製本のススメ Vol. 37

４年目のスタートとなりました。時折　何で当り前の事を書いているの？とご意見を頂きますが、当り前の事を知らない人達が続々と印刷人として仕事をしている現状があります。価格を下げてと言う前に、安く出来る刷り方があります。ちゃんと作ってと言う前に、しっかりとした企画・印刷をしてほしい。皆が当り前の事をすれば、良い製品が安く短納期で出来るはずです。また１年「製本のススメ」は、頑張りますよー

今回は紙の厚みと折りの関係のお話

昨今　紙の種類も増えてきました。しかし印刷に適した用紙であっても製本の適性（特に折加工）には、そのままイコールというわけには行きません。

台割を作る際には低コストが要求され、全体の折台数を減らす事が重視されます。しかし束（ﾂｶ：本の厚みの事）が薄いのは見映えが劣るからと、本文用紙に厚めの紙が使われる場合も多く、そこに紙と折の関係が生じてきます。

折加工の殆どは機械によって行われますが、機械は紙の厚さと折り方以外は機能しませんから、それ以外の条件（紙目や印刷の状態など）によっては、折の歪みやシワが発生したり、ローラーの圧力を強くうける為に表面にチョウキング現象が起きて汚れがでます。またグラビアや図表などの左右見開きがあるデザインでは、紙の厚み分だけ折り位置にズレが発生し、写真や罫線が左右で合わない事も起こります。

これらは全て紙の厚さと折仕様に適性を欠いたことが原因です。

その他　オフ輪印刷やコピーのように、熱風乾燥を強くうけた紙は、紙目に係わらずウエーブ状になっており、折シワや歪みを生みます。

下記に代表的な用紙の折適性と上限kg量を表にしましたので、参考にしてください

用紙・規格	B6判(kg)	A5判(kg)	B5判(kg)	A4判(kg)
上質紙　　8頁折	四六 Y110	A判 T86.5	B判 T135	A判 Y86.5
上質紙　16頁折	B判 Y67.5	A判 T44.5	B判 T90	A判 Y70.5
アート紙　8頁折	四六 Y110	A判 T86.5	B判 T135	A判 Y86.5
アート紙　16頁折	四六 Y73	A判 T70.5	B判 T110	A判 Y70.5

T e a b r e a k

江戸時代の半ば、山谷に住んでいた紙漉き職人達が、紙の原料を水に冷している間に少々時間があくことから、近くの新吉原へ行っては格子の中の遊女をからかうだけで、すぐに帰っていました。そんな彼らは、紙を冷やかしてきた連中というわけで「冷やかし」と呼ばれたそうです。この事から買う気も無いのに、見たり、からかったりする事を冷やかしと言うようになったそうです。

by（株）井関製本