

製本のススメ

Vol. 179

新型コロナウイルスもだいぶ収束傾向ですが、まだまだ油断はできません。世間の景気もかなり冷え込んで、元に戻る日は来るのでしょうか。行くも帰すも判断が難しいとなると気持ちを切り替えて 新しい日常を作っていくなくてはなりませんね。

今回は**中綴じ**の話し再びの③

さて今回は**安価**についてです。中綴じに限らず 機械加工ではそれぞれの工程数に見合うならば、意外と価格を抑える事が可能です。設備にもよりますが 中綴じは「鞍」と呼ばれる作業台に折丁を乗せ 入紙作業（ページが揃うように折本を重ねる加工）に入ります。**弊社の場合では「鞍」が5台有るので一度に5種の折本を入紙加工することができます。では6種類になったら？**これは一度には加工できませんので 予め2種を入紙し その後残った4種の折本へと入紙の為 中綴じ機械を2回稼働することになります。5機の鞍は同時に動きますので4種でも5種類でも稼働時間は同じですが もう1種類増えると中綴じ機械を2回稼働させるので**例えば5鞍で1時間の加工であれば1鞍分増えることで2時間かかってしまう計算です。一折増えただけですが単価に大きな差がでるのはその為です。**

さて中綴じの場合 もう一つ注意点があります。それは**用紙のサイズ**です。例えば菊判かA判かで**製本ができない（或いは製本代が高騰）事が発生する場合があります。**上記にもあるように6種目からは一度入紙加工された折本が「鞍」に乗ります。機械はその折本を手で摘まむように動きます。この時 冊子の加工に必要な余白が取れず摘まむ事が出来ない場合があり、**機械加工から手作業へ切り替え**らざるを得ず 納期遅れ 単価の高騰へ直結してしまいます。

何事も最初が肝心 紙代を安価にしたために 営業の信用も下がるような事にならぬよう しっかりと工程を見極めてください。中綴じ加工は「安価で早い」とは言えないのです。



Tea break

ユニクロのマスクに長蛇の列だそうです。思考のバイアス(思い込み)とは面白いもので、その一つがブランディングです。メーカー品だから安心 デパートで買ったから安心 など実際の製品も確認せず購入しますね。ネット社会になりつつあり ブランド力が益々企業の強い力になっています。井関製本も色々な情報をアップしていきますので、HP や Facebook を合わせてご覧ください。

弊社 HP は www.isekiseihon.com

facebook は 「井関製本の日々」

by (株) 井関製本