

Fries-Newsletter – September 2007

Guten Tag liebe Kundin, guten Tag lieber Kunde,

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

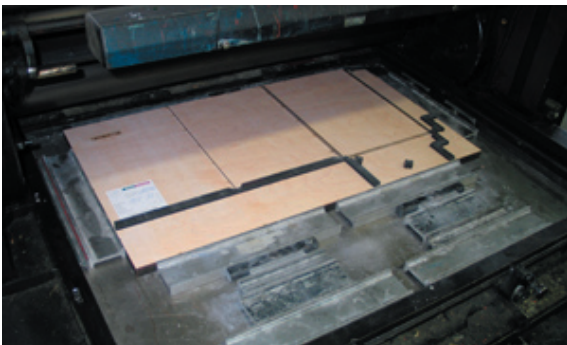
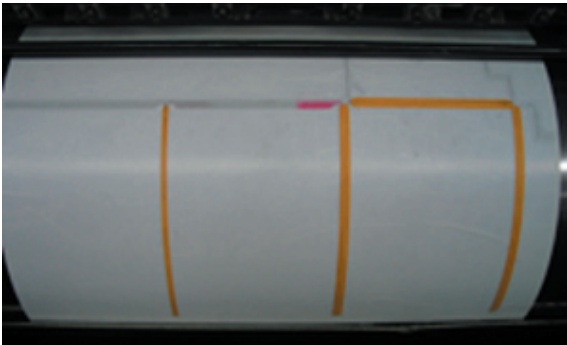
Auch heute stehen wieder interessante Themen aus dem Printbereich oder verwandten Branchen, aktuelle News der Fries Printmedien und die Vorstellung eines Fries-Mitarbeiters für Sie bereit.
Viele liebe Grüße,

Ihr Team von Fries Printmedien!

Das sind unsere Themen heute:

1 Rillen, Nuten, Stanzen und Perforieren bei Fries Printmedien	2
2 Typografie: Die häufigsten Fehler – Teil 2	3
3 Es stellt sich vor: Ralf Kutscha	4
4 Praxisworkshop: Exkursion zur Papierfabrik Zanders	5
5 Herr Kutscha stellt vor: Faltschachtelproduktion	5
6 Bastelbogen	6

1 Rillen, Nuten, Stanzen und Perforieren bei Fries Printmedien



Viele Produkte unseres Hauses werden nach dem Druck noch weiter verarbeitet. In vielen Fällen gehört dazu auch das Falzen (das Falten eines Papierbogens auf maschinelle Art).

Kartonagen oberhalb 170 g/m² können allerdings nicht so ohne weiteres in der Falzmaschine verarbeitet werden, weil der Strich des Papiers (und damit auch der Farbauftrag) beim Falzen aufplatzt. Das kann sogar oftmals selbst bei dünneren Materialien vorkommen! In solchen Fällen hilft es, das Material zu rillen.

Dieser Vorgang wird in der Praxis häufig fälschlicherweise als „Nuten“ bezeichnet. Beim Nuten wird jedoch in Wahrheit eine Vertiefung in das Material (zumeist starke Kartons) gefräst und diese damit beschädigt. Aber gerade das soll ja vermieden werden.

Der korrekte Arbeitsgang ist daher das Rillen. Denn beim Rillen wird das Material durch eine stumpfe Linie zusammengepresst und somit eine Rille geformt, ähnlich einer Prägung, um das Material vorzubiegen und eine definierte „Knickstelle“ zu erzeugen. Damit „faltet“ sich das Material im Falzvorgang immer in der Rille, und das Aufplatzen der Papieroberfläche oder des Farbauftrags wird relativ zuverlässig verhindert.

Zusätzlich bringt eine Kaschierung (Glanz-, Mattfolie, etc.) enorme Vorteile, weil diese die Farbe und den Strich schützt.

Eine Rillung kann während des Druckvorgangs in der Druckmaschine oder während des Falzvorgangs in der Falzmaschine ausgeführt werden. Allerdings ist die Wirkung bei weitem nicht so effektiv wie an unseren Buchdruck-Schnellpressen und Tiegeln, die allerdings einen zusätzlichen Arbeitsgang erfordern.

Um Ihr Druckprodukt aus der Masse der „herkömmlichen“ Werbedrucke hervorzuheben, werden im Allgemeinen eine ausgefallene Gestaltung, besondere Materialien oder Verarbeitungsarten eingesetzt.

Eine weitere effektive Möglichkeit ist die Stanzung.

Durch eine Stanzung geben Sie Ihrem Druckprodukt eine ganz besondere Form. Es hebt sich damit von den „herkömmlichen“ Drucksachen ab und zieht mehr Aufmerksamkeit auf sich.

Beim Stanzen wird das Material durch den Druck einer messerscharfen Linie gegen ein sogenanntes Gegendruckblech durchtrennt. Dabei ist es möglich, nicht nur gerade Linien zu stanzen, sondern auch gebogene Elemente wie Kreise oder Bildkonturen, ähnlich eines Scherenschnitts.

Übrigens kann in einem Druckgang gleichzeitig mit der Stanzung der Druckbogen auch gerillt werden!

Häufig besteht der Wunsch, aus einem Druckprodukt einen Teil sauber her austrennen zu können, z. B. eine Antwortpostkarte. Dieses Problem lässt sich recht elegant mit einer Perforation lösen.

Beim Perforieren ist die Stanzlinie unterbrochen. Es gibt eine Reihe unterschiedlicher Klingentypen, je nachdem wie leicht oder schwer sich das Material ausreißen lassen soll.

Alle diese Arbeiten führen wir kostengünstig bereits bei kleinen und mittleren Auflagen aus, dank unserer zwei Heidelberger Tiegeln und der zwei Heidelberger Zylinderpressen.

Der Heidelberger Tiegel ist die meistgebaute Buchdruckpresse der Welt und erzeugt auf einer Fläche von 26 x 38 cm einen Druck von 30 Tonnen. Das entspricht dem Gewicht eines Eisenbahnwaggons.

Mit unseren Offsetdruckmaschinen sind wir in der Lage, eine kostengünstige Inline-Stanzung, Rillung oder Perforation auch bei hohen Auflagen anzubieten.

Wussten Sie, dass sich wegen unserer fast 40-jährigen Erfahrung in diesem Bereich sogar andere Druckereien an uns wenden, um ihre Produkte bei uns rillen, stanzen oder perforieren zu lassen?

Wenn Sie also einen konkreten Bedarf oder Fragen zum Thema Rillen/Stanzen/Perforieren haben, rufen Sie uns ganz einfach an!

Wir finden für Sie und Ihr Produkt nicht nur eine gute, sondern die optimale Lösung!

2 Typografie: Die häufigsten Fehler – Teil 2

6. fehlende Bindestriche

Jüngst an einem Wühltisch: **Mädchen oder Knaben Slip**: 3,99 €. Oder auf der Südzucker-Packung: **Würfel Zucker**. Manche beneiden uns Deutsche, weil wir Wörter koppeln können, was vor allem unsere Literatur reicher macht. Doch Würfelzucker ist auch für eine Produktpackung ein wunderbares Wort. Die Preisauszeichnung Mädchen- oder Knabenslip verliert erst mit einem Bindestrich (Divis) ihre Schlüpfrigkeit. Ob man Markennamen in eigenen Drucksachen mit einem Divis koppelt (**Audi Training**), muss der Markeninhaber selbst entscheiden.

7. Hässlicher Blocksatz

Der Vorteil unserer Sprache, endlos lange Substantive konstruieren zu können, stellt sich beim elektronischen Zeilenumbruch als Nachteil heraus. Wenn Ihr Layout-Programm keine intelligente Silbentrennung bereitstellt, sollten Sie auf Blocksatz verzichten, weil nicht getrennte Bandwurmörter Löcher in die Zeile davor treiben. Im Internet verbietet es sich grundsätzlich, da Web-Browser keine Silbentrennung an HTML-Texten praktizieren. Blocksatz gehört in Romane und Zeitungen.

8. Falsche Kapitälchen

Hervorhebungen im Text **NIEMALS** in Großbuchstaben. Ihre einheitliche Höhe **SPRENGT** das Satzgefüge und **STÖRT** das Schriftbild.

... Sie schreiben unangenehm »laut«. Stattdessen kursive Schnitte einsetzen. Sind Versalwörter unvermeidbar, dann bitte echte Kapitälchen verwenden (engl: Small Caps). Je nach typografischem Umfeld, werden die – ursprünglich versal zu schreibenden Anfangsbuchstaben von Substantiven – beim Kapitälchensatz meist ebenfalls verkleinert.

9. Ligaturen ausgeschaltet

Wenn zwei Buchstaben zu einem Zeichen verbunden wurden, spricht man von einer Ligatur. Standard-Schriften enthalten zwei Ligaturen, die **fi**- und die **fl**-Ligatur. Sie werden bei Programmen wie Quark-XPress und Adobe InDesign automatisch gesetzt, wenn man das in den Voreinstellungen festlegt. Tun Sie das, bitte! Warum überhaupt Ligaturen? Damit sich Buchstaben nicht berühren, zum Beispiel der Kopf des **f** mit dem Punkt des **i**: -> **fi**

10. Mediävalziffern

Normalziffern in Computer-Fonts sind einheitlich hoch und gleich breit (**1234567890**), damit sie in Tabellen sauber untereinander stehen. Schriften mit typografischem Anspruch führen Zahlen mit Unter- und Oberlängen, Mediävalziffern genannt. Sie fügen sich harmonisch ins Textbild ein. Mediävalziffern sind in modernen Schriften Standard, bisweilen muss man sich aus Expert-Sets bedienen.

vgl.

*„Die 10 häufigsten Publishing-Satzfehler“
www.fontblog.de*

3 Es stellt sich vor: Ralf Kutscha



Schon als kleiner Junge war ich von den mechanischen Abläufen an Maschinen fasziniert.

Diese Vorliebe gab dann auch den Ausschlag für meine Berufswahl: Da Drucker Ihre Maschinen auch warten müssen und sogar reparieren können sollten, begann ich im Jahr 1975 mit der Lehre als Drucker, der im Jahr 1983 noch die Meisterprüfung folgte.

Obwohl mir der Beruf des Druckers immer sehr viel Spaß gemacht hat, habe ich immer wieder einen Blick über den Tellerrand geworfen: So arbeitete ich zum Beispiel in einem großen Falschachtelbetrieb und lernte in meiner Laufbahn die Einsatzmöglichkeiten von Stanzmaschinen, Faltschachtelklebstraßen, Lackier- oder Kaschiermaschinen kennen.

All diese Kenntnisse kommen heute unseren Kunden zugute, denn seit meiner Meisterprüfung bin ich in der Kundenberatung tätig!

So konnte durch mein breit gefächertes Grundwissen, gepaart mit der Freude an handwerklicher Tätigkeit und einer gewissen Vorliebe für die Lösung kniffliger Aufgaben schon so manches außergewöhnliche Druckobjekt realisiert werden.

4 Praxisworkshop: Exkursion zur Papierfabrik M-real Zanders GmbH

Aufgrund des auch weiterhin anhaltenden Interesses an einer Besichtigung der M-real Zanders Papierfabrik haben wir einen neuen Besichtigungstermin mit M-real Zanders vereinbart:

Am 17.10.2007 um 18.00 Uhr!

Leider ist die Anzahl der Teilnehmer auf 25 Personen begrenzt.

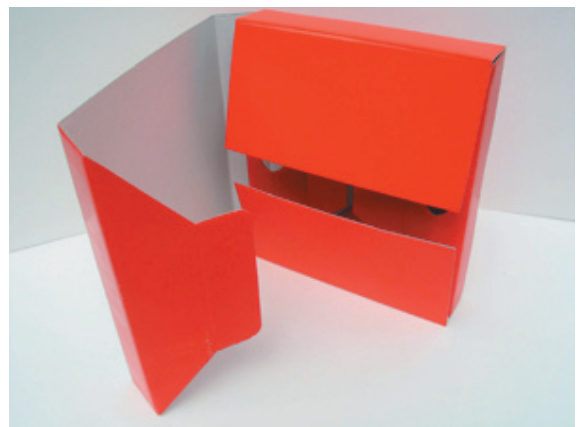
Falls Sie Interesse an einer Teilnahme haben, senden Sie bitte eine Mail an

info@fries-printmedien.de

mit dem Stichwort „Fries-Workshop“. Wir verschicken an alle Interessierten in der 38. KW eine Einladung. Die Reihenfolge der Anmeldung entscheidet dann über eine Teilnahme.

5 Herr Kutscha stellt vor: Faltschachtelproduktion

Ein wichtiger Teilbereich der Druckindustrie ist der Verpackungsdruck mit seinen Faltschachteln.



Diese reichen von der aufwändig gestalteten Schmuckverpackung für Parfüm bis hin zur schlichten Schachtel für Maschinenteile und sind damit in unserem Leben allgegenwärtig. Manchmal sind sie auffällig und bekannt, wenn sie z.B. als Werbeträger fungieren oder zum Kauf verführen sollen. Eher unauffällig fristen dagegen manche Verpackungen ein Dasein als unbekannte Maschinen- oder Arzneimittelverpackung. Aber auch sie haben eine elementare Funktion, da sie wichtige Informationen über Teilenummern oder Produkteigenschaften, aber auch lebenswichtige Angaben zu Gegenwirkungen oder Unverträglichkeiten aufzeigen.

Die Produktion von Faltschachteln ist ein Teil des Leistungsangebotes von Fries Printmedien. Es ist die logische Fortentwicklung von Drucksachen aus festeren Kartonsorten wie zum Beispiel Mappen, die genau wie

Faltschachteln in Form gestanzt und gerillt werden.

So können wir durch unsere langjährigen Erfahrungen, aber auch die optimale maschinelle Ausstattung, unseren Kunden auch in diesem Bereich optimale Leistung bieten!

Wenn Sie also ein Produkt verpacken möchten, sprechen Sie uns bitte an: Wir helfen Ihnen, eine dem Artikel entsprechende Verpackung zu entwickeln, ob klassische Faltschachtel oder etwas Ausgefallenes!

Die meisten Handelsketten identifizieren ihre Produkte über Strichcodes und akzeptieren nur Waren, die auf der Verpackung entsprechende Kennzeichnungen besitzen. Unsere Erfahrung in der Erstellung aller Arten von Barcodes hilft Ihnen auch hier weiter.

Ihr Vorteil:

Fries Printmedien produziert auch Kleinserien!

Im Gegensatz zu den großen Verpackungsherstellern ist unser Maschinenpark nicht auf Großauflagen ausgelegt und wir sind jederzeit in der Lage, eine kurzfristige Sonderproduktion zu realisieren.

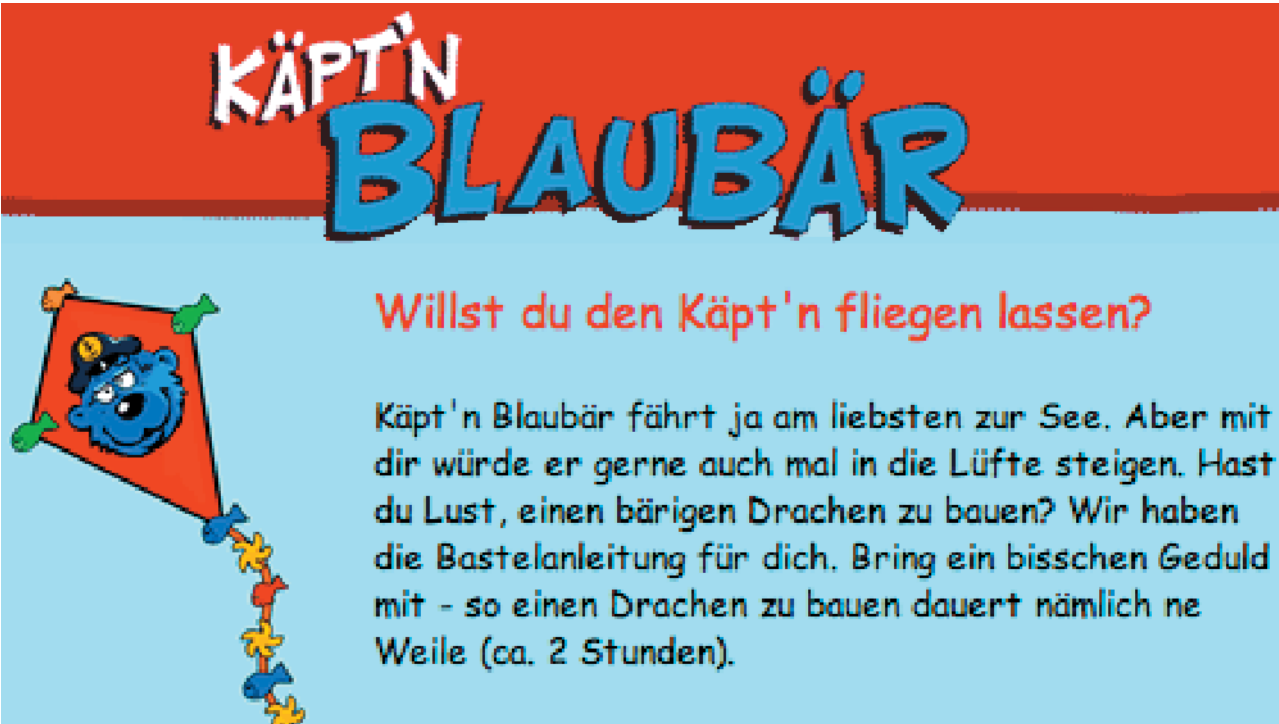
6 Bastelbogen

Zum Download bitte hier klicken:

http://www.wdr.de/tv/blaubaer/schatz_dra-chen.phtml

Viel Spaß beim Basteln!

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.



KÄPT'N BLAUBÄR

Willst du den Käpt'n fliegen lassen?

Käpt'n Blaubär fährt ja am liebsten zur See. Aber mit dir würde er gerne auch mal in die Lüfte steigen. Hast du Lust, einen bärigen Drachen zu bauen? Wir haben die Bastelanleitung für dich. Bring ein bisschen Geduld mit - so einen Drachen zu bauen dauert nämlich ne Weile (ca. 2 Stunden).