

历史图牒档案修裱技术规范

DA/T 37—2008

(征求意见稿)

1 范围

本标准规定了手工修裱历史图牒的基本原则、质量要求、工具设备环境要求和操作程序。
本标准适用于各类档案馆及保管历史图牒的机构。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

DA/T 25——2000 档案修裱技术规范

JGJ 25——2000 档案馆建筑设计规范

DA/T 1——2000 档案工作基本术语

3 术语定义

3.1

图牒 drawing

亦称图谱，分类编辑说明事物之图样。

3.2

揭旧 separating

揭掉或分开粘在图牒档案背面的一层或几层纸。

3.3

托 upholstery twill silk picture mounting

在历史图牒档案、纸张、绫子及绢的背面加粘一张纸。

3.4

裁 edge trimming

用刀将档案、纸张、镶料拉断切开。

3.5

镶 inlaying

用绫、绢、锦、纸等镶料粘在图牒档案四周，包括镶距条、镶边及镶天地头、四裁、转边、折串粘串等工序。

3.6

扶覆褙 laminating

镶边后的图牒与覆褙纸的粘合过程。

3.7

研装 flint-glazed paper and appending

裱件磨研、装杆或装封面等装饰工序，包括研光、上杆、装封面等工序。

4 总则

4.1 基本技术效果

选用适宜的纸张、缣帛和黏合剂，利用传统的手工修复方法和技术对残破历史图牒档案载体进行修裱，以恢复或增强其强度和耐久性，达到最大限度延长历史图牒档案寿命、便于长期保存和利用的目的。

4.2 质量要求

- a) 修裱过程中不得造成图牒原件发生霉变；
- b) 修裱成品光洁齐正、舒展平整，拼对裂缝准确无误，裱件不崩裂，覆褙、托纸与图心之间不得出现脱糍，镶料丝纹保持正直，颜色均匀。

5 修裱工作室要求

5.1 面积

建议每个工作人员的工作面积应不小于15m²。

5.2 光线

修裱工作室自然光要充足。室内照度值不低于300LX（勒克司）。阳光不可直射裱案及纸墙。裱案上方应设人工光源，参考平面75mm，照度值不低于150LX（勒克司）。

5.3 清洁度

修裱工作室要保持清洁卫生、尘埃稀少，微生物菌落数小于150，有害气体浓度不超过3级。

5.4 温度和湿度

（参见JGJ25—2000《档案馆建筑设计规范》表5.2.3）

5.5 通风

修裱工作室应有良好的密闭性，以双层窗户为宜。不可随意开窗通风，尤其是在操作过程中，避免室内温度和湿度的突然变化。应安装空气净化装置。

5.6 地面

修裱工作室地面材质使用无缝水磨石为宜，必要时可代替裱案修裱幅面超大的历史图牒档案。

5.7 水电设施

修裱工作室及修裱室辅助房间即机房内应安装上水和下水、动力电闸盒、防水电插座。

6 修裱材料

6.1 纸张

6.1.1 生宣纸

表1给出了生宣纸的分类依据及对应的纸张名称。

表1

分类依据	纸张名称
材料配比	棉料、净皮、特净皮
纸张厚度	夹宣、重单宣、单宣、棉连
帘纹特征	罗纹宣、龟纹宣
尺寸	三尺、四尺、五尺、六尺、八尺、丈二

6.1.2 棉纸

主要有：云母纸、河南棉纸、上海棉纸、富阳棉纸等。

6.1.3 其他纸

高丽纸、呈文纸、新闻纸、胶版纸、毛边纸、温州皮纸等。

6.2 镶料

仿宋锦、锦绫、綾子、耿绢、绸、缎、宣纸。

6.3 颜料

国画色、明胶、墨汁、橡子壳、茶叶、花椒等。

6.4 辅料

草纸板、荷兰板及各种所需木板、天地杆、米帖、月牙杆、轴头、轴片、别子、绦子、丝带、 $\phi 1\text{mm}$ — 2mm 铜丝。

6.5 黏合剂

6.5.1 黏合剂种类

- a) 小麦淀粉糨糊（用于裱图托纸）；
- b) 乳胶（用于粘杆连接轴头）。

6.5.2 黏合剂技术指标（见 DA/T 25-2000《档案修裱技术规范》4.2.1）

6.5.3 小麦淀粉糨糊的配制

- a) 出粉率：八五小麦面粉出淀粉率不低于 40%；
- b) 稠糨糊配制（浓度 16%）：将干粉 80g 与凉水 100ml 混合均匀，在搅拌的同时倒入沸水 320ml，制成浓度为 16% 的稠糨糊；（粉：水 = 1：5.25）
- c) 稀释糨糊配制如表 2；

表2

浓度(%)	稠浆糊重量(g)	凉水(ml)
0.5	12.5	387.5
1.0	25	375
1.5	37.5	362.5
2.0	50	350
2.5	62.5	337.5
3.0	75	325
3.5	87.5	312.5
4.0	100	300
4.5	112.5	287.5
5.0	125	275
5.5	137.5	262.5
6.0	150	250
6.5	162.5	237.5
7.0	175	225
7.5	187.5	212.5

d) 各类手工纸用糨糊浓度如表 3；

表3

纸种	托件糨糊浓度(%)		
	下限	合适	上限
净皮棉连	1.0	1.5	2.0
净皮单宣	1.5	2.0	2.5
净皮重单	2.0	2.5	3.0
净皮夹宣	3.0	3.5	4.0
棉料棉连	1.5	2.0	2.5
棉料单宣	2.0	2.5	3.0
四川夹江生宣	2.5	3.0	3.5
四川夹江麻宣	2.5	3.0	3.5
毛边纸	2.5	3.0	3.5
元书纸	2.0	2.5	3.0
河南棉	2.5	3.0	3.5
云南棉	2.5	3.0	3.5
贵州州寨白棉纸	1.5	2.0	2.5
温州皮纸	2.5	3.0	3.5
熟宣	3.0	3.5	4.0

e) 机制纸用糨糊浓度如表 4；

表 4

纸种	托件糨糊浓度(%)		
	下限	合适	上限
70 克双胶纸	6.0	6.5	7.0
120 克双胶纸	7.0	7.5	8.0
70 克书写纸	6.0	6.5	7.0
35 克有光纸	5.0	5.5	6.0
52 克凸版纸	5.0	5.5	6.0
70 克复印纸	6.5	7.0	7.5
旧蓝图纸	6.5	7.0	7.5
图画纸	6.5	7.0	7.5
水彩纸	6.5	7.0	7.5
水粉纸	6.5	7.0	7.5

f) 各工序用糨糊浓度参考值如表 5;

表 5

托心托覆背纸:		参照 7.2.5.3 表 2、表 3。
托绫、绢		16%
镶		14%
覆副褙	搭覆	4%—5%
	座覆	3%—5%
上杆		16%

7 修裱前准备

7.1 交接手续

凡需修裱的历史图牒档案都应登记, 办理交接手续。

7.2 检查(档案破损程度记录)

- 检查色彩墨迹是否褪色或扩散;
- 检查标签是否牢固;
- 检查图牒有无霉斑、虫蛀、污迹。

7.3 翻拍存档

对破损十分严重、内容非常珍贵的图牒档案在修裱前进行拍照留档。

7.4 制定修裱工作方案

7.4.1 方案内容

- 根据图牒档案形成时装潢形式及送修单位的要求确定修裱后的装潢形式;
- 根据图牒状况确定其用料选择并报数量;
- 根据图牒状况确定技术处理方法。

7.4.2 方案报请上级主管技术领导批准备案

7.5 准备修裱材料

7.5.1 备纸料

7.5.1.1 托心纸

选择净皮类且厚度适宜的宣纸, 按照图心幅面留出四周不小于20mm的废边裁托心纸。

7.5.1.2 覆褙纸

选棉料单宣, 按照裱件幅面留出四周不小于 3cm 的废边配覆褙纸, 长度不够, 在托纸时连接。覆褙纸厚度如表 6

表 6

装裱形式	褙纸厚度
挂轴、横批、手卷	2 层棉料单宣纸
幅面大于 5m ² 裱件	褙纸 3 层棉料单宣纸
经折装册页	4 层—5 层单宣或 2 层夹宣
蝴蝶装、推蓬装册页	7 层—9 层单宣

7.5.1.3 补纸

挑选与原图质地、厚度、品种相近的纸作补纸, 并应将补纸的颜色染至与原图相近。

7.5.1.4 折条纸

选用单宣纸或重单宣, 染旧后裁3mm宽小条待用。

7.5.2 备镶料

7.5.2.1 取量方法

根据幅面计算用量，首先长度与图的长度相同，再计算天地头用量，取最长的量为镶料尺寸。

7.5.2.2 计算方法

一般立轴对联：竖边宽 30mm—100mm，天地头比例为 6：4。

横批：上下边宽为 50mm—100mm，双侧长度相等。

其他特殊装裱形式特殊计算。

7.5.2.3 断绫绢

绫子、锦绫的裁断：剪开小口、抽丝后按抽去的部位剪断绫子。

绢、锦、绸、缎的裁断：剪开小口后撕开即可。

7.5.2.4 配色

根据图面的内容、色彩及用途选择适宜颜色的镶料。

7.5.3 备辅料

准备比裱件宽度长60mm的木杆，配大小合适的轴头，做铜绦圈等。

8 图牒修裱要求及程序

8.1 揭旧

8.1.1 揭旧操作要点

a) 消毒：对有霉菌生长和虫蛀的图牒应先进行消毒，除霉除虫。

b) 除尘：除尘时用干净柔软的毛笔、软刷或排笔刷去图面上的灰尘，有泥斑时，在不影响内容的前提下松动斑块并挑刮污物。

c) 去霉渍：消毒杀死霉菌后用棉球擦拭菌丝。

d) 清洗脏污水渍：在裱案上铺一层白纸并润水刷平，作为衬垫。将图牒正面朝上拼合平铺于衬纸上，排笔蘸水淋洒润湿，用热毛巾覆盖闷透。反复用毛巾吸去图面上的水份，特别脏的地方用 40℃热水多洗几次，最后用毛巾卷成卷，在图面上轻轻推滚，把含在旧图牒里的污水从边上挤出，反复清洗，使污水由酱色逐渐变浅直至呈清色。

e) 翻面：纸本图牒要在裱案上铺平稀薄绫绢作衬垫，再把清洗后的图牒连同衬纸一块抬起反扣在上面。

绢帛和棉质地的图牒要贴水油纸进行封固，在水油纸上刷匀稠糨糊，晾至水油纸渗透，再扣到图面上并刷平，北方干燥地区，再在水油纸下面用稀糨糊加粘一层宣纸，然后翻面使宣纸这面吸附在裱案上，如果图面有重色重彩之处，先垫一层干宣纸。

f) 浸泡：揭去衬垫在图背面的白纸，淋洒净水盖塑料薄膜，浸泡过程中勤换水避免生霉。浸泡时间视图牒的情况闷透为止。

g) 揭：反复用毛巾吸去浮面多余的水份，先用手指轻轻搓磨出一部分，从这里开始一片片、一块块揭，有揭伤图心处即刻停止，改用手指搓磨，先揭褶纸，再揭托心纸

8.1.2 揭旧的要求

a) 将不牢固的标签粘牢；

b) 出霉时只杀菌，不可用化学药品去霉斑；

c) 清洗图面时可用低于 40℃温水清洗，排笔要轻刷轻放；

d) 拼对残破时要准确，无裂缝或重叠；

e) 吸取多余水分时不可将图移动；

f) 浸泡时应该经常加入净水以保持一定水量

8.1.3 揭旧程序（见附录 A A.1）

8.2 托

8.2.1 托纸操作要点

a) 刷糨糊：正面朝下放平均匀喷水，排笔蘸糨糊自右向左呈米字形运笔刷平，刷平后排笔从一端

开始向另一端上下走动刷完为止。如果是揭旧的图牒，直接刷糨糊。

b) 补残破：使补纸的经纬纹路与图牒载体的经纬纹路相一致时将补残破材料放到破损部位。围绕破损边缘 2mm—3mm 处刮掉多余的补残破材料。补完后再刷一遍糨糊。

c) 拣杂质：用镊子将图背面的笔毛和草根的杂质夹拣干净。

d) 上托纸：托纸卷成卷，右手拿棕刷的同时夹住托纸的右下角，左手抓住托纸的左端，将托纸拉开 80cm—100cm 长，两手拽平托纸，比照图牒上边和右边并使托纸超出 2cm，右手随即落下，同时推刷子，把托纸的右下角刷平定位，从右端开始，上下行刷向左行进，同时左手逐步打开纸卷，每落下刷子时须与前面刷过的印记有重叠，随着刷纸的进度，纸卷逐步打开直至托纸刷完。

e) 垫纸撤潮：（飞托程序）与托纸大小相同的干纸卷成卷，托纸的左边轻轻抬起一点与干纸卷的外端纸边上下对齐，放在裱案上滚动干纸卷，在打开纸卷的同时使干纸垫到托纸下面，两张纸一起抖动至托纸面上无亮光止。

f) 飞托上纸：图面朝下平放在裱案上，少量喷水，待图牒润透舒展，将托纸和撤潮纸一同抬起反扣到图上，四边平均大于图牒四边放正，拿走撤潮纸，一人持棕刷从右侧刷平托纸，另一人提住左侧纸边，轻轻抖动，直至刷完。

g) 撤潮排实：上完托纸的图牒上盖一张吸水性好的吸潮纸，幅面小的图牒，直接翻面后把殿膜揭掉，再垫一张吸潮纸，再翻面，拿走上面的吸潮纸。幅面大的图牒，把垫纸和图从右侧一同提起卷成卷，裱案擦净，打开图牒使其正面朝上，揭掉殿膜，再垫纸。同样方法翻面并拿走上面的吸潮纸。棕刷在图背面刷多遍将托纸与图心粘牢排实。如果是揭旧的缣帛质地图牒，要搓掉图面上残留的糨糊。

h) 镶软距条：在图牒四边背面沿边刷糨糊，粘贴宽 1cm-2cm 的纸条，纸条与图心外边搭口宽度 1mm，垫纸排实。

i) 上墙：在多余图心的废边上刷糨糊并在右下留 2cm-3cm 宽度不刷糨糊，作为下墙的启子进口。幅面小于 3m² 的图牒，操作时右手持棕刷同时提图的右上角，左手提图的左上角，另一人提右下角和左下角，两人同时抬起走到纸墙前面，两个下角放下，图牒自然下垂，右手刷平右角随后把上边固定在纸墙上，继续固定其它三边。幅面大于 3m² 的图牒，需要多个人一同提起图的上边，抬起图牒同时走到纸墙前面，由一个人刷边固定。

j) 下墙：启子从留口处伸入，启子与图边呈 45° 贴墙走动启开底边和右边，拽住右下角，撕下图牒。

k) 贴折条：取单宣纸，裁 3mm 宽小条，图牒背面朝上平放于玻璃灯箱式工作桌上。在小纸条上抹糨糊，用手指粘起，取中粘在凸显的折文上并用手掌按牢后垫纸压干。

8.2.2 托心

在历史图牒档案背面加粘一张宣纸。

8.2.2.1 托心要求

- 凡字迹、图标有掉色问题的图牒应选飞托方法托心；
- 糨水必须刷均匀不能漏刷；
- 补纸与图的搭口不能超过 3mm；
- 缣帛载体的图牒补残之前将残破边缘刮去半层；
- 补料的纹路与原图相同；
- 对补纸、软距的搭口处要垫纸砸实；
- 托纸要视图牒正面颜色而染色。
- 折条应贴实；
- 绢本图牒托心时不能使绢丝斜歪
- 图心上墙时要正面朝外。
- 机制纸载体的图牒上墙时要放松，留出纸张干燥时纤维回缩的余地。
- 托心上墙时间 1-3 天。

8.2.2.2 托心程序

8.2.2.2.1 飞托：飞托亦称干托，在托纸上刷糨水并垫纸撤潮后刷于图心背面称为飞托。（程序见附录A A.2.1）

8.2.2.2.2 湿托：在图心背面刷糨水后直接上托纸称为湿托。（程序见附录A A.2.2）

8.2.3 托染绫子、锦绫、绢

在绫子、锦绫、绢的背面染色并加粘一层宣纸。

8.2.3.1 托染绢、绫的要求

- a) 丝纹应横平竖直；
- b) 刷糨糊要均匀，光糨时排笔应梳理顺当，一遍比一遍轻，共光糨4遍—5遍；
- c) 上纸应一次落成；
- d) 上墙时顺边际吹气使绫子与纸墙之间有一个小空间。

8.2.3.2 托染绢、绫的操作要点

8.2.3.2.1 清托

- a) 刷清水：绫绢正面朝下平于铺裱案上，排笔蘸清水湿润左右两边，用手指从两头将绫绢抻平抻直，再用清水将绫绢全部刷透，使绫绢能借助水分润滑推动。
- b) 挣丝：用手推直经纬，使绫绢的丝纹横平竖直。
- c) 撤水：用排笔挤干后刷绫绢，由轻到重，刷3-4遍，每刷完一遍排笔都得挤干。
- d) 刷糨糊：用棕刷把干糨糊刷在绷平的绫绢上。
- e) 光糨：挤干排笔上的水份，顺齐排笔毛，从上至下刷一次后，排笔翻面在再从上至下刷完为止，需4-5遍，一遍比一遍用力轻。
- f) 刷颜料水：托好的白绫绢正面朝上，排笔蘸颜料水均匀的刷在上面。
- g) 揉色：绫绢翻面用排笔轻刷，把上面的颜料刷开揉匀。挂晾30分钟，再用棕刷刷2到3遍。

8.2.3.2.2 浑托

将刷颜料水直接刷在绫绢背面，刷糨糊上纸即可。

8.2.3.3 托染绫绢程序

a) 清托程序

先托纸后染色称为清托，适合染深色。（程序见附录A A.2.3）

b) 浑托程序

先染色再托纸称为浑托，适合染浅色。（程序见附录A A.2.4）

8.2.4 托覆褙纸

将贴在裱件背面的两层或多层宣纸托成一张。

8.2.4.1 托覆褙纸要求

每层纸都应该正面朝下；软接口宽3mm-5mm；托3层以上覆褙纸时每张纸的外边错开不超过5mm。

8.2.4.2 托覆褙纸的程序

- a) 托硬接口覆褙纸，扶覆褙时再衔接每张褙纸，因接口厚而且硬称为硬接口覆褙纸；（程序见附录A A.2.5）
- b) 托软接口覆褙纸，托覆褙时即将每张纸衔接为一张覆褙纸，因接口薄而且较软称为软接口覆褙纸；（程序见附录A A.2.6）
- c) 托3层覆褙纸；（程序见附录A A.2.7）
- d) 托册页覆褙纸（通常称作“千层底”）（程序见附录A A.2.8）

8.3 裁

8.3.1 裁活操作要点

刀子紧贴尺板，尺板移动点和下刀连接点要在一条线上。

8.3.2 裁活要求

裁活时应另压一尺板于图中心；一般情况方好的图心四角要为90°；裁图时不可裁伤图迹，必要时保持图牒原有的几何形状。

8.3.3 裁活程序

- a) 方心：裁方托纸后的图心；（程序见附录 A A.3.1）
- b) 裁距条：裁切粘在图牒档案与镶料之间的小条，宽为 5mm—10mm；（程序见附录 A A.3.2）
- c) 下料：按计算尺寸裁切镶料；（程序见附录 A A.3.3）
- d) 挖裁：裁去镶料中间摆放图心的部分；（程序见附录 A A.3.4）
- e) 大图裁切：裁超过 2m 长的图，先拉线扎眼数个，用小尺板按眼的位置移动裁切，而后卷起，撞齐裁齐的边在另一边扎眼，打开后用小尺板按眼的位置移动裁切。

8.4 镶

8.4.1 镶活要点

- a) 抹糨口的宽窄度应相同，糨糊要均匀，糨刷不能从隔护两侧抹出，每次抹完糨口后要把裱件往里移动并将案子擦干净；
- b) 镶距条和绫边时要自然平放，接口宽度保持一致
- c) 天地头外边与镶缝比齐对扣，扎眼并裁齐外边；
- d) 转边划线时针锥只划断托纸不划断绫子；
- e) 串口规格：
 - 1) 立轴天串：串绫宽 20mm—30mm，串纸宽 50mm—70mm，地串串绫宽 50mm—60mm，串纸宽 100mm—120mm；
 - 2) 横批：串纸宽 50mm—60 宽 mm，串纸与串绫相同；
 - 3) 月牙杆：串绫宽以包过半圆杆为宜，一般是 70mm，串纸宽与串绫宽相同；
 - 4) 手卷：夹口宽 130mm—160mm；
 - 5) 粘串时糨口宽为 4mm。

8.4.2 镶活要求

- a) 镶缝接口 2mm—3mm，距条与镶缝接口各占三分之一；
- b) 镶缝接口要压实粘牢；
- c) 四裁后整个裱件幅面方正；
- d) 惊燕颜色花纹与隔水相同，宽度为天头宽的 3.3%，长度比天头稍长，天头分为三等份，惊燕贴在中间一份的外两侧，上面长出天头，下面开始于与隔水相接处向上 1.5mm 处；
- e) 旗杆边的边长比裱件稍长，宽度 50mm—70mm，颜色以棕色或褐色为主，选材为绢或绫子；

8.4.3 镶活程序

- a) 镶一色轴品（程序见附录 A A.4.1）；
- b) 镶两色轴品（程序见附录 A A.4.2）；
- c) 镶旗杆边轴品（程序见附录 A A.4.3）；
- d) 镶宣和裱（程序见附录 A A.4.4）；
- e) 镶横批（程序见附录 A A.4.5）；
- f) 镶手卷（程序见附录 A A.4.6）；
- g) 镶五镶式册页（程序见附录 A A.4.7）；
- h) 镶镜片（程序见附录 A A.4.8）。

8.5 扶覆裱

8.5.1 扶覆裱操作要点

- a) 喷潮时水分不可过多；
- b) 包首转边时与裱件对齐，如不转边包首边际可以抹干糨糊；
- c) 手卷上墙时先拉线，将手卷与线比齐后上墙；
- d) 投册页时图心的外四边与开身的内四边要对准并碰齐；裱件上墙时顺边际向里吹气；

8.5.2 扶覆褙要求

- a) 标签贴于褙件右上方、天串口往里 3mm 处，横披的标签贴于褙件右上方串口往里 20mm—70mm 处；
- b) 角褙贴于褙件两边并沿地串串口往上 40mm—50mm，刀形向上；
- c) 横披于褙件中间贴 2-4 个三角褙；
- d) 扶覆褙上墙后要绷 15 天以上，越长越好。

8.5.3 扶覆褙程序

- a) 座扶，适合幅面小于 2m²褙件（程序见附录 A A.5.1）；
- b) 搭扶，适合幅面大于 2m²褙件及手卷（程序见附录 A A.5.2）；
- c) 投册页，适合各种样式册页（程序见附录 A A.5.3）。

8.6 研装

8.6.1 研光

褙件背面打蜡磨研。

8.6.1.1 研光操作要点

- a) 包首部位垫纸研光，锦包首应多研两遍；
- b) 研第一遍时用力稍轻，第二遍用力略大，幅面宽的分两边研；
- c) 回折废边的折印应比褙件外边缩进 1mm；
- d) 劈串的串绫宽窄度要一致。

8.6.1.2 研光程序（程序见附录 A A.6.1）

8.6.2 装杆：

把轴杆粘于褙件的天地头外端。

8.6.2.1 装杆要点

- a) 锯地杆时只能锯掉外圈的一半，轴头与地杆应插接严紧；
- b) 装完天地杆，晾干后再收卷。

8.6.2.2 装杆要求

- a) 天杆尺寸：各种天杆及月牙杆、米贴的长度与褙件天头同宽；
- b) 地杆尺寸：立轴的长度比褙件两侧各长 3cm。对联屏条长度与褙件同宽。手卷地杆长度应为褙件宽度减轴片厚度；
- c) 包头用料与褙件镶料相同；
- d) 绦圈位置：褙件宽度 600mm 以下者天杆长度等分为三分，等分点处为两个绦圈的位置。褙件宽度 600mm 以上者，将天杆等份为三的等分点处为两个绦圈的位置，再将外两端等分为二，等分点即为另两个绦圈的位置；
- e) 扎带长为绕卷轴两圈，一般 600mm—700mm；

8.6.2.3 装杆程序

8.6.2.3.1 轴品装杆程序

- a) 天杆（程序见附录 A A.6.2）
- b) 地杆（程序见附录 A A.6.3）

8.6.2.3.2 横批装杆程序

- a) 与普通天杆装杆程序基本相同，但杆的平面朝褙件背面，两根杆操作完全相同。
- b) 月牙杆（程序见附录 A A.6.4）

8.6.2.3.3 手卷装杆程序

- a) 米贴（程序见附录 A A.6.5）
- b) 地杆（程序见附录 A A.6.6）

8.6.3 册页研装：

册页的磨研、套边、装封面等工序。

8.6.3.1 册页研装的要点

- a) 标签位置：蝴蝶装、经折装粘贴于左上角，推蓬装粘贴于封面中间；
- b) 包封面之前，先在锦面上喷少量水；
- c) 纸板比册页心的四周各大 1mm—2mm，纸板四边要锉出斜面；
- d) 每张之间前边点糊点连接；
- e) 全部连接后于压力机下压干。

8.6.3.2 册页研装的程序（程序见附录 A A.6.7）

9 图牒修裱形式

9.1 卷

图牒装轴上杆，横式装裱的形式，包括手卷和横批。（见附录 B 图 B.1—图 B.7）

9.2 轴

图牒装轴上杆，立式装裱的形式，包括中堂、对联和屏。（见附录 B 图 B.8—图 B.31）

9.3 册

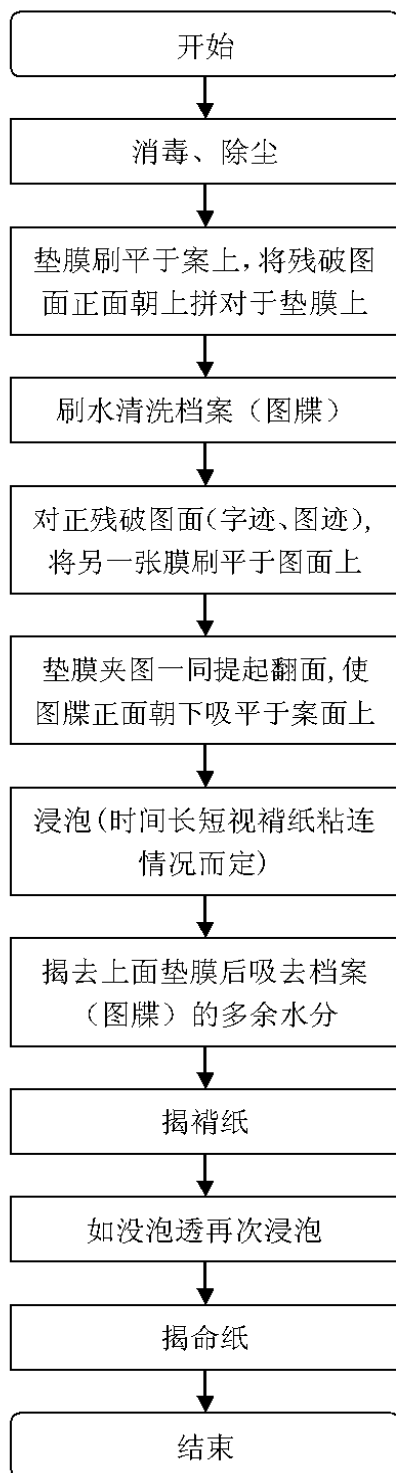
图牒以书册为外观装裱形式，亦称册页，包括蝴蝶装、推蓬装和经折装。（见附录 B 图 B.17—图 B.23）

9.4 片

图牒不装轴上杆，可镶边，必须裱褙的装裱形式，因其可以放入镜框亦称镜片（见附录 B 图 B.24）

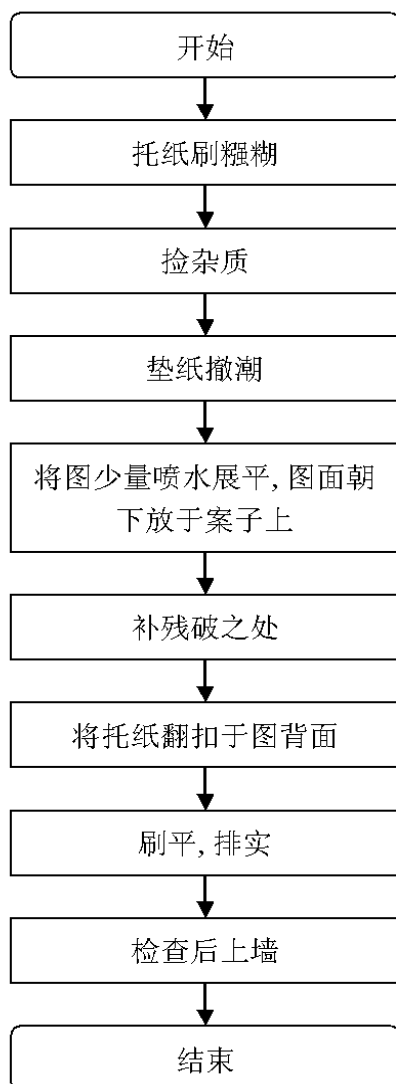
附录 A
(规范性附录)
修裱操作程序

A.1 揭旧程序

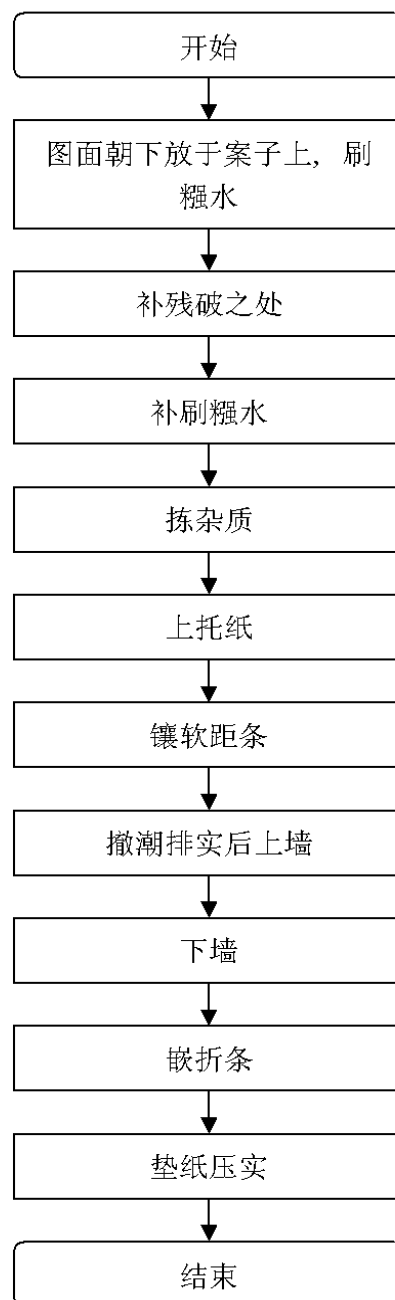


A. 2 托

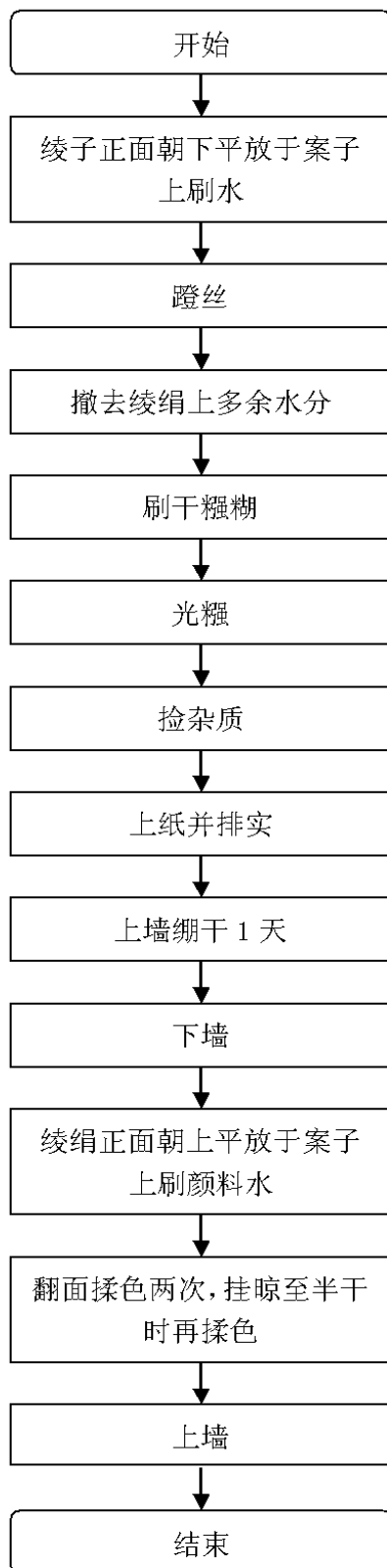
A. 2. 1 飞托（干托）程序



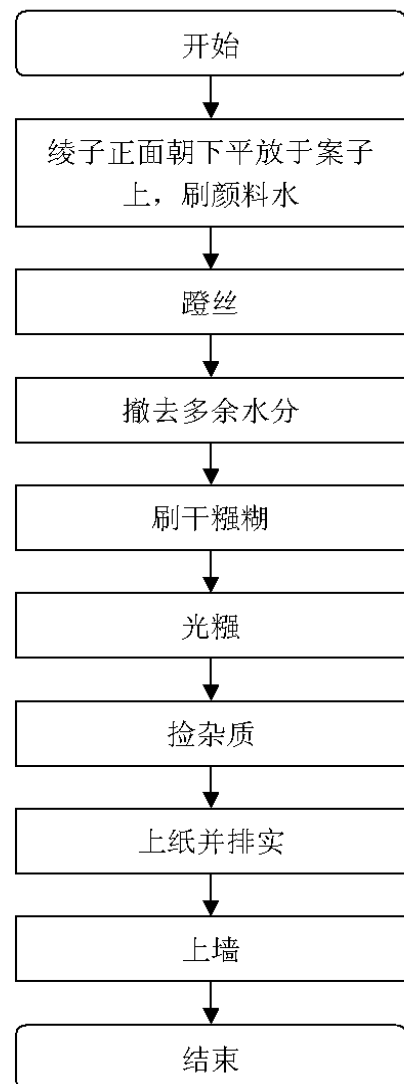
A. 2. 2 湿托程序



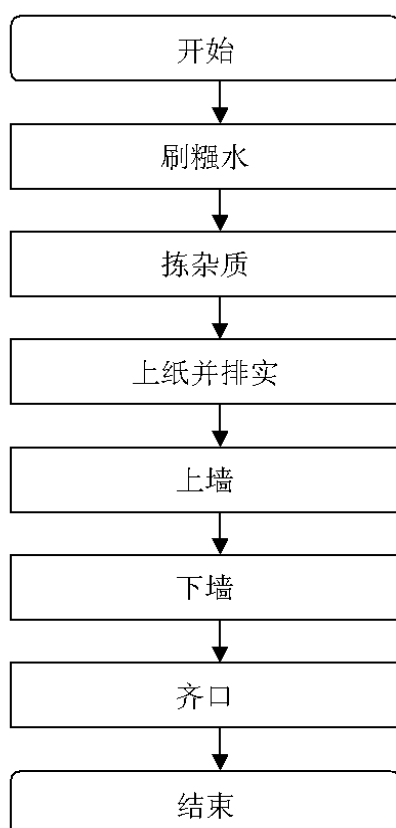
A. 2. 3 清托程序



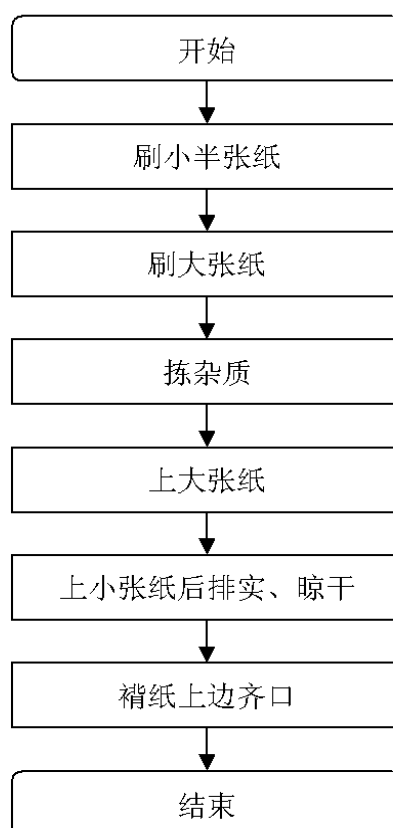
A. 2. 4 浑托程序



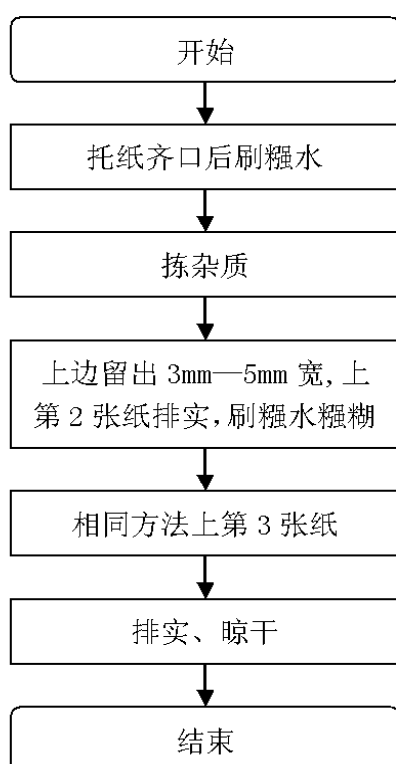
A. 2. 5 托硬接口覆褙纸程序



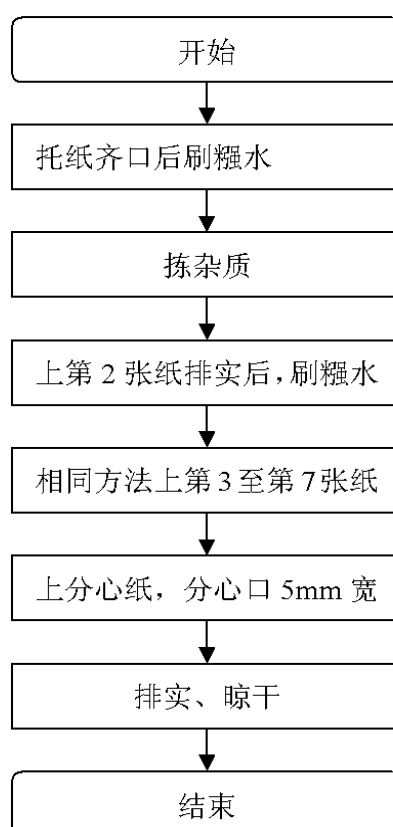
A. 2. 6 托软接口覆褙纸程序



A. 2. 7 托3层覆褙纸程序

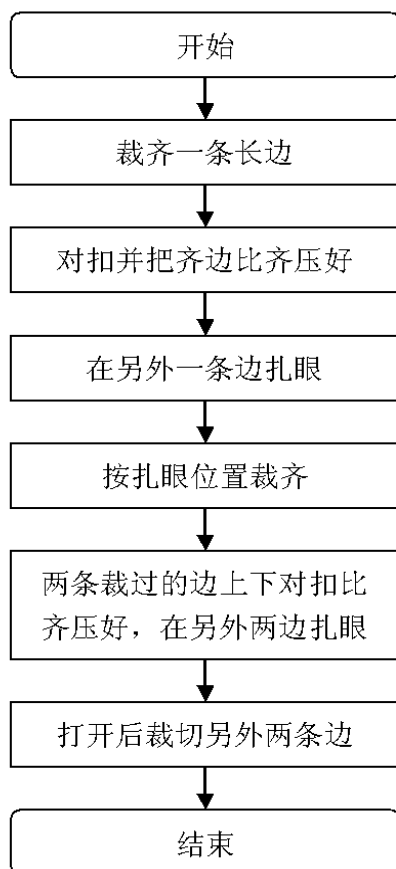


A. 2. 8 托册页覆褙纸程序

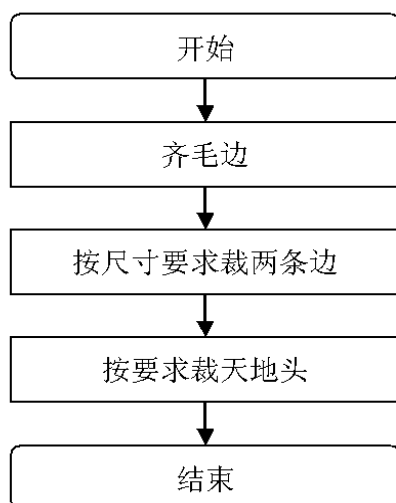


A. 3 裁

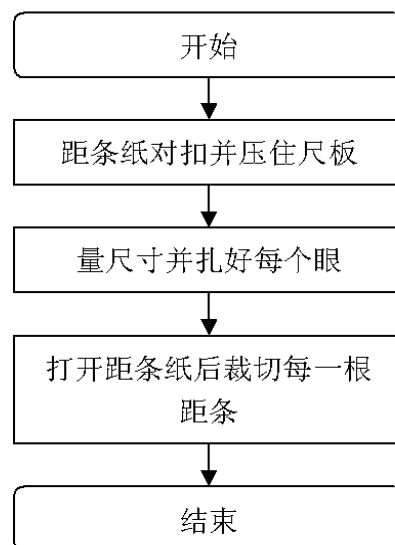
A. 3.1 方心程序



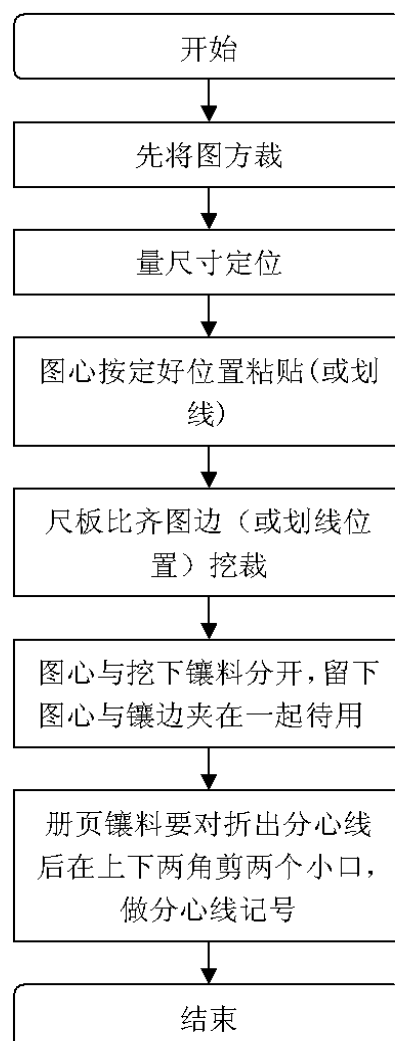
A. 3.3 下料程序



A. 3.2 裁距条程序

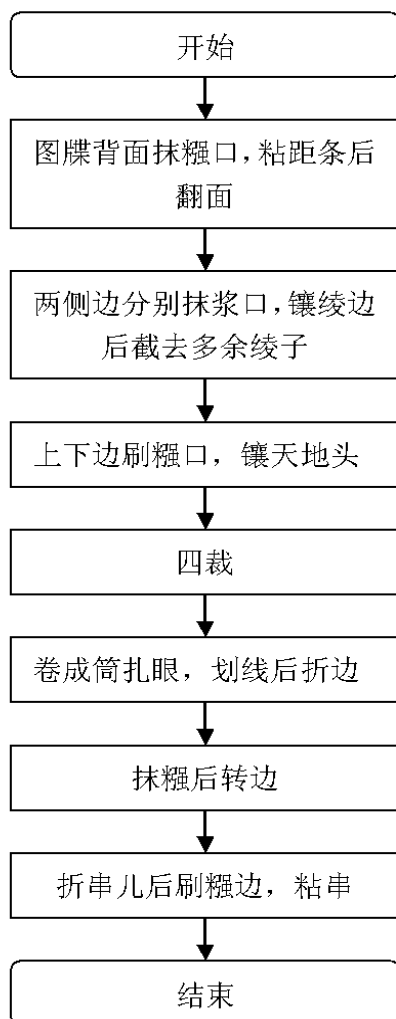


A. 3.4 挖裁程序

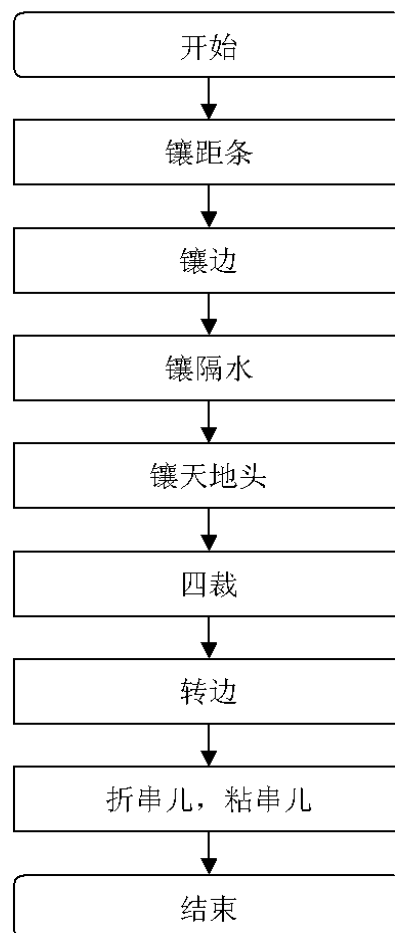


A. 4 镶

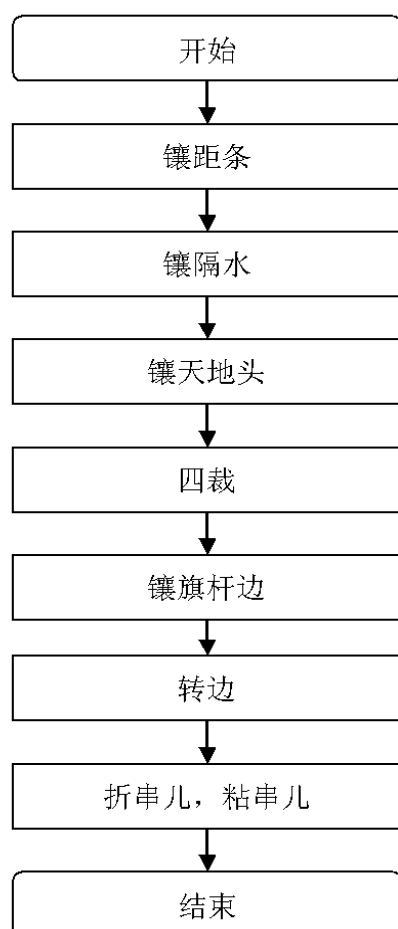
A. 4. 1 镶一色轴品程序



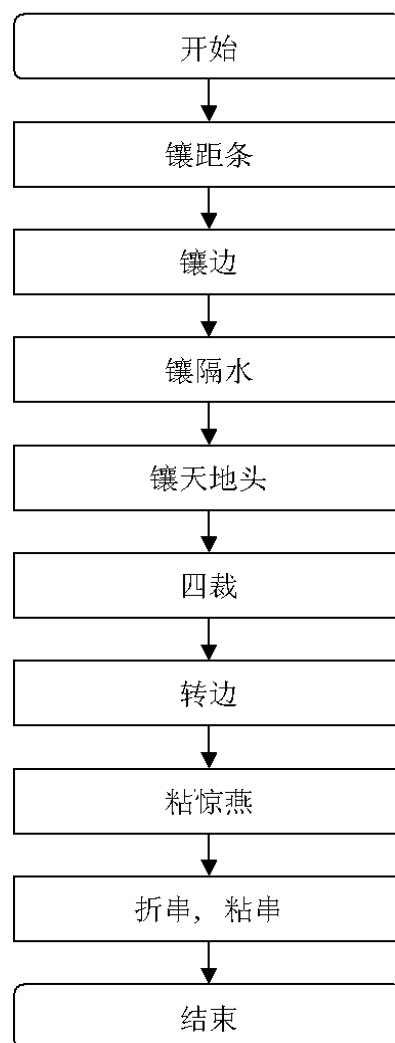
A. 4. 2 镶两色轴品程序



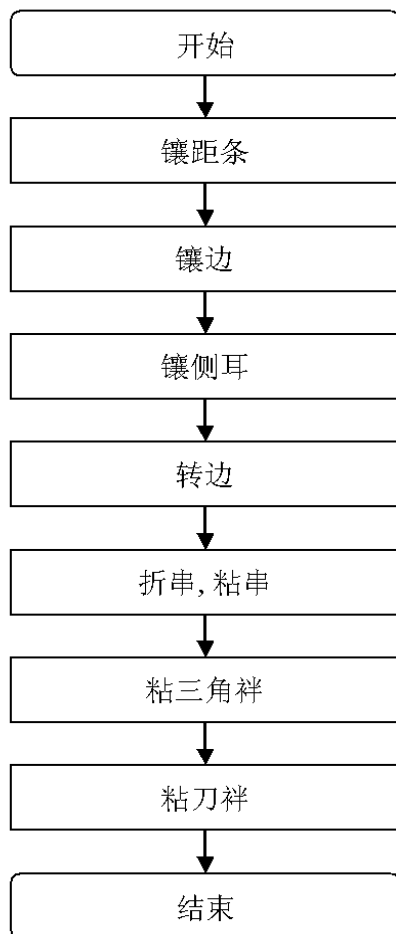
A. 4. 3 镶旗杆边程序



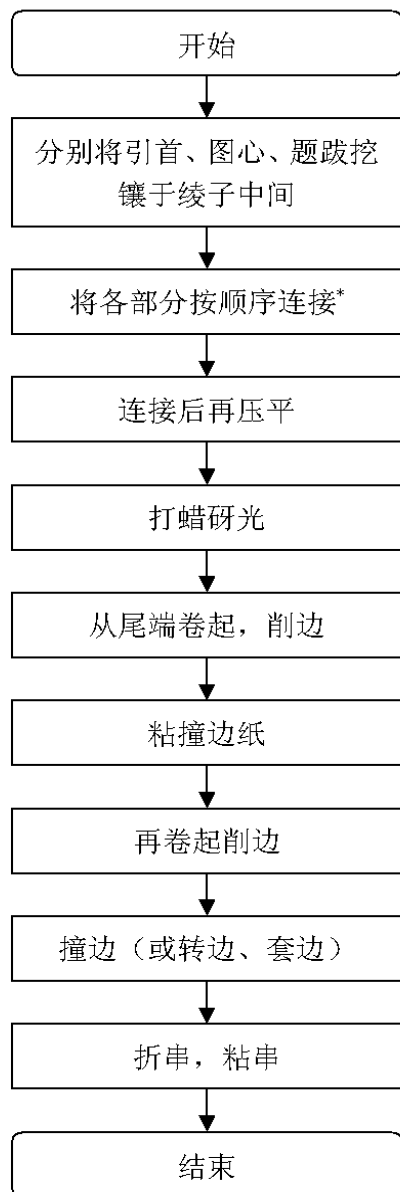
A. 4. 4 镶宣和裱程序



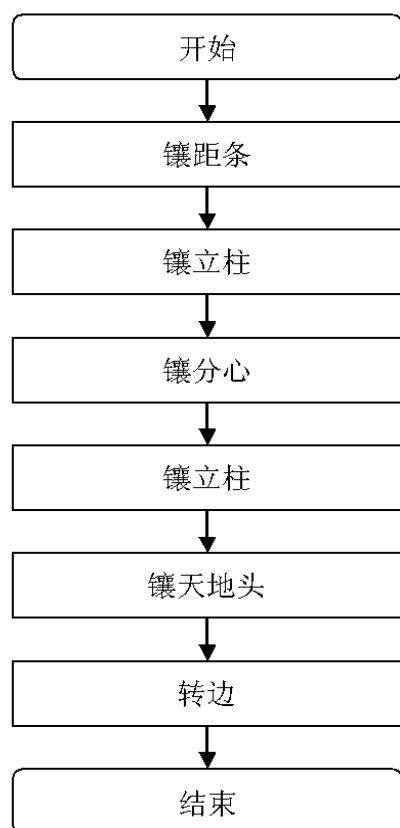
A. 4. 5 镶横批程序



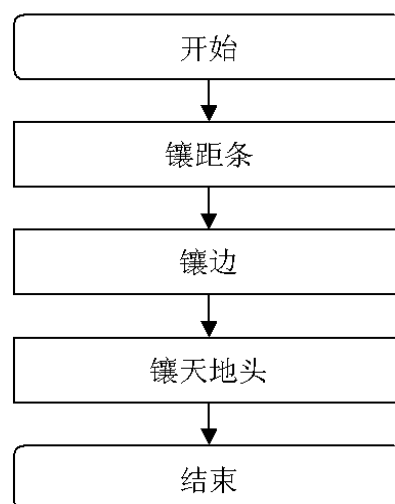
A. 4. 6 镶手卷程序



A. 4. 7 镶五镶式册页程序

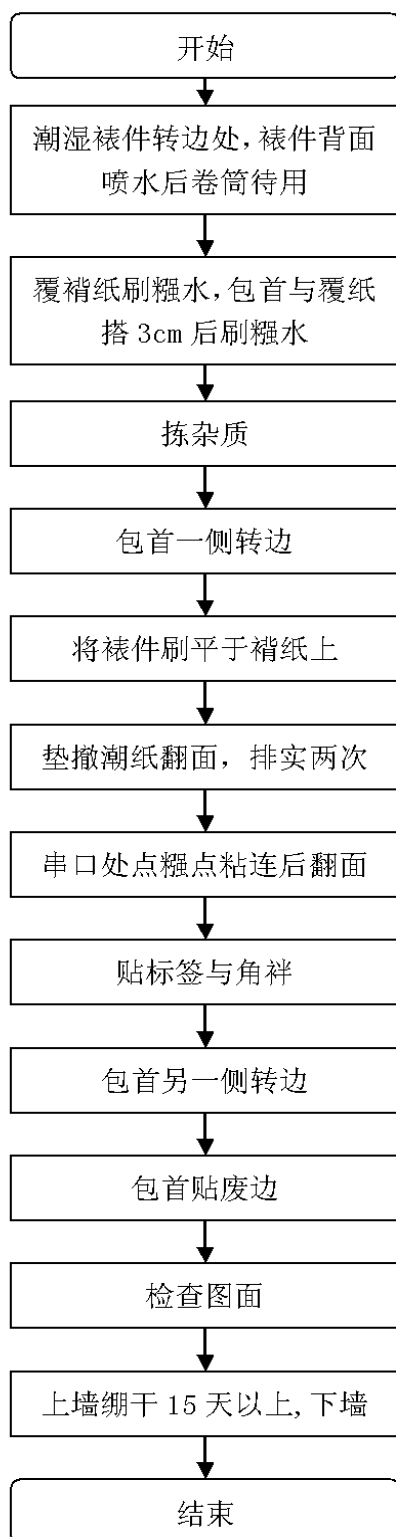


A. 4. 8 镶镜片程序

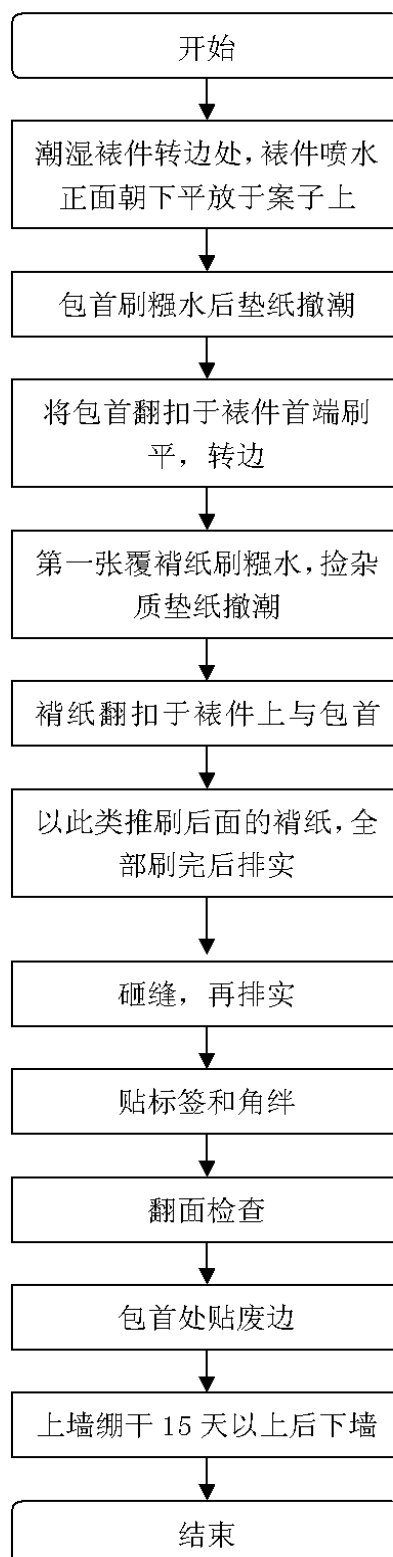


A. 5 扶覆被

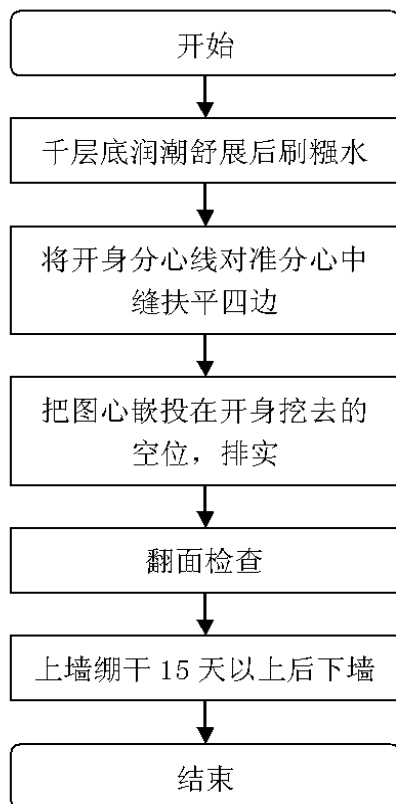
A. 5.1 座扶程序



A. 5.2 搭扶程序

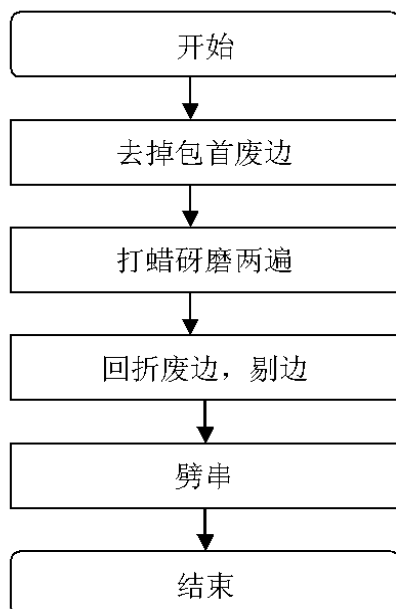


A. 5. 3 投册页程序

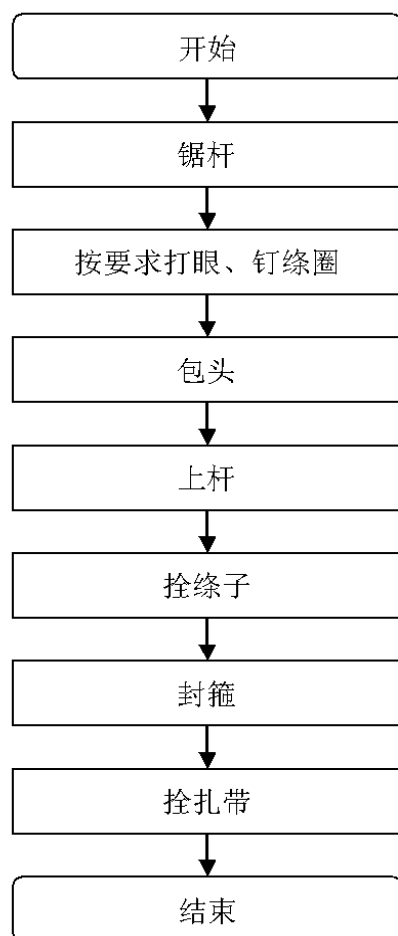


A. 6 研装

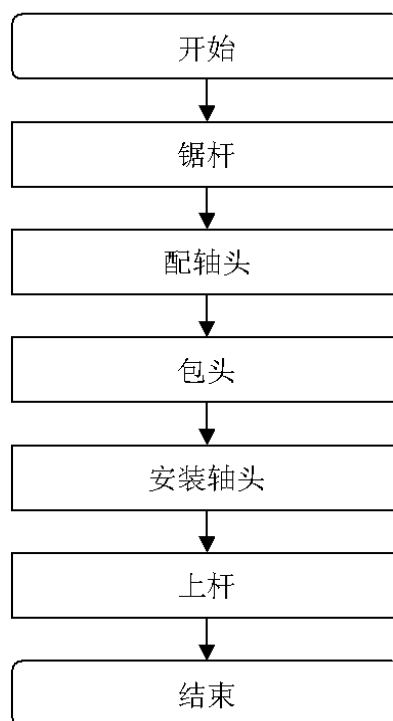
A. 6. 1 研光程序



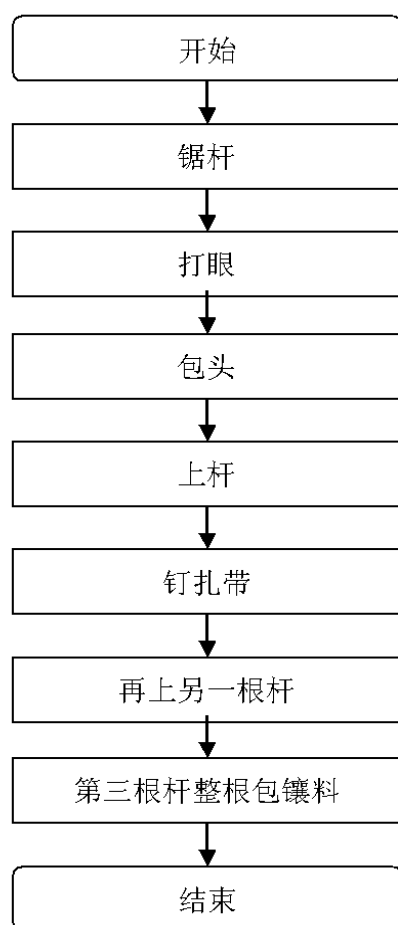
A. 6. 2 装天杆程序



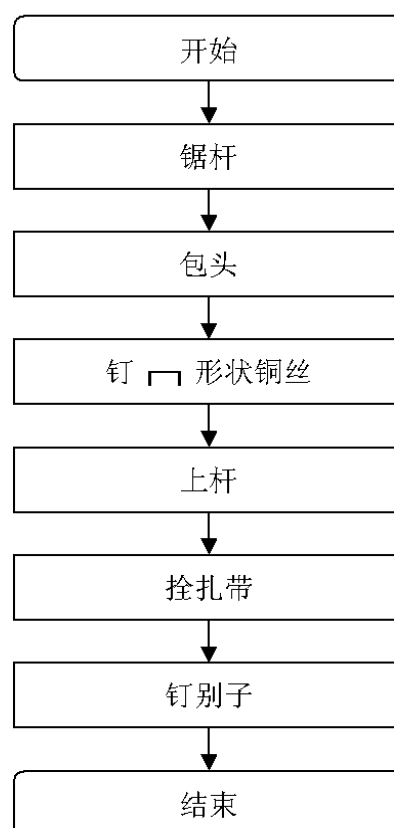
A. 6. 3 装地杆程序



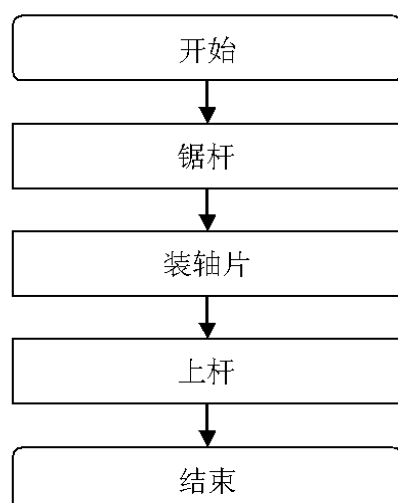
A. 6. 4 装月牙杆程序



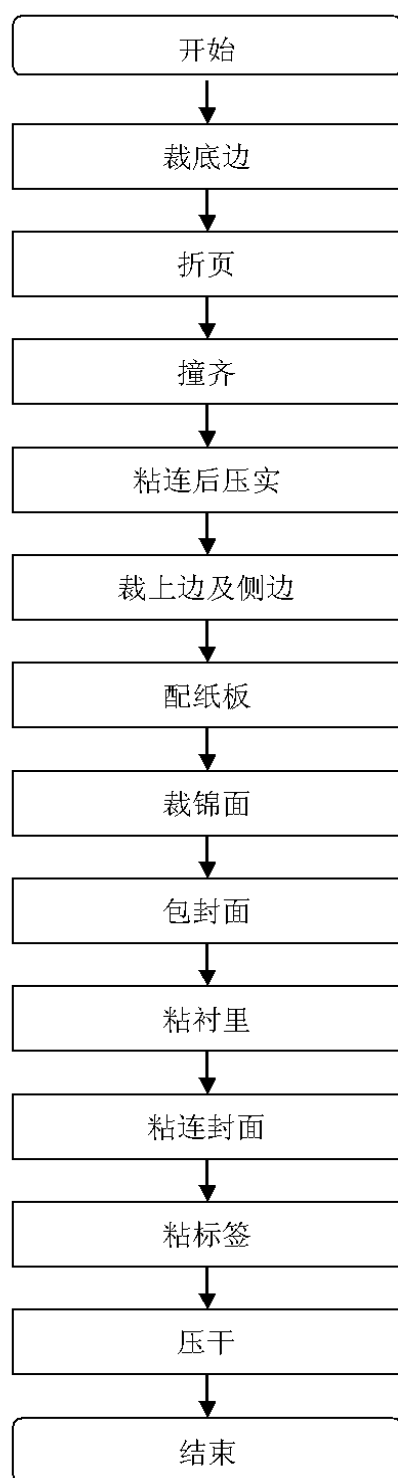
A. 6. 5 装米贴程序



A. 6. 6 装手卷地杆程序



A. 6. 7 册页研装程序



附录 B
(资料性附录)
图牒装裱形式介绍

各类图牒的档案的装裱形式见图B. 1-B. 24.

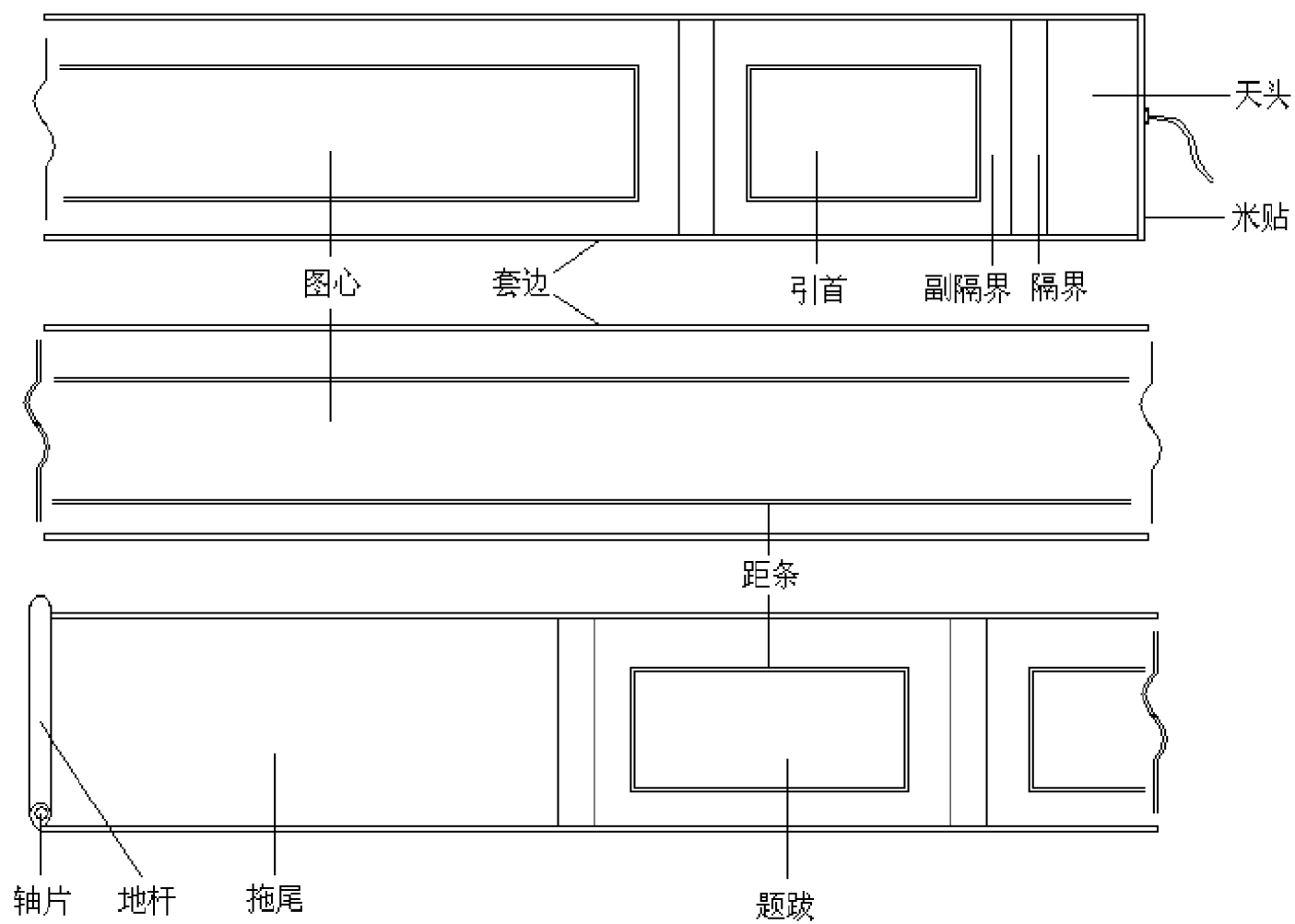


图 B. 1 大镶式手卷图

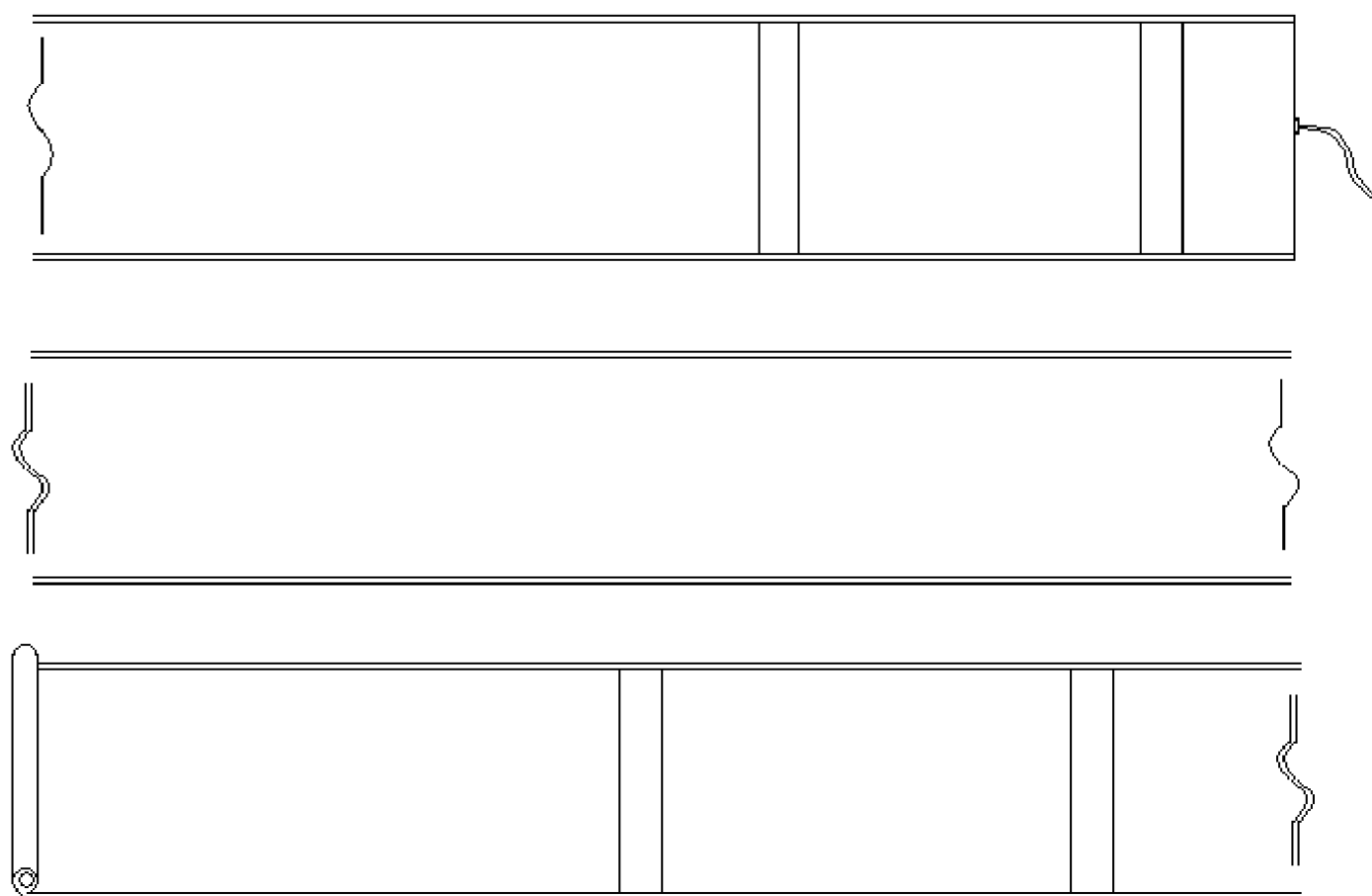


图 B. 2 小镶式手卷图

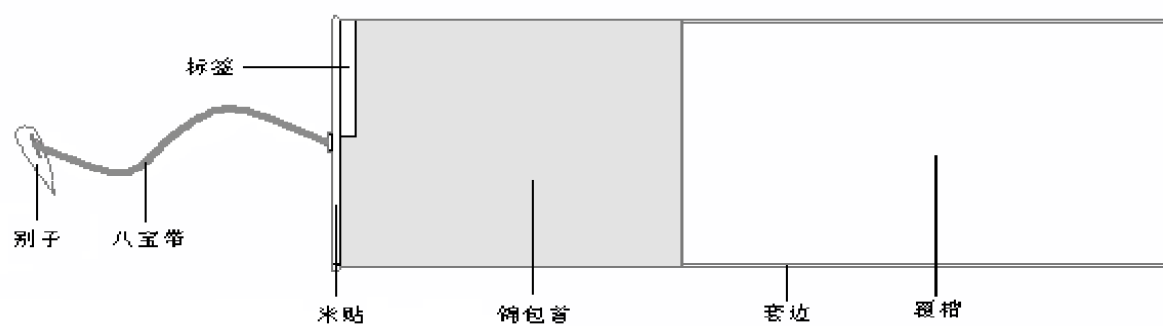


图 B. 3 手卷背面图

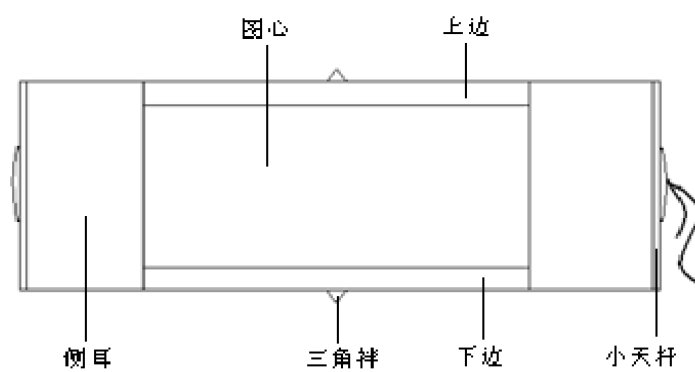
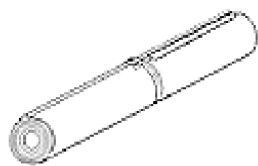


图 B. 4 手卷卷筒

图 B. 5 横批

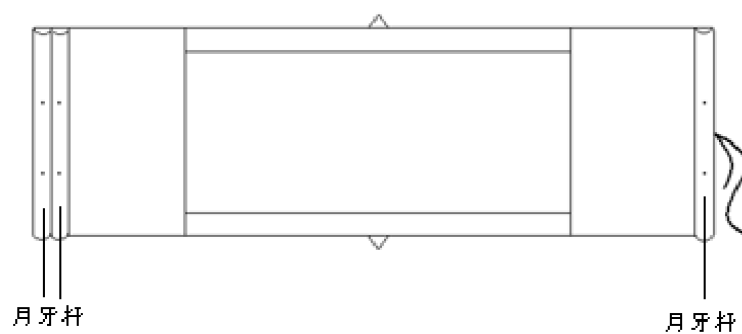


图 B. 6 月牙杆横批图

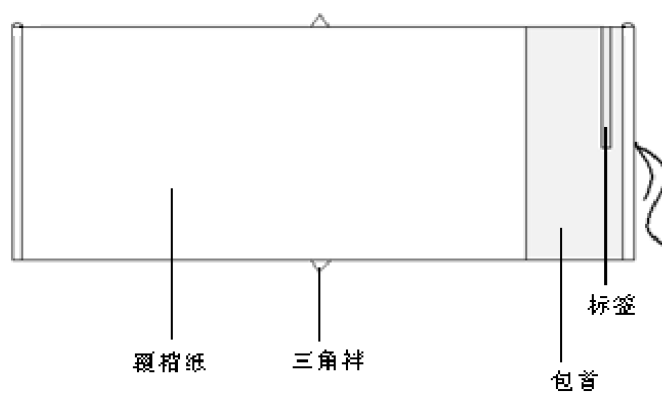


图 B. 7 横批背面图

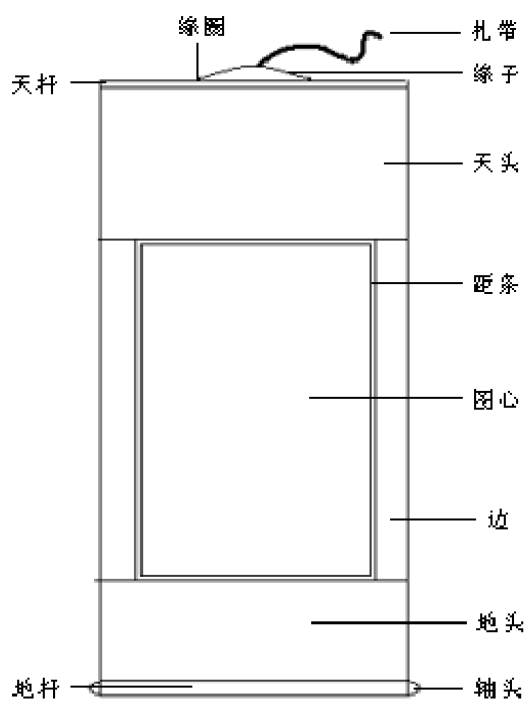


图 B. 8 单色裱

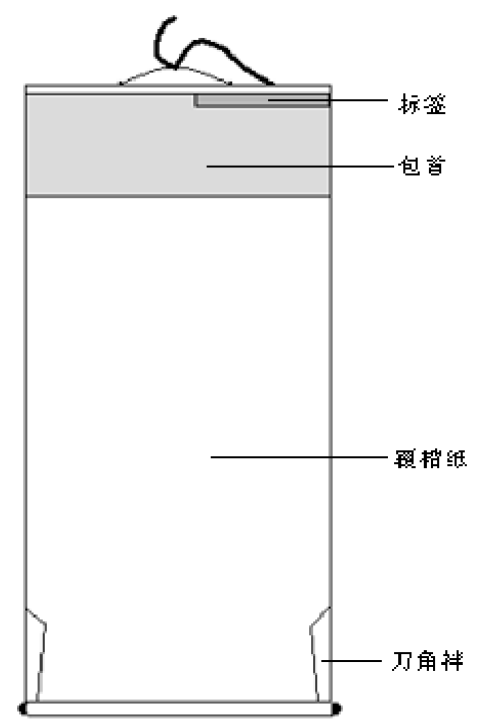


图 B. 9 立轴背面图

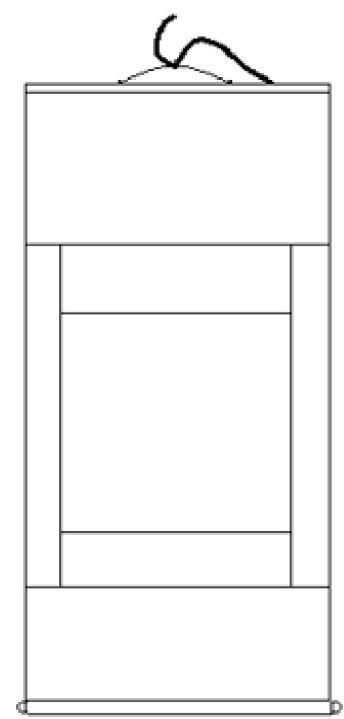
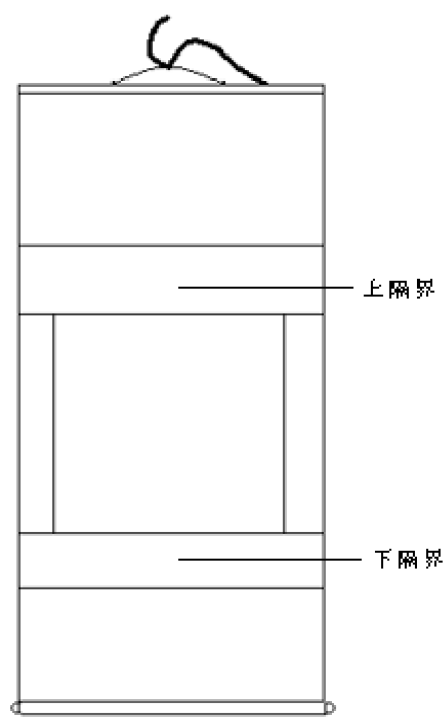


图 B. 10 两色裱

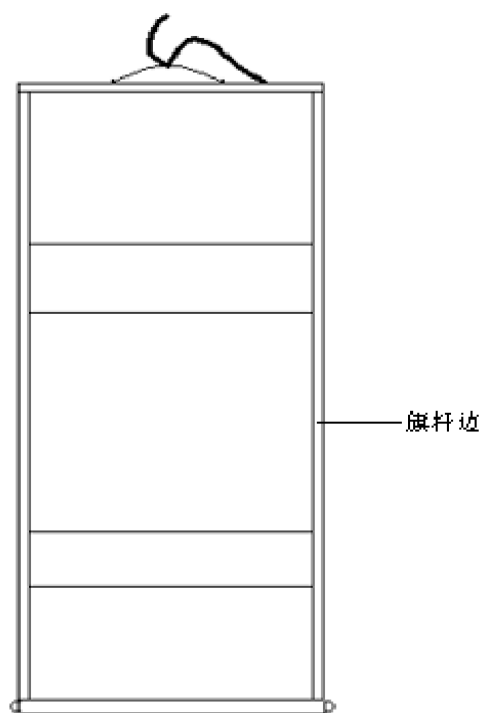


图 B. 11 旗杆边

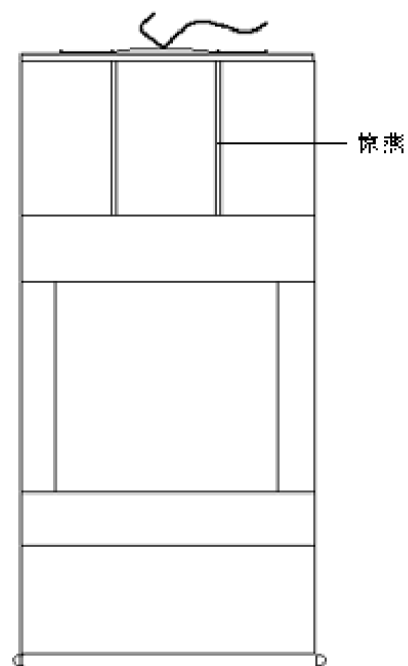


图 B. 12 宣和装

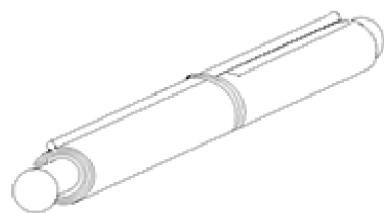


图 B. 13 立轴卷筒

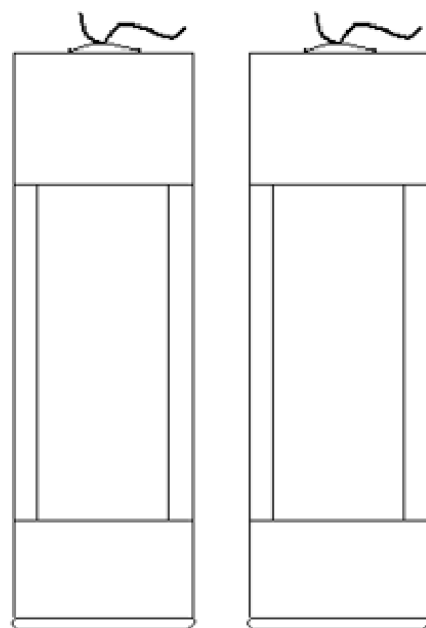


图 B. 14 对联

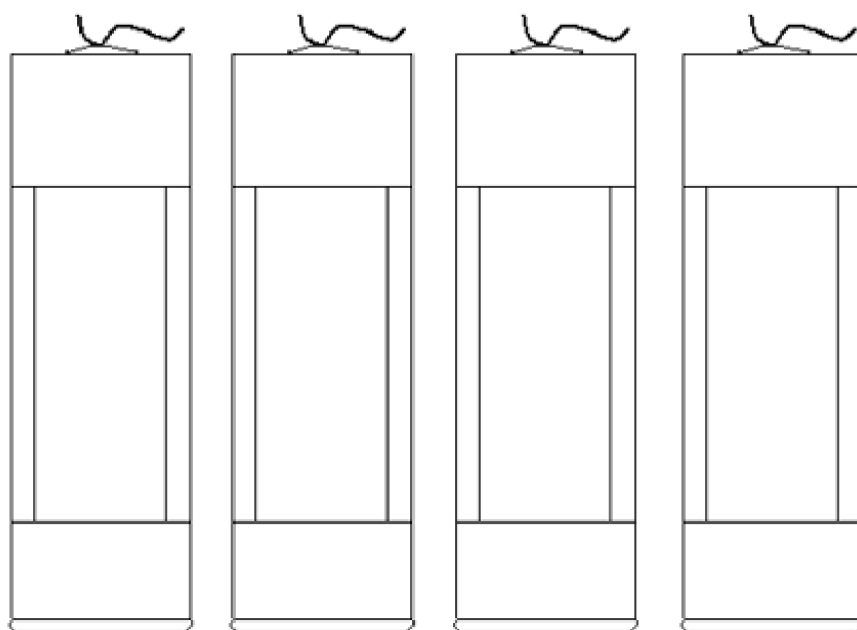


图 B. 15 屏条

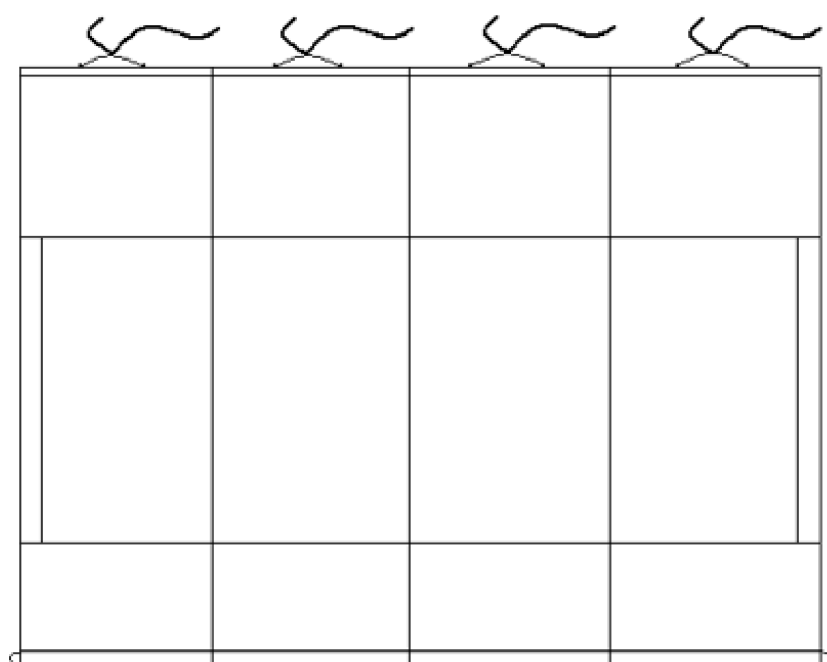


图 B. 16 通景屏

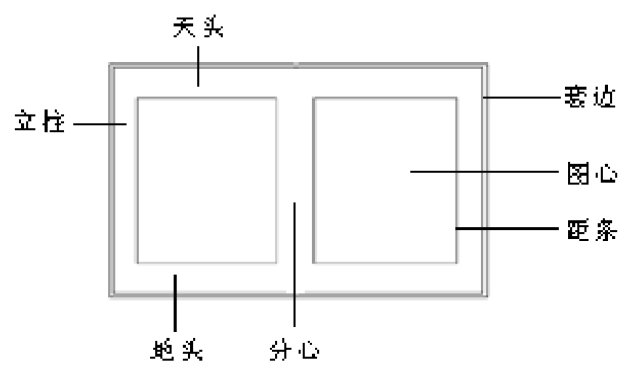


图 B. 17 册页的各部位介绍

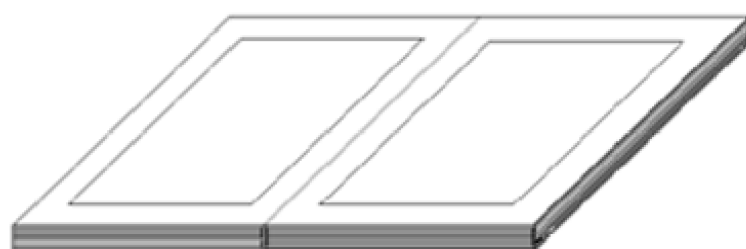


图 B. 18 蝴蝶装

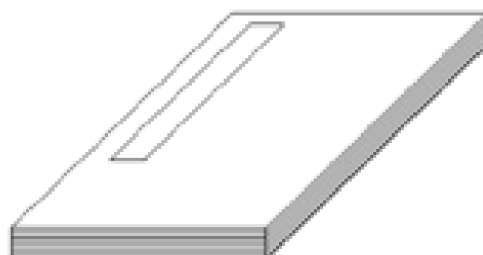


图 B. 19 蝴蝶装封面

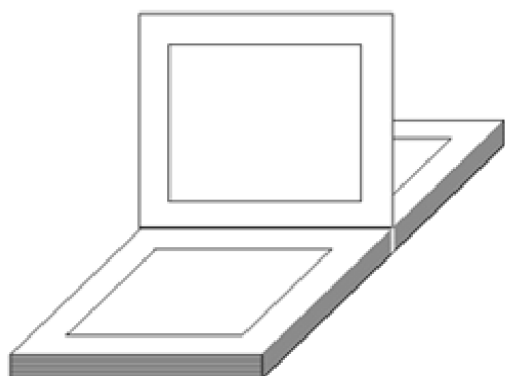


图 B. 20 推蓬装



图 B. 21 推蓬装封面

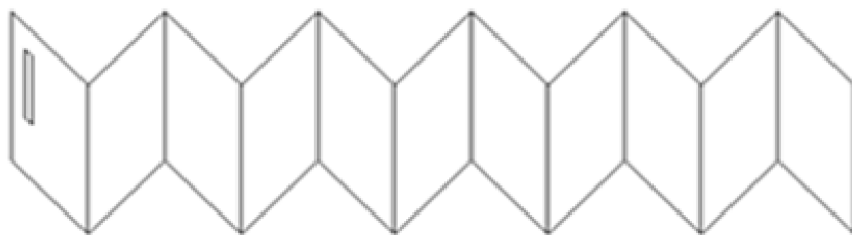


图 B. 22 经折装

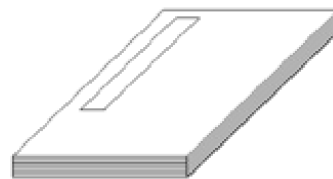


图 B. 23 经折装封面

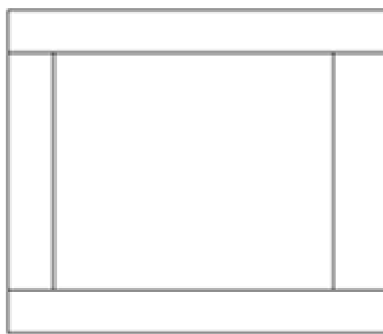


图 B. 24 镜片