷時比色用。(3) 彩色顯現指數— 90-100。(4) 照明幾何— 應使週邊牆壁的反射光線減至最低為佳。(5) 透射照明標準— 409 +/- 88 呎燭光。2. 牆面顏色：宜以淺灰色、中深藍色或綠色等寒色為原則，不宜採用紅、橙、黃等暖色系列。因為後者易使工作人員感到急燥不安、對工作產生厭惡感。3. 溫度控制：工作場所內的溫度必須控制在攝氏 23-25 度之間，使人員可在一個舒適理想的環境下工作與操作各項機器、設備，也相對延長機器壽命。4. 濕度控制：工作場所內的濕度必須保持在 RH 55-60% 之間，空氣中濕度過高將導致產品品質的不穩、電子裝置易於故障、紙張易於伸縮、加工裝訂變形、感光材料及照相鏡頭發霉等問題出現。這些問題均將影響效果、增加製作成本等。5. 空氣品質：工作環境內的空氣品質並非加裝冷氣設備，而是指控制室內溫、濕度外，更重要的是將新鮮空氣引入室內，並適量更換室內的不新鮮空氣。現在許多分離式冷氣機，只是將室內的空氣加以冷確，並無換氣功能，這樣便容易造成室內空氣的污濁，易導致工作人員身體不適、頭暈、感染上呼吸氣管病變等。6. 廢水處理：在製版廠、印刷廠等工作場所內會使用到一些化學藥品，因此會產生少許廢水，這些將必須加以適當處理，以免造成環保問題。7. 噪音控制：一般人能忍受的噪音約 80 分貝，而在工作場所中，印刷房最易產生噪音，故在此環境的工作人員，必須要注意其最大限量，以 75 分貝以下為佳。若使用商用輪轉印刷機，宜採用單獨隔間，並在天花板上裝置吸音板，如此可吸收大部分的噪音，符合環保要求。8. 儲存環境：材料的儲存除要注意溫、濕度小，也要注意搬運狀況，不當的搬運、不適久存的物品，既使有良好的儲存環境，也會損壞。故最重要的原則應是注意效期，特別是各種化學藥

品。

L7 校準

L7

Q：何謂校準(calibrations)？

A：使所有彩色生產裝置（掃描機、顯示器、印刷機）確保符合製造商、用戶或工業界建造時的規格或標準狀態的過程。

L7.2

Q：需要經常做特性描述嗎？

A：要看需要達到的品質、裝置差距而定。清楚地說，定期作特性描述對品質很重要，應是標準作業程式的一部份。然而，在忙碌的生產情況下，花時間做特性描述，即使相當快速也是一項挑戰。一般言，每當作業流程中使用新設備時，所有作業均應建立量變基準曲線(baseline profiles)。高階作業應每週作裝置的特性描述，並應經常做和評估需要性，更應在作業流程中有任何因素變更時來做。

L7.3

Q：校準和特性描述有那些差別(calibration & characterization)？

A：校準係確保裝置（掃描器、監視器、印表機，印刷機）的表現與原始作業規格一致。它是建立一條作業準線以確保裝置不會有太大的變化，特性描述係量測此裝置與工業標準之間有多少差距，例如 IT-8 標準係用一種標準來比較來產生特性曲線以確保色彩輸出與標準一致。理論上，特性描述必須先經校準。

L7.4

Q：如何校準掃描機特性(scanner characteristics)？

A：使用色彩管理程式和工業標準的 IT8，7/1 供反射稿，7/2 供透射稿掃描機色標，掃描機使用者能分辨掃描機的彩色複製過程使用相關的標準色彩空間，並將此資料儲存於電子檔中稱為「掃描機色彩特性描述檔」。此將協助在不同的掃描機中得到類似結果，當與印刷機特性合併時將儘可能協助從原稿到印刷得到最好的搭配。而 IT8 色標製造使用有其壽命，因廠牌不同不能超過 1-3 年，IT8 基本資料各張色標不同，不可混淆。

L7.5

Q：如何做裝置校準(device calibration)？

A：是桌上色彩管理過程中的重要步驟，因為顯示器及輸入出裝置（掃描器和印表機）的表現性能會因時間而改變，校準可經常確保所有裝置都符合由製造商制定的狀態或條件。校準確實可使顯示器產生很大的差別，校準顯示器調整和修正其伽瑪、黑白點和色彩平衡。校準軟體在硬體上使用時是把一系列色彩送到螢幕，且回應實際到達的色值，色彩管理軟體的描述軟體建立修正數據曲線去驅動顯示器。顯示器應在定期的基礎下校

準，可使用下列幾種方法：1. 使用內建硬體和軟體來校準顯示器。2. 使用內建軟體，並用顯示器輔助軟體來校準。當作色彩管理處理校準顯示器時，室內強光、窗戶和室外自然光會造成與未校準顯示器同樣的問題，應使用調光器開關來取代傳統 on-off 開關。裝置校準後便會產生裝置特性描述檔(device profile)。

L7.6

Q：如何校準顯示器特性(monitor characteristics)？

A：在電腦顯示幕上顯示彩色掃描，也就是軟式打樣或螢光幕與印品的搭配，校準顯示幕需要發射式色度計或色譜儀，然後，儲存此彩色螢光幕的色彩特性描述檔，如此才能被彩色分色軟體讀取。如此能使不同的彩色顯示幕在其個別的性能下同步，完成顯示幕與顯示幕之間的搭配。

L8 國際標準

L8.1

Q：何謂 ISO 12647-1：2004？

A：參數與量測法：用於印刷產業對各種不同製程定義印刷條件的指定參數。業者期望作業達到共同的目標可使用在數據的交換所指定的參數值去描述欲達到的印刷條件，且/或對印刷的製程控制。主要用作：1. 定義詞彙並建立一套最少的製程參數，特為決定一幅四色半色調印刷影像(也請參考 ISO 12647 的其他部分)。該參數挑選基於下列製程階段：「彩色分色」、「製版」、「打樣」、「印刷」和「表面加工」。這些是直接適用於使用彩色分色片作為輸入的打樣及印刷製程。2. 是直接適用於無底片方法的打樣和印刷所製作的印刷面，只要是保持直接類比到底片的生產系統。3. 是適用於超過四原色印刷的打樣和印刷，只要是保持直接類比到四色印刷，例如：對數據和過網，對印品基材和印刷參數。4. 是適用於線條網，及其相關，對沒有規則網線角度或規則網線數。

L8.2

Q：何謂 ISO 12647-2：2004？

A：平版印刷製程：指定一些製程參數和其應用數值，當準備彩色分色供四色平版印刷或以下列方法之一來製作四色印刷品：熱固輪轉、張頁或連續報表彩色印刷、或以其中之一種製程的打樣、或作半色調照相凹版用的平版打樣。參數和數值是選自全部製程階段，包括：彩色分色、網片輸出、製版、打樣、印刷和表面加工。主要用作：1. 是直接適用於用彩色分色片作為輸入的打樣和印刷製程。2. 是直接適用於從無底片法製作印版的打樣和印刷，只要保持直接類比到網片生產系統。3. 是可適用於四色以上的彩色打樣和印刷，只要保持直接類比四彩色印刷，例如對數據和過網，對印刷品基材和印刷參數。4. 是可適用於類比線條網和非週期網。

L8.3

Q：何謂 ISO 12647-3：2005？

A：冷固型報紙平版印刷：指定一些製程參數及當準備報紙用的分色片或四色印刷和打樣的應用數值。參數和數值是選自以下全部製程，包括：彩色分色、網片輸出、製版、打樣和印刷等製作階段。主要是適用於：1. 冷固平版打樣、印刷和非印機報紙打樣印刷製程，使用分色片而不是數位數據。2. 使用類比到印刷表面的直接影像法和相同的打樣印刷製程。

L8.4

Q：何謂 ISO 12647-4：2005？

A：出版品照相凹版印刷：指定一些製程參數，和適用於四色出版品照相凹版印刷的數值。參數和數值是選自包括分色的全部製程階段，包括：製版、打樣和印刷。主要是適用於：1. 直接對出版品照相凹版印刷，包括：雜誌、型錄和商業印品。2. 直接對半色調和可預期的照相凹版印刷比色結果的連續調打樣製程。3. 以類比對彩色照相凹版包裝印刷。

L8.5

Q：何謂 ISO 12647-5：2001？

A：網版印刷：定義一些製程參數和當其準備四色分色作為網版彩色印刷所適用的數值，當使用平床或滾筒網版印刷製作四色打樣和印刷時。參數和數值選自下列全部製程：1. 分色，2. 製版，3. 打樣，4. 印刷，5. 表面加工。

L8.6

Q：何謂 ISO 12647-6：2006？

A：柔版印刷：定義一些製程參數和其數值，適用於以柔版印刷術作包裝和出版品，但不包裝報紙印刷的彩色印刷。選取的參數和數值是涉及全部製程，包括：分色、底片製作、製版、打樣、印刷、以及表面加工，這些包括印刷在近白色的印刷基材或塗佈白色的薄片上。主要是直接適用於：1. 出版品柔版印刷，包括：雜誌、型錄和商業印品、以及包裝柔版印刷，包括：標籤、紙箱和柔性包裹。2. 預測柔版印刷比色結果的半色調和連續調打樣製程。

L8.7

Q：何謂 ISO 12647-7：2007？

A：以數位資料直接運作的打樣製程：指定用於製作硬式數位打樣印品的所有系統需要，由一套定義的描述特性數據來定義擬模擬的印刷條件。由適當的測試方法與這些要求相關來提供推薦，另外，也包括打樣系統的條件與特定印刷條件目標。主要是用於製作數位打樣印品的獨立方法。