

製本のススメ

Vol. 71

毎朝寒くなってきました。忘年会や新年会、行きは元気ですが帰りは寒くて酔いも覚めますね。空気も乾いて今年もインフルエンザが流行だそうです。年末年始と行事が続きますから『体調の管理はしっかり！』ですね。

今回も**背幅と束の不具合**の話（④ 70号の続き）

さて束幅の不具合2つ目である「片側合わせ」についてお話ししましょう。表紙くるみ機(カバー掛け機も同様)は、束幅(本の厚み)の中心で位置合わせをしているのでなく、**表紙の小口側から束幅の中心までの数値(長さ)を基準にしています(多くの場合 表1側小口から束幅の中心を基準としています)**

例えば束幅に1ミリの誤差が出たとします。

この誤差1ミリは 0.5 ミリずつ束幅の左右に振り分けるのではなく、基準辺の反対側(つまり表 4 側)へ、**そのまま現れます**。背幅に色印刷や背文字が有る場合などでは表 4 の背側に色が1ミリ回っていたり、背文字が1ミリ端へ寄っているという事態が起こります。これは機械の構造上 替えることができません。

並製本では束見本を作って束幅を計り表紙をデザインしても、束幅と表紙背幅が揃わないものが出てくる事があるのです。

これをなるべく少なくするには折り丁等の加工途中で、たとえ一晩でも積み置く必要がありますが、昨今その時間が取れません。そこで表紙デザインの際には

- ① 背幅がはっきりと判るような線や色帯を入れない。
- ② 文字幅が背幅いっぱいになるような大きさにしない。
- ③ 色帯など入れる場合は、多少ブレてもおかしくない様なデザインにする。

或いは、束よりも少しだけ広めの帯幅にし、背の両側へ色帯が回り込むようにする等の配慮が必要です。

少々ズルイ様な気もしますが、プロの技法としては有ってもよいのではないのでしょうか。見栄えが良い事は製品の第一条件です。



Tea break

今年も一年のご愛顧有難うございました。「製本のススメ」は、皆さんのお役にたっているのでしょうか？最近では安価優先で、手抜き？と思うような加工品が市場に多く出まわり、残念な事にそれがスタンダードに成りつつあるのが現状です。行く年を反省し、来る年を実りある年になりますように、一所懸命に製本加工をさせていただきますので、よろしくお願ひ申し上げます。

by (株) 井関製本