

最新印刷打样合同(通用7篇)

借款合同对于经济活动中的借贷行为起到了重要的规范作用。以下是一些成功案例中使用的合同协议范文，供大家借鉴和学习。

印刷打样合同篇一

古典文学常见论文一词，谓交谈辞章或交流思想。当代，论文常用来指进行各个学术领域的研究和描述学术研究成果的文章，简称之为论文。下面是机电设备工艺论文请参考！

机电设备管理的现代通信技术应用分析

摘要：在这个经济快速发展的时代，具有先进的管理技术是企业竞争关键动力之一。一个企业的机电设备管理科学性关系到企业的生产力问题，想要准确把握市场发展的需求，实现机电设备现代通信化发展已经成为了必然趋势。现代通信技术是各种数据管理系统中非常重要的技术，所以该文将会对现代通信技术在机电设备管理中的应用进行分析，探讨如何提高企业机电设备的使用。

关键词：机电设备；通信技术；管理和应用

现代通信技术主要包含信息传输技术、数字通信技术等内容，这些技术的实现都依赖于网络技术发展，同时也与计算机的广泛使用离不开。现代通信技术是和互联网、跟踪技术、通讯技术等相结合实现对设备动态的智能管理，而且使用寿命比较长，也能实现信息共享的目的。随着现代通信技术的发展，人们之间的交流变得频繁了，同时也缩短了人与人之间的距离。通信技术在机电设备管理中的使用，也给企业带来了很大的帮助。

1传统机电设备管理的情况

1) 机电设备信息管理系统不科学。以往机电设备管理是通过信息化系统进行管理，但是该系统花费的人力和财力比较多，而且系统获取信息的途径没有可靠性。几乎所有的数据都是人工写入，这就避免不了出现各种信息错误，随着错误信息的积累，进而将会影响机电设备数据的管理效率[1]。2) 检查机电设备工作困难。清查机电设备是设备管理中的重要内容，主要任务就是合适库存实物的数量、账面数量等，这样以后出现程序错误可以及时改正，从而保证账面信息和实际情况相符合。但是在具体情况实施时，清查工作却无法根据实际情况进行落实，想要做好清查工作，就必须停止各种设备的出库工作，这样实物数量和账面数据才能保持同步，校验工作才能更加准确。但是由于现实原因，企业不可能做到这一点，静止库存动态将会影响企业的运行，所以清查工作无法彻底继续下去[2]。3) 采集数据耗时较长，工作效率不高。在收集数据时使用纸制卡片、纸制标签等进行记录，清查工作是通过人工实现登记、信息核实，这样不仅浪费人力和时间，同时工作效率也非常低，而且也常出现漏扫、重扫和错扫等各种情况。这些问题严重影响机电设备的管理效率。4) 资源使用不充分。在传统机电管理工作中需要很多资源的支撑，但是有部分资源是比较稀少的，而且这些稀缺的资源对整个系统起到关键性的作用，也是影响系统产能的关键因素。所以在机电设备系统中使用现代通信技术已经成为必然，它不仅能够提高每种资源的使用率，从而也能强化每种设备的管理效率，从而提高机电设备的产能。

2 机电通信系统概述

使用现代通信技术进行机电设备管理具有很大优势。首先，它能提高设备数据统计的准确度，在传统的数管理数据中，由于信息管理技术的不完善，只能借助大量的人力来解决，但是这样会增加错误率，从而造成数据采集出现误差。如果使用现代通信技术，那么该系统将会通过软件对各种数据进行操作，从而实现数据自动化管理，这在很大程度上能够提高数据管理的效率。而且管理人员可以通过该系统获取相应的

数据，从而指导各种决策。其次，现代通信技术可以实现机电设备信息共享功能。通过现代通信技术，管理人们只需要在对应的数据管理系统中搜索关键词，就可以快速找出需要的数据，这样在很大程度上能够提高机电设备的信息共享，从而提高机电设备的管理科学化[3]。

2.1 系统软件的构成

由于机电系统的建设也与高速公路相适应，所以安装的软件系统要和硬件系统相协调。比如：交换器、电源设备、接入装置、急电装置等系统基本都属于高速公路硬件机电系统，所以在选择机电系统的软件设备时要与这些硬件系统相适应。机电通信系统中包含的软件设备有以下几种：事件警报软件、资源管理软件、系统维护软件等。这些软件系统需要用户网元和局域网网元实现连接，才能发挥作用。

2.2 系统硬件的构成

1) 接入网。接入网是将各个用户网络和中心网络设备之间现实连接的桥梁，它能够实现主体和支流之间的互动。在接入网中最重要的部分是olt[]它的主要功能是管理大量的通信业务。

2) 电源。一般电源规格是220v交流电，机电系统的电源设备要根据通信系统的需求进行选择。由于网路系统中的设备电源需要48v直流电源，而且管线和电缆是系统电源中非常重要的部分，所以满足管线和电缆的电量、耐受力都要很高。

3) 急电系统。急电系统在高速救援环节的作用非常重要.所以在建立高速的通信系统时，要重视急电系统的安置位置，从而完善急电系统建设。

4) 交换系统。该系统包含计费器、用户端、中断转换等系统。一般情况下，交换系统要分布在独立局域网中，这样才能更加完善系统功能。实现交换系统需要遵循v5协议[]v5协议是用户与中断转换系统相互传输数据的交换系统。

2.3 系统数据的传输

机电通信系统中的网络数据传输是由模拟传输、电缆传输、音频话路传输等模块组成。上述每种传输方式都有不同的作用[4]。比如：实现音频话路传输和电缆传输都要先配置监控设备，这样音频话路传输才能实现数据传输。光纤传输主要功能是实现图片的传输，它只是一种传输辅助工具。模拟传输主要应用在监控外场方面。每一种传输方式都有自身的功能，统一使用这些传输方式，才能更好地实现机电通信系统建设。

3 机电设备管理中的现代通信技术

3.1 机电设备的动态管理

在机电设备管理中应用现代通信技术，可以实现设备的动态管理。在以往的机电设备管理中，由于管理方式不完善，造成设备的产生量非常低，而且使用机电设备的频率也很低。这些大多都是因为管理人员没有加强设备的维护和管理，还有账目变化等情况，从而影响企业台账信息的管理。而且传统的机电管理和维护资料保存比较分散，所以机电设备信息管理效率逐渐下降，从而影响整个企业设备资产的管理。如果机电设备使用现代通信技术，将会在很大程度上完善应用系统，从而提高企业相关数据的备份、审核、清理等工作效率，保证企业资产台账的管理效率。而且现代通信技术能够实现企业数据管理的准确度，工作人员可以通过现代通信系统，及时了解企业机电系统的运行状况，为以后机电设备的维修、采购等提供方便。

3.2 通信系统的应用层

想要机电设备管理实现现代通信技术应用，首先要建立现代通信应用系统。应用系统主要是实现试算设计和规划功能，并根据工作人员的不同需求提供相应的数据参考资料。应用系统具备数据资料库，它能满足工作人员对数据资源的需求。工作人员是通过设计试算和规划功能，就可以得到想要的工程设计相关案例。工作人员通过案例资料的了解，从而得到

机电设备管理的经验，进而加强机电设备的管理效率。而且应用系统可以建立技术资料库，管理人员可以根据自己所需要的数据目标条件就可以找到对应的技术资料。另外，管理人员可以通过设置用户登录和密码加强设备安全管理，这样还能防止其他人随便进入设备操作系统中，从而给系统造成不良的影响。而且在账号和密码管理下，可以实现保存技术信息到个人界面。

3.3提高机电设备管理的规范化

传统的机电设备管理主要是管理人员根据自身的经验进行管理，这样机电设备的管理效率非常低，而且传统的管理方式和操作流程缺乏科学性，所以管理效果也不是很好。在机电设备管理系统中建立现代通信系统，不仅可以提高设备管理的科学性，同时也能促进设备管理的效率。在现代通信系统中的应用层基础上，可以实现机电系统的分成管理，同时建立合理性的业务流程。在机电设备管理建立现代通信系统之后，对应的管理人员也要提高自身的信息化技能，同时将自身系统管理经验融入到现代通信系统中，这样才能更好地实现机电通信系统的科学性。例如：在大型煤矿机电设备管理和维护中，是借助故障诊断、在线检测等系统，来实现维修和检测工作，这种管理模式就是使用现代通信技术建立的。该系统使用的是煤矿专用的yhz18振动监测仪设备，以及kgs18传感器等设备实现检测和诊断功能。振动检测仪主要功能是进行数据收集、计算故障发生的频率等，它使用的是故障定量方法实现自动诊断故障功能。而且该系统可以利用“黑匣子”，在检测出设备出现异常时自动保存相关数据，之后利用高速以太网实现数据的传输。加速传感器主要功能是检测机电设备出现损伤的. 部件。

3.4提高设备使用的质量

对于机电设备管理来说，保证设备质量也是提高设备运行效率的关键。目前关于机电设备的生产种类很多，质量也是参

参差不齐，很多商家为了追求更高的经济利益，在产品质量问题上偷工减料，这样的经营行为严重影响整个市场运行环境，而且也是引起设备安全故障的主要原因。机电设备质量很差会缩短使用寿命，而且有些厂家生产的设备尺寸存在很大偏差，从而造成设备连接不良，而且在市场中也生产次品设备的。由此可以看出，如果使用这些设备将会给企业带来更大的经济损失，而且也会引发安全事故，同时威胁工作人员的生命安全。所以，企业在购买机电设备的时候要重视这个问题，保证设备的质量和安全性是非常重要的，这样也是减少成本投入的关键，从而减少事故造成的危害，给企业带来更大的经济收益。

4结束语

综上所述，在机电设备管理中使用现代通信技术具有很大的优势，不仅能够提高整个系统和数据的管理效率，同时也能提高机电设备管理的效率，而且也能实现数据共享的目的。这些优势将会给机电设备管理带来很大的便利，从而减少设备故障问题频繁出现的情况，大大延长了设备使用的寿命。建立现代通信系统也需要专业人士的管理，提高管理人员素质也是重要内容。现代通信技术在机电设备管理的使用，也能够减少管理人员的工作量，完善整个设备管理制度，同时也能机电设备系统的整体运行带来很大的效益。

参考文献：

[1]莫申林. 现代通信技术在机电设备管理中的应用和发展[j]. 城市建设理论研究(电子版), (20).

[3]吴琦, 崔景鑫. 探究现代通信技术在机电设备管理中的应用[j]. 魅力中国, 2016(15).

印刷打样合同篇二

一、设计合适的拼大版工艺

合适的拼大版工艺设计是指在拼大版之初，考虑影响拼版的各个因素后制定出切实可行的拼大版方案。现主要考虑的因素有以下几点：

1. 印刷机型的确定

印刷机一般分为单张纸印刷机和轮转印刷机，一般包装、精装书籍采用单张纸印刷机，而轮转印刷机多用于报纸杂志印刷。在设计时，单张纸印刷机要考虑咬口，通常咬口距离预留10mm；轮转印刷机要考虑到定位销、辊间隙、套准标记和对润版引起纸张伸长的横向套准补偿。在选择机型时，一般要考虑的是如何在既经济又保证质量的情况下完成印刷，一般来说能用大机型就不用小机型。

2. 印刷方式的确定

常见的印刷拼版方式有自翻版、正反版两种。自翻版是指将正反面的内容拼到一块印版上，纸张在印完一面后，在不更换印版的情况下，纸张翻面完成另一面印刷，自翻版印刷需要一套版；正反版是指正反面的内容不同，在印完一面后，纸张翻面的同时还需要更换印版印刷，正反版印刷需要两套版印刷。自翻版根据纸张翻面方式又可分为天地翻和左右翻两种。

3. 印刷成品的装订方式

爬移和铣背是印刷成品装订方式中要注意的关键点，爬移是指在印后加工过程中，由于纸张存在厚度，在书贴已多次折叠后，其最内层页面和最外层页面位置不一致的现象。铣背相对于爬移来说简单很多，指用铣刀或锯刀将书芯后背铣开

或铣成沟槽状，便于胶液渗透的一道工序，在拼版时，要在书脊线上预留3mm的铣背量。而对于爬移的处理方法一般有两种，第一种是通过位置的移动来实现，另一种是通过比例的变换来实现。位置的移动是指在爬移过程中图文信息的尺寸不发生变化，只是绝对位置上作变化。它有三种方式：第一种方式为内爬移，是指最外面不动，而将最内页的图文信息向订口方向移动；第二种方式为外爬移，是指最内页不动，而将最外页的图文向切口方向移动；第三种方法为同时进行内外爬移，内页向订口爬移而外页向切口爬移。而通过比例变化来实现爬移的方法则是根据页面的位置通过缩放的方式进行页面爬移，也有内缩和外放两种方式。两种方法相比而言，位置爬移的方法对于跨页会有很大的影响，但通过比例爬移的方法就能很好地解决这个问题。

二、拼大版软件中的关键技术点

拼大版软件非常多，一般常用的有apogee（爱克发）、impose（巴可）、signastation（海德堡）和brisque-impose（赛天使）等，但是所有的功能模块都大致相同，其中的技术关键点也相差不多，主要包括以下几个方面。

1. 采用手工拼版、自动拼版或自由拼

手工拼版一般用在页面数目确定的情况下，通过选择不同的折页方案组合来完成指定页面的拼版方法。与自动拼版相比，它不会自动添加和删除印张。当用一个折页方案不能处理页面总量时，可以采用手工拼版的方式来完成。自动拼版是使用软件自带的折手模版，任意数量的页面会自动进行拼合，无须定义页面数目，页面根据指定的折手模版进行自动生成。在这种模式下，不能将不同的折页方案混用。这种方式比较简单，适合做一些简单、固定格式的期刊、杂志等。自由拼是一种特殊的格式，它没有固定的折手样式，允许自由编辑拼版页面，可将不同性质的对象组合在同一张印版上进行印刷。这种模式非常适合明信片、小标签、门票、名片等的印

刷。

2. 规范页面在折手文件中的物理位置

由于印前制作软件的多样性，pdf文件的文档物理结构是不同的，有的pdf文件物理结构非常规范，有的则无物理结构，甚至pdf页面的尺寸也不尽相同。因此，在进行拼大版之前，一定要对文件物理结构进行规范化，一般只需要对成品框和出血框的准确定义。在拼大版时，可根据文件物理结构进行页面的准确位置定义，第一可将页面置入到拼大版软件中后就进行一个相对位置的位移，位移量取决于页面在设计时的出血值，以达到页面中的成品框（未定义）与拼大版软件中的trimbox完全一致；第二在定位时可以trimbox为准，拼大版软件自动进行页面位置的准确定义。

3. 折手方案的设定

在拼大版软件中，折手方案可通过自己创建或系统提供的方式来获取。根据纸张大小及印刷模式，系统一般会提供相应的折手方案供选择。在选择时，可根据实际的折页方式选择相应的方案，但有两类方案要作正确的区分，即头对头的拼法和脚对脚的拼法。

三、结语

在印刷工艺中的拼大版是一门综合技术，它集成了印前、印刷及印后的一系列相关技术，只有紧紧抓住其关键技术点，掌握其内在规律。而且拼大版在印刷中是一项极其关键的一步，如果出现错误，那么后面做的工作全部都是无用功，所谓一步错，步步错，这将给企业带来无法挽回的损失。在用软件进行拼大版时，小心谨慎，多做总结，才能圆满的完成工作。

印刷打样合同篇三

一、能力训练中的知识迁移

有效掌握将大大提高学生分析问题和解决实际问题的能力。教学中，笔者设计细长轴的加工情景，通过任务驱动，对加工方案进行分析，达到教学目的。师（指着黑板上配图）问：细长轴在伸出端很长的情况下，用三爪卡盘夹紧后车外圆，会怎样？生说：这样不行。师：为什么不行？生：工件这样装夹，刚性不够，车的圆柱会带锥度。师：好！怎么办？生：加后顶尖。师：好！但车削后圆柱出现了两头细中间粗，仍不符合要求。怎么办？生：细长类轴的刚度不够，加跟刀架，消除因径向分力存在而产生的误差。师：同学们车工工艺学得不错。（老师进一步引导）这消除的是切削力径向分力对加工精度的影响。可是车后仍发现工件存在二头细中间粗的精度误差。怎么办？在激起学生强烈的求知欲的前提下，老师从切削分力的分解开始启发，请学生注意轴向分力和三爪卡盘夹紧力之间形成的受力系统，构成的是一对平衡压力。再简单请学生回忆《工程力学》压杆的失稳条件，引导学生分析出这变形产生的原因是压杆的失稳。在教学的知识迁移中，涉及到从车工工艺与技能训练、工程力学等课程的知识应用中，引导学生选用知识，来提高学生分析问题及解决问题的能力。

二、抽象知识引导时的知识迁移

《机械制造工艺学》要解决工艺设计中的许多为什么，在教学中会遇到许多很抽象的理论知识。在教学中可以利用日常生活常识进行知识迁移，将抽象的理论接近形象化。完成“怎样消除机加工时的残余应力”任务时，残余应力指什么？若有会产生什么结果？怎样消除？笔者拿学生常见的馒头，代替机械材料进行分析。师：在冷馒头上按一个指印，手按下去有阻力吗？生：有。师：馒头产生了应力，且留下了凹坑。一天后，馒头上的凹坑大小会变吗？生：当然变浅。师：

说明了馒头上存在残余应力，随着时间的推移残余应力慢慢消失，凹坑变浅。如果将馒头回笼重蒸一下，这凹坑会消失吗？

生：会。教师话锋一转，及时引导学生：金属材料受力也会有残余应力，虽然肉眼看不见，但随着时间的推移，残余应力会慢慢消失，会使工件整体的形状改变而影响精度。这是材料存在残余应力的特点。从上述例子中，我们已经一起分析了消除残余应力的方法。生：（诧异）。师：馒头上的凹坑是怎样消失的？生：回笼蒸。师：《金属材料与热处理》中学的去应力方法呢？生：退火。师：（及时总结）金属材料加热到再结晶温度以上保存一段时间就能消除残余应力。

《金属材料与热处理》就是以这个原理去应力，既使学生理解了抽象的残余应力概念，又掌握了去残余应力的热处理工艺方法，达到理想的教学效果。

三、提高工艺技能时的知识迁移

在整个教学过程中，从学生已经掌握的知识着手，通过教师设计的问题，引导学生思考讨论，在讨论中发现问题，寻找问题产生的原因，巩固解决问题的方法，帮助学生提高分析问题、解决问题的能力，学以致用，提高学生适应企业工作的能力。在完成“细长轴加工工艺”任务时，师：细长轴是这次加工的条件，状态能否改变？生：不可能。请学生回忆《工程力学》课程的压杆受力特点，学生分析得出：能改变的只有压杆的状态。怎样变，能去掉轴向分力吗？据《车工艺与技能训练》知识，甲生：不能。这轴向分力是主切削力，没有它无法切削。乙生：加工中能否反向进给？丙生：可以。这样从切削处到三爪卡盘夹紧处形成的，是拉杆，问题解决了。师：切削处到后顶尖之间呢？乙生：还是压杆。怎么办？让学生知道一个方案设计要考虑全面。不能只顾眼前，在任何时候做任何事都要这样。师：压杆什么时候变弯？是压杆都会弯吗？甲生：压杆的一端能退让就不会弯。乙生：把顶尖换成弹性顶尖，加工受力后顶尖产生微量退让，压杆不会弯曲。

四、总结

在去除压杆的失稳后，加工的圆柱就不会因这原因产生二头小中间粗的误差。在反向进给的条件下，为了增加细长轴的刚度，我们还可以从切削刀具的角度考虑，增大车刀的主偏角，来增加轴向分力，促使学生工艺技能知识的应用和提高。从学生已经掌握的知识着手，步步为营，进行不同的任务驱动，激发学生求知欲，引导学生进行不同知识间的迁移，帮助学生提高运用各科知识的能力，为学生架起从加工环节的加工者，向工艺设计环节设计者及生产环节的生产工艺管理者跨跃的桥梁，是教好这门课程的关键。

印刷打样合同篇四

一、设计合适的拼大版工艺

合适的拼大版工艺设计是指在拼大版之初，考虑影响拼版的各个因素后制定出切实可行的拼大版方案。现主要考虑的因素有以下几点：

1. 印刷机型的确定

印刷机一般分为单张纸印刷机和轮转印刷机，一般包装、精装书籍采用单张纸印刷机，而轮转印刷机多用于报纸杂志印刷。在设计时，单张纸印刷机要考虑咬口，通常咬口距离预留10mm；轮转印刷机要考虑到定位销、辊间隙、套准标记和对润版引起纸张伸长的横向套准补偿。在选择机型时，一般要考虑的是如何在既经济又保证质量的情况下完成印刷，一般来说能用大机型就不用小机型。

2. 印刷方式的确定

常见的印刷拼版方式有自翻版、正反版两种。自翻版是指将正反面的内容拼到一块印版上，纸张在印完一面后，在不更

换印版的情况下，纸张翻面完成另一面印刷，自翻版印刷需要一套版；正反版是指正反面的内容不同，在印完一面后，纸张翻面的同时还需要更换印版印刷，正反版印刷需要两套版印刷。自翻版根据纸张翻面方式又可分为天地翻和左右翻两种。

3. 印刷成品的装订方式

爬移和铣背是印刷成品装订方式中要注意的关键点，爬移是指在印后加工过程中，由于纸张存在厚度，在书贴已多次折叠后，其最内层页面和最外层页面位置不一致的现象。铣背相对于爬移来说简单很多，指用铣刀或锯刀将书芯后背铣开或铣成沟槽状，便于胶液渗透的一道工序，在拼版时，要在书脊线上预留3mm的铣背量。而对于爬移的处理方法一般有两种，第一种是通过位置的移动来实现，另一种是通过比例的变换来实现。位置的移动是指在爬移过程中图文信息的尺寸不发生变化，只是绝对位置上作变化。它有三种方式：第一种方式为内爬移，是指最外面不动，而将最内页的图文信息向订口方向移动；第二种方式为外爬移，是指最内页不动，而将最外页的图文向切口方向移动；第三种方法为同时进行内外爬移，内页向订口爬移而外页向切口爬移。而通过比例变化来实现爬移的方法则是根据页面的位置通过缩放的方式进行页面爬移，也有内缩和外放两种方式。两种方法相比而言，位置爬移的方法对于跨页会有很大的影响，但通过比例爬移的方法就能很好地解决这个问题。

二、拼大版软件中的关键技术点

拼大版软件非常多，一般常用的有apogee（爱克发）、impose（巴可）、signastation（海德堡）和brisque-impose（赛天使）等，但是所有的功能模块都大致相同，其中的技术关键点也相差不多，主要包括以下几个方面。

1. 采用手工拼版、自动拼版或自由拼

手工拼版一般用在页面数目确定的情况下，通过选择不同的折页方案组合来完成指定页面的拼版方法。与自动拼版相比，它不会自动添加和删除印张。当用一个折页方案不能处理页面总量时，可以采用手工拼版的方式来完成。自动拼版是使用软件自带的折手模版，任意数量的页面会自动进行拼合，无须定义页面数目，页面根据指定的折手模版进行自动生成。在这种模式下，不能将不同的折页方案混用。这种方式比较简单，适合做一些简单、固定格式的期刊、杂志等。自由拼是一种特殊的格式，它没有固定的折手样式，允许自由编辑拼版页面，可将不同性质的对象组合在同一张印版上进行印刷。这种模式非常适合明信片、小标签、门票、名片等的印刷。

2. 规范页面在折手文件中的物理位置

由于印前制作软件的多样性，pdf文件的文档物理结构是不同的，有的pdf文件物理结构非常规范，有的则无物理结构，甚至pdf页面的尺寸也不尽相同。因此，在进行拼大版之前，一定要对文件物理结构进行规范化，一般只需要对成品框和出血框的准确定义。在拼大版时，可根据文件物理结构进行页面的准确位置定义，第一可将页面置入到拼大版软件中后就进行一个相对位置的位移，位移量取决于页面在设计时的出血值，以达到页面中的成品框（未定义）与拼大版软件中的trimbox完全一致；第二在定位时可以trimbox为准，拼大版软件自动进行页面位置的准确定义。

3. 折手方案的设定

在拼大版软件中，折手方案可通过自己创建或系统提供的方式来获取。根据纸张大小及印刷模式，系统一般会提供相应的折手方案供选择。在选择时，可根据实际的折页方式选择相应的方案，但有两类方案要作正确的区分，即头对头的拼法和脚对脚的拼法。

结语

在印刷工艺中的拼大版是一门综合技术，它集成了印前、印刷及印后的一系列相关技术，只有紧紧抓住其关键技术点，掌握其内在规律。而且拼大版在印刷中是一项极其关键的一步，如果出现错误，那么后面做的工作全部都是无用功，所谓一步错，步步错，这将给企业带来无法挽回的损失。在用软件进行拼大版时，小心谨慎，多做，才能圆满的完成工作。

印刷打样合同篇五

关键词：工艺, 设计, 噪声控制, 影响, 概述, 随着, 公众, 环保, 认识, 加强,

1概述

随着公众环保认识的加强，越来越多的企业开端注重日益严峻的环境问题。噪声是水泥厂的重要污染源，依据国
度gb12348-《工业企业厂界环境噪声排放规范》规则（表1），
建立在非敏感区域的水泥厂，环评普通遵照三类规范，即白
昼65db[a] 夜间55db[a]。水泥生产线的噪声源普通分为机械
性噪声、空气动力性噪声和电磁噪声三类。机械性噪声主要
指物料和设备接触或设备内部工作运转时发出的声音，主要
源头为破碎机、磨机等大型设备，源强高达90~120db[a] 空气
动力性噪声主要由中高压的工艺系统风机以及罗茨风机等因
空气扰动而产生的不规则声音组成，源强高达90~105db
[a] 而电磁噪声则是电机在工作时发出的声音，相关于其他
源强较弱，普通在90~100db[a] 噪声污染的显著特性是不
在环境中累积，一旦声源消逝，则污染随之终止。笔者以为
噪声控制固然能够经过后期的噪声管理加以改善，但在满足
工艺功用的条件下，应尽可能选用低噪声的设备。在计划设
计上尽可能阻隔噪声传播途径，从源头上减少噪声的污染。
本文主要论述水泥厂的工艺设计和主要设备防治噪声的措施。

2 水泥厂主要设备

2.1 破碎机

目前水泥厂普遍运用锤式破碎机和还击式破碎机破碎各种原燃料。就噪声而言，锤式破碎机比还击式破碎机略高约10db [a] 因而在原料特性允许的状况下，应尽量选用还击式破碎机。图1为典型车间的工艺布置，其有如下特性：（1）还击式破碎机布置在公开，可有效封锁声源传播。（2）板喂机+波滚筛+破碎机严密衔接，可减少物料落差，降低物料冲击溜子产生的噪声。（3）车间侧墙采用隔声资料封锁，可减少噪声传播。（4）车间班制可按白昼一班制，避开夜班生产。降低破碎工艺噪音，更有效的措施是采用齿辊式破碎机（图2）。它不同于锤式破碎机的打击破碎理论，而是采用相对静态的劈、折、拉、破理论，产生的噪声仅约85db [a]

2.2 磨机

目前新建水泥厂原料粉磨系统大多采用辊压机终粉磨系统和辊式磨系统。就系统配置而言，辊式磨系统仍属于风扫粉磨机理范畴，依托大功率风机把物料强迫提升和选粉，噪声较辊压机终粉磨系统大约20db [a] 由于原料磨车间设备整机尺寸庞大，因而降低噪声主要以控制传播途径为主，即声源的声强不能有效降低到允许范围时，必需在噪声传播过程中设置障碍，使声能在传播过程中被反射衰减。通常采用隔声的办法，即用密度较大、特性阻抗高的资料把一局部声波反射回去，将噪声限制在噪声源左近，减少噪声的辐射能。依据两个系统的工艺布置（图3、图4）剖析，辊压机终粉磨系统主机设备尺寸较小，车间占空中积小，需求封锁的空间小，因而降噪的本钱较低。车间封锁后，为保证机电设备在车间温度升高后不超越允许温升，车间内增加了通风设备。普通通风量 $q=10v$ （ v 是建筑空间的体积），空间越大，通风风机的选型越大，这对降低系统噪声而言是不利的。由此可见，为

了充沛降低粉磨系统的噪声污染，在肯定了原料工艺性能实验结果可行的前提条件下，选用辊压机终粉磨系统可以达到节能降噪的效果。

2.3 风机

离心风机是新型干法水泥生产线普遍采用的通风设备，其噪声普通高达100db[A]。风机产生的噪声最大的是旋转噪声，即叶片壳体的不对称构造与叶片旋转构成的。周向不平均流场的互相作用，形成气流扰动旋转而产生噪声。普通和三种要素有关：（1）进风干扰：当风机进口装有阀门或金属网罩时，叶片拉动不平均的气流而产生周期性的脉动。（2）叶片旋转：叶片在不对称机壳中强迫旋转，产生气流旋动，由此产生的脉动用基频 $f=nz/60$ 表示， n 为叶片转速[r/min]， z 为叶片数量（个）。可见，转速越快，基频越高，则噪声越大。（3）出风干扰：由于风机出口存在蜗壳，招致气流在出口处沿着工作圆周有一惯性作用，使得气体在末端的速度和压力变化不平均而产生脉动现象，构成噪声。为了可以有效控制风机运转噪声，需求有针对性地对风机采取相应措施：采用变频调试方式顺应运转工况，取消进口阀门的调理方式，进口设置消声器；尽量降低风机额定转速；风机出口风管采用适度扩径，尽量减少气流扰动受阻现象，出口设置消声器。在确保工艺设计精确性的前提下，风机的风量、全压的选型尽量与实践工况点接近，这对降低噪声有较大协助。国内某水泥厂的高温风机选型参数见表2。思索正常生产时，工况1是主要运转参数，故在风机性能曲线上将该点作为最高效率点选型，契合离心风机“最高效率点噪声最低”的特性。

2.4 胶带保送机

胶带保送机是水泥厂最为常用的保送设备，其特性是运输才能大、保送间隔长、工作阻力小、电耗低。胶带图4原料辊式磨系统保送廊道多为倾斜布置，物料由低向高处保送，在中转站处因块状物料冲击头罩和溜子，产生较大噪声，普通

达80~95db[a]同时噪声源在高空对四周环境影响较大，典型布置见图5。笔者以为该处噪声主要与以下要素有关：（1）胶带保送机的带速。带速应尽量取1.25m/s带速较高会使物料有较大动量冲向头罩溜子前壁，形成较大的冲击噪声。（2）胶带保送机的下料头罩启齿尺寸。该尺寸的最小值应契合经历公式（图6）（3）采用隔声板封锁转运站（图7）。建筑楼梯尽量布置在转运站里侧，防止侧面开门时噪声向外传播。

3结语

水泥厂噪声综合管理的基本途径是从设计上对声源加以控制，对传播途径加以阻隔。只要做到充沛防治、合理规划、精心设计，再与必要投资相分离，才干满足现代化文化生产的请求。

印刷打样合同篇六

一、“换纸不换版”合版打样的印刷工艺

二、利用某种印版混合搭拼打样的印刷工艺

有时遇到一个或几个小版面的产品需要打样，却又没有其它的产品可合并一个大的版面进行打样，而如果为了一两种小小的版面，特地拼一套四色的版面进行打样，不免感到有点浪费。对此，不妨考虑与其它正常印刷拼版的版面进行混合搭拼，就可以省去特意拼一套版打样的制版成本，这又何乐而不为呢？因为印刷工厂几乎每天都有拼版印刷，在印刷机的印刷幅面所能达到的范围内，利用正常印刷的版面，搭拼小版面的产品进行打样，也是比较可行的创新工艺。混搭拼版打样，先可以取几张或几十张打样所要的纸张，其规格酌情切成可以印到搭拼的打样版面就可以了。当打样的版面打出来之后，就可以进行正常的印刷，如果搭拼的版面会影响正常的印刷，也可以修掉后再进行批量的正常印刷。以下是3套四色的印刷版面，按正常印刷的幅面与印刷机的极限幅面

还绰绰有余，所以，也都可以搭建其它小版面产品的打样，其中，图2是3种小版面的产品，搭建在印张的拖梢部位进行打样，采用这种搭建方式，打样纸张的长度必须比该套版印刷的纸张要加大，不过打样用的纸张也不多，总比出一套版要合算很多。是利用正常印刷版面的空隙进行搭建，这样，用纸不仅不需要加大，打样纸张的宽度比正常印刷的小也可以，比如左边的版面印不到没有关系，只要不影响输纸和定位，能够把右边搭建的纸杯产品印刷出来就可以了。是将打样的产品搭建在印张的横向部位，其打样的纸张也不一定要比正常印刷的要大，只要能够印出搭建打样的产品就可以了。不管搭建打样产品与正常印刷使用的纸张品种是否相同，装版校版时最好应该先把打样产品的版面印刷出来，然后把打样的版面修掉，以不影响正常印刷的油墨涂布，尤其是长线的产品，若没有修掉多余出来的版面，容易对批量印刷的产品质量产生不良的影响。如何合理搭建打样产品，最好应根据产品的结构、承印物的特性和印刷机的特点适当进行掌握和控制，既要考虑节约材料、降低生产成本，又要考虑印刷质量不能受影响，一般来说，日常生产中不少批量印刷的产品，搭建打样的小版面产品，也是不成问题的。如果搭建打样的版面，打样之后要进行修版，拼版必须考虑适当与该版面留有一定的间距，以免不小心修坏有用的版面。

三、利用“变色印刷”

合版打样的工艺印刷打样难免会遇到各种各样的问题，有些不同版面结构的四色印刷产品，合并一套版进行打样时，可能会遇到这样的情况：油墨的涂布量再怎么调整，其中一种版面的颜色就是跟不上，比如偏某种红相的版面，总感觉不够鲜艳，红相就是达不到客户期望的工艺效果，对此，将“四色红”的油墨，换为某一种品牌桃红油墨再进行打样印刷，该产品显示出的某种红相就能够达到客户的要求，墨色也达到比较鲜艳的工艺效果。对此，可对采用正常四色油墨印刷就能够达到颜色要求的版面，先打出应有的数量。然后，对需要更换红墨进行印刷的对应版面，另外单独再打样

印刷若干张，当打样生产全部完成之后，分别选取颜色适合的样张送客户确认。当批量印刷时，对需要更换红墨进行四色叠印的产品，就不要与其它采用正常的四色油墨印刷的产品混合拼接了，这样批量印刷也按更换油墨的方式进行印刷，就可以确保该产品批量印刷的颜色，也能与打样确认的颜色保持一致。此外，有的四色油墨可能存在色相不够标准，打样时各色油墨调来调去，折腾了老半天，印刷颜色就是达不到要求，而更换了的不同品牌的油墨后，印刷颜色就能达到要求，对此，也不妨考虑更换油墨进行打样。还有的一些印刷产品，按正常的四色油墨进行打样，就是达不到客户的要求，同样可以酌情考虑调整其中的一种颜色，如对蓝色或黄色进行微量的色相调整，然后进行印刷就能满足客户的色相要求。对此类特殊的“变色印刷”工艺，要注意记录数据，为批量印刷提供可靠工艺参数，以避免印刷工艺的盲目性，确保批量投产时印刷生产效果的提高。

四、混合包装产品的合版打样印刷的工艺技术控制

有些系列的印刷产品，如产品的内外包装或配套使用的印刷品，由于印刷版面结构设计相同或相似，特别是图案、颜色一样，只是版面规格不同或形状稍有差异，印刷的用纸特性不一样，并且有的纸色差异比较大，比如有一套系列印刷品，用纸品种有采用白板纸、牛皮纸的，又有用双胶纸和淋膜纸等印刷的，纸质的颜色和表面的光泽度明显差异，对油墨的吸收程度也截然不同。若不同产品的网纹版面结构相同的话，要通过输墨量和印刷压力调整，使系列产品的印刷颜色达到接近，往往是不可能的。如果系列产品设计用专色印刷，印刷某种纸张时考虑纸色和吸墨量的差异，可以通过调整油墨的色相，使打样不同的纸张、纸板时，印刷的颜色达到接近的状态，也是不成什么问题的。而如果系列产品是四色网纹版面叠印成色的，印刷某种纸质的产品时，可能就会因为纸质的偏瑟和吸墨量的差异，导致印刷版面出现某种的颜色偏差，比如版面的某个部位色相不够红、不够黄或不够蓝，而通过加大某种油墨的涂布量后，局部细小的文字、阴图版面

则容易出现脏版、糊版质量弊病。因此，系列产品合版打样或没有合版打样的，在拼版时都要注意根据纸色和纸面的光泽度进行分析和预估，如纸色偏向某种色相，可酌情对某种颜色的版面网点做适当增加或减少的调整。如果某种纸质光泽度不好，吸墨量大，对相应版面的网点也作适当的相应调整，这样可以减少制版不当使产品打样的颜色差异大，客户不能接受，造成返工制版和打样。所以，制版工艺技术的把关和控制，对生产成本的影响不可忽略。综上所述，合版打样印刷工艺涉及到制版文件、印刷材料、工艺技术、生产管理技术等诸多方面的问题，只要我们注重根据产品的结构、特点，以及印刷材料、工艺和设备等条件的特性，综合进行科学的分析，合理制定适度的合版打样印刷工艺方案，既能较好地降低生产成本，又能使包装产品的打样质量效果，满足客户对打样质量和成本的意愿。

印刷打样合同篇七

一、设计合适的拼大版工艺

合适的拼大版工艺设计是指在拼大版之初，考虑影响拼版的各个因素后制定出切实可行的拼大版方案。现主要考虑的因素有以下几点：

1. 印刷机型的确定

印刷机一般分为单张纸印刷机和轮转印刷机，一般包装、精装书籍采用单张纸印刷机，而轮转印刷机多用于报纸杂志印刷。在设计时，单张纸印刷机要考虑咬口，通常咬口距离预留10mm；轮转印刷机要考虑到定位销、辊间隙、套准标记和对润版引起纸张伸长的横向套准补偿。在选择机型时，一般要考虑的是如何在既经济又保证质量的情况下完成印刷，一般来说能用大机型就不用小机型。

2. 印刷方式的确定

常见的印刷拼版方式有自翻版、正反版两种。自翻版是指将正反面的内容拼到一块印版上，纸张在印完一面后，在不更换印版的情况下，纸张翻面完成另一面印刷，自翻版印刷需要一套版；正反版是指正反面的内容不同，在印完一面后，纸张翻面的同时还需要更换印版印刷，正反版印刷需要两套版印刷。自翻版根据纸张翻面方式又可分为天地翻和左右翻两种。

3. 印刷成品的装订方式

爬移和铣背是印刷成品装订方式中要注意的关键点，爬移是指在印后加工过程中，由于纸张存在厚度，在书贴已多次折叠后，其最内层页面和最外层页面位置不一致的现象。铣背相对于爬移来说简单很多，指用铣刀或锯刀将书芯后背铣开或铣成沟槽状，便于胶液渗透的一道工序，在拼版时，要在书脊线上预留3mm的铣背量。而对于爬移的处理方法一般有两种，第一种是通过位置的移动来实现，另一种是通过比例的变换来实现。位置的移动是指在爬移过程中图文信息的尺寸不发生变化，只是绝对位置上作变化。它有三种方式：第一种方式为内爬移，是指最外面不动，而将最内页的图文信息向订口方向移动；第二种方式为外爬移，是指最内页不动，而将最外页的图文向切口方向移动；第三种方法为同时进行内外爬移，内页向订口爬移而外页向切口爬移。而通过比例变化来实现爬移的方法则是根据页面的位置通过缩放的方式进行页面爬移，也有内缩和外放两种方式。两种方法相比而言，位置爬移的方法对于跨页会有很大的影响，但通过比例爬移的方法就能很好地解决这个问题。

二、拼大版软件中的关键技术点

拼大版软件非常多，一般常用的有apogee（爱克发）、impose（巴可）、signastation（海德堡）和brisque-impose（赛天使）等，但是所有的功能模块都大致相同，其中的技术关键点也相差不多，主要包括以下几个方面。

1. 采用手工拼版、自动拼版或自由拼

手工拼版一般用在页面数目确定的情况下，通过选择不同的折页方案组合来完成指定页面的拼版方法。与自动拼版相比，它不会自动添加和删除印张。当用一个折页方案不能处理页面总量时，可以采用手工拼版的方式来完成。自动拼版是使用软件自带的折手模版，任意数量的页面会自动进行拼合，无须定义页面数目，页面根据指定的折手模版进行自动生成。在这种模式下，不能将不同的折页方案混用。这种方式比较简单，适合做一些简单、固定格式的期刊、杂志等。自由拼是一种特殊的格式，它没有固定的折手样式，允许自由编辑拼版页面，可将不同性质的对象组合在同一张印版上进行印刷。这种模式非常适合明信片、小标签、门票、名片等的印刷。

2. 规范页面在折手文件中的物理位置

由于印前制作软件的多样性，pdf文件的文档物理结构是不同的，有的pdf文件物理结构非常规范，有的则无物理结构，甚至pdf页面的尺寸也不尽相同。因此，在进行拼大版之前，一定要对文件物理结构进行规范化，一般只需要对成品框和出血框的准确定义。在拼大版时，可根据文件物理结构进行页面的准确位置定义，第一可将页面置入到拼大版软件中后就进行一个相对位置的位移，位移量取决于页面在设计时的出血值，以达到页面中的成品框（未定义）与拼大版软件中的trimbox完全一致；第二在定位时可以trimbox为准，拼大版软件自动进行页面位置的准确定义。

3. 折手方案的设定

在拼大版软件中，折手方案可通过自己创建或系统提供的方式来获取。根据纸张大小及印刷模式，系统一般会提供相应的折手方案供选择。在选择时，可根据实际的折页方式选择相应的方案，但有两类方案要作正确的区分，即头对头

的拼法和脚对脚的拼法。

三、结语

在印刷工艺中的拼大版是一门综合技术，它集成了印前、印刷及印后的一系列相关技术，只有紧紧抓住其关键技术点，掌握其内在规律。而且拼大版在印刷中是一项极其关键的一步，如果出现错误，那么后面做的工作全部都是无用功，所谓一步错，步步错，这将给企业带来无法挽回的损失。在用软件进行拼大版时，小心谨慎，多做总结，才能圆满的完成工作。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)