

# 製本のススメ

Vol. 206

台風 14 号 せっかくの連休が大雨でしたね 各地で被害も多く心が痛みます。経済も落ち込んでいるのに災害続きでは お金がいくらあっても足りませんよね。国民には節電節約を強いるのに肝心な所にお金を出さない。コロナも台風も災害ですよー！

今回は**余白説明(中綴じ編)第一弾の 1**の話し

製本加工は基本的に外トンボよりもさらに外側の余白部分で加工を進めています。むろんトンボは製品の設計図ですので様々な工程での不可欠で重要な指針ですが実際の作業には印刷のクワエ同様に余白部分が必要なのです

前回お知らせの通り まずは中綴じ加工からおさらいしていきましょう。ご存じの方々も多いと思いますが 機械での中綴じ加工には二通りの手法があります。

折加工したのち中綴じ機械へセットする方法とペラ丁合から中綴じにする方法ですが今回は折加工していく方法を基準に説明をいたします。弊社の Facebook に中綴じの動画を載せていますので、中綴じする様子を見た事のない方は覗いてみて下さい。

<https://www.facebook.com/100050233855374/videos/1667353400182912>

さて機械の仕組み上 折られた本文(以下折丁)を流れていくレールの上にタイミング良く乗せていくには折丁の端を掴み広げていく作業が必要ですが その掴む余白幅に最低でも外トンボの外側に7ミリ以上が必要です。(台数(頁数)が増えると、さらに広い幅が必要になる事も) この余白幅が無いと機械では加工が出来ない為 手作業への切り替えとなり製本価格も加工時間も圧倒的に増加します。これを避けるために印刷側では用紙のサイズ・面付位置を考慮しておく必要があります。当然の事で判っていると言われそうですが 意外と作業担当側では理解していない場合が多いように見受けられます。どこの製本会社でも得意先の印刷機情報は理解しているものですが、外注先から入荷してくる刷り本では注意やアドバイスが出来ず、大きなトラブルになる場合も有りますので 外注刷りの場合には余白についての注意点なども申し送りが必要です。次回は余白の取り方について話を進めて行きましょう。



## Tea break

今や 通信のやり取りはメールや LINE が殆どで LINE に至っては絵文字やスタンプで終了という簡潔さ!? これで良いのかと昭和生まれは不安になりますが 最近は便箋や一筆箋も人気の様です。文字を書くという行動を調べると 実は脳も体も使う全身運動であるそうです。確かに脳みそフル回転で文章を作りますし キッチンとした文字を書くには良い姿勢になります。老化防止にも一役買いそうですね。

弊社 HP は [www.isekiseihon.com](http://www.isekiseihon.com)

facebook は 「井関製本の日々」

by (株) 井関製本