

Fries-Newsletter – Oktober 2007

Guten Tag liebe Kundin, guten Tag lieber Kunde,

wir freuen uns, Ihnen unseren neuen Fries-Newsletter zu präsentieren.

Auch heute stehen wieder interessante Themen aus dem Printbereich (in dieser Ausgabe: Druckweiterverarbeitung) oder verwandten Branchen, aktuelle News der Fries Printmedien und die Vorstellung eines Fries-Mitarbeiters für Sie bereit.

Viele liebe Grüße,

Ihr Team von Fries Printmedien!

Das sind unsere Themen heute:

1	Jürgen Breideneichen: Falzen von Miniformaten	2
2	Was bedeutet Ausschießen?	2
3	Es stellt sich vor: Michael Wallenstein	5
4	Michael Wallenstein: Der Altarfalz	5
5	Wichtige Merkmale des Druckbogens für die Weiterverarbeitung	6
6	Rückblick Praxisworkshop: Exkursion zur Papierfabrik Zanders	7
7	Rezept zum Martinsfest – Die Martinsgans	8

1 Jürgen Breideneichen: Falzen von Miniformaten

Seit vielen Jahren schon produzieren wir Taschenfahrpläne für einen unserer guten Kunden.



Das Endformat der Pläne beträgt gerade einmal 7,5 x 10,0 cm, was bei einem offenen Format von 67,5 x 31,5 cm sehr hohe Anforderungen an das Material und die Verarbeitung stellt: Denn um einen so großen Fahrplan auf ein so kleines Taschenformat zu bringen, muss dieser 8x zickzack- und 2x wickelgefalzt werden.

- Dazu benötigt man folglich ein sehr dünnes Papier.
- Gleichzeitig muss es aber auch sehr opak, also undurchsichtig, sein.
- Darüber hinaus sollte es gut zu falzen sein und eine gleichmäßig gestrichene Oberfläche aufweisen, um eine gute Lesbarkeit der ziemlich kleinen Zahlen in den Fahrplantabellen zu gewährleisten.
- In der Verarbeitung stehen wir vor der Schwierigkeit, dass bei Kleinfaltungen die Entstehung von Quetschfalten unvermeidlich ist, denn bei so vielen Falzungen hintereinander kann die Luft während des Falzvorgangs nicht entweichen.

Zu Beginn dieses Projekts stellten wir daher zahlreiche Versuche mit verschiedenen Papieren in verschiedenen Flächengewichten

an, wobei die Falzmaschine jedes Mal exakt wie bei der Verarbeitung einer Großauflage eingerichtet werden musste, denn ein Nachstellen der Falzvorgänge mit der Hand hätte kein nachvollziehbares Ergebnis erbracht.

Schließlich konnten wir in Recysamt 70 g/qm ein geeignetes Material finden. Recysamt ist ein halbmatt gestrichenes, weißes Bilderdruck-Papier mit einem Altpapieranteil von 50%.

Unser Kunde war von dem Ergebnis begeistert, so dass dieses Papier seither für die Produktion aller Taschenfahrpläne eingesetzt wird.

Gerne beraten wir auch Sie in der Auswahl des für Ihre Bedürfnisse optimalen Materials. Sprechen Sie uns einfach an!

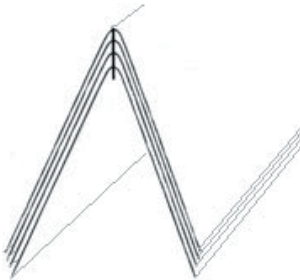
Ihr Jürgen Breideneichen

2 Was bedeutet Ausschließen?

Da die Mehrzahl der Druckobjekte aus mehreren Seiten besteht und die Druckmaschinen in der Regel Bogen bedrucken, die mehrere Seiten aufnehmen können, werden vor der Druckplattenfertigung die Seiten des Dokumentes in einer bestimmten Anordnung auf dem Druckbogen zusammengestellt.

Dies wird als Ausschließen bezeichnet. Bei Broschüren und Büchern mit Seitengrößen von A4 versucht man dabei 2, 4, 8, 16 oder 32 Seiten auf einem Bogen auszuschließen. Beim Ausschließen werden die einzelnen Seiten für das spätere Falzen und Schneiden passend auf den Gesamtbogen platziert. Mit dem folgenden Bogen lässt sich zum Beispiel ein Heft aus 16 Seiten erstellen, da der Bogen 8 Seiten auf Vorder- und Rückseite erlaubt.

Falzen



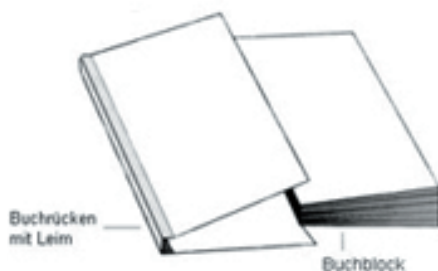
Beide Seiten des Druckbogens werden dabei in der Regel bedruckt. Die Seiten bei beidseitig bedruckten Bogen sind so angeordnet, dass durch das Falzen und Schneiden ein Produkt entsteht, dessen Blätter in richtiger Reihenfolge liegen. Beim Binden werden dann am so genannten Bundsteg gefalzte Bogen zu einem Buchblock gebunden. Die Ränder einer Seite werden auch als Stege bezeichnet und zwar Kopf- und Fußsteg, sowie Außensteg.

Binden



Wenn man sich ein Buch mal genauer am Buchrücken anschaut, so bemerkt man mehrere gebundene Papierlagen, die durch Leim, einem Faden oder Klammern im Buchrücken zusammengehalten werden.

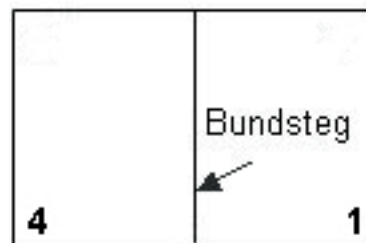
Buchrücken



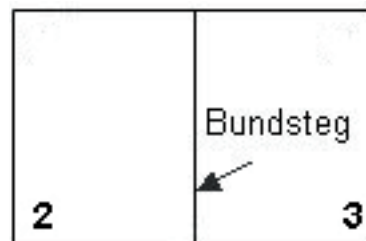
Wie müssen nun aber die Seiten auf dem Druckbogen angeordnet sein, damit sie nach der Verarbeitung in der richtigen Reihenfolge und nicht auf dem Kopf gedreht im Buch erscheinen?

Beginnen wir mit einem **4-seitigen Werk**. Eine Seite des Druckbogens enthält die Seiten 1 und 4 während die andere Seite des Druckbogens die späteren Buchseiten 2 und 3 enthält. Wichtig ist, dass die Seite 1 dort auf der Vorderseite gedruckt wird, wo sich auf der Rückseite die Seite 2 befindet. Der Bundsteg an dem gefalzt wird ist genau zwischen den Seiten 2 und 3 beziehungsweise 1 und 4.

Vorderseite des Druckbogens:



Rückseite des Druckbogens:



Bei einem **8-seitigen Werk** ist das schon etwas komplizierter:

Zur Sicherheit sollte man einen Druckbogen in der geforderten Falzart von Hand falzen und in gefalztem Zustand durchnummern. Schlägt man den Bogen dann auf und addiert die beiden Seitenzahlen, die im „Bund“ nebeneinander stehen, muss die

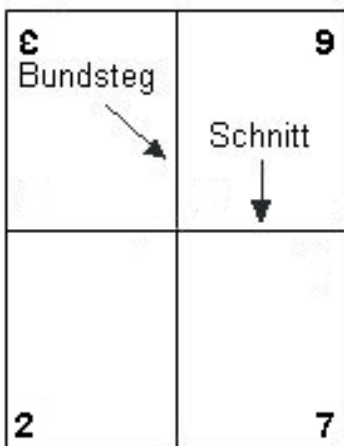
Summe gleich der höchsten Seitenzahl des Bogens + 1, sein.

Diese Grundregel gilt auch für alle größeren Druckbögen.

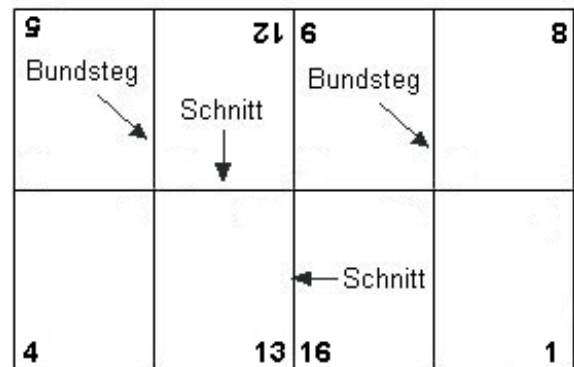
Vorderseite des Druckbogens:



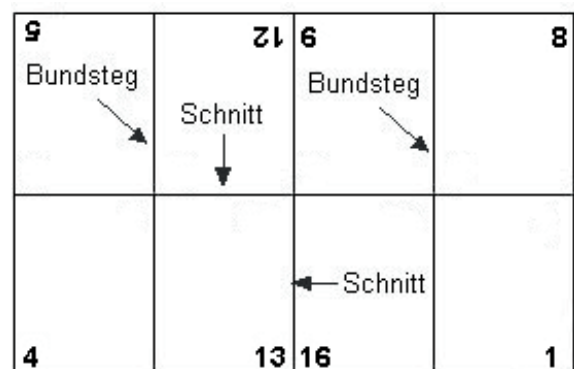
Rückseite des Druckbogens:



Ausschießen von 16 Seiten:



Vorderseite des Druckbogens:



Rückseite des Druckbogens:

Wenn ein Druckobjekt aus mehreren Druckbögen besteht, müssen beim Ausschließen noch weitere wesentliche Dinge berücksichtigt werden.

Zum Beispiel ist die Bindungsart und die Papierqualität eines Druckobjektes für das Ausschließen von großer Bedeutung. Werden die gefalzten Bögen ineinander gesteckt oder hintereinander gelegt? Wird im Streifen ausgeschossen (bei schwierigen Überläufen) oder im normalen Kreuz- und Parallelfalz? Wie muss die Bogenreihenfolge bei unterschiedlichen Bogengrößen innerhalb eines Objektes sein? Mit welcher Seite fängt das Werk an?

Ganz sicher gibt es noch eine Menge weiterer, spezieller Fragen.
Wir von Fries-Printmedien stehen Ihnen zur Lösung jederzeit gerne zur Seite.

3 Es stellt sich vor: Michael Wallenstein

*Michael Wallenstein (21)
Buchbinder
Seit 2003 bei Fries-Printmedien*



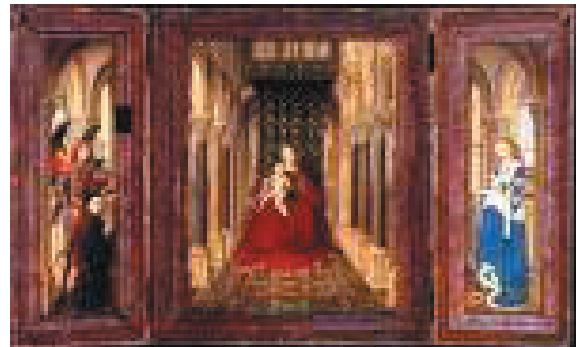
Begonnen habe ich bei Fries Printmedien als Auszubildender für den Beruf des Industriebuchbinders. Seit dem erfolgreichen Abschluss im Jahr 2006 bin ich einer der drei verantwortlichen Buchbinder in der Abteilung Weiterverarbeitung.

Mit dem Werkstoff Papier umzugehen macht mir viel Spaß, und gerade bei kniffligen Falzungen und unmöglichen Verarbeitungs-Anforderungen unserer Kunden kann ich meine Ideen und mein Geschick optimal einsetzen. Von großer Bedeutung sind für mich aber auch die ökologischen Aspekte meines Werkstoffes – denn die Begriffe Umweltschutz, Ressourcen und Recycling haben bei mir einen hohen Stellenwert. Mein großes Hobby ist der Fußball. Ich spiele selbst aktiv, muss aber (zu meiner Schande?) gestehen, dass ich als gebürtiger Kölner Bayern-Fan bin.

4 Michael Wallenstein: Der Altarfalz

Der Name „Altarfalz“ stammt von den Tafeln eines Flügelaltars ab.

Flügelaltar



Dabei handelt es sich um eine interessante Falzart, die gerade bei breiten, überlaufenden Motiven unübersehbare Vorteile hat: Sie können wirkungsvoller positioniert werden und bekommen dadurch mehr Volumen und Aussagekraft. Ebenso sind größere Textmengen oder Tabellen, die eine besondere Struktur verlangen, durch einen Altarfalz hervorragend zu gestalten. Aus diesem Grund wird besonders bei Geschäftsberichten gerne von dieser Möglichkeit oft Gebrauch gemacht.

Ein weiterer wichtiger Aspekt ist die hohe Werbewirkung eines altargefalzten Produktes!

Zur Falztechnik

Beim 6-seitigen Altarfalz werden zwei parallele Brüche jeweils zur Bogenmitte hin durchgeführt. Die äußeren Ränder treffen sich dabei in der Mitte des Bogens, die Bogenmitte jedoch wird nicht gefalzt.

Der 8-seitige Altarfalz erfordert das zusätzliche Falzen auch der Bogenmitte, so dass vier in etwa gleich große Felder entstehen. Für die technische Umsetzung dieser recht

komplizierten Falztechnik benötigt man allerdings eine spezielle Altarfalztasche in der Falzmaschine.

Altarfalz



Wenn Sie Interesse an weiteren Informationen oder Mustern haben sollten, sprechen Sie mich bitte einfach an!

Ihr Michael Wallenstein

5 Wichtige Merkmale des Druckbogens für die Weiterverarbeitung

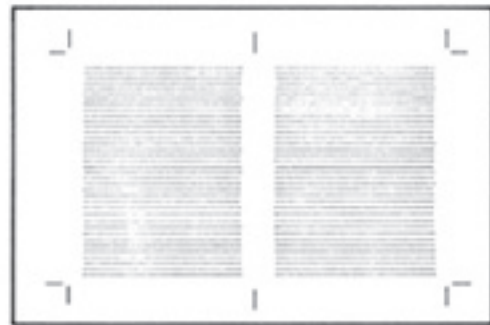
a) Laufrichtung

Die Verarbeitungsmöglichkeit und Erzeugnisqualität werden primär von der richtigen Laufrichtung des zu verarbeitenden Druckbogens beeinflusst.

Grundsätzlich sollte man die Laufrichtung immer auf die buchbinderischen Erfordernisse abstimmen, um die verarbeitungs- und klebstoff-technischen Belange zu berücksichtigen, da es sonst leicht zu Falzdifferenzen, Quetschfalten und Wellenbildung kommen kann.

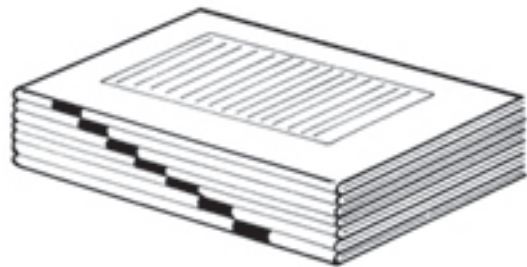
b) Falz- und Schneidemarken

Die für die buchbinderische Weiterverarbeitung wichtigen Falz- und Schneidzeichen als fein gedruckte Linien sind außerhalb des Beschnittes zu setzen, damit sie im fertigen Produkt nicht mehr in Erscheinung treten.



c) Fluttermarken

Die Fluttermarken erfüllen beim Zusammentragen der Falzbogen optische Kontrollfunktionen und sind zusätzlich zur Überprüfung der Falzgenauigkeit von großer Bedeutung. Die Fluttermarken werden gewöhnlich im Rücken eines jeden Druckbogens, zwischen der ersten und letzten Seite des Bogens, positioniert.



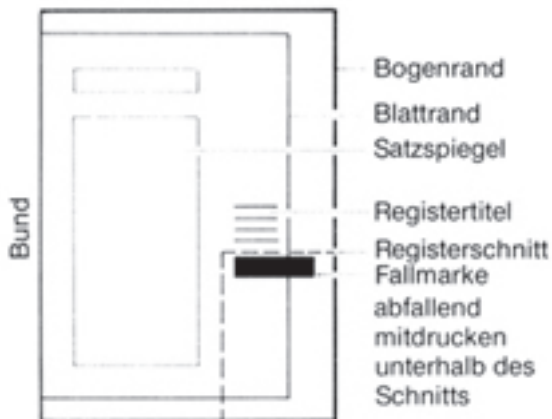
Am zusammengetragenen Buchblock erscheint die Fluttermarke als regelmäßige, stufenförmig verlaufende Markierung. Bei ineinander gesteckten Bogen werden die Marken am Kopf der ersten Bogenseite, im Beschnitt angebracht.

d) Bogennorm und Bogensignatur

Bei umfangreichen Werken wird oft die Bogennorm und Bogensignatur mitgedruckt. Sie stehen am Fuß der 1. und 3. Seite des Druckbogens und dienen der Kontrolle der Bogenreihenfolge und der richtigen Falzung. Die Bogennorm besteht aus der Bogenzahl und einer Anmerkung zum Titel, z.B.: 12* Rechtschreibung, Duden.

Die Bogensignatur wiederholt auf der 3. Seite die Bogenzahl, z.B.: 12*

e) Sichtmarken für die Registerstanzung



Die als Sichtmarke bezeichnete Markierung ist für rasches, sicheres manuelles Greifen bei der Registerstanzung unerlässlich. Die Markierung muss im Bereich der Ausstanzung angebracht werden, da sie später nicht mehr sichtbar sein darf.

6 Rückblick Praxisworkshop Papierherstellung: Exkursion zur Papierfabrik M-real Zanders GmbH

Wir besichtigten am 17. Oktober 2007 die Papierfabrik M-real Zanders in Bergisch-Gladbach und erlebten live die Herstellung edler Druckpapiere wie z.B. Ikon oder CHROMOLUX. Weiterhin erhielten wir einen interessanten Einblick in die einzelnen Produktionsschritte, beginnend mit der Auflösung des Zellstoffes über die Produktion auf riesigen Papiermaschinen und diversen Streichmaschinen, bis hin zum fertig verpackten Papier-Ries.

Dies sind die einzelnen Produktionsschritte der Papierherstellung:

- Rohstoffaufbereitung der Faser- und Füllstoffe im Pulper und Refiner
- Stoffauflauf auf die Siebpartie
- Entwässerung und Verdichtung zwischen Walzen auf der Pressenpartie
- Verdampfung des überschüssigen Wassers über dampfbeheizte Zylindern der Trockenpartie
- Oberflächenveredelung über die Leimpresse
- Aufrollung der Papierbahn auf einem Tambour
- Teilung der Rollen für die Weiterverarbeitung
- Transport zu Streichmaschinen
- Streichfarbenaufbereitung
- beidseitiges Aufbringen der Streichfarbe auf das Rohpapier mit anschließender Trocknung und Aufrollung auf Tamboure
- Qualitätskontrolle gemäß DIN ISO 9001
- Glätte und Glanz durch Satinierung im Kalandrier unter Druck und Temperatur
- Teilung in gewünschte Formatbreiten auf der Rollenschneidemaschine
- Schneiden der Rollen zu Bögen bestimmter Länge auf dem Sortierquerschneider
- Einriesung einiger Papierstapel auf Paletten nach vorgegebener Bogenzahl (zwischen 50 und 500)
- versandfertiges Verpacken und Etikettieren eingeriester und ungeriester Ware
- Zwischenlagerung der fertigen Paletten im vollautomatischen Hochregallager
- Versand zum Kunden

Falls Sie Interesse an unserem nächsten Workshop haben, senden Sie bitte eine Mail an www.fries-printmedien.de mit dem Stichwort „Fries-Workshop“. Das Thema wird noch bekanntgegeben.



7 Rezept zum Martinsfest Die Martinsgans

Zutaten:

1 Junge Gans, ca. 3 kg Salz, Pfeffer
Majoran
Basilikum
500 ml Hühnerbrühe
100 ml Apfelwein

Für die Garnitur:

8 kleine Äpfel
8 EL Preiselbeermarmelade

Für die Füllung:

100 g Weissbrot
100 ml Hühnerbrühe
500 g geschälte Esskastanien
500 g Kalbsbrät
3 feingehackte Schalotten
1 EL Butter
100 g Champignons
1 Bund gehackte Petersilie
Salz, Pfeffer
Muskatnuss

Rezept:

Reiben Sie die Gans innen und aussen mit Salz, Pfeffer und den übrigen Gewürzen ein. Bedecken Sie sie mit Folie und lassen Sie sie 1 Stunde im Kühlschrank ruhen.

In der Zwischenzeit die Füllung zubereiten. Schneiden Sie das Brot in Stücke und weichen Sie es in der Brühe ein. Schneiden Sie die Esskastanien auf der runden Seite ein und geben Sie sie portionsweise in kochendes Salzwasser. Nehmen Sie sie nach 5 Minuten heraus (und schälen Sie sie gegebenenfalls sofort). Abkühlen lassen und kleinschneiden. Pressen Sie das Brot gut aus und streichen Sie es durch ein Sieb. Vermischen Sie das Brot mit den Esskastanien und dem Kalbsbrät. Schwitzen Sie die Schalotten in der Butter an, geben Sie die gewürfelten Champignons hinzu und dünsten Sie diese kurz mit. Rühren Sie die Pilze unter die Brot-Kastanien-Mischung und schmecken Sie das Ganze mit Petersilie, Salz, Pfeffer und Muskatnuss ab.

Stopfen Sie die Füllung in die ausgezeichnete Gans und nähen Sie die Öffnung mit einem Küchenfaden zu. Legen Sie die Gans mit dem Rücken nach unten in einen grossen Topf oder auf ein Blech mit hohem Rand. Schieben Sie die Gans in den auf 240°C vorgeheizten Backofen. Begießen Sie die Gans

nach 5 bis 10 Minuten mit 4/5 der heißen Brühe und lassen Sie sie anschließend bei 220°C mit geschlossenem Deckel weitere 90 Minuten schmoren. Nehmen Sie den Deckel oder die Folie ab und schöpfen Sie die Hälfte des inzwischen ausgetretenen Fetts ab. Lassen Sie die Gans im eigenen Fett etwa 1 Stunde bei 180°C weiterbraten. Schöpfen Sie gelegentlich etwas vom Bratfett ab und ersetzen Sie es durch die restliche heiße Brühe.

Entkernen Sie die Äpfel und geben Sie sie ca. 15 Minuten vor dem Ende der Bratzeit zur Gans. Mitschmoren lassen, bis sie weich sind. Richten Sie die Gans auf einer grossen Platte an, legen Sie die Äpfel dazu und füllen Sie diese mit der Preiselbeermarmelade. Seihen Sie nochmals das Fett der Soße ab, fügen Sie den Apfelwein hinzu und lassen Sie die Soße auf die Hälfte einreduzieren. Mit Gewürzen abschmecken, durch ein Sieb filtern und nach Belieben etwas frische Butter unter die Soße ziehen.

Tipps:

Wird die Gans auf dem Blech gebraten, können Sie sie mit doppelt gefalteter Alufolie bedecken.

vgl.:

www.gofeminin.de/w/rezept/r942/martins-gans.html

Falls Ihnen unser Newsletter gefällt, empfehlen Sie uns bitte weiter. Den Newsletter können Sie ganz einfach abonnieren, indem Sie auf der Startseite unseres Internet-Auftritts www.fries-printmedien.de Ihren Namen und eMail-Adresse eingeben und auf den Button „abonnieren“ klicken.