

製本のススメ

Vol. 28

爽やかな季節になりました、こんな時にはのんびり森林浴などいいですね。緑の清々しい空気をたくさん吸って心も頭の中もリフレッシュいたしましょう。

今回は【ドブ】のお話

昔から印刷では同業他社とコラボレーションをしていますね。例えばカラーはA社で本文の大台はB社、頁の少ないものは自社印刷と言う具合です。それぞれに得意分野があり、納期やコスト面で有効だと思いますが、実は製本加工に落とし穴があります。**それが ドブの広さです**

A社はカラーコピーで**寸法が仕上がり**、B社は大台で**ケシタのドブが4ミリ**、自社ではいつも**ケシタドブ3ミリ**と言う風に、各社のドブが違っている事が多く、これでは、**紙を揃えて作業が出来ず加工代が高騰する**ばかりか、中身のバランスが崩れて、極めて恰好の悪い本になりますし、当然 納期も遅れ、顧客からクレームがきますね。

製本加工では、刷り本を揃えて固め(あるいは綴じ)たのち、断裁で三方を切り揃えますから、中身の印刷が用紙の中で全て同じ位置に印刷をされていないと、本の中で印刷位置がバラバラという結果になります。こういう刷り本の状態を、製本業界では【**仕事にならない**】と言い、絶対に良い本にならないばかりか納期遅れの主因となりまた「弁償」というペナルティも発生しかねないからです。再印刷は大損害である事は十分に承知ですが、お客様に納得して頂ける製品が届く事と、損害を最小限にする為に、私たちは再印刷のお願いや、お断りする事もあります。

さて、もう一つ 16 頁折り等の様に、折丁に厚みの出るものは、ケシタの落としドブが**3ミリでは対応出来ないものがあります**。直角に紙を折って行く訳ですが、紙厚み分だけ折り位置にズレが生じる事と、折後に紙が元に戻ろうとする力が、膨らみを生み3ミリでは袋部分の断裁がしきれない事が多く発生します。

顧客からクレームのこない本を作りたいなら、**全てのケシタドブは【4ミリ】取ろう!**
他社とジョイントをする時にはドブの広さを揃えましょう。



Tea break

ようやく当社の会社案内を作りました。プララポルテという手法を変化させた表紙・紙の性質を熟知した禁断の横目使い・サンプルも兼ねているリングを使って、ちょっと風変わりなスタイルの会社案内となりました。当社へお越しの際には、お土産代わりにお持ちください。

by (株) 井関製本