

最新印刷厂年度计划(大全9篇)

人生天地之间，若白驹过隙，忽然而已，我们又将迎来新的喜悦、新的收获，一起对今后的学习做个计划吧。什么样的计划才是有效的呢？那么下面我就给大家讲一讲计划书怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

印刷厂年度计划篇一

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xxxx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，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，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。

印刷厂年度计划篇二

通过一个多月在振隆包装材料厂的实习，我对该企业的生产管理有了一定的了解。包装材料厂进行印刷工序的部门有业务部、印前工作室、制版部、生产部、大检部、工艺部、印后加工部、成检部。一项印件的完成离不开上述部门协同工作，正是依靠各部分的明确分工，整个印刷工序流程才得以

顺利的完成。印刷品的生产过程大致可分为三个部分：印前，印刷和印后加工。

第一道工序便是对所要印刷的源文件进行图文信息处理，经处理后再送至出版部进行排版，由排版操作人员根据客户提供的源文件以及客户的一些要求进行排版，排版所需要注意的有：文字的字体字号、图片的颜色、出血位等。这些操作都是由特殊的软件完成，排版完成后得出版式电子文件，将文件交给检查人员进行检查，待检查得出无误的结果后，方可进行数码打样，样件交付客户确认，经客户认可同意，由制版部出分色片，拼版后再由晒版机上得出印版，在整个制版的过程中操作人员都要仔细的检查，发现问题须及时与排版人员沟通，协商排除错误。

印前工序完成后，接下了就是将印版送至印刷车间进行印刷，由生产车间的操作人员操控印刷机完成印刷，然后将印刷品中送去大检进行大检，检查确认无误，再交由印后加工部门进行印后加工，最后将印刷成品交付客户。一项印刷工程的开始，是根据客户的要求，产品的特点，与客户共同协商制定出这项印刷工程的工艺方法及流程，这就需要填写好印件资料交接表、印刷生产施工单。

有了印件资料交接表，各道工序的工作人员才可以进行操作，印刷生产施工单则详细记录了有关印件印刷工序所涉及的所有信息，使各部门工作人员一目了然，清楚所要进行的工序。在该厂的图文处理工作室，技术人员对客户所给的源文件进行图文信息处理，完成后送出版部排版，将排版文件进行数码打样，经客户认可同意进行生产，再将文件发送至制版部，印件资料交接表和印刷生产施工单也伴随而来，版房工作人员根据施工单中的要求，出分色片，将分色片进行拼版，再由晒版机晒版，检查晒好的印版，如需要则进行修版。

除了传统制版ps版，该印刷厂还可以进行ctp直接制版。完成上述工作后，制版人填写完整报表并签字，方可将印版送至

生产车间进行印刷。印前工作完成后，接下就是由生产部进行正式的印刷生产了，该厂规模较小，生产设备也相对简单，车间的印刷机主要是北人单、双色胶印机以及一台海德堡四开四色胶印机单色胶印机，也就是说大多数作业都是短版活。由于所接的任务都不重，工作量也相对较小，车间的工作人员也相对较少，每台机器只由机长和助手两个人负责。

机长的任务相对更多更为重要，需要负责的有上墨、调节颜色、套准、调节供墨量、调整规矩、开飞达、机台的调控等较为重要精细的工作，保证印刷机正常运转，做为助手，则从事上纸、收纸，安装、拆卸、擦洗印版，擦滚筒等简单粗重的工作。印刷的过程是复杂繁琐的，每一个步骤，每一个细节，都直接影响到印刷品的质量，在生产车间的工作中须格外的细致。首先根据施工单上的内容，选择所需的墨的种类，包括颜色、黏度、干燥类型等，然后是承印物的选择，纸张的选择包括：新闻纸、胶版纸、铜版纸、特种纸等，此外还需考虑所选纸张的质量、幅面、加放数量等。

印刷中，要控制好机器的印刷速度和印刷压力，这些都直接影响印品的质量，若印版出现脏版，墨皮，可用润版液对其进行擦洗。印刷后的产品须充分干燥，若没充分干燥，在堆放时容易造成背面蹭脏。此外，为了保证印刷品的质量，生产车间中都装有立式空调，用以控制湿度、温度。由生产部完成印刷后，接下来就是将印好的印刷品送到大检部，所谓大检，就是将所印刷得的产品中出现错误或者不符合印刷要求的印张挑捡出来，完成大检后，清点好数量送去印后加工部进行印后加工。

在整个印刷生产过程中，每当完成一项工序，各负责人都要填写《印刷机台生产报表》，该表仔细的记录了各时段的工作情况及各项印刷工序的数据参数。经过大检的产品，根据产品和客户的需要，选择所要进行的印后加工工序，这些都是由印后加工部来作业完成的。该厂的印后加工部门能够完成的工序有：上光、覆膜、装订、模切压痕、凹凸压英电化

铝烫印等；其印后加工部分也可进行手工作业，比如配页、粘贴纸盒和粘贴保护纸等。

通过这次的实习，我对自己的专业有了更为深刻的了解，也是对这几年来在学校里所学知识的巩固与运用。虽然只是实习了五周，然而这五周的实习实践，使我学到了很多实践知识。通过参与生产操作，使我学到了很多具体的操作技能知识，并得到熟练掌握。这些知识往往是我在学校很少接触，很少注意的，但却是十分重要的。在实习期间，我拓宽了视野，增长了见识，体验到工作的辛苦与喜悦，而更多的是使到自己在工作中积累各方面的经验，为将来自己走向社会做准备。通过这次实习，我发现了自身的缺点和早该摒弃的陋习。

自己所学知识的肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏让我明白我需要学习的太多，使我熟悉到必须让自己掌握更多知识技能，才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。经过这一个多月的实习，我学会了很多，也懂得了很多，还记得刚开始，我都没调整好自己的位置和心态。

我告诉自己要坚持下去，不能半途而废的。我认识到，并没有多少不平凡的事可以做，如果把每一件平凡的事情做得好了，也就不平凡了。所以，趁着这个难得的机会多学一点，多努力一点，这样所学来的知识才识真正属于自己的。学习不能仅靠在教室里学习理论知识，还要走出课堂，投入实践中，走向社会去学习。

因为，外面的世界无限大，那里有很多在书里学不到的宝贵知识，况且书本知识也是来源于实践，理论知识就是在实践中体验生活、体验工作而形成的理论概括。另外还体验到了上班的感觉，虽然这期间也有困难和打击，但是这毕竟是人生须走的第一步，我相信只要自己坚持下去，努力的学习，风雨过后一定会有彩虹。

最后还要感谢在实习期间给与我很大帮助的印刷师傅们，在

他们那里不仅学到了很多印刷知识而且还学到了一些团队精神以及为人处事的准则，相信所有的一切，对我以后的工作都会有很大的帮助。

印刷厂年度计划篇三

我是大一新生，对缤纷多彩的大学生活充满了好奇。面对大学生活的第一个假期，外面在日子来临前的几个星期就已经数着日子放假。回家的那些个日子我处在兴奋中。待自己调整了自己的情绪后，我决定大学的第一个寒假，我能与以往有所不同，于是我参加了大学生涯中的第一份工作。

我们在读书的时候，就已经想到了未来就业的前景。在那个竞争力很强的，弱者淘汰的社会中，我们已经在选择专业上考虑了将来的社会发展。可是现在的社会发展快，专业方面的人才需求量也在快速改变，社会的人才几乎已经处在了饱和状态。我们学的都是理论知识，即使有实践课有些人仍让不肯干，导致我们的实践能力严重不足。只有理论加实践才是最科学的学习方法。不然等我们走出校园面对真正的社会时就会手足无措，因为外面的招聘启事上都有这样的一句话“有经验者优先”。所以我在寒暑假期间找到了一个工作，作为社会实践的内容，便增加自己对社会的认识，工作方面的经验并且增强待人接物的关系处理上的能力。这样可以为将来步入社会做好准备，那么就不会在工作上、和同事交情上出现手足无措的情况。

我从一月十二号开始在宝狮塑胶印刷制品厂工作。为了在未来的一个月里，能和哪里的前辈们好好的相处，让他们给我的工作提供宝贵的意见，我在上班报道前特意在网上查了宝狮塑胶印刷厂的一些资料。宝狮塑胶印刷厂位于中国温州苍南龙港镇浦后村浦后路30号，主要从事生产加工方面的作业，比如做笔袋；文件袋；手提袋；pp夹；台垫；餐垫；礼品袋；果冻袋；化妆袋；多功能文件袋；工具袋
主营行业：塑料印刷；书包；笔袋；其他学习文具；文具胶带；包装薄膜等等，主要销售区域：

全国;港澳台地区;北美;南美;西欧;东欧;东亚;东南亚;中东;非洲;大洋洲。这些太大范围，主要的公司简介是宝狮塑胶印刷制品厂是__省较早拥有德国海德堡(原装uv)五色胶印，进配uv丝印，可以承接各种高难度的特种印刷产品，有pp□pvc□pet□尼龙，皮革等材质的uv印刷和其它印刷，印前(设计)、印后一条龙服务。现公司以产品的后道加工工序为突破口，加快对pvc产品的研发，现有各种印刷精美的笔袋，手提袋，文件袋，礼品包装袋等，并以投入生产，规格齐全，花样繁多。产品由原材料加工到印刷成品，配有数十台高频机和缝纫机车不间断加工，可以在最短时间内保证及时产品供应。老板在提高公司的生产水平，降低生产成本的同时，更注重提高公司人员的服务水平，竭力去打造“质量第一，服务也第一”的企业形象。

第一天是工作适应期，当班的领导让我跟着他，并且带我逛了他们的公司，在这期间，他们向我介绍了他们公司的运作及我将要干的事。我所学的不是工商类，所以一切从头开始。在那里的将近一个月的时间里，我就是帮他们倒倒水，打扫打扫地方，有时候前辈们会叫我帮他们打一些文件或帮他们把东西拿去复印。开始的时候，我会觉得心里不平衡，“我一个大学生，这么就帮你们干一些有的没的事呢？”可是后来听了同学们的讲述，我发现大家都差不多情况。后来已经在实习的表哥告诉我，资历老的会在新手来报道的那几天欺负欺负他，但是在重要的时候他们会耐心的告诉你们他们的经验，并在适当的时候让我们去历练。而不会在一开始就把他们的经验告诉我们，因为他们认为只有走了弯路，磕磕碰碰过了，才会珍惜经验，并且可以做到胜不骄，败不馁，做事做到自己满意，严格要求自己。对将来步入社会有很大的影响。不能说自己是大学生，就一副骄傲的样子，其实我们不懂的还很多，还有要向老一辈学习的地方。虽然我们学得可能比他们多，但是社会阅历、人际关系等不如他们，所以我要虚心求教，脚踏实地的工作。

在实践期间，我虽然没犯什么大错，但是小错不断，不是把他们要我买的东西买错，就是忘买，有时打印的时候会不小心打多或打少几分，那里有几个爱开玩笑的阿姨就说这样下去，公司非倒闭不可。我那时听到的时候，心里挺并不舒服的，我知道他们在开玩笑，可是我就有一种我什么都会还给人添麻烦的感觉。就这样，短暂又难忘的实习旅程就像白驹过隙般，飞速而逝，而这其间的感受也像五味瓶酸甜苦辣咸一应俱全，在每日紧张充实的工作环境中不觉间已经走过了一个月的实习期，回首这一个月的实习期，内心充满着激动，也让我有着无限的感慨。每一天回家都觉得自己快全身散架了一一般，累啊。可是在我拿到我的第一份薪水的时候，我就很开心，我明白了靠自己努力挣来的钱无论多还是少都会很开心，很满足。那天，我拿着我的薪水在家里炫耀了老半天，半夜还因为开心小醒过来。

印刷厂年度计划篇四

(1) 实习时间□20xx年x月x日至20xx年x月x日

(2) 实习地点□xx市xx区横岗镇雅大印刷厂

中星集团控股有限公司（前身为中大印刷集团控股有限公司），早期为一间专业印刷标签的小型公司，由薛济杰博士于xx年创立，并在xx年于香港联合交易所上市。直至1983年，中大印刷业务扩展至以3m物料印刷标签及面板，成为当时于香港为数不多的3m授权标签加工商之一。

xx年，随着业务日渐扩充，成立雅大柯式印刷有限公司，专注印刷彩盒、说明书、儿童书、小册子及纸制品以迎合此领域不断增长的市场需求。同年于中国深圳设立厂房，配备现代化印刷及加工设备，另设有质量控制及产品研究部门以确保产品质量、提高生产效率。

（1）了解过程

第一次进入车间，就想打退堂鼓，车间里有一股很浓的胶水味，刺鼻，很不习惯，我怎么能在这里工作一个月？一切对我来说都是陌生的，工作环境不好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然。我在心里问自己，我能坚持一个月吗？赌一下吧，还没开始，怎么能轻易放弃？我所在的部门是制品部，第一天进入车间开始工作，所在小组的组长给我安排工作任务，分配给我的任务各式不一，先是让我刮盒子的边，把有痕迹有褶皱的地方刮平，因为不熟悉，我的动作很慢，组长批评我，然后让我和包边的同事换位置，让我包边，盒子本来就有胶水，沾到手指都是黏糊糊的胶水，特别难受，组长的要求很高，要质量也要速度，速度达到了，质量不过关，又挨骂！接着组长又让我去擦盒子的胶水，做盒子，拆废料。第一天的工作流程就是这样繁琐，以后也是这样，下班后有点崩溃了！

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是很少的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及加班等有了一定的了解。我所在的车间的工作时间为：早上7：45至晚上8：45或者是早上7：45至晚上6：45，隔半个小时，即晚上7：15至晚上10：15。

（2）摸索过程与实际操作

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天提前到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。因为我所在的组是一个流动的组，就是说如果别的组需要人帮忙，我们组长就要安排人到位。我经常被组长派来派去，每天工作的地方都不一样，跑来跑

去，特别无奈。不过却可以接触到不同的工作，没有那么枯燥，还可以认识很多人。

印刷厂年度计划篇五

这次能有机会去工厂实习，我感到十分荣幸。虽然只有短短不到一个礼拜的时间，但是在这段时间里，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉到受益匪浅。以下是我在实习期间的一些总结以及心得体会。在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，期望能有所借鉴。

xxx印刷厂位于山东省临沂市兰山区，占地600平米，员工60多人。近十多年的制造历史已经发展成一家具有专业规模的印刷品专家，在临沂印刷业发达的地区也小有名气。

走进厂区，只见洁净整齐的环境和次序井然的工作程序。虽然是国内的制造厂家，但是，到了车间，看过那些先进的流水线，那些熟练的技术水平，完全会感觉到现代化的管理。作为印刷产品的制造厂，一些诸如纸屑的飞扬，机器的喧嚣以及混合着的颜料味汽油味等问题，都是难免存在的，但是工厂已经把这些都尽可能的减少到最低限度了。走在车间，这些大多的木制厂家所面临的严重问题似乎在我们工厂并没有太大的困扰，反而是那些管理和效率吸引了大多的参观者。

工厂有自己的作息时间，并且都会严格遵守。就连午后休息间隙，每个工人都会把自己得区域整理得井然有序，这样的自觉整理也是工厂之所以能持续洁净的原因之一。在用餐问题上，工厂也有自己的特色。那就是上至高层主管下至普通工人，吃的饭菜一律相同，没有任何的特殊化。

如下几点是在工厂实习期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

(一)颜料的选用

工厂最常用的颜料都是目前世界范围内比较先进的，大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”。

传统颜料也是常用的材质之一。我司很多产品也都能够选用传统颜料来达到印刷的效果。对于一些想节省成本的客户来说能够推荐一用。

这些常规颜料在仓库里都备有必须数量的库存，其他的颜料也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规颜料(除非客户订购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的颜料)，这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮忙。

(二)加工方面

工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如大型自动印刷机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率(一般来说，都需要熟练人工)。

虽然说工厂对于大多数的印刷产品都能生产，但是以后在和客户沟透过程中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上思考。比如，能够向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但能够降低成本，而且还能够提高效率。

(三)获得知识

在为期接近一个礼拜的实践中，我们学到了很多有关印刷的东西，现总结如下。

1、彩印的知识。

一般的彩印店所用的打印机有两种，一个是墨粉激光打印机，一个是墨水打印机，都是打印机配套所用墨料。好的点的机

器会有8色，经过相互撞色出来的彩色。但是印刷在书刊或者是包装上的颜料，是专业的印刷油墨，一般是四色墨，需要印版来进行转印，是一层层印刷出来的，效果是不一样的。区别除了质量不一样，价格也不一样。印刷机的墨水要便宜得多。但是前后不能通用的。

2、颜料三原色与印刷三原色是不是一样的

答案是不一样，从理论上说他们就应是一样的，但是一旦要实际印刷，就要涉及到材料的问题了，所以说不但名称不一样(这个原因就不讨论了)实际的材质也不尽相同。

所谓的3原色是美术色彩理论上的概念名词而已。到底那些才是各个领域实际应用的三原色呢，这个就是实践部分了，到底应用什么样材质的颜料。(我们不难理解，同样的稿子，不同的印刷工厂，不同品牌打印机，最终效果都是不一样的，当然有人员的微操差异，但是，有一点是肯定的，各个公司的色谱标准执行的是不全一样的)所以，综上所述，理论只是实践的指导，各种实现理论的方法是不尽相同的，这就出现了颜料材质这个学问了。从工艺科技的发展中，人类得以不断更新材料，我们此刻只会说，品红、洋红，黄这些名称而已，而他们背后都是保密的颜料配方，这直接导致了颜料的鲜艳程度(饱和度)，和透明度(这直接关系到色彩完全混合模式下的中间色是否鲜艳纯净)这个问题其实就是色彩的理论名称和色彩的实际材质而已了，即便我们说得黄，柠檬黄，镉黄，鹅黄呢;青(群青、花青、中国颜料里的4青);品红、洋红、玫瑰红呢其实那里有很多的颜料是不能应用于印刷的，比如在三原色里的蓝，就应是更接近于标称‘湖蓝’的颜料，但是它，及为不透明，所以根本不被采用，所以选取的透明度极好的群青(或者化学替代品了)或者靛蓝了，而你我所明白的也只是蓝，或者是青这样的名词了。

3、印刷机械初步认知。

现代印刷机一般由装版、涂墨、压印、输纸等机构组成。它在工作时先将要印刷的文字和图像制成印版，装在印刷机上，然后由人工或印刷机把墨涂敷于印版上有文字和图像的地方，再直接或间接地转印到纸或其他承印物上，从而复制出与印版相同的印刷品。

印刷术最早发明于中国，自九世纪起印本书籍已在中国出现，随后中国发明的印刷术传到世界各国。印刷机的发明和发展，对于人类礼貌和文化的传播具有重要作用。

1439年，德国的谷滕堡制造出木制凸版印刷机，这种垂直螺旋式手扳印刷机虽然结构简单，但却沿用了300年之久；1812年，德国的柯尼希制成第一台圆压平凸版印刷机；1847年，美国的霍伊发明轮转印刷机；1900年，制成六色轮转印刷机；1904年，美国的鲁贝尔发明胶版印刷机。

二十世纪50年代以前，传统的凸版印刷工艺在印刷业中占据统治地位，印刷机的发展也以凸版印刷机为主。但铅合金凸版印刷工艺存在劳动强度高、生产周期长和污染环境的缺点。从60年代起，具有周期短、生产率高等特点的平版胶印工艺开始兴起和发展，铅合金凸版印刷逐渐被平版胶印印刷所代替。软凸版印刷、孔版印刷、静电印刷、喷墨印刷等，在包装印刷、广告印刷方面也得到发展。

印刷机按印版形式分为凸版、平版、凹版和孔版印刷机；安装版和压印结构分为平压平式、圆压平式和圆压圆式印刷机。世界印刷机械自20世纪80年代以来取得了较大的发展。20多年来，印刷机械的发展经历了三个阶段。

第一阶段是20世纪80年代初至90年代初期，这一阶段是胶印印刷工艺发展的鼎盛时期。这一时期的单张纸胶印机印刷速度为10000印/小时。一台四色印刷机印刷前的预调整准备时间一般为2小时左右。印刷机自动控制主要集中于自动结纸、自动收纸、自动清洗、墨色的自动检测及墨量自动调节以及套

准遥控等方面。这一时期除了单色、双色机外，每个单张纸胶印机制造厂商几乎都还具有四色机的制造潜力，多数制造商都能够制造纸张翻转机构，进行双面印刷。

第二阶段是20世纪90年代初至20世纪末。进入20世纪90年代，以单张纸胶印机为标志，国际上印刷机械设计制造水平向前迈进了一大步。与第一阶段的机型相比，新一代机型的速度进一步提高，由10000印/小时提高到15000印/小时，印前预调整时间也由第一阶段的2小时左右大大缩短为15分钟左右。机器的自动化水平和生产效率也大大提高。

进入21世纪以来印刷机械迎来第三个发展阶段。目前，单张纸胶印机的某些机型能够到达17000—18000印/小时，但制造厂商并不极力追求印刷机印刷速度的提高，而是透过信息技术的应用，进一步缩短印前准备时间和更换活件的时间追求更高生产效率。

4、关于健康问题。

此刻外面一般海德堡平张纸机使用的都是氧化结膜型油墨，油墨的成分由色料，连结剂，填充剂，助剂，调墨油等组成。若不是直接吸入，那对人体的伤害不能说没有，但是相当的细微什么状况会导致直接吸入油墨呢飞墨，造成飞墨的原因大致两点1·油墨附着里差导致其在胶辊上高速运转时飞离胶辊(油墨乳化也可能导致附着力降低)2超高速印刷~商业轮转或者报业轮转这些机型都属于超高速印刷机型(速度每小时3w—8wb不等)~由于离心力的作用~使其油墨飞离胶辊当然飞墨肉眼是看不见的因为及其细微基本处于漂浮状态~但吸入过多。印刷机上的化学用品还有汽油，异丙醇，润版液，洁版液，修版液等等。所以在实习时，我们都被要求像正式工作人员那样，穿上工作服，戴好口罩。

六天的时间一转眼就过去了，我们经历了，走过了，收获了。这短短的几天将成为我心底最完美的回忆。坐在那里写心得

的时候，这次下工厂已经结束了，但发生过的情形却不时地想起。我要感谢那些陪我共同度过的同学，是他们给了我共患难的经历；我要感谢陪我们下工厂的工人和领导，谢谢你们对我的指导和帮忙。同时也真诚地期望 泰山学生印刷厂越办越红火。

“艰辛知人生，实践长才干”只要你愿意去尝试和经历，并坦然的理解过程的酸甜苦辣和结果的成败得失，人生就会很精彩。下工厂虽然结束了，但是我们的行为将会继续下去，不断的去能够挑战我们的地方。透过这次活动我也更加坚信：意气奋发的我们经得住暴风雨的洗礼，象牙塔里的我们并非“两耳不闻窗外事，一心只读圣贤书”，年轻的我们拥有绚丽的青春年华，走出校园，踏上社会，我们仍会交上一份满意的答卷。总之，这个假期的下工厂社会实践活动是丰富而有好处的，一些心得和体会让人感到兴奋，但却决不仅仅用兴奋就能描述的，因为这是一种实实在在的收获。下工厂活动不仅仅是一次实践，还是一次人生经历，是一生宝贵的财富！

印刷厂年度计划篇六

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。

沈阳美程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，美程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。沈阳美程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。美程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，并帮助他们伴随美程的腾飞获得

长足的职业发展。

前期在美程各分厂参观，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，美程一共有三个分厂，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，因此工作起来非常顺手，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。

美程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。

印刷厂年度计划篇七

(1) 实习时间：20__年__月__日至20__年__月__日

(2) 实习地点：北京乾封印刷有限公司

(3) 实习性质：毕业实习

二、实习行业发展

如果说20__年印刷业的关键词是“蓄势”数码印刷，20__年是“重振”。那么20__年便是“转型发展”的一年。

在20__年，国家加大了对印刷业的扶持力度。在去年召开的中国共产党__届五中全会中，明确提出要努力推动文化产业成为国民经济支柱型产业。印刷业作为文化产业的重要载体，将获得国家在政策上更多的倾斜与支持。印刷产业不仅有10个项目获得5420万元的中央预算内投资支持，还有7个印刷装

备制造业项目获得20__年度国家技术改造专项资金的支持供水/润版，补贴资金达到4785.48万元。

- 1、整合印刷资源，发挥产业集群效应
- 2、创造条件，达标示范企业
- 3、技术竞争、增值服务是发展的趋势
- 4、传统印刷企业加速融入数字印刷技术
- 5、规范市场秩序折页，加强人才培养

三、实习环境

实习期间，我在实习工厂的各部门实习，参观简单实习过印刷产房，在办公室整理资料等。

四、实习过程

(1) 了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是折纸页，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该书。在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

30. 车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

(2) 办公室参与文档整理工作

除了去车间体会印刷厂的基本流程外，也会了解印刷厂的文档工作，人员调动等。

五、实习期工作总结和收获

实习期间，我对实习工厂的(部门)生产、加工包装产品的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

六、致谢

感谢北京乾封印刷有限公司给了我这样一个实习的机会，能让我到社会上接触学校书本知识外的东西，也让我增长了见识开拓眼界。感谢我所在部门的所有同事，是你们的帮助让我能在这么快的时间内掌握工作技能，感谢我们生产小组组长、技术员，你们帮助我解决处理相关问题，包容我的错误，让我不断进步。此外，我还要感谢我的实习指导老师韩丹老师，在实习期间指导我在实习过程中需要注意的相关事项。我感谢在我有困难时给予我帮助的所有人。

印刷厂年度计划篇八

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。

(二) 实习单位及岗位介绍：

沈阳美程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，美程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。沈阳美程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。美程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，并帮助他们伴随美程的腾飞获得长足的职业发展。

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。

(三) 实习安排：

实习时间大概有十五周，前三周是参观期，美程一共有三个分厂，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。

(四) 实习内容及过程：

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。美程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。

(五) 实习总结 及体会：

回顾在美程的实习生活，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。其实我们在美程的工作很单调，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己，才能在竞争中突出自己，表现自己。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。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。

印刷厂年度计划篇九

工作的时候要学会全力以付，不要太计较自己付出多少，尽量做到多做事，做有用的事情。虽然在工作过程遇到许多困难，但不怕害怕，尽自己的最大的努力，做好每一件事，不管做什么样的事情，都要把它做好。既然厂给我们工作的机会，就是相信我们，所以我們也要积极配合厂，把双方的工作都做好。

2、搞好同事关系

在家靠父母，在外靠朋友。虽然我们在学校学了不少知识，但是我们缺乏实践经验。刚接触社会的我们必然会遇到很多工作方面的问题，这就要我们多学习了，但是不是每个同事都愿意放下手中的工作认真的教一个职场菜鸟，只有搞好同事关系，笑脸迎人，才会有朋友帮你度过难关。但过度单纯也会被他人利用，所以如何处理好职场关系，还是一门

头痛的课程啊！

3、相信自己

人类最强大的敌人不是别的，而是自己！刚进厂，我最害怕的就是出错，因为平时就是大大咧咧的，所以做事也很马虎，同时也怕自己的专业能力无法驾驭现在的工作，所以老是做事忧郁寡断，做事效率不高，让上级对我有想法，但师傅告诉我，刚进社会没有人不会犯错，相信自己，才能杜绝犯错。相信自己，再困难的事情也有解决的办法，况且愿意帮你的人还是很多的。

4、总结经验

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，不断积累，才能收获更多知识，才能为以后的工作奠定基础。