

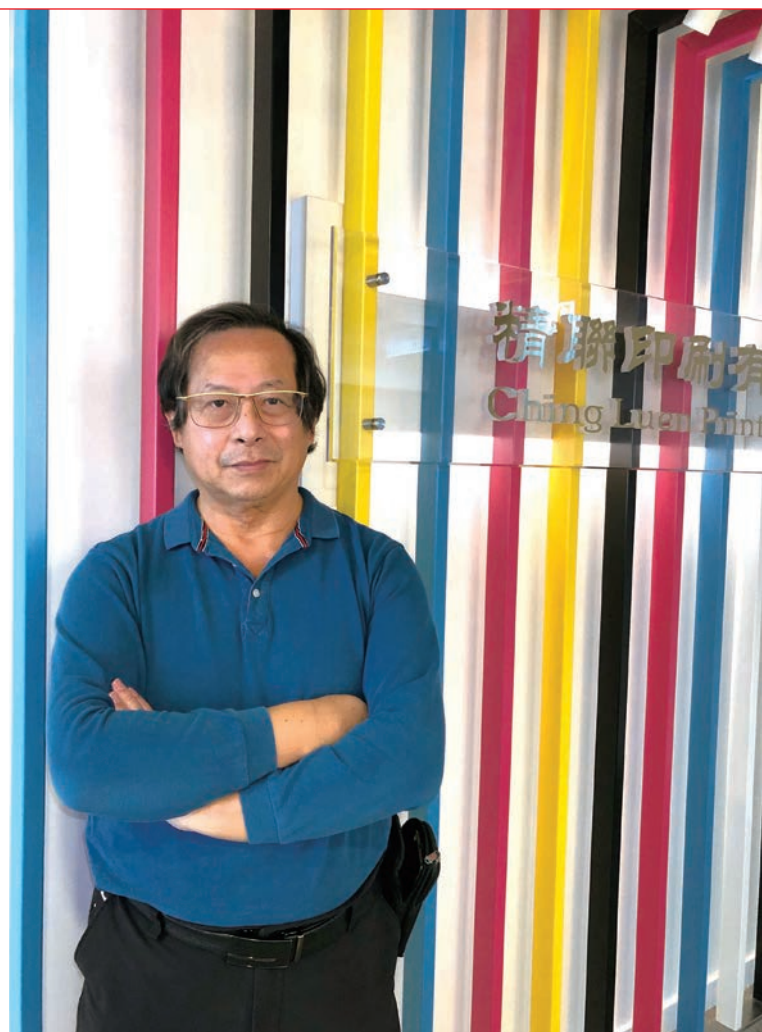


印刷標準化的真正意義和效益

近 10 年，印刷標準化在業界廣泛流行，不論是考取認證、還是在生產流程中的實踐，都成為備受關注的火熱議題。香港印刷業商會屬下的印刷科技研究中心（APTEC）一向致力帶領行業走向印刷標準化，而近期得悉同業對標準化和認證提出一些疑問：

- 如果客戶沒有要求，印刷企業還需要取得認證嗎？
- 客戶要求取得認證，但收貨時並不按認證的標準，卻對顏色另有要求，難道取證只是為了得到生意？
- 企業已取得認證多年，為何產能仍未見提升？
- 如果每家企業都採用標準化，這是否代表所有企業的質素都一樣？如何辨識各自的優勢？

有見及此，APTEC 邀請了精聯印刷有限公司總經理、香港印刷業商會監事長及 APTEC 主席馮文清先生（Percy）分享經驗和心得。



■ 精聯印刷有限公司馮文清總經理入行數十載，現出任多項行業公職，包括香港印刷業商會監事長和 APTEC 主席。

印刷標準化的概念和應用範疇

標準化意指針對不同情況定下的規則、步驟、方法和達標準則，生產過程中根據這些規則和準則，就能達到預期的效果，除了印前、印刷、印後程序之外，連客戶服務、品質管理、營銷其實都需要實行標準化。如不採用標準化，以下情況會經常發生。

情況一

客人表示圖像不夠銳利，業內人士都理解「不夠銳利」是指圖像清晰度不足、效果模糊；但再作討論後，才明白原來客人是指圖像反差不足，而不是銳利不足。可見沒有一致的標準溝通語言，會容易產生誤解。

情況二

印刷經常遇到「翻單」的情況，即是重印以往的印刷品。如果之前印刷時沒有標準作為開機基礎，工場就要花很長時間調機對色，才能將顏色效果重現，過程也容易出錯；而且還需要查詢客戶上次何時印製，萬一是多年前的產品，色樣有機會已褪色，那就不能作準，沒有參考價值了。

情況三

曾有客人指明要某位師傅印製其稿件，表示該位師傅明白他的要求，但這樣會增添生產部安排工作的難度。在沒有標準化的情況下，稿件只是按照師傅的標準而生產。

情況四

工場設有數部印刷機，但印製指定客戶的訂單時，只能採用某一部，如轉用另一部就未必能夠達到預期的效果，這樣令資源未能盡用。

如果實行了標準化，不同印刷機的狀態就會一致，任何稿件可在任何印刷機生產，並能達到相同效果。當標準化應用在不同地區的工場，就可保持所有地區的印刷品質量。客戶如能提供標準檔案，就可預測到印刷效果，客戶無需親臨工廠看色，或省卻寄送色稿。

認證和產能的關係

不少業內人士以為考到認證，就可以提升產能、達到標準、使質素穩定，但實際情況是否如此？如何透過認證，真正達到提升產能和減低成本？

曾有印刷從業員以為接受培訓和取得認證後就代表可以成功推行標準化，但事實上，學懂不等於懂得學以致用。不同認證的深淺程度和著重點不同，考了認證不等於完成，而是需要將學到的知識適切地根據企業的情況配合運用，確保每次生產能夠使用這套處理方法，不需花太多時間就能令質量更穩定。當然認真取得認證，工場一定已有所改善。如果客戶和印刷企業使用同一標準，例如使用標準數碼打稿，即使在不同的地方印刷，基本上都可以預見印出來的效果。

執行印刷標準化

要有效推行印刷標準化，第一步不是考取認證，而是統一廠內的溝通方法，這是至關重要的。營銷員將客戶的訂單要求向生產部溝通時，需要使用廠內術語，如果這些術語不是國際標準，就會容易產生誤會。Percy 見過很多備有認證的企業，其內部溝通方式不一致，結果阻礙了生產過程、產生廢品、浪費時間。

至於技術統一可算是最難執行的一環，因為各師各法，很難決定以哪一個師傅為準。Percy 的公司就安排不同部門的員工參加培訓課程，往後就以導師所教的內容為標準；他更要求所有部門的同事都要考試，務求令全體同事都充分了解。這是 Percy 十多年前推行標準化的經驗，效果相當不錯。

物料方面，紙、油墨等物料，原來不同的批次質量會有差異，因此品質控制部門需要嚴格把

關，入貨時先抽查物料質量，避免日後阻礙生產進度。

印刷機損耗也會影響產能，如果運用標準化，將其數值與標準值作比較，一旦發現有所偏離，就表示零件可能需要調整或更換。當企業體會到標準化的重要性，就會越覺得有需要採用。

如何從標準化突圍而出？

如果每家企業都推行標準化，大家的印刷品水平都一樣，自己又有何優勢？要突圍而出，企業需要提供增值服務。標準化還帶來其他好處，有人會認為這家印刷特別精美，那家卻平平無奇，為何會有這分別？

色彩標準的真正含意是什麼？例如現在流行的收貨標準準則，使用 pressSIGN 達到某一個分數就收貨，但這其實這只是合格的要求，即是穩定和可預見的結果，很多人卻誤以為這已是很高的標準。以前合格的要求可能只是檢查一張印張，現在是檢查整批貨的質量，顏色一致性是否達到標準、是否在寬容度內等等。不過印刷標準色可能會出現有些顏色的飽和度不足，因為標準不能涵蓋所有情況或物料。

企業可以標準為基礎，建立自己的風格。例如廣告客戶要求鮮艷的色彩，收貨時並不需要按標準，只需符合他們的顏色要求；如果印刷達標準卻不夠鮮艷，就可以先印至標準顏色，再根據客戶要求微調，並估計和預先知道調整的參數，然後以標準化方式進行記錄。

實際操作時，除了印刷機要有標準外，亦需要有數碼打稿，以預知印刷的效果。數碼打稿可以了解印刷品與客戶要求的差距，並作出適當的調整。簡單來說，印刷標準化是一個指標、一個定位，藉此了解自己的定位與客戶的要求相距多遠，究竟是在印刷一次過做到，還

是需要印前檔案內要調整。最理想就是在印刷車房之前就調整好，不單可減少浪費耗材，還能免除印刷的調整時間，不會影響產能。所以標準化是必需的，如果沒有這個定位，就只會毫無系統地按印刷師傅調整，隨時要花上一兩天。

舉一個實際例子，客戶提供了一件印刷品和檔案，要求達到該印刷品的效果。最簡單就是先做數碼打稿，但要估計數碼打稿和印刷稿的誤差，特別是物料的差異，如果印刷稿有印後加工，例如過膠、過油，就要估計加工後對印刷品顏色的影響。從檔案至製作數碼打稿，可以預視印刷的效果，加上計算後工序的變化，就能估算這份印刷品是否標準。如果不是標準，就可以將這個誤差在印刷作出調整，可能也包括印前。

印刷標準化真正的意義

一般來說，標準化有相關的認證，其基本意義是確保在認證期內，工廠能掌握和運用認證的知識，這亦是客戶要求廠家取認證的原因。但其實認證的真正的意義並不只是為迎合客戶的要求，更是要證明工場完成了標準化的一連串工作，可保證質素和穩定的水平。如果工廠認真明白認證的內容，取得認證就是顯示工廠具備標準化流程，了解設備和物料是否在標準狀態，並在任何情況下印出標準和可控的質量，而不再像從前沒有目標和使用不同方法去調節機器。

「執」機已經是廠房恆常的工作，然而更重要的是，決定何時要「執」機。工場很清楚機器

Printing Standardization & Process Control



的狀態，例如因為膠布的問題而需要調整以達到新膠布的效果，直至有一日知道必須要更換，這就讓控制機器變得越來越容易、輕鬆和可控，這才是標準化的真正意義。

那些取得各種認證的公司不難發現，不同認證都有以下共通的重點：如何和何時保養印刷機、如何知道印刷機是否在最佳的狀態、有否使印刷機正常運作。如果發現印刷機使用的物料（如：橡皮布、潤版液）不合標準、品質不穩定，甚至超出可接受範圍，就要考慮更換物料，以確保印刷質量可控，並達到「貴料平用」。

總結

如果能夠有效並純熟地運用認證的知識，就更能掌握機器、設備、物料的狀態及客戶的要求，使工場真正流暢地運作，提升生產力！■

如對 APTEC 印刷標準化培訓、Fogra PSO 認證、
Fogra PSD 認證感興趣，請聯絡彭安琪總監
(電郵：brendaok@aptec.hkprinters.org)。