

Viktor Stöckli

# AVOR *Handbuch*

*Weiterverarbeitung*



## Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines .....	2
2	Gestaltung .....	3
3	Merkblatt "Technische Anforderungen für die Weiterverarbeitung" .....	5
4.1	Falzbogen à 16 Seiten 3 x Kreuzbruch für Draht- und Fadenheftung .....	6
4.2	Falzbogen à 16 Seiten 3 x Kreuzbruch für Klebebindung .....	7
5.1	Broschüren im Falz mit Draht geheftet .....	8
5.2	Broschüren mit Klebebindung .....	11
5.3	Broschüren mit Fadenheftung .....	15
6.1	Bücher mit Fadenheftung .....	19
6.2	Bücher mit Klebebindung .....	21
6.3	Decke / Schutzumschlag .....	23
7	LIBRETTO® .....	24
8.1	Registerstanzung (Winkelschnitte) .....	26
8.2	Registerstanzung (Hohlschnittformen) .....	27
9	Klebarbeiten .....	28
10	Falttafel (Blatt mit Klappe) .....	29
11	Montage / Ausschneiden .....	30
12	Versand .....	31

## 1 Allgemeines

Um einen reibungslosen Produktionsablauf zu garantieren, sind wir auf folgende Angaben angewiesen:

- Frühzeitige Avisierung des Auftrages.
- Detaillierte schriftliche Bestellung:
  - Titel
  - Ihre Referenz (Auftrag-/Bestell-Nr.)
  - Auftragsbeschreibung
    - Umfang, Ausführung, Material, Verpackung etc.
  - Auflage(n)
  - Termine (Anlieferung, Endtermin, ev. Zwischentermine)
  - Hinweis, wenn FSC-Auftrag
  - Hinweise auf Besonderheiten, wenn vorhanden

Senden Sie die Bestellung bitte **vorab** an Ihre Ansprechperson in der Buchbinderei (Mail, Fax etc.)

- Orientierung bei Terminverschiebungen der Bogenanlieferung.
- Für die Erstellung des "Gut zur Ausführung" 10 Musterbogen pro Druckform getrennt mitliefern, nach Möglichkeit nicht rollen.
- Bogenzusammenstellung ist unerlässlich vor allem bei unpaginierten Blättern, Tafeln und Signaturen.
- Angaben über die Sortenaufteilung erleichtern den organisatorischen Ablauf.
- Palettenflagge mit folgenden Angaben:
  - Kunde
  - Titel
  - Bogenbezeichnung
  - Anzahl
- Lieferschein mit präzisen Angaben:
  - Warenbezeichnung
  - Anzahl jeder einzelnen Signatur (effektiv gedruckte Menge)
  - Teil- oder Restlieferung
  - Datum
  - Art des Überbringens

Sprechen Sie bitte vor Produktionsbeginn das Ausschliessschema mit uns ab. Sie helfen damit, Zusatzkosten durch überflüssige Schnitte und andere Produktionsschwierigkeiten zu vermeiden.

Auf Anfrage beraten wir Sie gerne und erstellen Ihnen ein entsprechendes Ausschliessschema. Dazu benötigen wir bloss folgende Angaben: • Bogenformat, • Greifferrand, • Falzart.

Wenn Sie die Buchbinderei schon in der Projektphase des Auftrages kontaktieren, können Sie sich entlasten und Folgekosten vermeiden.

## 2 Gestaltung

Bei der Gestaltung berücksichtigen Sie bitte zudem die unvermeidbaren

### Verarbeitungsdifferenzen

Bei der industriellen Druckweiterverarbeitung wird bedrucktes Papier über mehrere Arbeitsprozesse zu fertigen Produkten verarbeitet. Anlegen, Ausrichten, Pressen, Schneiden, Falzen, Heften, Einhängen etc. sind nicht ohne Differenzen durchführbar. Sie haben ihren Ursprung im Material, der Bearbeitungsart und der angewandten Technologie. Sie entstehen auch bei korrekt eingestellten Maschinen.

Es gibt importierte Differenzen und solche, die in der Druckweiterverarbeitung entstehen.

### Importierte Differenzen

Papier	Flächengewichtsschwankungen +/- 5% → beeinflusst die Fertigungsqualität
Bogenmontage	Seitenversatz, Bundausgleich, schräger Versatz durch Papierverdrängung im Falzbogen müssen ausgeglichen werden.
Druckanlage	Abweichungen in der Druckanlage haben zwangsläufig auch Differenzen in der Weiterverarbeitung zur Folge.
Bogenverzug / Planlage	Einen Bogenverzug der im Druckvorgang oder bei einer weiteren Veredelung entstanden ist, kann der Buchbinder nicht mehr korrigieren. Wellige Bogen führen beim Schneiden zu erhöhten Abweichungen.
Papierfeuchte	Bei der Feuchtigkeitsaufnahme wachsen stark ausgetrocknete Druckbogen am fertigen Produkt in Dehnrichtung (z.B. bei 21 cm um 0.5 – 1.5 mm).
Laufriechung	Eine falsche Laufriechung erhöht die Differenzen in allen Bearbeitungsschritten wesentlich.
Scheuerfestigkeit der Farbe	Farben müssen trocken und abriebfest sein, dass bei einer normalen Produktion keine Scheuer- und Karbonierspuren entstehen.
Glanz-/Matlaminage	Verarbeitungsdifferenzen +/- 1.0 mm max. möglich.
Prägelaminage	Verarbeitungsdifferenzen + 2.0 bis 3.0 mm max. durch Ausdehnung.
UV-Lackierung	Bogengrösse wird durch Feuchtigkeitsgehalt im Zusammenhang mit der Lackierung und Trocknung beeinflusst: +/- 0.5 bis 1.0 mm.

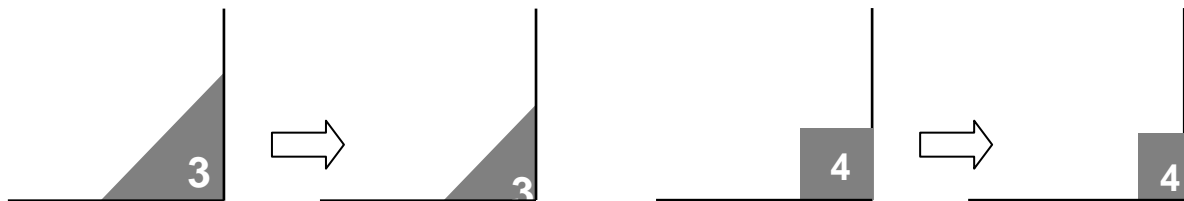
### Differenzen in der Druckweiterverarbeitung je nach Papierart (P) und Blockdicke (B)

Schneidtoleranzen	+/- 0.10 - 0.20 mm je nach Papierart
Falztoleranzen	+/- 0.55 - 1.00 mm je nach Papierart und Bruchzahl
Aufstosstoleranzen	Klebebindung: +/- 0.10 mm   Fadenheftung: +/- 0.15 mm
Einhängetoleranzen	+/- 0.75 mm (Summe der Abweichungen ("Toleranzkette") von Schneiden, Rillen, Ausrichten und Anpressen)
Dreimessertoleranzen → P/B	+/- 0.25 - 0.70 mm Vorderschnitt   +/- 0.20 – 0.60 mm Kopf-/Fussbeschnitt. Je höher der Kompressionsweg (z.B. bei weichen Papieren) vor dem Schneiden, um so grösser die Abweichung.
Trimmertoleranzen → B	+/- 0.20 - 0.25 mm Vorderschnitt   +/- 0.15 – 0.20 mm Kopf-/Fussbeschnitt

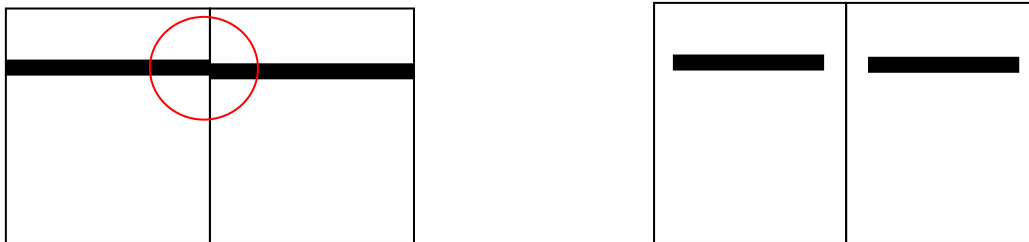
### Eine bestimmte Toleranz wirkt nicht für sich allein!

Im technologischen Ablauf ergeben sich "Toleranzketten", in denen sich die Toleranzen der einzelnen Arbeitsschritte von der Montage, dem Druck bis zur Weiterverarbeitung sichtbar kumulieren. Wesentlich für die Produktqualität ist deshalb, die zu erwartenden Differenzen schon in der Produktplanung zu berücksichtigen.

- Planen Sie daher immer mit Falzdifferenzen von 1 - 2 mm.
- Platzieren Sie Kopf- und Fusslinien oder andere Elemente (Rahmen, Pagina, Quadrate, Dreiecke etc.) nicht zu dicht am Beschnitt. Falztoleranzen fallen dann zu sehr auf.
- Quadrate, Dreiecke etc. nicht abfallend in den Seitenecken platzieren. Es ist unmöglich, den Stand und die die Form beizubehalten.



- Bei über den Bund laufenden Elementen fallen Falzdifferenzen besonders auf. Ein Abstand zum Bund kann helfen, die Differenz optisch auszugleichen:



- Falzdifferenzen in der Höhe können minimiert werden, wenn Sie **Parallelfaltungen** vorsehen.
- Die bei der Drahtheftung innen liegenden Bogen sind, bedingt durch die **Verdrängung**, in der Basis kürzer als das Produktformat. Diese Abweichungen sind beim Seitenlayout und der Bogenmontage zu berücksichtigen. Falzdifferenzen werden bei seitlichen Gestaltungselementen wie Sichtbalken, Linien, Sichtregister etc. eher wahrgenommen.
- Beachten Sie bei der Gestaltung der ersten und letzten Seite, dass diese bei Klebebinde- oder Fadenheftbroschüren durch die **Seitenbeleimung** auf der zum Umschlag zugewendeten Seite 5 - 6 mm kürzer sind. (z.B. bei ganzseitigen, angeschnittenen Anzeigen auf der letzten Seite)
- Achten Sie bei angeschnittenen Motiven darauf, dass Sie genügend Anschnittfläche haben. Denken Sie bei Klebebindungen an den Fräsrand, wenn Sie "weisse Blitze" vermeiden wollen.
- Farbflächen, die bis in den Fräsrand hineinmontiert werden, führen bei Hotmelt-Verarbeitung zu "Sollbruchstellen" (siehe Untersuchungen der FOGRA, München).
- Mit einer PUR-Klebebindung können dispersionslackierte Bogen verarbeitet werden. Die Seitenbeleimungsbereiche (beim Block und Umschlag) müssen jedoch zumindest farbfrei sein.

### 3 Merkblatt "Technische Anforderungen für die Weiterverarbeitung"

#### Montage / Druck

Folgende Verarbeitungszeichen sind mitzudrucken:

- Anlage (Ziehmarke)
- Fertigschnittzeichen
- Rohbeschnittzeichen
- Falzzeichen
- Pagina ausserhalb des Beschnittes wenn nicht im Satzspiegel
- Signatur (Bogennummer)
- Sprach-, Sortenkennzeichnung für alle Falzbogen (nicht bloss auf der Form)
- Werkbezeichnung
- Stanzmarke für Register-, Fingerhohlstanzen
- Flattermarken
- Fräsrand

#### Anlieferung der Druckbogen

- Die Druckbogen sind gut aufgestossen, im Winkel geschnitten und mit markierter Anlage anzuliefern.
- Je 10 Plano- oder gefalzte Bogen separat zur Herstellung von Ausführungsmustern.
- Setzen Sie gefalzte Bogen in aufsteigender Reihenfolge (Bg. 1, 2, 3 ...etc.) wie folgt auf die Palette ab:
  - Für **Drahtheftung** mit jeweils der ersten Seite nach oben.
  - Für **Klebebindung** und **Fadenheftung** mit jeweils der ersten Seite nach unten.
- Gefalzt gelieferte Bogen (z.B. Rotationsdruck) können nur störungsfrei verarbeitet werden, wenn sie sauber aufgestossen, in Stangen oder grösstmöglich verschränkt und unbandiert abgesetzt sind.
- Mit der Restlieferung ist ein vollständig zusammengestelltes durchpaginiertes Muster zu liefern.

#### Kennzeichnung angelieferten Druckgutes

- Angelieferte Bogen müssen sprach- und sortenweise getrennt sowie mit effektiv gedruckter Menge angeschrieben sein.
- Geschnittene Blätter und Falzprospekte (z.B. zum Mitbinden oder Beilegen) müssen sortenweise getrennt und grösstmöglich unverschränkt bandiert und angeschrieben sein.

#### Zuschuss

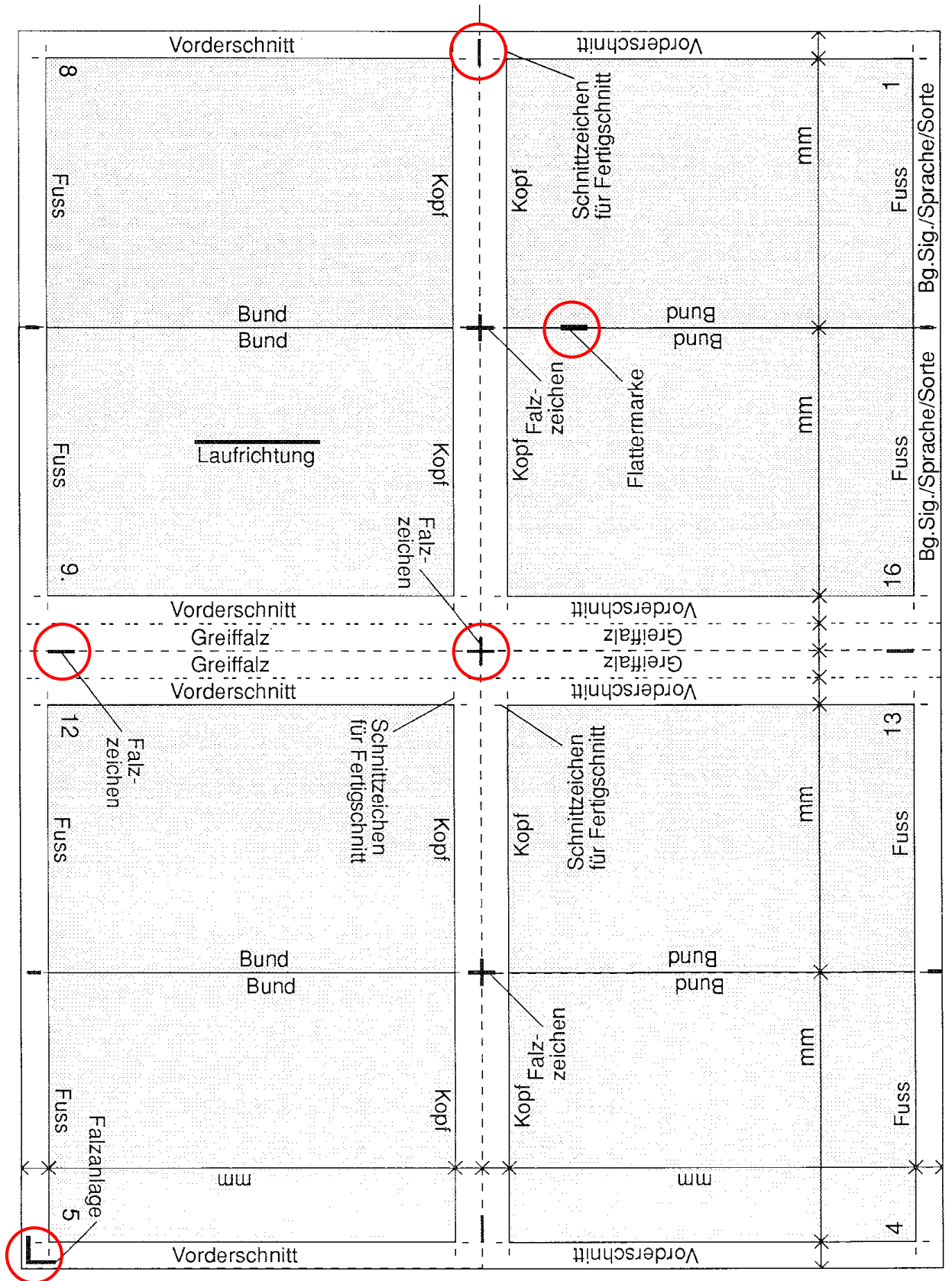
Grundzuschuss:	50 Ex.	
bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%
bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%
bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%
über	20'000 Ex.	2%

- Die Zuschussrate von Umschlag und Inhalt sollte in etwa gleich sein. Bei 6-, 8- und 10-seitigen Klappenumschlägen erhöhen Sie bitte die Zuschussmenge fürs Falzen und Rillen.
- Für besondere Erschwernisse ist zusätzlich 1% Zuschuss vorzusehen (z.B. bündige Klappen)
- Für jede Zusatzarbeit, welche am gebundenen Exemplar verrichtet wird, ist zusätzlich 1 % Zuschuss zu berechnen (z.B. LIBRETTO-Umschlag, Register stanzen, Versandarbeit).
- Ist in Abweichung zur Branchenusanz keine Unterlieferung erlaubt, sind zusätzlich 2 % Zuschuss über alles vorzusehen.

4.1 Falzbogen à 16 Seiten

3 x Kreuzbruch

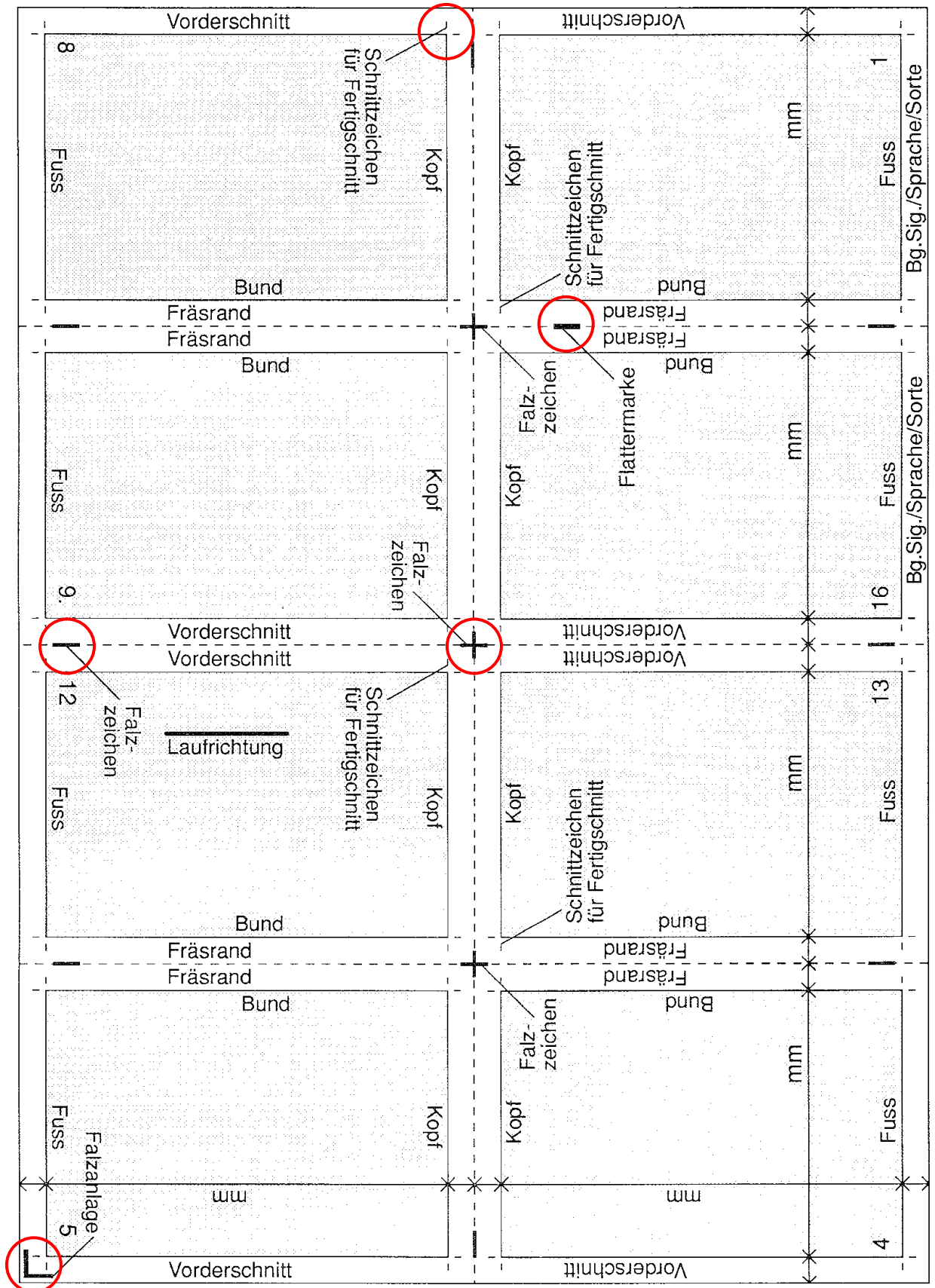
für Draht- und Fadenheftung



4.2 Falzbogen à 16 Seiten

3 x Kreuzbruch

für Klebebindung





## 5.1 Broschüren im Falz mit Draht geheftet

### Inhalt und Umschlag

<b>Anlagezeichen</b>	Mitdrucken oder mit Filzstift markieren. Siehe auch → Sortenänderungen.
<b>Ausführungsmuster</b>	Bitte je 10 Bogen separat für Ausführungsmuster mitliefern, wenn ein "Gut zur Ausführung" gewünscht wird.
<b>Beschnitte</b>	Kopf: minimal 5 mm maximal 12 mm Fuss: minimal 5 mm maximal 15 mm Vorne: maximal 30 mm Zwischenschnitte bei der Doppelproduktion mit dem Buchbinder absprechen.
<b>Bogensignaturen</b>	Ausserhalb des Beschnitts auf der ersten Seite mitdrucken. Bogen «1» ist der äusserste Bogen (nach dem Umschlag). Die Signatur kann auch auf dem Greiffalz aufgedruckt sein.
<b>Dicke</b>	Dicke des Produktes ist beschränkt (ca. 6 mm). Bei dicken Broschüren Verdrängung beachten.
<b>Falttafeln</b>	Sind möglich z. B. zurückstehend gegenüber dem Beschnitt oder gleich gross zum Beschnitt (Preis). Möglichkeiten mit dem Buchbinder absprechen.
<b>Falzzeichen</b>	Müssen beim Falzen des Bogens aussen sichtbar sein, damit sie der Qualitätskontrolle in der Produktion dienen können. Genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.
<b>Fluttermarken</b>	Können im Kopfbeschnitt mitgedruckt werden.
<b>Formate</b>	< A6 > A4; mit dem Buchbinder absprechen.
<b>Greiffalz</b>	Alle Bogenteile und alle Umschläge müssen <b>hinten</b> einen Greiffalz aufweisen. Greiffalz 7 - 15 mm breit.
<b>Klammern</b>	Normalerweise 2 Drahtklammern; möglich sind, je nach Rückenlänge, weitere Klammern. Minimaler Klammerabstand 55 mm. <a href="#">Ringösen</a> für Ablage in Ordnern sind möglich für 2 oder 4 Ösen im minimalen Abstand von 8 cm. Auch kombinierbar mit normalen Drahtklammern. Die Dicke der Produkte ist bei dieser Variante kleiner als bei normalen Klammern.
<b>Klappen</b>	Bei 6- und 8-seitigen Umschlägen mit zurückstehenden Klappen ausreichend Platz zum Vorderschnitt lassen (2 mm). Bei der Montage darauf achten, dass bildwichtige Elemente sichtbar bleiben und nicht auf die Innenseite der Klappe "rutschen". Passen Sie die Klappenbreite an das Umschlaggewicht an. Zu kurze Klappen führen zu Anlegeproblemen des Anlegers (erhöhte Spannung, Aufstehen). Die Probleme steigern sich mit dem Materialgewicht.
<b>Kleinfalzen</b>	Quer oder parallel zum Bund inline (Produktdicke beachten).
<b>Kopfbeschnitt</b>	Der Kopfbeschnitt der Inhaltbogen muss mit dem Kopfbeschnitt des Umschlages identisch sein.
<b>Laufrichtung</b>	Immer parallel zum Bund.

<b>Materialstärke / Gewicht</b>	Die Umschlagstärke ist der Dicke der Broschüre anzupassen. Als Obergrenze bei 4-seitigen Umschlägen empfehlen wir nicht mehr als 350 g/m <sup>2</sup> , bei Klappenbroschüren mit 6 und 8 Seiten 250 g/m <sup>2</sup> .															
<b>Mehrfach-Produktion</b>	Ist mit Trenn- und Zwischenschnitten machbar.															
<b>Pagina</b>	Wenn nicht vorhanden, dann ausserhalb des Beschnitts mitdrucken. Zusätzlich bitte ein Muster bzw. ein Plot mitliefern.															
<b>Papier</b>	Jede Papierart ist geeignet. Bitte beachten: Dicke Papiere bringen eine grosse Verdrängung, und bei umfangreichen Produkten sind sie ungeeignet. Matte Papiere neigen zum Scheuern auf dem Anleger.															
<b>Registerstanzung</b>	Stanzmarken mitdrucken. Unterschiedlich, ob für Normal- oder Fingerhohlschnitt (siehe Kapitel "Registerstanzung").															
<b>Satzspiegel</b>	Grosse Satzspiegel und Rahmen bis wenige Millimeter zur Schnittkante sind aus Gründen der Verdrängung ungeeignet. Bundüberlaufende Bilder und Texte im gleichen Bogen anordnen. Der Bogen sollte höchstens 8-seitig ausgeschossen sein.															
<b>Schnittzeichen</b>	Für Trennschnitte Rohbeschnitt-Zeichen. Für das Fertigformat Fertigschnitt-Zeichen. Alle Schnittzeichen genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.															
<b>Sortenänderungen</b>	Abgrenzung durch spezielle Anlagezeichen und ausserhalb des Beschnittes mitgedruckte Symbole oder Bezeichnungen.															
<b>Umschläge</b>	Müssen hinten einen Greiffalz aufweisen. Kanten und Klappen sind in folgenden Varianten möglich: <ul style="list-style-type: none"> <li>• zurückstehend gegenüber Beschnitt;</li> <li>• vorne bündig mit dem Beschnitt oder mit kleiner Kante;</li> <li>• Varianten dazu sind mit dem Buchbinder zu besprechen.</li> </ul>															
<b>Versand</b>	Adressfelder, Frankaturvermerke an der richtigen Stelle mitdrucken. Postvorschriften für Formate.															
<b>Verschiedene Druckverfahren</b>	Inhaltbogen aus verschiedenen Druckverfahren und der Umschlag müssen gleiche Grösse aufweisen. (Aufstossen !)															
<b>Zuschuss</b>	Es ist ein angemessener Bindezuschuss für das Einrichten, die Produktion, Produktionsprüfung und Belege mitzuliefern: <table data-bbox="619 1554 1141 1715"> <tr> <td>Grundzuschuss:</td> <td>50 Ex.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>1'000 Ex.</td> <td>8%</td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>5'000 Ex.</td> <td>5%</td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>20'000 Ex.</td> <td>3%</td> </tr> <tr> <td>über</td> <td>20'000 Ex.</td> <td>2%</td> </tr> </table> <p>Die Zuschussrate von Umschlag und Inhalt sollte in etwa gleich sein. Bei 6-, 8- und 10-seitigen Klappenumschlägen erhöhen Sie bitte die Zuschussmenge fürs Falzen und Rillen.</p> <p>Für besondere Erschwernisse ist zusätzlich 1% Zuschuss vorzusehen (z.B. bündige Klappen)</p> <p>Für jede Zusatzarbeit, welche am am gebundenen Exemplar verrichtet wird, ist zusätzlich 1 % Zuschuss zu berechnen. (z.B. Register stanzen, Versandarbeit).</p> <p>Ist in Abweichung zur Branchenusanz keine Unterlieferung erlaubt, sind zusätzlich 2 % Zuschuss über alles vorzusehen.</p>	Grundzuschuss:	50 Ex.		bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%	bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%	bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%	über	20'000 Ex.	2%
Grundzuschuss:	50 Ex.															
bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%														
bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%														
bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%														
über	20'000 Ex.	2%														

- Werden die Druckbogen in Ihrem Hause gefalzt, setzen Sie bitte die Falzbogen in aufsteigender Reihenfolge (Bg. 1, 2, 3 ...etc.) mit jeweils der ersten Seite nach oben auf die Palette ab. Ansonsten benötigen wir erfahrungsgemäss eine zusätzliche Person, um die gefalzten Bogen vorzusortieren. Diese unnötigen Mehrkosten könnten durch verbesserte Kooperation eingespart werden.
- Legen Sie der Auflage grundsätzlich keine Makulatur zum Einrichten bei. Drucken Sie bei schwierigen Papieren besser mehr Zuschuss.
- Wenn Sie in die Grenzbereiche des technisch Machbaren gehen (Minimal- und Maximalformate, Minimal- und Maximalblockstärken), holen Sie auf jeden Fall technischen Rat in der Buchbinderei ein.

## 5.2 Broschüren mit Klebebindung

### Inhalt

<b>Abfallender Druck</b>	Bei abfallendem Druck muss genügend angeschnitten werden können (minimal 3 mm).
<b>Anlagezeichen</b>	Mitdrucken oder mit Filzstift am Stapel markieren.
<b>Ausführungsmuster</b>	Bitte je 10 Bogen separat für Ausführungsmuster mitliefern.
<b>Bildtafeln/Vignetten</b>	Klebkante und Laufrichtung parallel zum Bund. Jeweils zwei Positionszeichen mitdrucken.
<b>Bogensignaturen</b>	Ausserhalb des Beschnittes auf der ersten und letzten Seite des Bogens mitdrucken.  Bei mehrsprachigen Ausgaben mit Sprachvermerk. Eingesteckte Teile zusätzlich mit einem «*» bezeichnen.  Bei rotationsgefalteten Bogen Bogensignatur auf der letzten Seite im Vorderschnitt.  <b>Optimal:</b> Sie drucken im Vorderbeschnitt einen <b>ASIR-Code</b> mit, um Verwechslungen ausschliessen zu können.
<b>Eingefaltzte Tafeln</b>	Nach hinten eingefaltzte Tafeln als Viertelbogen sind beim Zusammentragen nicht automatisch verarbeitbar. Sie sollten deshalb als 6-seitige Bogen oder nach Absprache ausgeschossen werden. Siehe auch Kapitel "Falттаfel"
<b>Eingesteckte Beilagen</b>	Beilagen, die in die Broschüre eingesteckt werden, müssen in der Höhe 3 mm und in der Basis je nach Dicke 3 - 5 mm kleiner als das Broschürenformat sein.  Beilagen, die unter den Umschlag gesteckt werden, müssen in der Basis 10 mm kürzer sein.
<b>Einzelblätter</b>	Je nach Festigkeit nicht unter 100 g/m <sup>2</sup> disponieren. Nicht als erste oder letzte Lage.
<b>Falzzeichen</b>	Müssen beim Falzen des Bogens aussen sichtbar sein, damit sie der Qualitätskontrolle in der Produktion dienen können.  Genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.
<b>Fluttermarken</b>	Im Bund mitdrucken.
<b>Fräsrand</b>	Je nach Dicke der Bogen 3 - 5 mm (vorgängig absprechen).
<b>Kopfbeschnitt</b>	min. 3 mm, max. 40 mm.
<b>Lackierung</b>	Keine Lackierung bis in den Bund. Zusätzlich zum Fräsrand 1 mm absetzen.
<b>Laufrichtung</b>	Immer parallel zum Bund.
<b>Mattgestrichene Papiere</b>	Neigen bei der Verarbeitung zu Scheuerspuren. Qualitätsgarantie nur bei Drucklackierung.
<b>Muster-Beilagen</b>	Die Verarbeitbarkeit von Muster-Beilagen muss von Fall zu Fall mit dem Buchbinder abgeklärt werden, wobei Format, Materialbeschaffenheit und die Positionierung eine Rolle spielen.
<b>Pagina</b>	Bogen ohne Seitenzahl ausserhalb des Beschnittes paginieren. Zusätzlich bitte ein Muster bzw. ein Plot mitliefern.
<b>Papier</b>	Muss gut benetzbar sein.  Glatte Papieroberflächen begünstigen das Einlaufen von Leim.
<b>Registerstanzung</b>	Stanzmarken mitdrucken. Unterschiedlich, ob für Normal- oder Fingerhohlschnitt (siehe Kapitel "Registerstanzung").

<b>Rotationsgefaltzte Bogen</b>	Bogensignatur auf der letzten Seite im Vorderschnitt. Letzte Seite muss bei der Abpalettierung immer oben liegen.															
<b>Satzspiegel</b>	Bei Satzspiegel mit Farben oder Silikonisierung bis in den Bund Rücksprache mit dem Buchbinder nehmen.  Grosse Satzspiegel oder Rahmen, welche bis auf wenige Millimeter (2 - 3 mm) an die Schnittkante gedruckt werden, sind bei Bogen über 8 Seiten und dickeren Papieren aus Gründen der Verdrängung nicht geeignet.															
<b>Schnittzeichen</b>	Für Trennschnitte Rohbeschnitt-Zeichen. Für das Fertigformat Fertigschnitt-Zeichen.  Alle Schnittzeichen genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.															
<b>Seitenbeileimung</b>	Druck, Lackierung und Laminierung müssen im Seitenleimbereich ausgespart sein.  Die Seitenleimung ermöglicht einen Klebstoffauftrag mit Klammerwirkung, welche der Klebebindung mehr Festigkeit gibt.  Sie muss bei der Gestaltung mitberücksichtigt werden.															
<b>Sortenänderungen</b>	Abgrenzung durch spezielle Anlagezeichen und ausserhalb des Beschnittes mitgedruckte Symbole oder Bezeichnungen.															
<b>Verschiedene Druckverfahren</b>	Kommen verschiedene Druckverfahren zum Einsatz, müssen alle Bogenteile die gleiche Grösse aufweisen.  Durch die verschiedenen Trocknungsverfahren kann das Papier nach der Verarbeitung durch die Feuchtigkeitsaufnahme im Vorderschnitt unterschiedlich wachsen.															
<b>Vierseitige Bogen</b>	Je nach Inhalt nicht als erste oder letzte Lage.															
<b>Zwischenschnitte</b>	Masse für Zwischenschnitte bei Mehrfachproduktion (z. B. 2 Exemplare übereinander) mit dem Buchbinder absprechen.															
<b>Zuschuss</b>	Es ist ein angemessener Bindezuschuss für das Einrichten, die Produktion, Produktionsprüfung und Belege mitzuliefern:  <table data-bbox="619 1339 1141 1505"> <tr> <td>Grundzuschuss:</td> <td>50 Ex.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>1'000 Ex.</td> <td>8%</td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>5'000 Ex.</td> <td>5%</td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>20'000 Ex.</td> <td>3%</td> </tr> <tr> <td>über</td> <td>20'000 Ex.</td> <td>2%</td> </tr> </table> Die Zuschussrate von Umschlag und Inhalt sollte in etwa gleich sein. Bei 6-, 8- und 10-seitigen Klappenumschlägen erhöhen Sie bitte die Zuschussmenge fürs Falzen und Rillen.  Für besondere Erschwernisse ist zusätzlich 1% Zuschuss vorzusehen (z.B. bündige Klappen)  Für jede Zusatzarbeit, welche am am gebundenen Exemplar verrichtet wird, ist zusätzlich 1 % Zuschuss zu berechnen. (z.B. Register stanzen, Versandarbeit).  Ist in Abweichung zur Branchenusanaz keine Unterlieferung erlaubt, sind zusätzlich 2 % Zuschuss über alles vorzusehen.	Grundzuschuss:	50 Ex.		bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%	bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%	bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%	über	20'000 Ex.	2%
Grundzuschuss:	50 Ex.															
bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%														
bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%														
bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%														
über	20'000 Ex.	2%														

## Umschlag (Klebebindung)

<b>Abfallender Druck</b>	Bei abfallendem Druck muss genügend angeschnitten werden können (minimal 3 mm).
<b>Anlagezeichen</b>	Mitdrucken oder mit Filzstift am Stapel markieren.
<b>Beidseitig laminiert/lackiert</b>	Bei beidseitiger Laminage oder Lackierung müssen die Umschläge im Bund und im Seitenleimbereich ausgespart sein.
<b>Falzzeichen</b>	Für Umschläge mit eingefalzten Klappen Falzzeichen montieren.
<b>Farbflächen</b>	Satte Farbflächen neigen zum Scheuern und sind anfällig auf Fingerabdrücke. Beide Probleme können durch eine fachgerechte Drucklackierung weitgehend verhindert werden.
<b>Klappen</b>	<p>Bei 6- und 8-seitigen Umschlägen mit zurückstehenden Klappen ausreichend Platz zum Vorderschnitt lassen (2 mm). Bei der Montage darauf achten, dass bildwichtige Elemente sichtbar bleiben und nicht auf die Innenseite der Klappe "rutschen".</p> <p>Passen Sie die Klappenbreite an das Umschlaggewicht an. Zu kurze Klappen führen zu Anlageproblemen des Umschlaganlegers (erhöhte Spannung, Aufstehen). Die Probleme steigern sich mit dem Materialgewicht. Zu lange Klappen stossen im Bund an. Halten Sie einen angemessenen Abstand zum Bund ein (mind. 10 mm).</p> <p>Bei zu dünnen Klappenumschlägen erscheint ein unschöner Prägeeﬀekt durch die Klappe.</p>
<b>Laufrichtung</b>	Immer parallel zum Rücken.
<b>Materialstärke / Gewicht</b>	<p>Die Umschlagstärke ist der Dicke der Broschüre anzupassen.</p> <p>Als Gewichtsobergrenze bei 4-seitigen Umschlägen empfehlen wir nicht mehr als 350 g/m<sup>2</sup>, bei Klappenbroschüren mit 6 und 8 Seiten 250 g/m<sup>2</sup>, das Mindestgewicht sollte bei beiden Umschlagarten nicht unter 150 g/m<sup>2</sup> liegen.</p> <p>Bei Umschlägen über 200 g/m<sup>2</sup> ist ein 4x gerillter Umschlag mit Seitenbeleimung empfehlenswert.</p> <p>Zu schwere Umschläge bei minimalen Blockstärken führen zu Laufminderung beim Bindevorgang. Die Broschüren fallen nur schwer aus den Zangen und müssen oft manuell nachgedrückt werden.</p>
<b>Rillbarkeit</b>	Das Umschlagmaterial muss rotativ rillbar sein. Ist dies nicht der Fall, soll der Umschlag vorgegillt angeliefert werden.
<b>Rillzeichen</b>	Mindestens die Zeichen für die beiden Rückenrillen montieren.
<b>Rückenbreite</b>	Für die Berechnung der genauen Rückenbreite ist ein Blindmuster mit Originalpapier zu erstellen.
<b>Rückenlänge</b>	Das Rohformat des Umschlages muss 5 mm grösser sein als die Rückenlänge der gefalzten Bogen (Kopf plus 2 mm, Fuss plus 3 mm).
<b>Rückstehende Klappen</b>	Müssen 2 - 3 mm zurückstehen.
<b>Schnittzeichen</b>	<p>Für Trennschnitte Rohbeschnitt-Zeichen. Für das Fertigformat Fertigschnitt-Zeichen.</p> <p>Alle Schnittzeichen genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.</p>
<b>Sortenänderungen</b>	Abgrenzen durch spezielle Anlagezeichen und ausserhalb des Beschnittes, auf der Umschlag-Aussenseite, mitgedruckte Symbole oder Bezeichnungen, die mit denen des Inhaltes identisch sind.

<b>Tonflächen</b>	Umschläge mit Tonflächen sollten wegen Scheuerneigung laminiert, nicht UV-lackiert werden. Die Laminierung verhindert auch das Brechen der Rillung.
<b>Vorstehende Kanten</b>	Bei Umschlägen mit Klappen können die vorstehenden Kanten maximal 1 mm über den Inhalt hinausstehen (vorstehende Kanten bedingen meist zwei Bindedurchgänge).
<b>Zuschuss</b>	Die Zuschussrate von Umschlag und Inhalt sollte in etwa gleich sein. Bei 6-, 8- und 10-seitigen Klappenumschlägen erhöhen Sie bitte die Zuschussmenge fürs Falzen und Rillen. Für LIBRETTO <sup>®</sup> ist ein angemessener Zuschuss für das Kaschieren einzurechnen.

- Die Wahl des Klebstoffes muss dem Verwendungszweck und den Materialien angepasst sein:
  - PUR                      Alle Papiere, vor allem schwere gestrichene Papiere, Papiere mit Dispo-Lack, hohe Beanspruchung und Lebensdauer
  - Hotmelt                Naturpapiere, leicht gestrichene Papiere bis 140 g/m<sup>2</sup>, keine übermässige Beanspruchung
  - Dispersionsleim      LIBRETTO-Klebebindung (Naturpapiere bis 120 g/m<sup>2</sup>)
- Werden die Druckbogen in Ihrem Hause gefalzt, setzen Sie bitte die Falzbogen in aufsteigender Reihenfolge (Bg. 1, 2, 3 ...etc.) mit jeweils der ersten Seite nach unten auf die Palette ab. Ansonsten benötigen wir erfahrungsgemäss eine zusätzliche Person, um die gefalzten Bogen vorzusortieren. Diese unnötigen Mehrkosten könnten durch verbesserte Kooperation eingespart werden.
- Legen Sie der Auflage grundsätzlich keine Makulatur zum Einrichten bei. Drucken Sie bei schwierigen Papieren besser mehr Zuschuss.
- Wenn Sie in die Grenzbereiche des technisch Machbaren gehen (Minimal- und Maximalformate, Minimal- und Maximalblockstärken), holen Sie auf jeden Fall technischen Rat in der Buchbinderei ein.

### 5.3 Broschüren mit Fadenheftung

#### Inhalt

<b>Abfallender Druck</b>	Bei abfallendem Druck muss genügend angeschnitten werden können (minimal 3 mm).
<b>Anlagezeichen</b>	Mitdrucken oder mit Filzstift am Stapel markieren.
<b>Ausführungsmuster</b>	Bitte je 10 Bogen separat für Ausführungsmuster mitliefern.
<b>Bildtafeln/Vignetten</b>	Klebkante und Laufrichtung parallel zum Bund. Jeweils zwei Positionszeichen mitdrucken.
<b>Bogensignaturen</b>	Ausserhalb des Beschnittes auf der ersten und letzten Seite des Bogens mitdrucken.  Bei mehrsprachigen Ausgaben mit Sprachvermerk. Eingesteckte Teile zusätzlich mit einem «*» bezeichnen.  Bei rotationsgefalteten Bogen Bogensignatur auf der letzten Seite im Vorderschnitt.  <b>Optimal:</b> Sie drucken im Vorderbeschnitt einen <b>ASIR-Code</b> mit, um Verwechslungen ausschliessen zu können.
<b>Eingefaltzte Tafeln</b>	Nach hinten eingefaltzte Tafeln als Viertelbogen sind beim Zusammentragen nicht automatisch verarbeitbar. Sie sollten deshalb als 6-seitige Bogen oder nach Absprache ausgeschossen werden. Siehe auch Kapitel "Faltable"
<b>Eingesteckte Beilagen</b>	Beilagen, die in die Broschüre eingesteckt werden, müssen in der Höhe 3 mm und in der Basis je nach Dicke 3 - 5 mm kleiner als das Broschürenformat sein.  Beilagen, die unter den Umschlag gesteckt werden, müssen in der Basis 10 mm kürzer sein.
<b>Einzelblätter</b>	Einzelblätter müssen vorne oder hinten auf einen Bogen vorgeklebt werden.
<b>Falzzeichen</b>	Müssen beim Falzen des Bogens aussen sichtbar sein, damit sie der Qualitätskontrolle in der Produktion dienen können.  Genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.
<b>Fluttermarken</b>	Im Bund mitdrucken. Bei gesteckten Bogenteilen ausserhalb des Beschnittes im Kopf.
<b>Greiffalz</b>	Für das Fadenheften: 7 - 15 mm, hinten oder vorne.
<b>Kopfbeschnitt</b>	min. 3 mm, max. 40 mm.
<b>Lackierung</b>	Lackierung im Bund auf der Falzbogen-Aussenseite vermeiden. 1 mm pro Seite aussparen.
<b>Laufrichtung</b>	Immer parallel zum Bund.
<b>Mattgestrichene Papiere</b>	Neigen bei der Verarbeitung zu Scheuerspuren. Qualitätsgarantie nur bei Drucklackierung.
<b>Muster-Beilagen</b>	Die Verarbeitbarkeit von Muster-Beilagen muss von Fall zu Fall mit dem Buchbinder abgeklärt werden, wobei Format, Materialbeschaffenheit und die Positionierung eine Rolle spielen.
<b>Pagina</b>	Bogen ohne Seitenzahl ausserhalb des Beschnittes paginieren. Zusätzlich bitte ein Muster bzw. ein Plot mitliefern.
<b>Papier</b>	Muss gut benetzbar sein.  Glatte Papieroberflächen begünstigen das Einlaufen von Leim.



<b>Registerstanzung</b>	Stanzmarken mitdrucken. Unterschiedlich, ob für Normal- oder Fingerhohlschnitt (siehe Kapitel "Registerstanzung").															
<b>Rotationsgefaltete Bogen</b>	Bogensignatur auf der letzten Seite im Vorderschnitt. Letzte Seite muss bei der Abpalettierung immer oben liegen.															
<b>Satzspiegel</b>	Bei Satzspiegel mit Farben oder Silikonisierung bis in den Bund Rücksprache mit dem Buchbinder nehmen.  Grosse Satzspiegel oder Rahmen, welche bis auf wenige Millimeter (2 - 3 mm) an die Schnittkante gedruckt werden, sind bei Bogen über 8 Seiten und dickeren Papieren aus Gründen der Verdrängung nicht geeignet.															
<b>Schnittzeichen</b>	Für Trennschnitte Rohbeschnitt-Zeichen. Für das Fertigformat Fertigschnitt-Zeichen.  Alle Schnittzeichen genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.															
<b>Seitenbeleimung</b>	Druck, Lackierung und Laminierung müssen im Seitenleimbereich ausgespart sein.  Die Seitenleimung ermöglicht einen Klebstoffauftrag mit Klammerwirkung, welche der Klebebindung mehr Festigkeit gibt.  Sie muss bei der Gestaltung mitberücksichtigt werden.															
<b>Sortenänderungen</b>	Abgrenzung durch spezielle Anlagezeichen und ausserhalb des Beschnittes mitgedruckte Symbole oder Bezeichnungen.															
<b>Verschiedene Druckverfahren</b>	Kommen verschiedene Druckverfahren zum Einsatz, müssen alle Bogenteile die gleiche Grösse aufweisen.  Durch die verschiedenen Trocknungsverfahren kann das Papier nach der Verarbeitung durch die Feuchtigkeitsaufnahme im Vorderschnitt unterschiedlich wachsen.															
<b>Vierseitige Bogen</b>	Sie können wegen der Ausreissgefahr nicht einzeln geheftet werden. Sie werden daher primär um einen Bogen umgesteckt. <b>Wichtig:</b> Die Bogenhöhe muss gleich wie beim inneren Bogen sein! Ein Vorkleben ist zwar auch möglich, aber nicht ratsam, da der Klebrand das Öffnungsverhalten beeinträchtigt.															
<b>Zwischenschnitte</b>	Masse für Zwischenschnitte bei Mehrfachproduktion (z. B. 2 Exemplare übereinander) mit dem Buchbinder absprechen.															
<b>Zuschuss</b>	Es ist ein angemessener Bindezuschuss für das Einrichten, die Produktion, Produktionsprüfung und Belege mitzuliefern:  <table data-bbox="619 1547 1141 1711"> <tr> <td>Grundzuschuss:</td> <td>50 Ex.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>1'000 Ex.</td> <td>8%</td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>5'000 Ex.</td> <td>5%</td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>20'000 Ex.</td> <td>3%</td> </tr> <tr> <td>über</td> <td>20'000 Ex.</td> <td>2%</td> </tr> </table> Die Zuschussrate von Umschlag und Inhalt sollte in etwa gleich sein. Bei 6-, 8- und 10-seitigen Klappenumschlägen erhöhen Sie bitte die Zuschussmenge fürs Falzen und Rillen. Für besondere Erschwernisse ist zusätzlich 1% Zuschuss vorzusehen (z.B. bündige Klappen) Für jede Zusatzarbeit, welche am am gebundenen Exemplar verrichtet wird, ist zusätzlich 1 % Zuschuss zu berechnen. (z.B. Register stanzen, Versandarbeit). Ist in Abweichung zur Branchenusanz keine Unterlieferung erlaubt, sind zusätzlich 2 % Zuschuss über alles vorzusehen.	Grundzuschuss:	50 Ex.		bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%	bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%	bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%	über	20'000 Ex.	2%
Grundzuschuss:	50 Ex.															
bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%														
bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%														
bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%														
über	20'000 Ex.	2%														

<b>Umschlag (Fadenheftung)</b>	
<b>Abfallender Druck</b>	Bei abfallendem Druck muss genügend angeschnitten werden können (minimal 3 mm).
<b>Anlagezeichen</b>	Mitdrucken oder mit Filzstift am Stapel markieren.
<b>Beidseitig laminiert/lackiert</b>	Bei beidseitiger Laminage oder Lackierung müssen die Umschläge im Bund und im Seitenleimbereich ausgespart sein.
<b>Falzzeichen</b>	Für Umschläge mit eingefalzten Klappen Falzzeichen montieren.
<b>Farbflächen</b>	Satte Farbflächen neigen zum Scheuern und sind anfällig auf Fingerabdrücke. Beide Probleme können durch eine fachgerechte Drucklackierung weitgehend verhindert werden.
<b>Klappen</b>	<p>Bei 6- und 8-seitigen Umschlägen mit zurückstehenden Klappen ausreichend Platz zum Vorderschnitt lassen (2 mm). Bei der Montage darauf achten, dass bildwichtige Elemente sichtbar bleiben und nicht auf die Innenseite der Klappe "rutschen".</p> <p>Passen Sie die Klappenbreite an das Umschlaggewicht an. Zu kurze Klappen führen zu Anlegeproblemen des Umschlaganlegers (erhöhte Spannung, Aufstehen). Die Probleme steigern sich mit dem Materialgewicht. Zu lange Klappen stossen im Bund an. Halten Sie einen angemessenen Abstand zum Bund ein (mind. 10 mm).</p> <p>Bei zu dünnen Klappenumschlägen erscheint ein unschöner Prägeeﬀekt durch die Klappe.</p>
<b>Laufrichtung</b>	Immer parallel zum Rücken.
<b>Materialstärke / Gewicht</b>	<p>Die Umschlagstärke ist der Dicke der Broschüre anzupassen.</p> <p>Als Gewichtsobergrenze bei 4-seitigen Umschlägen empfehlen wir nicht mehr als 350 g/m<sup>2</sup>, bei Klappenbroschüren mit 6 und 8 Seiten 250 g/m<sup>2</sup>, das Mindestgewicht sollte bei beiden Umschlagarten nicht unter 150 g/m<sup>2</sup> liegen.</p> <p>Bei Umschlägen über 200 g/m<sup>2</sup> ist ein 4x gerillter Umschlag mit Seitenbeleimung empfehlenswert.</p> <p>Zu schwere Umschläge bei minimalen Blockstärken führen zu Laufminderung beim Bindevorgang. Die Broschüren fallen nur schwer aus den Zangen und müssen oft manuell nachgedrückt werden.</p>
<b>Rillbarkeit</b>	Das Umschlagmaterial muss rotativ rillbar sein. Ist dies nicht der Fall, soll der Umschlag vorgerillt angeliefert werden.
<b>Rillzeichen</b>	Mindestens die Zeichen für die beiden Rückenrillen montieren.
<b>Rückenbreite</b>	Für die Berechnung der genauen Rückenbreite ist ein Blindmuster mit Originalpapier zu erstellen.
<b>Rückenlänge</b>	Das Rohformat des Umschlages muss 5 mm grösser sein als die Rückenlänge der gefalzten Bogen (Kopf plus 2 mm, Fuss plus 3 mm).
<b>Rückstehende Klappen</b>	Müssen 2 - 3 mm zurückstehen.
<b>Schnittzeichen</b>	<p>Für Trennschnitte Rohbeschnitt-Zeichen. Für das Fertigformat Fertigschnitt-Zeichen.</p> <p>Alle Schnittzeichen genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.</p>
<b>Sortenänderungen</b>	Abgrenzen durch spezielle Anlagezeichen und ausserhalb des Beschnittes, auf der Umschlag-Aussenseite, mitgedruckte Symbole oder Bezeichnungen, die mit denen des Inhaltes identisch sind.

<b>Tonflächen</b>	Umschläge mit Tonflächen sollten wegen Scheuerneigung laminiert, nicht UV-lackiert werden. Die Laminierung verhindert auch das Brechen der Rillung.
<b>Vorstehende Kanten</b>	Bei Umschlägen mit Klappen können die vorstehenden Kanten maximal 1 mm über den Inhalt hinausstehen (vorstehende Kanten bedingen meist zwei Bindedurchgänge).
<b>Zuschuss</b>	Die Zuschussrate von Umschlag und Inhalt sollte in etwa gleich sein. Bei 6-, 8- und 10-seitigen Klappenumschlägen erhöhen Sie bitte die Zuschussmenge fürs Falzen und Rillen. Für LIBRETTO <sup>®</sup> ist ein angemessener Zuschuss fürs Kaschieren einzurechnen.

- Werden die Druckbogen in Ihrem Hause gefalzt, setzen Sie bitte die Falzbogen in aufsteigender Reihenfolge (Bg. 1, 2, 3 ...etc.) mit jeweils der ersten Seite nach unten auf die Palette ab. Ansonsten benötigen wir erfahrungsgemäss eine zusätzliche Person, um die gefalzten Bogen vorzusortieren. Diese unnötigen Mehrkosten könnten durch verbesserte Kooperation eingespart werden.
- Legen Sie der Auflage grundsätzlich keine Makulatur zum Einrichten bei. Drucken Sie bei schwierigen Papieren besser mehr Zuschuss.
- Wenn Sie in die Grenzbereiche des technisch Machbaren gehen (Minimal- und Maximalformate, Minimal- und Maximalblockstärken), holen Sie auf jeden Fall technischen Rat in der Buchbinderei ein.

## 6.1 Bücher mit Fadenheftung

### Inhalt

<b>Achtseitige Bogen</b>	Nicht als Titel- oder Schlussbogen disponieren.
<b>Abfallender Druck</b>	Bei abfallendem Druck muss genügend angeschnitten werden können (minimal 3 mm).
<b>Anlagezeichen</b>	Mitdrucken oder mit Filzstift am Stapel markieren.
<b>Ausführungsmuster</b>	Bitte je 10 Bogen separat für Ausführungsmuster mitliefern.
<b>Bildtafeln/Vignetten</b>	Klebkante und Laufrichtung parallel zum Bund. Jeweils zwei Positionszeichen mitdrucken.
<b>Bogensignaturen</b>	Ausserhalb des Beschnittes auf der ersten und letzten Seite des Bogens mitdrucken. Bei mehrsprachigen Ausgaben mit Sprachvermerk. Eingesteckte Teile zusätzlich mit einem «*» bezeichnen. Bei rotationsgefalteten Bogen Bogensignatur auf der letzten Seite im Vorderschnitt.
<b>Eingefaltzte Tafeln</b>	Nach hinten eingefaltzte Tafeln als Viertelbogen sind beim Zusammentragen nicht automatisch verarbeitbar. Sie sollten deshalb als 6-seitige Bogen oder nach Absprache ausgeschossen werden. Siehe auch Kapitel "Faltable".
<b>Eingesteckte Beilagen</b>	Beilagen, die in die Broschüre eingesteckt werden, müssen in der Höhe 3 mm und in der Basis je nach Dicke 3 - 5 mm kleiner als das Broschürenformat sein. Beilagen, die unter den Umschlag gesteckt werden müssen in der Basis 10 mm kürzer sein.
<b>Einzelblätter</b>	Einzelblätter müssen geklebt werden. Wenn immer möglich die Bogeneinheiten so planen, dass der Bogen zum Kleben nicht aufgeschnitten werden muss. Am besten aussen auf den Bogen.
<b>Falzzeichen</b>	Müssen beim Falzen des Bogens aussen sichtbar sein, damit sie der Qualitätskontrolle in der Produktion dienen können. Genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.
<b>Fluttermarken</b>	Im Bund mitdrucken. Bei gesteckten Bogenteilen ausserhalb des Beschnittes im Kopf.
<b>Greiffalz</b>	Für das Fadenheften: 7 - 15 mm, hinten oder vorne.
<b>Kopfbeschnitt</b>	min. 3 mm, max. 40 mm.
<b>Lackierung</b>	Lackierung im Bund auf der Falzbogen-Aussenseite vermeiden. 1 mm pro Seite aussparen.
<b>Laufrichtung</b>	Immer parallel zum Bund.
<b>Mattgestrichene Papiere</b>	Neigen bei der Verarbeitung zu Scheuerspuren. Qualitätsgarantie nur bei Drucklackierung.
<b>Muster-Beilagen</b>	Die Verarbeitbarkeit von Muster-Beilagen muss von Fall zu Fall mit dem Buchbinder abgeklärt werden, wobei Format, Materialbeschaffenheit und die Positionierung eine Rolle spielen.
<b>Pagina</b>	Bogen ohne Seitenzahl ausserhalb des Beschnittes paginieren. Zusätzlich bitte ein Muster bzw. ein Plot mitliefern.
<b>Papier</b>	Muss gut benetzbar sein. Glatte Papieroberflächen begünstigen das Einlaufen von Leim.

<b>Registerstanzung</b>	Stanzmarken mitdrucken. Unterschiedlich, ob für Normal- oder Fingerhohlschnitt (siehe Kapitel "Registerstanzung").															
<b>Rotationsgefaltzte Bogen</b>	Bogensignatur auf der letzten Seite im Vorderschnitt. Letzte Seite muss bei der Abpalettierung immer oben liegen.															
<b>Satzspiegel</b>	Bei Satzspiegel mit Farben oder Silikonisierung bis in den Bund Rücksprache mit dem Buchbinder nehmen.  Grosse Satzspiegel oder Rahmen, welche bis auf wenige Millimeter (2 - 3 mm) an die Schnittkante gedruckt werden, sind bei Bogen über 8 Seiten und dickeren Papieren aus Gründen der Verdrängung nicht geeignet.															
<b>Schnittzeichen</b>	Für Trennschnitte Rohbeschnitt-Zeichen. Für das Fertigformat Fertigschnitt-Zeichen.  Alle Schnittzeichen genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.															
<b>Sortenänderungen</b>	Abgrenzung durch spezielle Anlagezeichen und ausserhalb des Beschnittes mitgedruckte Symbole oder Bezeichnungen.															
<b>Verschiedene Druckverfahren</b>	Kommen verschiedene Druckverfahren zum Einsatz, müssen alle Bogenteile die gleiche Grösse aufweisen.  Durch die verschiedenen Trocknungsverfahren kann das Papier nach der Verarbeitung durch die Feuchtigkeitsaufnahme im Vorderschnitt unterschiedlich wachsen.															
<b>Vierseitige Bogen</b>	Sie können wegen der Ausreissgefahr nicht einzeln geheftet werden. Sie werden daher primär um einen Bogen umgesteckt. <b>Wichtig:</b> Die Bogenhöhe muss gleich wie beim inneren Bogen sein! Ein Vorkleben ist zwar auch möglich, aber nicht ratsam, da der Klebrand das Öffnungsverhalten beeinträchtigt.															
<b>Zwischenschnitte</b>	Masse für Zwischenschnitte bei Mehrfachproduktion (z. B. 2 Exemplare übereinander) mit dem Buchbinder absprechen.															
<b>Zuschuss</b>	Es ist ein angemessener Bindezuschuss für das Einrichten, die Produktion, Produktionsprüfung und Belege mitzuliefern:  <table data-bbox="619 1361 1141 1527"> <tr> <td>Grundzuschuss:</td> <td>200 Ex.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>1'000 Ex.</td> <td>8%</td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>5'000 Ex.</td> <td>5%</td> </tr> <tr> <td>bis zu einer Auflage von</td> <td>20'000 Ex.</td> <td>3%</td> </tr> <tr> <td>über</td> <td>20'000 Ex.</td> <td>2%</td> </tr> </table> Für Titel- und Schlussbogen an gebundenen Werken ist zusätzlich je 1 % Zuschuss zu berechnen.	Grundzuschuss:	200 Ex.		bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%	bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%	bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%	über	20'000 Ex.	2%
Grundzuschuss:	200 Ex.															
bis zu einer Auflage von	1'000 Ex.	8%														
bis zu einer Auflage von	5'000 Ex.	5%														
bis zu einer Auflage von	20'000 Ex.	3%														
über	20'000 Ex.	2%														
<b>Vorsatz</b>																
<b>Angeliefertes Vorsatz</b>	Mindestens in der Gewichtsklasse 120 g/m <sup>2</sup> . Keine Kunstdruck- und mattgestrichene Papiere. Schnitt- und Falzzeichen bei bedrucktem Vorsatz ausserhalb des Formates.															
<b>Laufriichtung</b>	Immer parallel zum Bund.															

- Werden die Druckbogen in Ihrem Hause gefalzt, setzen Sie bitte die Falzbogen in aufsteigender Reihenfolge (Bg. 1, 2, 3 ...etc.) mit jeweils der ersten Seite nach unten auf die Palette ab. Ansonsten benötigen wir erfahrungsgemäss eine zusätzliche Person, um die gefalzten Bogen vorzusortieren. Diese unnötigen Mehrkosten könnten durch verbesserte Kooperation eingespart werden.

## 6.2 Bücher mit Klebebindung

### Inhalt

<b>Abfallender Druck</b>	Bei abfallendem Druck muss genügend angeschnitten werden können (minimal 3 mm).
<b>Anlagezeichen</b>	Mitdrucken oder mit Filzstift am Stapel markieren.
<b>Ausführungsmuster</b>	Bitte je 10 Bogen separat für Ausführungsmuster mitliefern.
<b>Bildtafeln/Vignetten</b>	Klebkante und Laufrichtung parallel zum Bund. Jeweils zwei Positionszeichen mitdrucken.
<b>Bogensignaturen</b>	Ausserhalb des Beschnittes auf der ersten und letzten Seite des Bogens mitdrucken.  Bei mehrsprachigen Ausgaben mit Sprachvermerk. Eingesteckte Teile zusätzlich mit einem «*» bezeichnen.  Bei rotationsgefalteten Bogen Bogensignatur auf der letzten Seite im Vorderschnitt.
<b>Eingefalzte Tafeln</b>	Nach hinten eingefalzte Tafeln als Viertelbogen sind beim Zusammentragen nicht automatisch verarbeitbar. Sie sollten deshalb als 6-seitige Bogen oder nach Absprache ausgeschossen werden. Siehe auch Kapitel "Falttafel".
<b>Eingesteckte Beilagen</b>	Beilagen, die in die Broschüre eingesteckt werden, müssen in der Höhe 3 mm und in der Basis je nach Dicke 3 - 5 mm kleiner als das Broschürenformat sein.  Beilagen, die unter den Umschlag gesteckt werden, müssen in der Basis 10 mm kürzer sein.
<b>Einzelblätter</b>	Je nach Festigkeit nicht unter 100 g/m <sup>2</sup> disponieren. Nicht als erste oder letzte Lage.
<b>Falzzeichen</b>	Müssen beim Falzen des Bogens aussen sichtbar sein, damit sie der Qualitätskontrolle in der Produktion dienen können.  Genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.
<b>Fluttermarken</b>	Im Bund mitdrucken.
<b>Fräsrand</b>	Je nach Dicke der Bogen 3 - 5 mm (vorgängig absprechen).
<b>Kopfbeschnitt</b>	min. 3 mm, max. 40 mm.
<b>Lackierung</b>	Keine Lackierung bis in den Bund. Zusätzlich zum Fräsrand 1 mm absetzen.
<b>Laufrichtung</b>	Immer parallel zum Bund.
<b>Mattgestrichene Papiere</b>	Neigen bei der Verarbeitung zu Scheuerspuren. Qualitätsgarantie nur bei Drucklackierung.
<b>Muster-Beilagen</b>	Die Verarbeitbarkeit von Muster-Beilagen muss von Fall zu Fall mit dem Buchbinder abgeklärt werden, wobei Format, Materialbeschaffenheit und die Positionierung eine Rolle spielen.
<b>Pagina</b>	Bogen ohne Seitenzahl ausserhalb des Beschnittes paginieren. Zusätzlich bitte ein Muster bzw. Plot beilegen.
<b>Papier</b>	Muss gut benetzbar sein.  Glatte Papieroberflächen begünstigen das Einlaufen von Leim.
<b>Registerstanzung</b>	Stanzmarken mitdrucken. Unterschiedlich, ob für Normal- oder Fingerhohlschnitt (siehe Kapitel "Registerstanzung").

<b>Rotationsgefaltzte Bogen</b>	Bogensignatur auf der letzten Seite im Vorderschnitt. Letzte Seite muss bei der Abpalettierung immer oben liegen.
<b>Satzspiegel</b>	Bei Satzspiegel mit Farben oder Silikonisierung bis in den Bund Rücksprache mit dem Buchbinder nehmen. Grosse Satzspiegel oder Rahmen, welche bis auf wenige Millimeter (2 - 3 mm) an die Schnittkante gedruckt werden, sind bei Bogen über 8 Seiten und dickeren Papieren aus Gründen der Verdrängung nicht geeignet.
<b>Schnittzeichen</b>	Für Trennschnitte Rohbeschnitt-Zeichen. Für das Fertigformat Fertigschnitt-Zeichen. Alle Schnittzeichen genügend weit ausserhalb des Beschnittes montieren.
<b>Sortenänderungen</b>	Abgrenzung durch spezielle Anlagezeichen und ausserhalb des Beschnittes mitgedruckte Symbole oder Bezeichnungen.
<b>Verschiedene Druckverfahren</b>	Kommen verschiedene Druckverfahren zum Einsatz, müssen alle Bogenteile die gleiche Grösse aufweisen. Durch die verschiedenen Trocknungsverfahren kann das Papier nach der Verarbeitung durch die Feuchtigkeitsaufnahme im Vorderschnitt unterschiedlich wachsen.
<b>Vierseitige Bogen</b>	Nicht als erste oder letzte Lage.
<b>Zwischenschnitte</b>	Masse für Zwischenschnitte bei Mehrfachproduktion (z.B. 2 Exemplare übereinander) mit dem Buchbinder absprechen.
<b>Zuschuss</b>	Es ist ein angemessener Bindezuschuss für das Einrichten, die Produktion, Produktionsprüfung und Belege mitzuliefern: Grundzuschuss: 200 Ex. bis zu einer Auflage von 1'000 Ex. 8% bis zu einer Auflage von 5'000 Ex. 5% bis zu einer Auflage von 20'000 Ex. 3% über 20'000 Ex. 2% Für Titel- und Schlussbogen an gebundenen Werken ist zusätzlich je 1 % Zuschuss zu berechnen.

## Vorsatz

<b>Angeliefertes Vorsatz</b>	Mindestens in der Gewichtsklasse 120 g/m <sup>2</sup> . Keine Kunstdruck- und mattgestrichene Papiere. Schnitt- und Falzzeichen bei bedrucktem Vorsatz ausserhalb des Formates.
<b>Laufriichtung</b>	Immer parallel zum Bund.

- Werden die Druckbogen in Ihrem Hause gefalzt, setzen Sie bitte die Falzbogen in aufsteigender Reihenfolge (Bg. 1, 2, 3 ...etc.) mit jeweils der ersten Seite nach unten auf die Palette ab. Ansonsten benötigen wir erfahrungsgemäss eine zusätzliche Person, um die gefalzten Bogen vorzusortieren. Diese unnötigen Mehrkosten könnten durch verbesserte Kooperation eingespart werden.
- Die Wahl der Klebebindeart muss der Auflage, dem Verwendungszweck und den Materialien angepasst sein: PUR, Dispersionsleim oder Hotmelt.



## 6.3 Decke / Schutzumschlag

### Decke

<b>Kartonstärke</b>	Ist dem Format und der Blockdicke anzupassen.
<b>Papierqualität</b>	Kunstdruck 115 - 135 g/m <sup>2</sup>
<b>Papierüberzug</b>	<p>Laufrichtung immer parallel zum Bund. Einschlag mit 15 - 20 mm disponieren. Immer laminieren (inkl. Einschlag). Bei randabfallendem Druck muss der Einschlag miteinbezogen werden. Standangabe mittels Standbogen, im Beschnitt mit gedruckten Standzeichen oder verbindliche Vorlage.</p>
<b>Prägung</b>	Zur Herstellung einer Prägung benötigt Ihr Buchbinder eine reproduktionsfähige Vorlage und eine verbindliche Standvorlage.
<b>Blindmuster</b>	Für bedruckte und geprägte Überzüge nur möglich mit speziell gefertigtem Buchblock aus verbindlichem Auftragspapier.

### Schutzumschlag

<b>Laufrichtung</b>	Immer parallel zum Bund.
<b>Papier</b>	<p>In der Gewichtsklasse 120 - 150 g/m<sup>2</sup>. Nach Möglichkeit laminieren und nicht lackieren (Falz bricht)</p>
<b>Schnittzeichen</b>	<p>Ausserhalb des Formates mitdrucken. Alternative: Auslinierter Standbogen.</p>



## 7 LIBRETTO®

Nach vollem Engagement: Der Druck ist perfekt, die Gestaltung genial, der Bildeinsatz vom Feinsten, das Papier edel wie nie.

Und nun dies: Das Werk klappt ständig zu, man benötigt beide Hände zum Lesen und die Bilder über den Bund wirken verzerrt. Wen würde das nicht ärgern?



Dank LIBRETTO® einer patentierten Entwicklung der Buchbinderei Schlatter, gehört dieses Szenario der Vergangenheit an. Die Bindetechnik begeistert durch ein unschlagbares Öffnungsverhalten.



Möglich wird dies durch den freien Rücken. Der Lesekomfort wird um ein Vielfaches gesteigert.

Endlich können Sie und ihre Kunden den ganzen Inhalt von A bis Z in voller Pracht und verzerrungsfrei präsentieren.

Vermitteln Sie eine Aura von Innovation und bieten Sie etwas Unkonventionelles an. LIBRETTO® macht's möglich.

Dank seiner vielen Vorteile ist LIBRETTO® in internationalen Fachkreisen anerkannt und hat Eingang in die Fachliteratur gefunden.

Vergleichen Sie ein LIBRETTO® mit einer herkömmlichen Broschüre und genießen Sie den Unterschied! LIBRETTO® fällt auf, nicht zu!



### LIBRETTO®-Spezifikationen

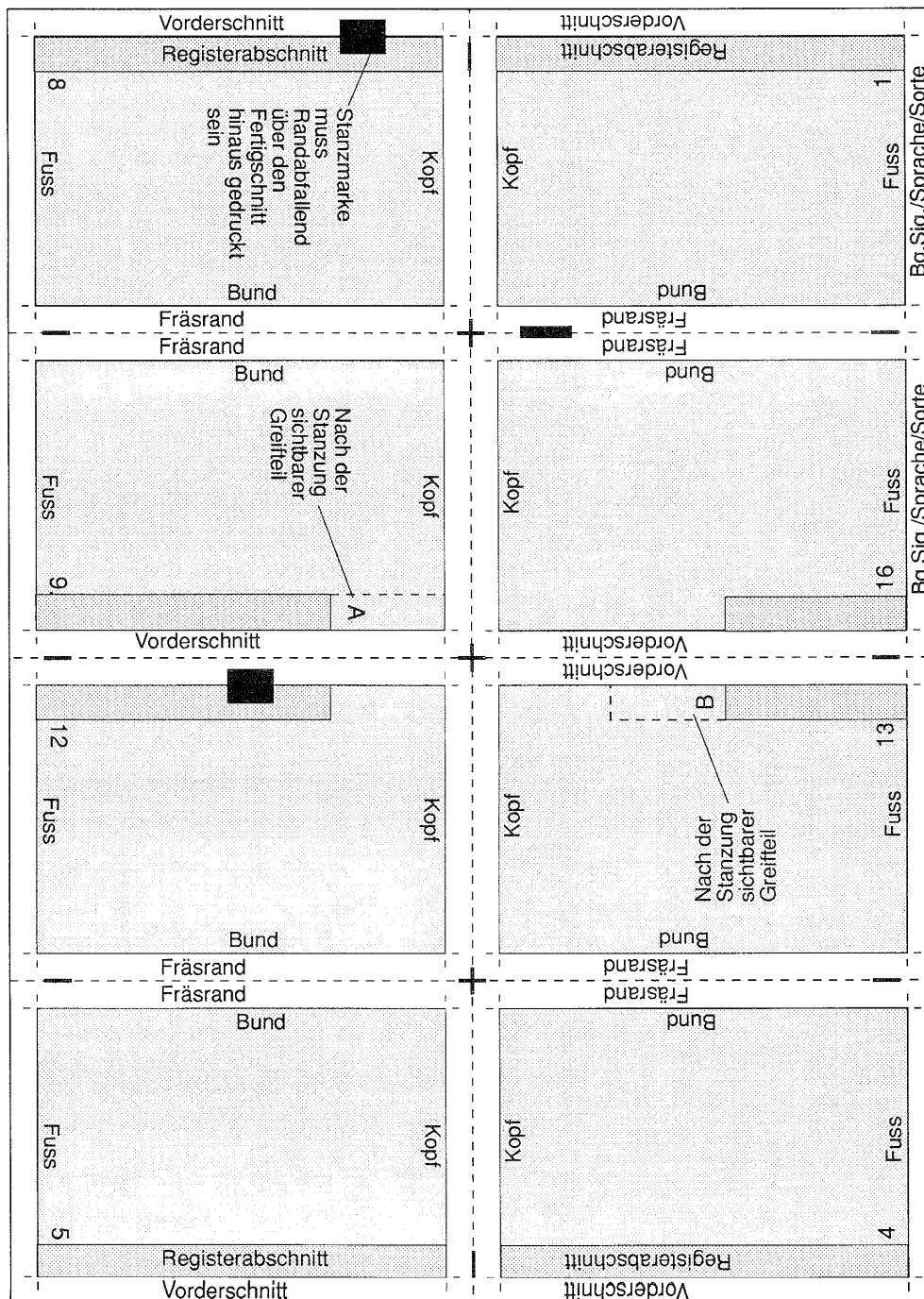
<b>Anwendungsgebiete</b>	Alle Produkte, die es Wert sind, angeschaut zu werden und somit offen liegen bleiben müssen, wie z. B. Verkaufskataloge, Lehrmittel, Nachschlagewerke, Kunstbände, Fachliteratur, Verzeichnisse, Sammlerkataloge, Belletristik, Jahresberichte, Qualitäts- und Prestigeobjekte.	
<b>Mögliche Bindearten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fadenheftung</li> <li>• Klebebindung</li> </ul>	Das LIBRETTO-Bindesystem ist von der Bindeart unabhängig, da nur der Umschlag veredelt wird.
<b>Empfohlene Bindeart</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• bei gestrichenen Papieren über 115 g/m<sup>2</sup></li> </ul>	Fadenheftung (da die unerwünschte Klammerwirkung durch das LIBRETTO-Verfahren aufgehoben wird)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• bei Naturpapieren oder leicht gestrichenen Papieren =&lt; 120 g/m<sup>2</sup></li> </ul>	Klebebindung oder Fadenheftung
<b>Umschlaggewicht</b>	min. 200 g/m <sup>2</sup> - max. 300 g/m <sup>2</sup>	
<b>LIBRETTO-Vorsatz</b>	min. 100 g/m <sup>2</sup> - max. 150 g/m <sup>2</sup>	
<b>Umschlagpapier</b>	beliebig (vorzugsweise einseitig gestrichen)	Da die Rückseiten des Umschlages und des LIBRETTO-Vorsatzblattes zusammenkaschiert werden, sollten sie möglichst ungestrichen sein.
<b>Laufriichtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Umschlag</li> <li>• Inhalt</li> </ul>	Stets parallel zum Bund (gilt auch für das LIBRETTO-Vorsatzblatt). Bei Klebebindung unbedingt parallel zum Bund
<b>Blockgewicht</b>	keine Einschränkung	Was Sie ergonomisch ihrem Leserkreis zutrauen, dürfen Sie ruhig auch der LIBRETTO-Bindung zumuten.
<b>Blockdicke</b>	beliebig	Die Blockdicke darf sich im Rahmen der technischen Möglichkeiten der Bindeanlage bewegen, also zwischen ca. 3 - 55 mm. Dabei ist zu beachten, dass ein LIBRETTO eigentlich erst ab ca. 4 mm Blockdicke seine Stärken ausspielt, bzw. so richtig Spass macht.
<b>Bedruckte Umschlag-Innenseiten</b>	Der Druck erfolgt in diesem Falle auf den inneren Umschlag (LIBRETTO-Kaschiervorsatzblatt), der dann auf den äusseren kaschiert wird.	

### 8.1 Registerstanzung (Winkelschnitte)

Umfasst ein Registerschnitt mehr als ein Blatt, müssen zur Erleichterung des Arbeitsablaufes Stanzmarken mitgedruckt werden. Diese Stanzmarken sollten wenigstens 5 mm hoch sein und so platziert werden, dass sie beim Beschnitt des gebundenen Buches angeschnitten werden.

→ Die Stanzmarke muss **auf der dem Register vorangehenden Seite** und **auf gleicher Höhe wie das Register** montiert werden.

**Umschlagstärke:** Für die Ausführung von Registerstanzungen an fertigen Broschüren muss auch der Umschlag gebogen werden können. Je nach Papierart ist dies nur bis zu einem Gewicht von ca. 300 g/m<sup>2</sup> möglich, ohne dass sich bleibende Bruchstellen ergeben. Verwenden Sie daher möglichst knickunempfindliche Papiere. Bei knickgefährdeten Papieren müssen vor dem Stanzen die Umschlagdeckel zurückgelegt werden, damit nur der Block gebogen wird.

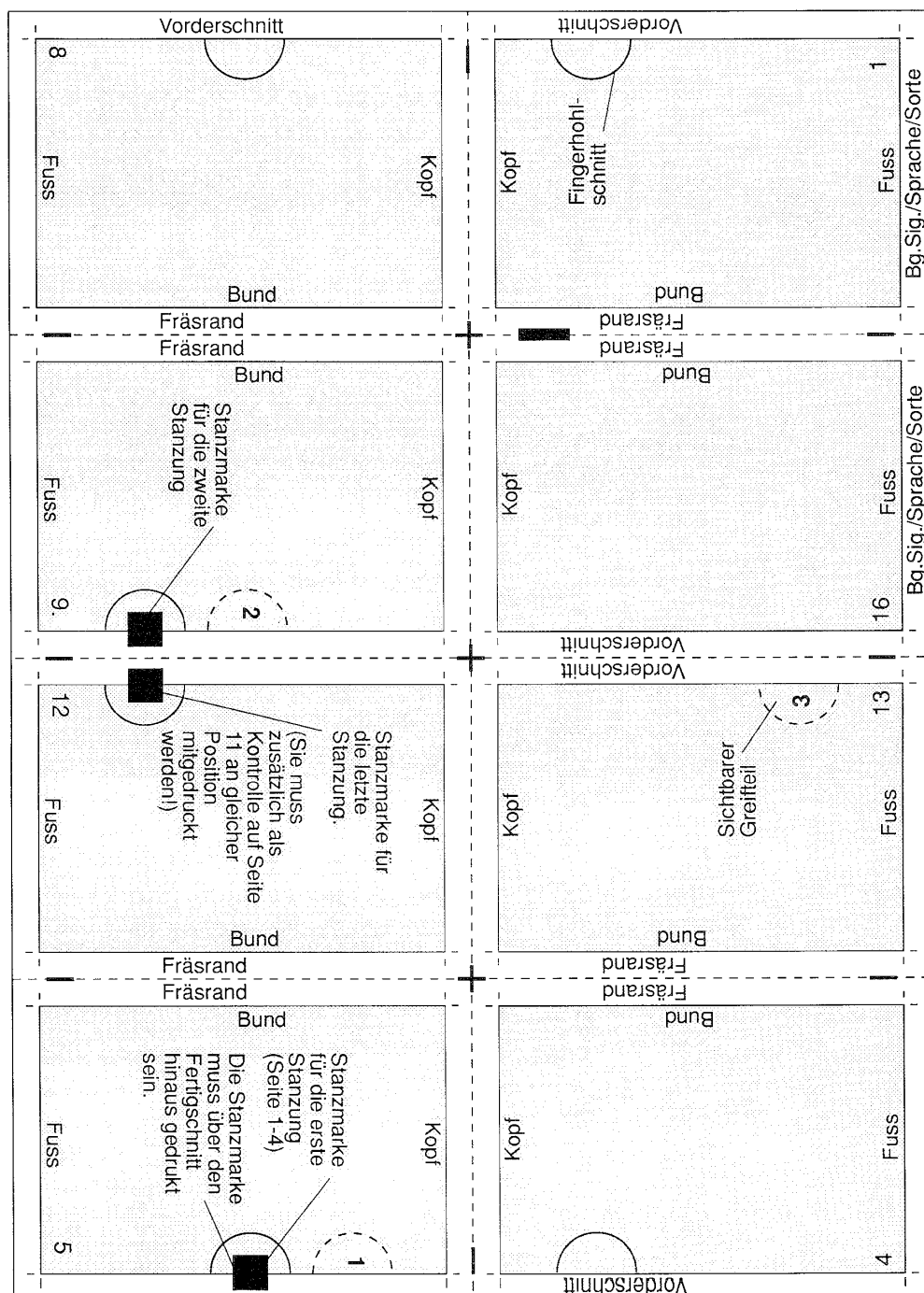


Dieses Blatt können Sie zur besseren Verständlichkeit kopieren, ausschneiden und falzen.

## 8.2 Registerstanzung (Hohlschnittformen)

- Die Stanzmarke soll **auf der gleichen Seite wie das Register** montiert werden, **jedoch auf der Höhe des nachfolgenden Registerschnittes**.
- Die Marke **für das unterste (letzte) Register** muss hingegen **auf der vorangehenden Seite** und **auf gleicher Höhe wie das Register** angebracht werden.

**Umschlagstärke:** Für die Ausführung von Registerstanzungen an fertigen Broschüren muss auch der Umschlag gebogen werden können. Je nach Papierart ist dies nur bis zu einem Gewicht von ca. 300 g/m<sup>2</sup> möglich, ohne dass sich bleibende Bruchstellen ergeben. Verwenden Sie daher möglichst knickunempfindliche Papiere. Bei knickgefährdeten Papieren müssen vor dem Stanzen die Umschlagdeckel zurückgelegt werden, damit nur der Block gebogen wird.



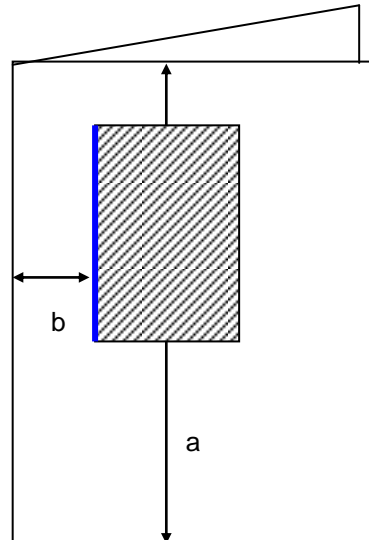
Dieses Blatt können Sie zur besseren Verständlichkeit kopieren, ausschneiden und falzen.

## 9 Klebarbeiten

### Platzierungsmöglichkeiten

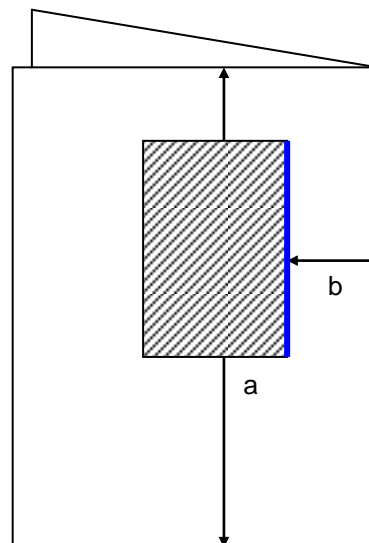
#### A) Vorne auf einen Bogen

- Vertikale Position frei wählbar (a)
- Vom Bund max. 40 mm abgesetzt (b)
- Geschlossener Teil **links**
- Klebpunkt(e) links



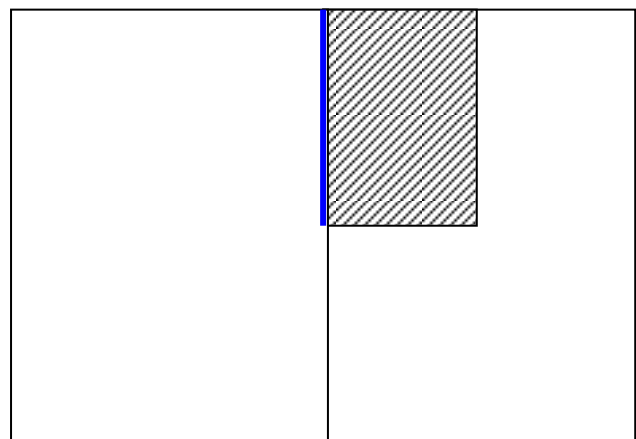
#### B) Hinten auf einen Bogen

- Vertikale Position frei wählbar (a)
- Vom Bund max. 40 mm abgesetzt (b)
- Geschlossener Teil **rechts**
- Klebpunkt(e) rechts



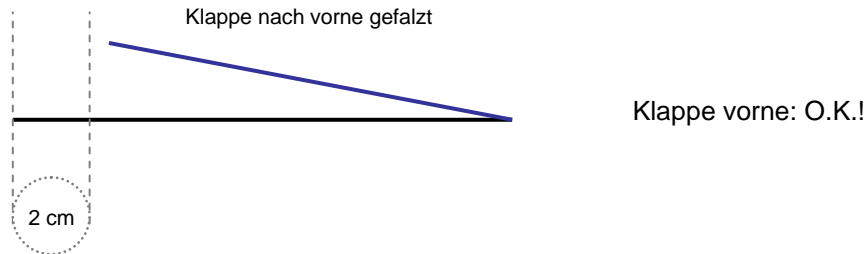
#### C) In Bogenmitte

- Auf rechter Seite im Bund, am Kopf bündig
- Geschlossener Teil **links**
- Klebpunkt(e) links

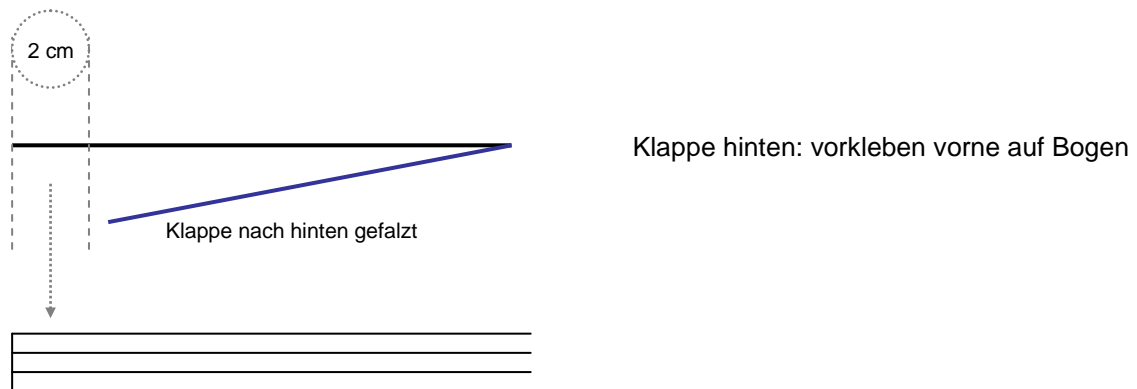


## 10 Faltafel (Blatt mit Klappe)

Ein Blatt mit Klappe kann nur dann zusammengetragen werden, wenn die Klappe nach vorne umgelegt wird. Dabei ist zu beachten, dass die Klappe um einen Saugerdurchmesser von ca. 2 cm zurückversetzt ist:

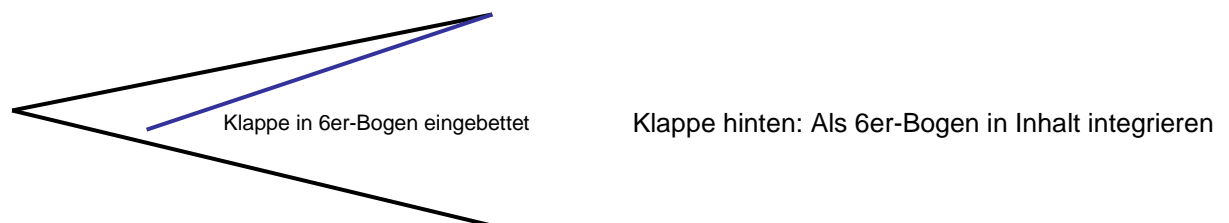


Muss die Klappe nach hinten gefalzt werden, so wird das Blatt mit Klappe vorne auf einen Bogen vorgeklebt. Auch hier muss die Klappe um mind. den Saugerdurchmesser zurückversetzt sein:



Alternative:

Eventuell kann das Blatt mit Klappe umgangen werden, indem man einen Bogen à 6 Seiten (Wickelfalz) in den Inhalt integriert (wobei die Klappe dann auch nicht um Saugerbreite zurückstehen muss):





## 11 Montage / Ausschliessen

- Bei der Montage und beim Druck gilt das Prinzip Falzanlage gleich Druckanlage. Dort, wo der Bogen in die erste Falztasche einläuft, ist die Falzanlage:

### Falzanlage bei Kreuzbruch

32er international

16er

8er

Seiten 11 / 12

Seiten 5 / 6

Seiten 3 / 4

Andernfalls entstehen Mehrkosten durch Anlageschnitte und Registerdifferenzen durch die Toleranz beim Schneiden.

- Um Verwechslungen zu vermeiden, markieren Sie jeden Bogen im Bund mit einer versetzten Flattermarke. Flattermarken sollten so im Bund liegen, dass nach dem Fräsen keine Spuren davon mehr zu sehen sind.

**Optimal:** Sie drucken im Vorderbeschnitt einen **ASIR-Code** mit, um Verwechslungen ausschliessen zu können (s. separate Dokumentation).

- Legen Sie Schneidzeichen oder Passkreuze in den Beschnittbereich mit mindestens 3 mm Abstand zum Nettoformat
- Montieren Sie mit ausreichend Beschnittzugaben (4mm Minimum). Bei eng bemessenen Papierformaten legen Sie die Priorität auf den Kopfbeschnitt (wichtig wegen Aufschneiden der Perforation) und sparen Sie eher am Fussbeschnitt.
- Montieren Sie bei zu grossen Rohbogenformaten nicht einfach "auf Mitte". Das führt zu unnötigen Kosten für die Buchbinderei, da alle Bogen vor dem Falzen vorgeschritten werden müssen.
- Teilen Sie die Beschnitte auf dem Druckbogen möglichst gleich auf, damit kantengenau gefalzt werden kann.
- Maximal 35 mm Beschnitt an Kopf- und Fuss- und Vorderschnitt.
- Es gibt für jeden Bogenumfang gute und weniger gute Falzarten. Was gut ist, hängt nicht selten von der Grammatik des Inhaltsbogens ab. Kriterien sind z.B. die Materialverdrängung der Innenseiten des Bogens oder die Stabilität während des Falzvorgangs (besonders bei dünneren Papieren). Bevorzugen Sie grundsätzlich die Falzarten, bei denen Perforationen in jeder Falzlinie möglich sind.
- Setzt sich der Inhalt aus unterschiedlichen Bogenteilen zusammen, sollten die Teile mit dem geringeren Umfang nicht zuvorderst oder zuhinterst eines Blocks sein. Das gilt insbesondere für 2- und 4-seitige Bogenteile. Nichtbeachtung führt bei allen Klebebindern zu technischen Problemen und starken Einbussen bei der Laufleistung.
- Versuchen Sie Ihren Kunden davon zu überzeugen, dass die Verarbeitung von Bogenteilen mit geringem Umfang durch die zu erwartenden Laufminderungen an ZTM und Klebebinde unökonomisch ist. Füllen Sie durch Hinzugabe von Leer- oder Füllseiten möglichst bis zum 8-seitigen Falzbogen auf.
- Bei der Montage für Klebebindungen in Hotmelt oder PUR bei durchperforierten Bund muss im Normalfall ein Fräsrand von 3 mm eingerechnet werden. Beim Einsatz von 24-seitigen und 32-seitigen Falzbogen müssen Sie einen Fräsrand von mindestens 3 mm berücksichtigen, je nach eingesetztem Material. Der innere Bogenteil sollte 2 mm angefräst werden können.

Sprechen Sie daher bitte vor Produktionsbeginn das **Ausschiessschema** mit uns ab. Sie helfen damit, Zusatzkosten durch überflüssige Schnitte und andere Produktionsschwierigkeiten zu vermeiden.

Auf Anfrage beraten wir Sie gerne und erstellen Ihnen ein entsprechendes **Ausschiessschema**. Dazu benötigen wir bloss folgende Angaben: • **Bogenformat**, • **Greiferrand**, • **Falzart**.

## 12 Versand

Vor einem neuen Versand braucht es folgende Abklärungen:

### 1. Versandart (AZ oder PP)

#### Falls PP: wie schnell?

- |                          |                   |                |
|--------------------------|-------------------|----------------|
| • PPA                    | nächster Tag      | teuer (Porto)  |
| • PP, B1 "Einzelsendung" | innert drei Tagen | günstiger      |
| • PP "Massenversand"     | bis 6 Tage        | am günstigsten |

Info für die Postaufgabe:

- Absender
- Rechnungsreferenznummer (Im Notfall reicht auch die Angabe des Postkonto, wir forschen dann nach....)

#### Falls AZ: AZ-Art

- AZ / AZA / AZB ( je nachdem, wie oft die Zeitung jährlich erscheint und wie sie bei der Post angemeldet ist)

Info für die Postaufgabe:

- Absender
- Post-Zeitungsnummer

### 2. Gibt es Mehrexemplare?

- Wie sollen diese verpackt / versandt werden?
- Sollen Mehrexemplare (bis z.B. 3 - 5 Ex.) dupliziert, also einzeln (= günstiger) versandt werden?

### 3. Vorgaben für Adressdaten

Adressen in einem Datenbank- oder Tabellenformat, z.B. Excel, Access etc.

Idealerweise möglichst standardisiert und in einer einzelnen Datei. Zusätzliche Dateien ergeben gewisse Mehraufwände beim Import. Standardisiert heisst, dass die Felder einheitlich sind z.B.:

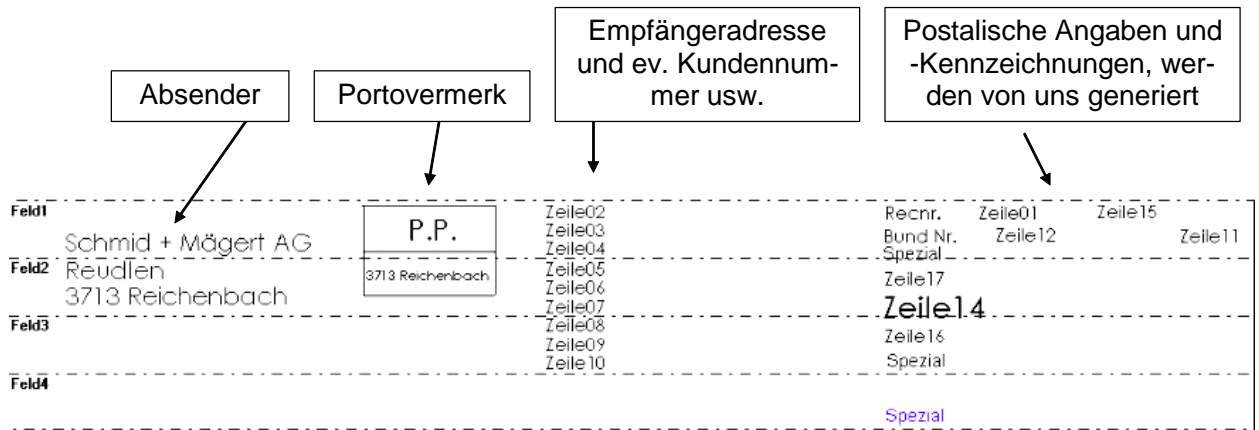
- Kunden-Nr. | Anrede | Firma | Name | Vorname | Strasse / Postfach | PLZ Ort | Land | jeweils immer im selben Feld.
- Für Ausland: Immer einheitliche Land-Kennzeichnung, d.h. nicht einmal "Deutschland", dann wieder "DE" und einmal "D" usw.
- Adressfelder sollten nicht zu lang sein. Mehr als ca. 40 Zeichen müssen von Hand angepasst werden und sehen unschön aus.
- Falls es verschiedene Sprachen/Sorten gibt, diese sauber kennzeichnen (z.B. Sprachcode in separatem Feld).
- Alle Adressdaten ca. 1 Woche vor Versandtermin in einem Mail an: [daten@schlatter-bb.ch](mailto:daten@schlatter-bb.ch)



#### 4. Angaben für das Layout

Siehe Punkt 1! (PP, AZ, usw.)

Absender nach Wunsch des Kunden (dort wo er die Retouren haben möchte).



#### 5. Logos im Layout

Nur beschränkt möglich. Bitte vorher mit uns absprechen. Leichter horizontaler Versatz im Druck muss akzeptiert werden, wenn das Logo höher als 12 mm sein soll.

- Möglichst Outline-Schriften / -elemente verwenden, um bei grösseren Elementen die Tintenmenge zu reduzieren (schnellere Trocknung, kein Verschmieren).
- Für Logos bitte eine PDF-Datei als Vorlage anliefern, möglichst schwarz-weiss.
- Anpassungsarbeiten werden nach Aufwand verrechnet.