

Г. В. Васенков, Е. А. Воробьев, Л. Д. Степанова

КОРРЕКЦИОННАЯ
ПЕДАГОГИКА

Технологический альбом картонажно-переплетных работ

Учебное пособие для 5–9 и профессиональных классов
специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида



ПОСОБИЕ
ДЛЯ УЧАЩИХСЯ

ГУМАНИТАРНЫЙ ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

ВПАДОС

Г.В. Васенков, Е.А. Воробьев, Л.Д. Степанова



Технологический альбом картонажно-переплетных работ

Учебное пособие для 5–9 и профессиональных классов
специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида

ПОСОБИЕ
ДЛЯ УЧАЩИХСЯ

БИБЛИОТЕКА
КГБОУ
"Красноярская школа №5"

ГУМАНИТАРНЫЙ ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

Москва

ВЛАДОС

2006

УДК [686.1.076.1-058.264](07+084.11)+[373.3.016-686.13](075.3+084.11)

ББК 37.88я61+74.3

В19

В19

Васильев Г.В.

Технологический альбом картонажно-перелетных работ : учеб. пособие для 8-9 и проф. кл. спец. (коррекц.) образоват. учреждений VIII вида / Г.В. Васильев, Е.А. Воробьян, Л.Д. Степанова. — М. : Гуманитар. изд. центр ВЛАДОС, 2006. — 48 с. : ил. — (Коррекционная педагогика).

ISBN 5-001-01329-X.

Адресат: СП РГЗ.

УДК [686.1.076.1-058.264](07+084.11)+[373.3.016-686.13](075.3+084.11)
ББК 37.88я61+74.3

- 1. Васильев Г.В., Воробьян Е.А., Степанова Л.Д., 2006
- 2. ООО «Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС», 2006
- 3* Серия «Коррекционная педагогика в учебном образовании»
- 4. ООО «Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС», 2006
- 5. Экспертное заключение. ООО «Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС», 2006
- 6. Издательство ООО «Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС», 2006

ISBN 5-001-01329-X

Учебное пособие

**Васильев Геннадий Васильевич
Воробьян Елена Александровна
Степанова Лариса Дмитриевна**

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ АЛЬБОМ КАРТОНАЖНО-ПЕРЕЛЕТНЫХ РАБОТ

Учебное пособие для 8-9 классов профессиональных классов специализированных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида

Зам. редакции **К.М. Шенюк**
Редактор **Е.В. Гурбузова**
Зам. художественной редакции **Н.А. Пискивичкина**
Художник **Н.В. Воронцова**
Художник обложки **М.Д. Уркина**
Корректор **Г.С. Кудрякова**

Опечатано с авторского электронного файла ООО «Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС».

Лицензия ИД № 0424 от 04.03.2000.

Свидетельство о регистрации № 013/024/012/0100000000 от 09.08.2000 г.

Сдано в набор 12.08.05. Подготовлено к печати 13.02.06. Формат 60x90/32. Печать офсетная. Цвета офсетные. Подл. 96х. Л. 48. Тираж 3 000 экз. Ц. 4 экз. — 1-2 экз. экз. 1. Цена 2006 г.

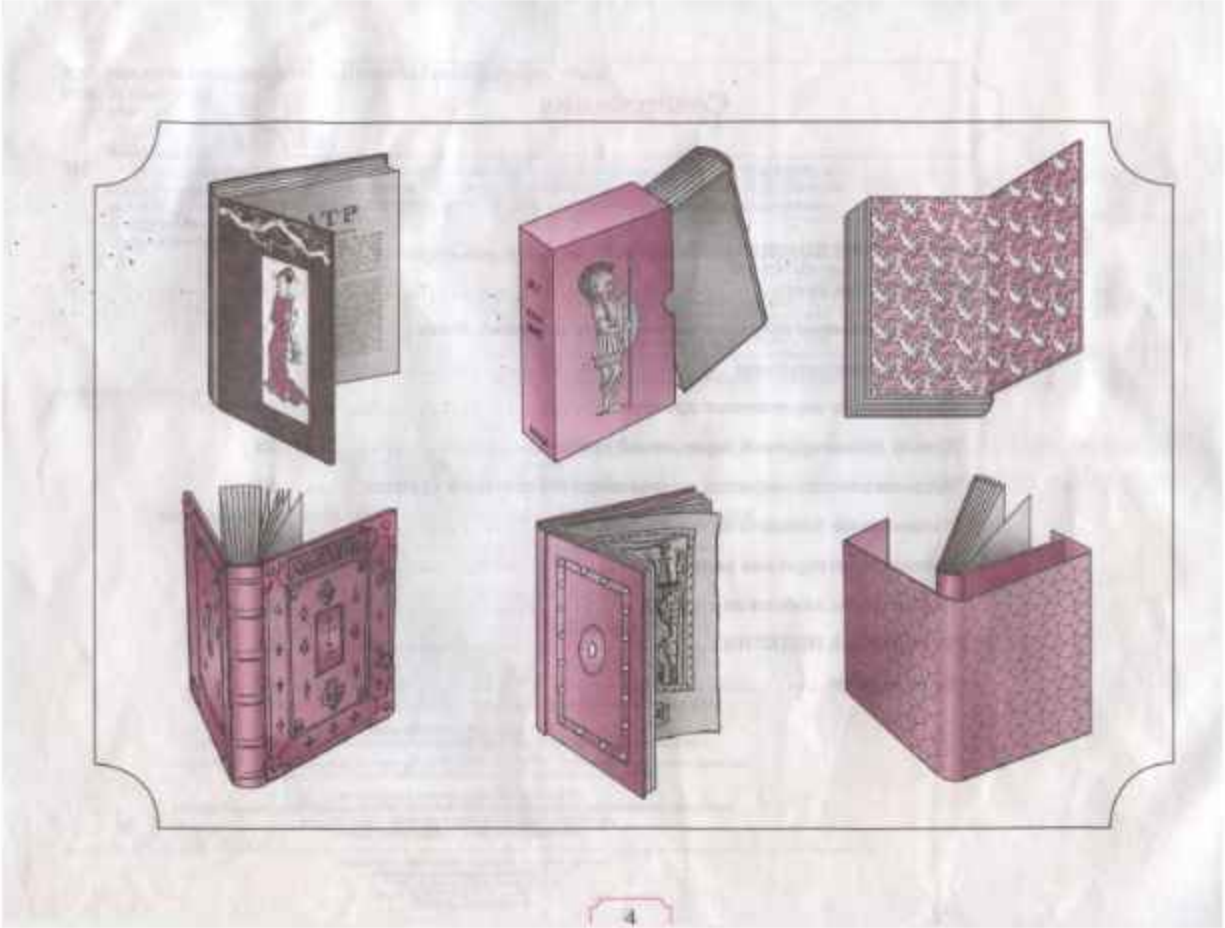
Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС.

119071, Москва, Крест. Богородицкий, 48, Многоэтажный административный государственный университет.
Тел. 495-04-00, 497-05-41, 497-99-08, факс 495-04-00-24.
E-mail: vlad@vlad.ru URL: www.vlad.ru

Опечатано в ОАО «Издательство «Крылья» (Иркутск)
Получено в набор 12.08.05
119071, г. Москва, Крест. Богородицкий, 48
Тел. (495) 04-00, 497-05-41, 497-99-08, факс 495-04-00-24.
E-mail: krd@krd.ru

Содержание

ИЗГОТОВЛЕНИЕ КНИЖНЫХ ИЗДАНИЙ	5
Конструкция книги	5
Технологические операции изготовления книжного блока	6
Детали книжного блока	7
Изготовление переплетных крышек	22
Детали цельнокрытой переплетной крышки	23
Технологические операции изготовления переплетных крышек	24
Изготовление блокнота на задней стенке	34
Изготовление адресной папки	38
Изготовление альбома на стержне	42
КАРТОНАЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	46
Виды коробок	47



ИЗГОТОВЛЕНИЕ КНИЖНЫХ ИЗДАНИЙ

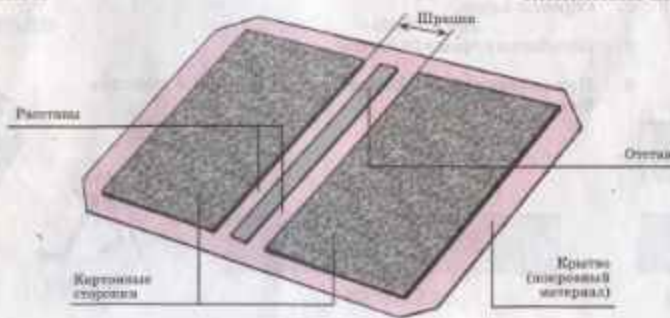
КОНСТРУКЦИЯ КНИГИ



КНИГА



КНИЖНЫЙ БЛОК



ПЕРЕПЛЕТНАЯ КРЫШКА

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КНИЖНОГО БЛОКА

1. Фальцовка листов бумаги.
2. Листоподлейка форзацев, иллюстраций, дробных частей печатного листа.
3. Комплектовка книжного блока.
4. Шитье блоков: вручную нитками или проволочными скобами на проволочной машине.
5. Заклейка корешка блока.
6. Обреза блока.
7. Обработка корешков блока.
8. Приклейка гибких обложек тип № 2 и № 3 к корешку блока.

АЛТАЙСКИЙ ЦЕНТР КОПИРОВАНИЯ

ДЕТАЛИ КНИЖНОГО БЛОКА



ТЕТРАДИ



ФОРЗАЦЫ



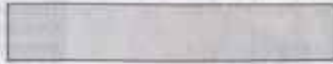
ТЕХМАРЛИ



НИТЬ



СКОБЫ



БУМАЖКА



КАПТАЛЫ

Фальцовка печатных листов выполняется при помощи инструмента – гладилки (косточки). Печатные листы фальцуют на столе, предварительно ее столкнув и распустив листы влево. Держа гладилку в правой руке, печатный лист сгибают справа налево, выравнивая головку и корешок сфальцованной тетради. Сфальцованные тетради укладывают в левую сторону верстак. Фальцовка различается по способу образования сгиба: параллельная, перпендикулярная и смешанная (комбинированная) — и по количеству образованных сгибов: одно-, двух-, трех- и четырехсгибная. Фальцовщики следят за тем, чтобы не было перекосов фальцев, порывов и заминов при фальцовке.

Последовательность выполнения операций:

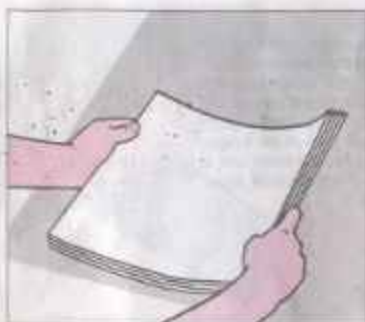
Фальцовка в три сгиба:

1. Столкнуть стопу листов.
2. Уложить на верстак сигнатурой вниз.
3. Распустить листы при помощи гладилки.
4. Правой рукой захватить 1 лист; перегибу, передать его в левую руку (между указательным и средним пальцами, большой палец поддерживает).
5. Провести наводку на угол.
6. Прогладить гладилкой первый сгиб снизу вверх.
7. Захватить лист за верхний угол, повернуть его, передать в левую руку.
8. Провести наводку на текст.
9. Прогладить второй сгиб.
10. Повернуть лист, передать его в левую руку.
11. Провести наводку на текст.
12. Прогладить третий сгиб.
13. Озложить сфальцованную тетрадь влево.
14. Столкнуть тетради в кучку по 50 штук, обжать в прессе.

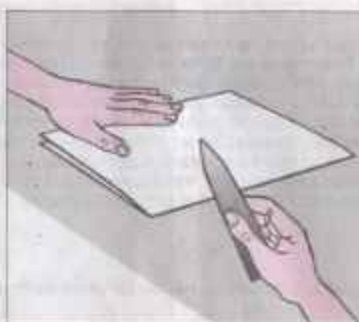
Фальцовка в один сгиб:

1. Столкнуть стопу листов.
2. Уложить на верстак.
3. Правой рукой захватить несколько листов; перегибу, передать в левую руку.
4. Провести наводку на угол.
5. Прогладить сгиб снизу вверх.
6. Озложить сфальцованную тетрадь влево, корешком на себя.
7. Прогладить стопу тетрадей гладилкой и столкнуть.

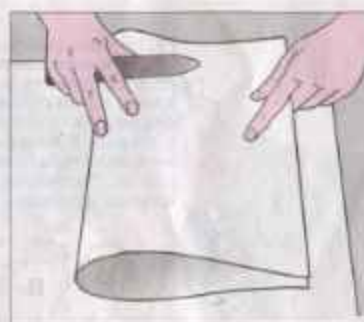
1. Фальцовка листов бумаги



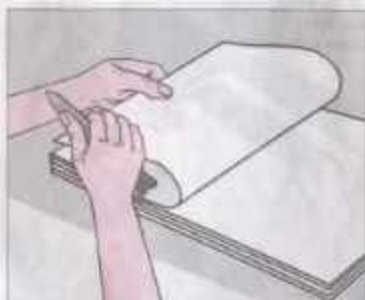
1. СТАЛКИВАНИЕ СТОПЫ ЛИСТОВ



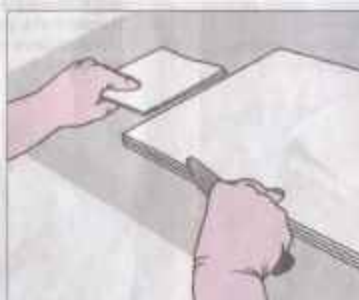
3. ПРИГЛАЖИВАНИЕ
ГЛАДИЛКОЙ ВТОРОГО СГИБА



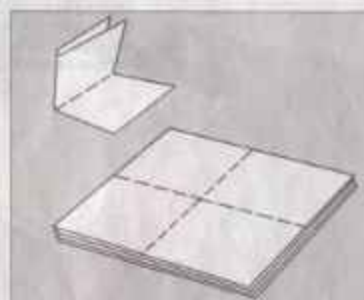
ПРИЕМ ФАЛЬЦОВКИ



2. ОБРАЗОВАНИЕ ПЕРВОГО СГИБА



4. ОТКЛАДЫВАНИЕ
СФАЛЬЦОВАННОЙ ТЕТРАДИ



ПЕРПЕНДИКУЛЯРНАЯ
ФАЛЬЦОВКА

Листоподклейка форзацев, иллюстраций и дробных частей печатного листа выполняется бригадой из трех человек. Один рабочий распускает стопу форзацев или иллюстраций по шесть миллиметров для намазки их клеем и при помощи кисти или щетки наносит клей ровным тонким слоем без подтеков и пробелов. Второй рабочий, распустив стопу тетрадей, подклеивает к ним форзацы, притирает их гладилкой; а третий рабочий сталкивает стопы тетрадей с приклеенными деталями и опрессовывает их в пачки. Листоподклейщики следят, чтобы не было слабой и неровной приклейки форзацев или иллюстраций и подтеков клея.

Последовательность выполнения операций:

- | | |
|---|--|
| 1. Распустить стопу листов. | 5. Брать по одному и насаживать на тетрадь с отступом от корешка на 1 миллиметр. |
| 2. Уложить распущенные листы на верстан. | 6. Выравнять по головке. |
| 3. Пронамать клеем. | 7. Прогладить руками и отложить в стопу. |
| 4. Распустить намазанные листы, чтобы они не склеились. | |

2. Листоподклейка



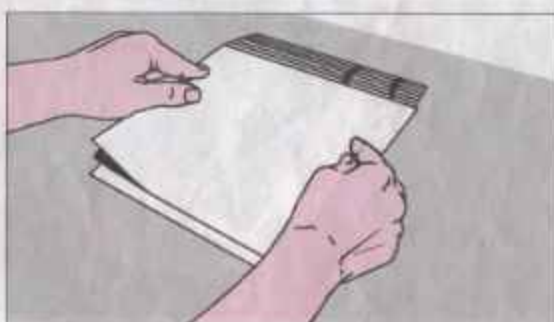
РОСПУСК СТОНЫ ФОРЗАЦЕВ



ПРОМАЗЫВАНИЕ ФОРЗАЦЕВ КЛЕЕМ



РОСПУСК ТЕТРАДЕЙ



ПРИКЛЕИВАНИЕ ФОРЗАЦЕВ К ТЕТРАДЯМ

Комплектовка (листоподборка) блока выполняется на просторном верстаке, начиная с раскладки стоп тетрадей согласно их сигнатурным номерам. Каждый комплектовщик, продвигаясь по кругу вокруг верстака, правой рукой снимает по одной тетради от последней к первой и укладывает их в блок на левую ладонь. Тетради, сложённые в блок, сталкиваются и укладываются на столешке. Комплектовщики постоянно следят за расположением корешковых меток (потетрадных и позывных), чтобы не нарушить порядка расположения тетрадей в блоке.

Последовательность выполнения операций:

- | | |
|---|---|
| 1. Указать тетради для подбора на верстак в два ряда. | класть в раскрытую левую руку корешком к себе. |
| 2. Взяв правой рукой по одной тетради начиная с последней и | 3. Столкнуть подобранный блок на корешок и головку. |

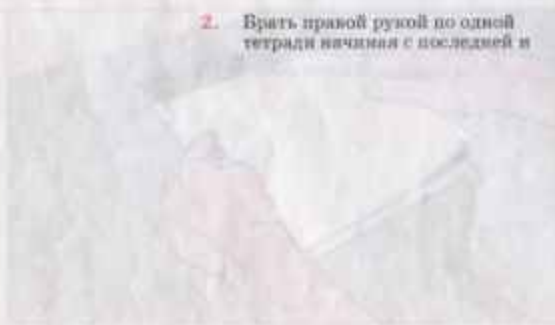


Рис. 1. Выбор тетрадей для комплектовки блока

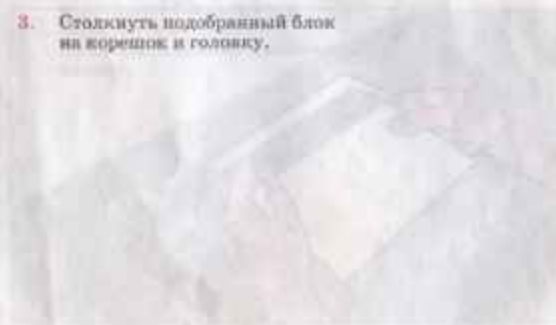


Рис. 2. Столкновение блока

Шитье блоков вручную производится на деревянном ставочке с натянутыми тесемками или на кромке верстака в две руки при помощи иглы с х/б или капроновыми нитками. Тетради сшиваются поочередно снизу вверх.

Последовательность выполнения операций:

- 1.левой рукой раскрыть тетрадь по центру и уложить под тесемку на край верстака.
- 2.Держа иглу в правой руке, сделать прокол с наружной стороны на расстоянии 20 мм от хвостового края, принимая левой рукой иглу внутрь тетради.
- 3.левой рукой вывести иглу по линии сгиба наружу.
- 4.Принимая ее правой рукой, сделать стежок с захватом марлевой тесемки. В такой последовательности прошить весь блок.
- 5.Первые две сшитые тетради связать узелками и оставить хвостик.
- 6.При завершении шитья всего блока сделать петлю и прочно ее затянуть.

В процессе шитья следить за натяжением нити и равномерностью стежков. Проколы должны располагаться ровно по линии сгиба тетрадей.

Шитье блоков проволочными скобами производится на проволочкошвейной машине ПШ – 2М двумя способами – шпалку и втачку.

Последовательность выполнения операций:

Шитье шпалку:

1. Установить рабочий стол проволочкошвейной машины в положение на ребро.
2. Задать размер скобы с учетом толщины блока.
3. Уложить раскрытую по центру брошюру на ребро рабочего стола.
4. Прошить поочередно сначала первую скобу (начиная от головки), а затем вторую.

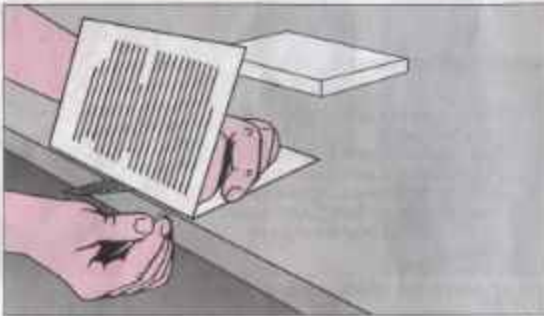
Шитье втачку:

1. Установить рабочий стол в горизонтальное положение.
2. Задать размер скобы с учетом толщины блока.
3. Уложить блок на рабочий стол и подвести его под швейный механизм.
4. Прошить сначала первую скобу (от головки), а затем вторую.

В процессе шитья следить за равномерностью образования скоб, отсутствием их перекосов и наслоений друг на друга.

4. Шитье блоков

Шитье блоков вручную на крышке перстака

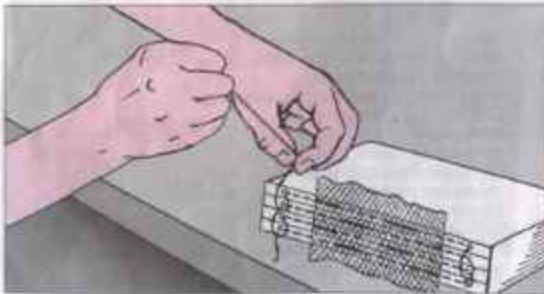


ОБРАЗОВАНИЕ ПЕРВОГО ПРОКОЛА ОТ ХВОСТОВОГО ПОЛЯ ТЕТРАДИ

Шитье блоков проволочными скобами



ШИТЬЕ ВНАКИДКУ В ДВЕ СКОБЫ



ЗАТЯЖКА СТЕЖКОВ



ПРОШИВ БЛОКА СКОБАМИ ВТАЧКУ

Сшитый блок подлежит заклеиванию по корешку.

Последовательность выполнения операций:

1. Пачку блоков столкнуть на корешок и головку.
2. Уложить стопу на кровку верстака.
3. Широкой кистью или щеткой втирать клей по всей поверхности вращательными движениями правой руки, придерживая левой рукой стопу блока сверху.
4. Разложить блоки в штабеля корешками в разные стороны с напуском 20 мм для прогущки.
5. Просушенные блоки укладывать на стеллаж и отправлять на обрезку.

Обрезка блоков с трех сторон делается вручную на однокозевой бумагорезальной машине.

Последовательность выполнения операций:

1. Уложить стопу подлежащих обрезке блоков в левой части станины.
2. Уложить блок для обрезки на рабочий стол до упора, корешком к задку. Установить необходимый размер по ширине блока.
3. Включить механизм. При этом пресе-балика прижимает блок, а нож выполняет обрезку переднего поля.
4. Повернуть блок, выверяя прямой угол относительно базовой поверхности.
5. Включить механизм, выполнить обрезку хвостового поля.
6. Повернуть блок, прижимая его к задку хвостовым полем. Установить положение лезвия относительно ножа по высоте блока.
7. Включить механизм, выполнить обрезку головного поля.
8. Обрезанные блоки укладывать в правой части станины.

5. Заклейка корешка блока



ЗАКЛЕЙКА КОРЕШКОВ БЛОКА
НА КРОМКЕ ВЕРСТАКА

6. Обрезка блока



ОДНОНОЖЕВАЯ
БУМАГОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА



2. ОБРЕЗКА БЛОКА ПО
ХВОСТОВОМУ ПОЛЮ



УКЛАДКА БЛОКОВ В ШТАБЕЛН



1. ОБРЕЗКА БЛОКА ПО
ПЕРЕДНЕМУ ПОЛЮ (С ПЛОТНЫМ
ПРИЖАТНЕМ К ЗАТЛУ)



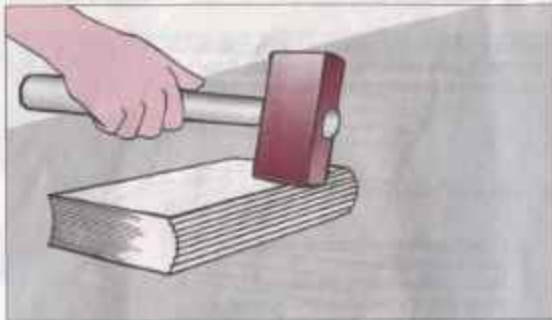
3. ОБРЕЗКА БЛОКА
ПО ГОЛОВНОМУ ПОЛЮ

В процесс обработки корешка блока входит : сбивка фальцев (утолщений) и кругление корешка, приклейка упрочняющих деталей (капталов и бумажки). Корешки блоков обрабатывает бригада из трех человек. Один рабочий занимается выколачиванием и круглением корешков при помощи молотка или деревянной киянки. Второй рабочий укладывает округленные блоки пацками на край верстака и, промазан корешки блоков кистью, наклеивает по краям капталы. Третий рабочий приклеивает бумажки и раскладывает блоки в штабели корешками в разные стороны для просушки.

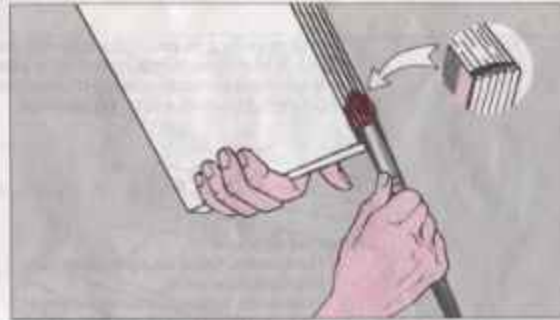
Последовательность выполнения операций:

1. Уложить блок на плату корешком к себе.
2. Слегка смочить корешок водой.
3. Выколачивать равномерными ударами по верхней половине корешка, при этом левой рукой подтягивать блок на себя.
4. Перевернуть блок и выколачивать с противоположной стороны.
5. Уложить круглый блок в штабель.
6. Смазать концы корешка блока на 1,5-2 см густым клеем.
7. Приклеить полоски каптала, чтобы кромки выступали над обрезаем.
8. Наклеить на корешок полоску бумаги.
9. Укладывать блоки в штабель корешками в противоположные стороны.

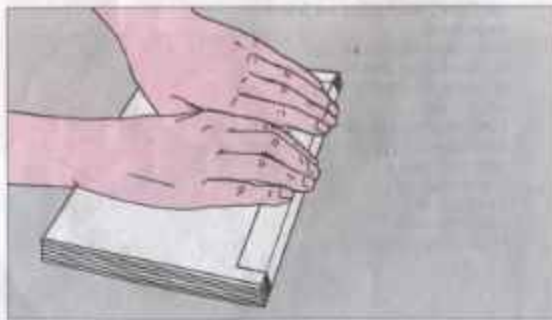
7. Обработка корешков блока



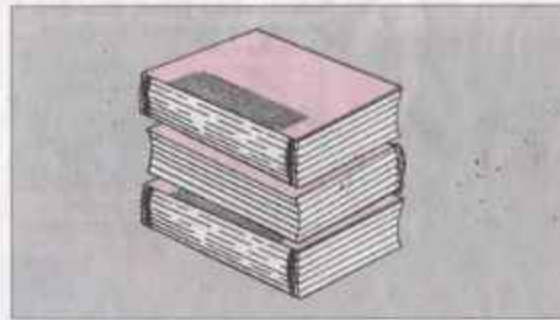
1. ВЫКОЛАЧИВАНИЕ И КРУТЛЕНИЕ
КОРЕШКА БЛОКА



2. ПРИКЛЕЙКА КАПТАЛОВ



3. ПРИКЛЕЙКА БУМАЖКИ К КОРЕШКУ



4. УЛОЖЕННЫЕ В ШТАБЕЛЬ БЛОКИ

Существует два способа приклейки гибких обложек: простое крытие и крытие в роспуск. При простом крытии клеем промазывают корешки блоков и к ним прикладывают обложки. При крытии в роспуск клей наносится на корешковую часть обложки.

Последовательность выполнения операций:

Простое крытие:

1. Положить блок на край верстака корешком к себе.
2. Нанести корешок блока клеем.
3. Положить обложку на блок, выравнивая по головке и переднему подю.
4. Перевернуть блок с обложкой, придерживая рукой, притереть обложку к корешку пальцами правой руки.
5. Прогладить корешок книги гладилкой, отложить в стопу.
6. Просушить.
7. Обрезать с трех сторон.

Крытие в роспуск:

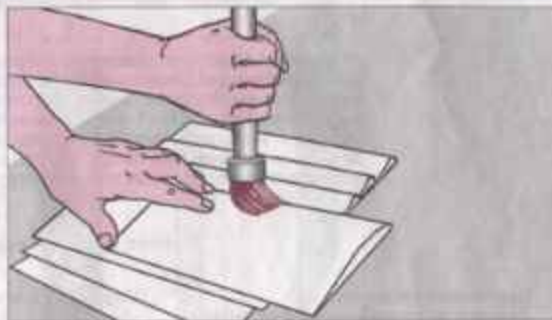
1. Оббить обложку. Расстояние между линиями бита должно быть на 10 мм больше толщины корешка.

2. Сфальцевать обложку лицевой стороной вовнутрь.
3. Распустить стопу обложек, промазать клеем корешковую часть.
4. Положить блок на край верстака корешком к себе.
5. Наложить обложку битом на блок, отступив на 5 мм от корешка.
6. Развернуть обложку и пальцами притереть ее к первому листу блока вдоль корешка.
7. Перевернуть блок с обложкой и притереть обложку к последнему листу блока.
8. Прогладить корешок книги гладилкой.
9. Просушить.
10. Обрезать с трех сторон.

8. Приклейка гибких обложек тип №2 и №3 к корешку блока



РОСПУСК ОБЛОЖЕК



ПРОМАЗЫВАНИЕ КОРЕШКОВ ОБЛОЖЕК



ПРИКЛЕЙКА ОБЛОЖКИ К КОРЕШКУ БЛОКА



ПРИТІРКА КОРЕШКА

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЕРЕПЛЕТНЫХ КРЫШЕК

Наготовлением переплетных крышек занимается бригада переплетчиков, которые распределяют между собой выполнение различных операций. Группа закройщиков делает заготовку деталей: картонных сторонки на картонорубилке КН - 1 и нарезку крытья, корешков, отставов и бумажных обложек на однополюсной бумагорезальной машине БРМ. Заготовленные детали поступают на сборку переплетных крышек. Собранные переплетные крышки опрессовывают под грузами или в прессах и просушивают.

Расчет деталей переплетных крышек:

Картонные сторонки:

Ширина картонной сторонки равна ширине обрезанного блока минус 2 мм:

$$Ш - Ш_{об} - 2 \text{ мм.}$$

Высота картонной сторонки равна высоте обрезанного блока плюс 6 мм:

$$Н - В + 6 \text{ мм.}$$

Отстав:

Ширина отстava $T_{от}$ равна длине дуги корешка (или сплюгнотого и обработанного блока при прямом корешке).

Высота отстava равна высоте картонных сторонки.

Тканевый корешок:

Высота корешка равна

$$А - В + 6 \text{ мм} + 2К + 28 \text{ мм,}$$

где К - толщина картона сторонки, В - высота блока.

Ширина корешка равна

$$С = T + 2r + 24 \text{ мм,}$$

где Т - толщина корешка блока, r - радиус.

Обложка для составного переплета (тип 5):

Ширина обложки равна

$$О_{об} = Ш_{об} + К + 10 \text{ мм}$$

(10 мм - ширина загиба обложки с боковой передней стороны крышки).

Высота обложки равна высоте тканевого корешка А.

Крытье (покрывный материал для цельотканевых переплетов):

Высота заготовки для крытья равна сумме размеров высоты картонной

сторонки, двух толщин картона и двух загибов:

$$А = Н + 2К + 28 \text{ мм.}$$

Ширина заготовки для крытья равна сумме двойной ширины картонных сторонки, двух расстояний, ширины отстava, двух толщин картона и двух загибов:

$$D = 2Ш + 2r + T + 2К + 24 \text{ мм.}$$

Шпация:

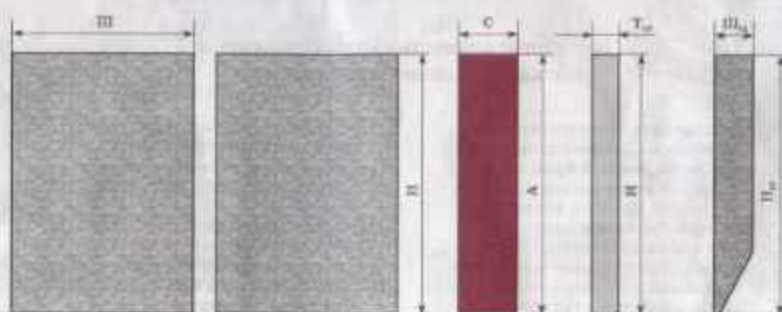
Ширина шаблона шпации равна сумме ширины отстava, двух расстояний и двух толщин картонных сторонки:

$$Ш_{ш} = T_{от} + 2r + 2К.$$

Высота шаблона шпации равна

$$Ш_{ш} = Н_{об} + 10 \text{ мм.}$$

ДЕТАЛИ ЦЕЛЬНОКРЫТОЙ ПЕРЕПЛЕТНОЙ КРЫШКИ



КАРТОННЫЕ СТОРОНКИ

КОРЕШОК

ОТСТАВ

ШАБЛОН
ШПАЦИИ



КРЫТВО



ОБЛОЖКИ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕРЕПЛЕТНЫХ КРЫШЕК

Последовательность выполнения края деталей переплетных крышек:

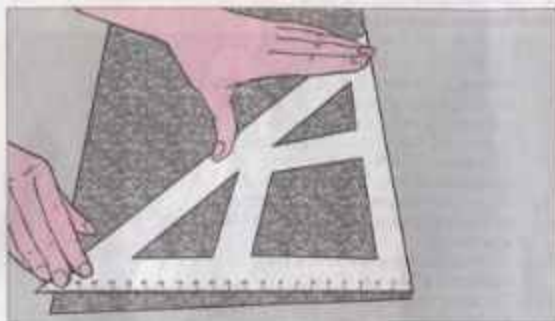
1. Определить базовую сторону заготовки. Базовой стороной является ровный край или линия, прорисованная вдоль края заготовки по направлению волокон. Эта линия соответствует корешковой стороне картонной стороны.
2. От базовой линии отложить размер ширины картонной стороны, поставив две точки наверху и внизу заготовки, и провести через них линию переднего края переплетной крышки.
3. От стороны, смежной базовой, отложить размер детали по высоте и провести линию.
4. Аналогично выполнить край отступа, тканевого корешка обложки.

Рубка заготовок на детали производится на картонорубильном станке КН-1).

Последовательность выполнения операций:

1. Установить подвижный нож в верхнее положение.
2. Уложить переплетный материал на стол картонорубильника и, передвигая под прижимной балкой, совместить размеченную линию на заготовке с режущей (наружной) кромкой нижнего неподвижного ножа.
3. Нажать на ножную педаль, прижимая заготовку к столу.
4. Нажатием на рукоятку привести в движение верхний нож, выполнить резку заготовки.
5. Поднять нож в верхнее положение.
6. Освободить ножную педаль, вернуть прижимную балку в исходное положение.

1. Крой деталей переплетной крышки



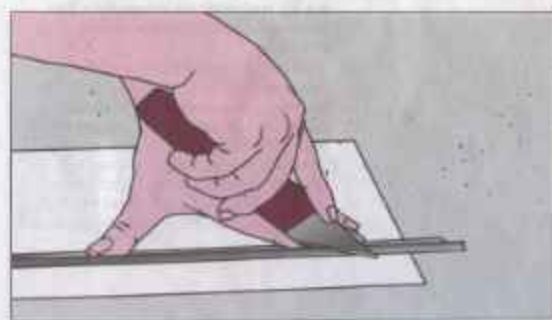
ОПРЕДЕЛЕНИЕ БАЗОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ



РАЗМЕТКА ПО ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ЛИНЕЙКЕ



РУБКА ЗАГОТОВКИ НА КН - 1

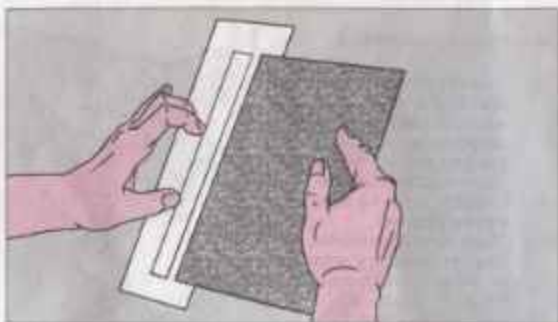


РЕЗКА ЗАГОТОВОК НОЖОМ ПО ФАЛЫЦЛИНЕЙКЕ

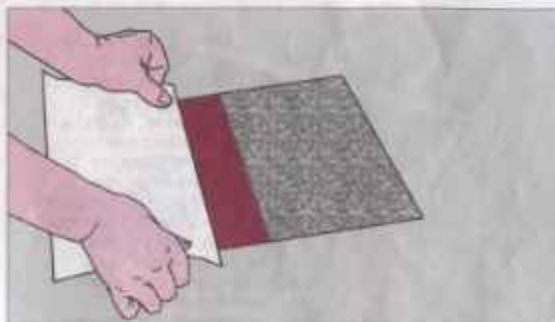
Последовательность выполнения операций:

1. Кистью нанести равномерный слой клея на ткань корешка «елочкой».
2. На уложенный клеевым слоем сверху корешок уложить отстав точно посередине и без перекосов, с равными отступами с боков, сверху и снизу.
3. Приложить к отставу картонные стороны с отступом на расстояния, плотно прижимая к корешку и равняя верхние кромки по линии отступа.
4. Пальцами обеих рук загнуть концы корешка на внутреннюю сторону крышки, притягивая их на картонные стороны без перекоса и выемки в месте отступа.
5. Придерживая рукой первый лист обложки от сдвига, кистью нанести ровный слой клея от середины к краям на оборотную сторону обложки.
6. Возьмь правой рукой обложку, на весу перевернуть ее клеевой стороной вниз, подхватить левой рукой за противоположный конец и обеими руками уложить на сторону крышки, равняя ее корешковую кромку по ступе толщи на корешковой кромке картона. Обложка должна покрывать корешок на 8 мм.
7. Ладонью правой руки притереть обложку к стороне переплетной крышки.
8. Перевернуть переплетную крышку обложкой книзу.
9. Срезать углы у наружных краев обложки.
10. Одновременно обеими руками загнуть верхний и нижний края обложки внутрь крышки, заправить углы и затем загнуть передний край обложки.
11. Наклеить на другую сторону крышки второй лист обложки.
12. Для уплотнения загибки и лучшего соединения ткани и бумаги с картоном готовую переплетную крышку притереть гладилкой, а затем обжать в прессе.
13. Обратную крышку отложить для просушки.

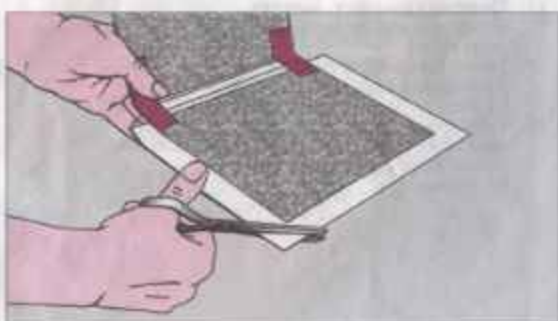
2. Сборка составных переплетных крышек тип № 5



ШТУКОВКА СТОРОНОК НА КОРЕШКЕ



ПРИКЛЕЙКА ОБЛОЖЕК



СРЕЗАНИЕ УГОЛКОВ ОБЛОЖКИ

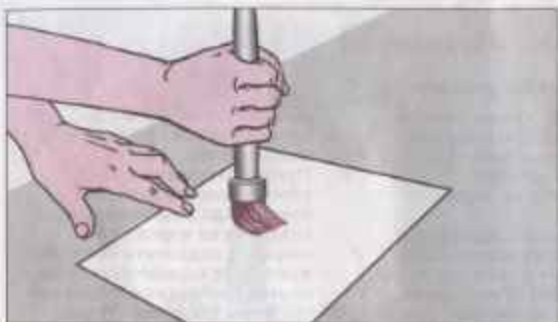


ПОДГИБКА КАНТОВ И ЗАПРАВКА УГОЛКОВ

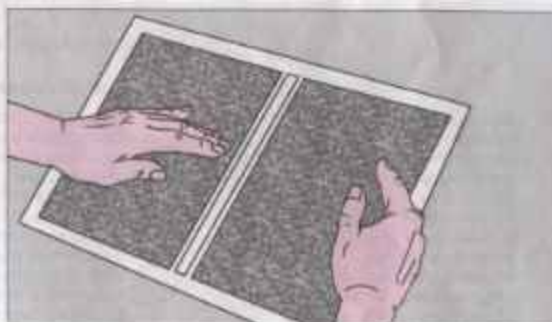
Последовательность выполнения операций:

1. Кистью нанести равномерный слой клея на докрасочный материал – крытво. Крытво расположить перед собой клеевой стороной вверх, длинной стороной к себе.
2. Правой рукой взять картонную сторону и, соблюдая размер загиба, наложить сторону на левую часть крытва, придерживая левую кромку крытва левой рукой.
3. Плотно прижать сторону к крытву.
4. Правой рукой взять шаблон шпации и, удерживая левой рукой наложенную сторону, аккуратно приложить к ней шаблон шпации.
5. Придерживая левой рукой шаблон шпации, правой рукой наложить вторую картонную сторону на крытво, прижав ее к шаблону шпации, и плотно прижать к крытву.
6. Правой рукой снять шаблон шпации и наложить на его место отстав, посередине ширины корешка крытва, равная сверху по длине картонных сторон.
7. Срезать углы по наружным краям крытва.
8. Подхватив пальцами рук край крытва, загнуть верхние и нижние кромки на внутреннюю сторону крышки.
9. Заправить углы.
10. Загнуть переднюю кромку крытва.
11. Повернув крышку, загнуть переднюю кромку крытва второй стороны.
12. Готовые переплетные крышки притереть гладилкой и обжать в прессе.
13. Опрессованные переплетные крышки уложить на просушку.
14. Облатую крышку уложить для просушки.

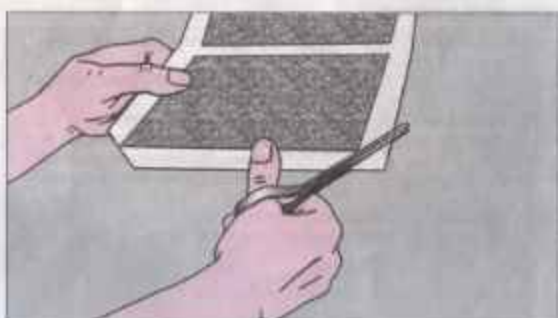
3. Сборка цельнокрытых переплетных крышек тип № 7



НАМАЗКА КРЫТВА КЛЕЕМ



НАКЛАДКА НА КРЫТВО СТОРОНОК И ОТСТАВА



СРЕЗАНИЕ УГОЛКОВ



ЗАГНУБА КАНТОВ

Процесс отделки переплетных крышек включает подготовку штампов (если это необходимо) к работе, подгонку их для получения четких оттисков (так называемую «приправку») и тиснение переплетных крышек на ручном позолотном прессе ПЗ-1.

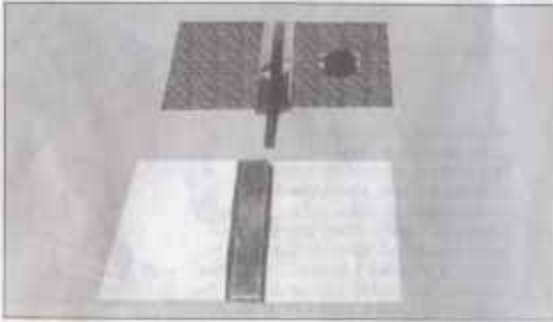
Последовательность выполнения операций:

- | | | |
|--|--|---|
| Подготовка штампов для тиснения: | | |
| 1. Вырезать два листа картона по размеру крышки. | 5. Приклеить упоры – ограничители для крышек вплотную к краям картона: один – на короткой стороне, два – на длинной. | расположения штампов, при необходимости внести исправления. |
| 2. На одном листе разметить положение штампов в аверсальном изображении. | 6. Нанести слой клея на картон со штампами. | 9. При необходимости отрегулировать давление прессы. Для выравнивания давления на корешок и сторону подложить на таллер прессы под корешок крышки картон необходимой толщины (с учетом толщины отставов). |
| 3. Приклеить штампы очком вверх и подрезать картон по краям печатной формы. | 7. Двигая до отказа таллер прессы, поворотом рычага создать давление. В результате штампы приклеятся к верхней плите прессы. | 10. Выполнить пробный оттиск. |
| 4. Уложить на второй лист подклеенные штампы очком вниз, разместить лист на середине таллера прессы. | 8. По нижней плите картона определить правильность | |
| Тиснение переплетных крышек фольгой: | | |
| 1. Ввести фольгу в механизм подачи прессы. | 4. Уложить переплетную крышку левой рукой на выдвинутый таллер к упорам и до конца вдвинуть таллер в пресс. | 7. Снять крышку, отложить ее вправо. |
| 2. При помощи терморегулятора установить необходимую температуру. Выключить нагрев плиты прессы. | 5. Повернуть правой рукой рычаг, создавая давление в течение нескольких секунд. | 8. Уложить на таллер следующую крышку. |
| 3.левой рукой выдвинуть таллер прессы. | 6. Отвести рычаг, выдвинуть таллер. | 9. По окончании работы освободить пресс от упоров и штампов. Выключить нагрев плиты прессы и выключить его. |

В процессе работы позолотники должны следить за четкостью оттисков, отсутствием расплывчатости и матовости тиснения. При необходимости оттиски протирают влажной тряпочкой.

Примечание: Температура нагрева штампа зависит от материала переплетной крышки и времени хранения фольги. Температура штампа при тиснении фольгой должна быть в пределах от 110 до 140°.

4. Отделка переплетных крышек тиснением



ПОДБОРКА ШТАМПОВ



ПОДГОТОВКА К УКРЕПЛЕНИЮ ШТАМПОВ
ДЛЯ ТИСНЕНИЯ



УКЛАДКА КРЫШКИ ПОД ПРЕСС

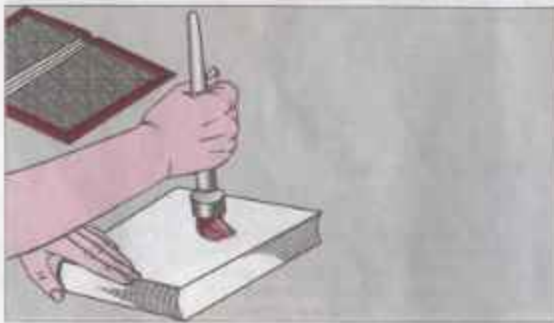


СНЯТИЕ КРЫШКИ ПОСЛЕ ТИСНЕНИЯ

Последовательность выполнения операций:

1. Уложить на верстан переплетные крышки лицевой стороной вниз, головкой к себе.
2. Расположить блок на верстаке корешком головкой к себе, задним форзацем вверх.
3. Придерживая корешок блока левой рукой, кистью нанести на форзац клей равномерным слоем.
4. Перевернуть блок намазанным форзацем книзу и наложить на левую сторону развернутой переплетной крышки, выравнивая клеть.
5. Промазать клеем передний форзац книги, придерживая блок левой рукой.
6. Закрывать с натяжкой правую сторону крышки, плотно притягивая ее к корешку блока. При этом добиваться равной величины зазоров правой и левой сторон.
7. Обжать книги в прессе.
8. Проверить качество готовой книги.

Вставка блоков в переплетные крышки



ПРОМАЗКА ФОРЗАЦЕВ



УКЛАДКА БЛОКА НА ЛЕВУЮ СТОРОНУ
ПЕРЕПЛЕТНОЙ КРЫШКИ



ВЫРАВНИВАНИЕ КАПТОВ



ОПРЕССОВКА КНИГ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ БЛОКНОТА НА ЗАДНЕЙ СТЕНКЕ

Последовательность выполнения операций:

1. Нарезать стопу писчей бумаги на бумагорезальной машине.
2. Выпалить перфорацию (просечку отверстий) на перфорально-биговальной машине.
3. Уложить перфорированные листы на стол лицевой стороной вниз и околотить деревянным молотком выпуклости. Можно оббить в прессе.
4. Прошить блокнот в 1–2 слобы на проволокошвейной машине.
5. Окантовать корешок блокнота тканью или бумагой. Материал окантовки должен закрывать корешок до перфорации.
6. Обрезать блокнот с трех сторон.
7. Из картона выкроить стенку блокнота, обеспечивая с трех сторон припуски на канты.
8. Оклеить стенку блокнота покрывным материалом, срезая углы и подгибая края на внутреннюю сторону.
9. Оклеить внутреннюю сторону стенки бумагой.
10. Приклеить блокнот к задней стенке. При этом обеспечить равномерность клянтов с трех сторон.

Изготовление блокнота на задней стенке



ПЕРФОРАЦИЯ ЛИСТОВ БЛОКНОТА
НА ПЕРФОРОВАЛЬНОЙ МАШИНЕ



ШИТЬЕ БЛОКА ПРОВОЛОКОЙ ВТАЧКУ



ОКАНТОВКА КОРЕШКА БЛОКА



ОБРЕЗКА БЛОКА НА БРМ С ТРЕХ СТОРОН

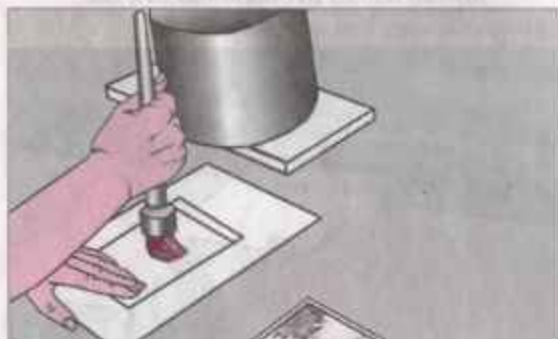
Изготовление блокнота на задней стенке (продолжение)



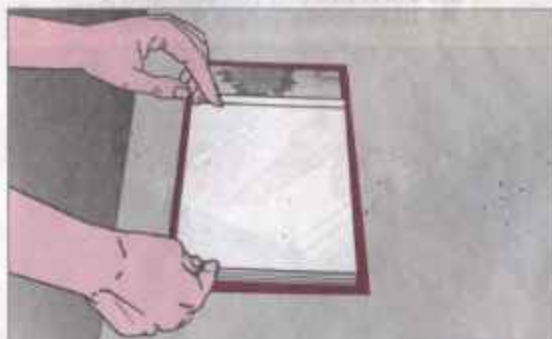
ОКЛЕЙКА ЗАДНЕЙ СТЕНКИ БЛОКА



ВЫКЛЕЙКА СТЕНКИ ИЗНУТРИ

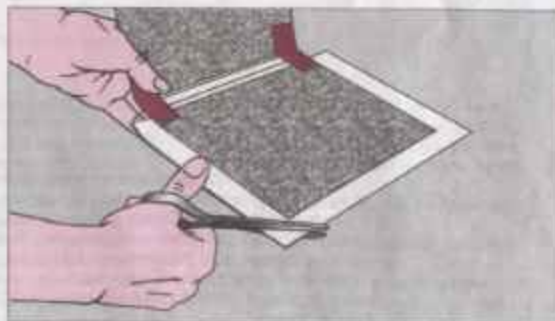
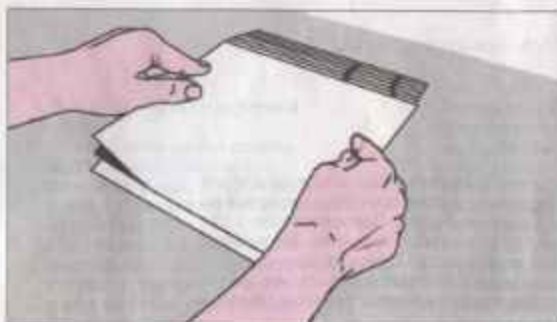


ПРОМАЗЫВАНИЕ КЛЕЕМ НИЖНЕЙ СТОРОНЫ
БЛОКНОТА



ПРИКЛЕЙКА БЛОКА НА СТЕНКУ

Контрольное задание
К каким операциям относятся эти
приемы?



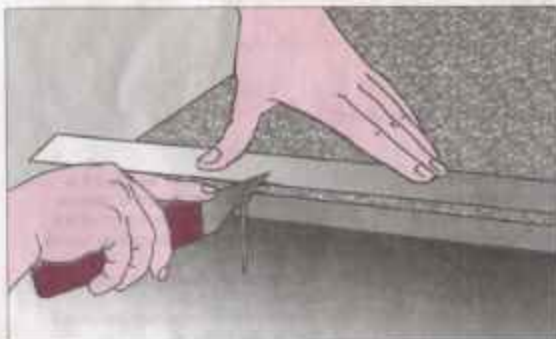
ИЗГОТОВЛЕНИЕ АДРЕСНОЙ ПАПКИ

Расчет и крой деталей адресной папки выполняется так же, как расчет и крой деталей перелетной крышки. Сторонки папки изготавливаются из толстого картона. С трех сторон у них снимаются фаски. Заготавливают две патроны из гибкого картона по размеру картонных сторонки. Патроны необходимы для уплотнения покрывного материала. Прежде чем приступить к сборке папки, картонным сторонам необходимо придать мягкость при помощи ступы тонкой мягкой бумаги (изготавливается так называемая «подушка»).

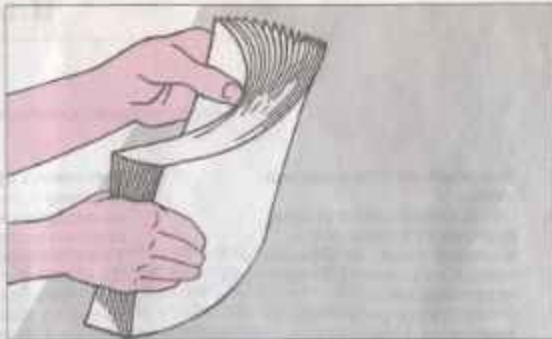
Последовательность выполнения операций:

1. Выкроить детали адресной наклейки.
2. Снять фаски с трех сторон картонных сторон (по изгибу края, по переднему краю и по головке). Закруглить наружные углы.
3. Стопу бумаги распустить по диагонали. Наложить картонную сторону, совместить ее угол с распущенным углом стопы.
4. Разметать бумагу по контуру стороны, обрезать выступающую часть стопы.
5. Обрезанную стопу вновь распустить, но в обратном направлении, добиваясь равномерного распуска с четырех сторон.
6. Заготовить бумажный лист — обтяжку с учетом припусков на подгибку по 15 мм с каждой стороны картонной стороны. Углы обтяжки срезать.
7. На обтяжку уложить стопу распущенных листов фасками вверх, на стопу — картонные стороны фасками вниз.
8. Прогреть клеем край обтяжки. Подклеить край обтяжки на картонную сторону, сначала по продольным сторонам, затем по поперечным.
9. Крышко (покрытый материал) промазать клеем. Уложить на крышко отстав и две палочки. На палочки уложить картонные стороны жесткостью вниз.
10. Загнуть сначала верхние и нижние края крышка, затем боковые. Обработать уголки палки, среза лишнюю часть материала.
11. Проклеить внутри корешок палки.
12. Выполнить отделку лицевой стороны палки.
13. Из плотной бумаги приготовить две выклейки для стороны палки. К одной из них прикрепить ленточку «лассе», загнуть и приклеить ее край к обратной стороне выклейки.
14. Приклеить детали выклейки на внутреннюю сторону палки, располагая ленточкой к лорешку.
15. Обжать палки в прессе.

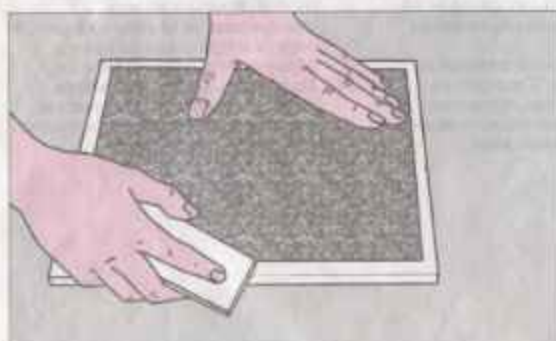
Изготовление адресной папки



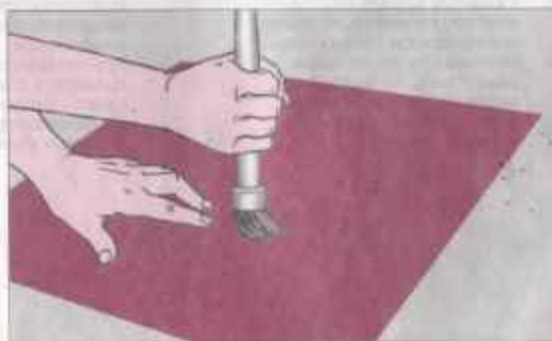
1. СНЯТИЕ ФАСОК С КАРТОННОЙ СТОРОНКИ



2. РОСПУСК ЛИСТОВ НА МЯГКОСТЬ

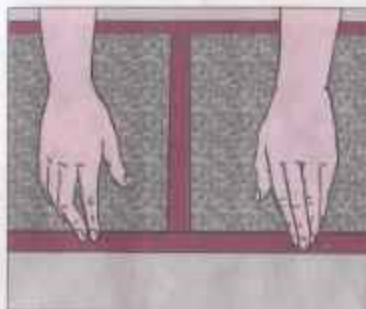


3. ИЗГОТОВЛЕНИЕ «ПОДУШКИ»

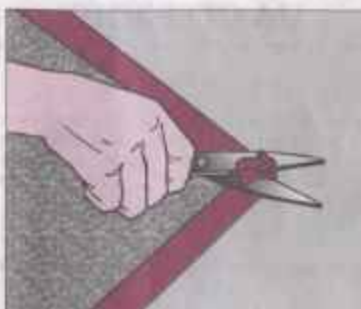


4. ПРОМАЗЫВАНИЕ КРЫТВА КЛЕЕМ

Изготовление адресной папки (продолжение)



5. ПОДГИБКА КАНТОВ



6. СРЕЗ УТОЛЩЕНИЙ НА УГОЛКАХ



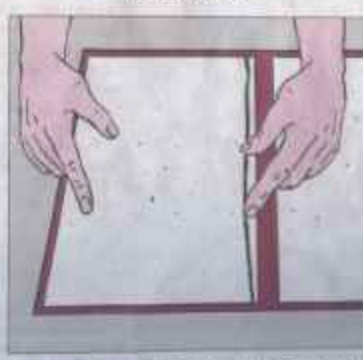
7. СМЯТИЕ УТОЛЩЕНИЙ
МОЛОТКОМ



8. ВЫКЛЕЙКА КОРЕШКА ПАПКИ



9. ПРИКЛЕЙКА ЛЕНТОЧКИ «ЛЯССЕ»



10. ВЫКЛЕЙКА СТОРОНОК ПАПКИ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ АЛЬБОМА НА СТЕРЖНЕ

Для изготовления альбома используют листы плотной бумаги или альбомного картона. Из этого же материала выкраивается стержень (фальц-лента), причем расположение корешка должно соответствовать долевому направлению волокон картона, а количество складок фальц-ленты должно быть равно количеству листов альбома.

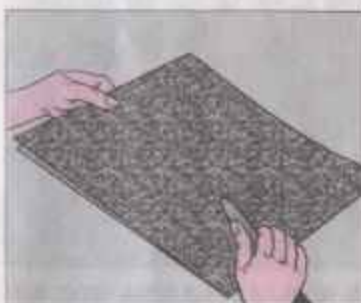
Последовательность выполнения операций:

1. Битовать листы картона на перфорально-битовальном станке.
2. Фальцевать листы в один сгиб.
3. Выполнить разметку стержня. Ширина складок должна быть равна 15–20 мм, в начале и в конце ленты оставить свободные края по 30–40 мм.
4. По разметочным линиям выполнить разровку поочередно с правой и левой стороны листа.
5. Зафальцевать ленту «гармошкой». Концы фальц-ленты должны быть отогнуты в одну сторону.
6. Вложить в сгибы стержня сфальцованные листы, сшить блок.
7. Проклеить корешок блока, положить на просушку.
8. Проложить между листами альбома картонные прокладки, компенсирующие толщину складок стержня.
9. Обрезать блок на бумагорезальной машине.
10. Оклеить корешок блока марлевой или коленированной полоской. Можно приклеить капталы.
11. Изготовить переплетную крышку необходимой конструкции.
12. Проклеить свободные края фальц-ленты клеем.
13. Скрепить альбомный блок с приклеенной крышкой, следя за равномерностью вставок.
14. Заготовить две выкладки для створок переплета. Приклеить детали выкладки на внутренние створки переплета.
15. Проложить между листами альбома до фальцев картонные прокладки, обжать в прессе.

Изготовление альбома на стержне



1. БИГОВКА АЛЬБОМНЫХ ЛИСТОВ



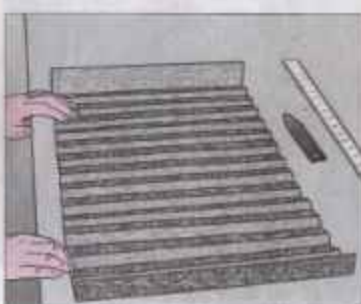
2. ФАЛЬЦОВКА ЛИСТОВ В ОДИН СГИБ



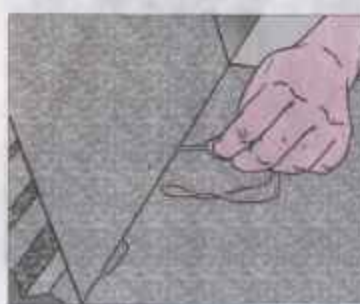
3. РИЦОВКА СГИБОВ СТЕРЖНЯ ФАЛЬЦЕНТЫ



4. ФАЛЬЦОВКА СТЕРЖНЯ

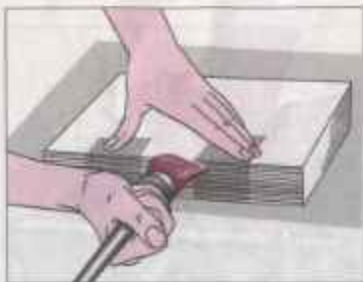


5. ФАЛЬЦЕНТА



6. ШИТЬЕ БЛОКА НА СТЕРЖНЕ

Изготовление альбома на стержне (продолжение)



7. ПРОМАЗКА КОРЕШКА БЛОКА
КЛЕЕМ



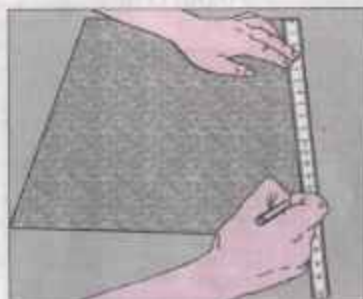
8. ПРОКЛАДКА БЛОКА ВОСОВОЙ
БУМАГОЙ ПЕРЕД ОБРЕЗКОЙ



9. ОБРЕЗКА БЛОКА НА БРМ
С ТРЕХ СТОРОН



10. ПРИКЛЕЙКА КАПТАЛОВ.
ОКЛЕЙКА КОРЕШКА БЛОКА
БУМАГОЙ



11. КРОЙ КАРТОННЫХ СТОРОВОК
НА ПЕРЕЛЕТНУЮ КРЫШКУ
АЛЬБОМА



12. КРОЙ КОРЕШКА И ВЫКЛЕЙКИ
КОРЕШКА

Изготовление альбома на стержне (продолжение)



13. ПРОМАЗЫВАНИЕ КЛЕЕМ
КОРЕШКА



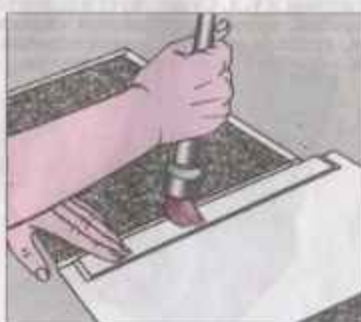
14. НАЛОЖЕНИЕ НА КОРЕШОК
КАРТОННЫХ СТОРОНОК
И ОТСТАВА



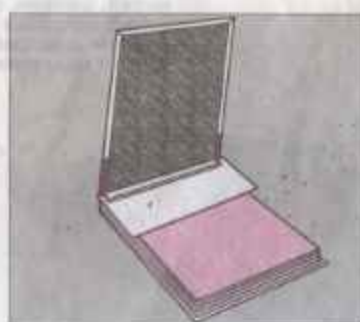
15. ВЫКЛЕЙКА КОРЕШКА



16. ПРИКЛЕЙКА ОБЛОЖКИ



17. ПРОМАЗЫВАНИЕ КЛЕЕМ
СВОБОДНОГО КОНЦА
ФАЛЬЦЕНТЫ



18. ВСТАВКА БЛОКА
В ПЕРЕПЛЕТНУЮ КРЫШКУ

КАРТОНАЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

К картонажным изделиям относятся коробки и футляры различных конструкций, форм и назначения. В зависимости от назначения коробки для их выполнения подбираются и соответствующие виды картона, бумаги и технических тканей. На коробки, предназначенные для обуви, упаковки недорогих вещей, используют некачественный рыхлый коробочный картон. Для изделий парфюмерии, ювелирных украшений и косметики делают красивые коробки с отделкой ценными материалами: тканью, кожей, шелком, штапелем и т. д. Существует множество конструкций коробок: открытая коробка, коробка с крышной «внахлбучку», коробка-шагудка на шейке, круглая коробка, книга-коробка, коробка для коллекций под стеклом, коробка с плитусами и другие.

ВИДЫ КОРОВОК



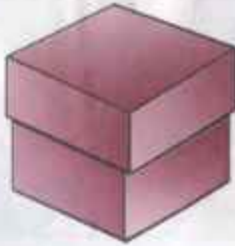
КРУГЛАЯ



ОТКРЫТАЯ



КОРОВОКА С ПЛИНТУСАМИ



КОРОВОКА С КРЫШКОЙ «ВНАХЛОБЧКУ»



КНИГА-КОРОВОКА



КОРОВОКА-ЩЕДУЛКА
НА ШЕЙКЕ

По заданным размерам делается расчет развертки коробки. Например, необходимо сделать коробку длиной 200 мм, шириной 140 мм, высотой 40 мм. При расчете развертки к длине и ширине коробки прибавляют по две ее высоты: $200 + 40 + 40 = 280$ мм; $140 + 40 + 40 = 220$ мм. Следовательно, длина развертки коробки составит 280 мм, а ширина — 220 мм. После расчета деталей коробки приступают к ее изготовлению.

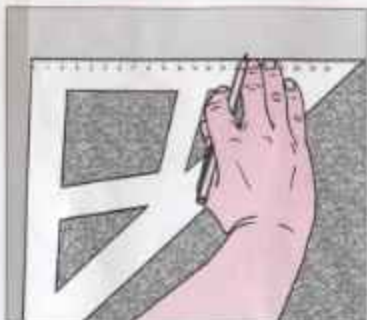
Последовательность выполнения операций:

1. Разметить и выкроить развертку и детали для оклейки коробки.
2. Ножом выполнить рифловку (надреза) по линиям сгиба развертки.
3. Собрать стенки коробки.
4. Оклеить коробку снаружи бумагой, подвернуть канты внутрь.
5. Выклеить внутренние стенки коробки.

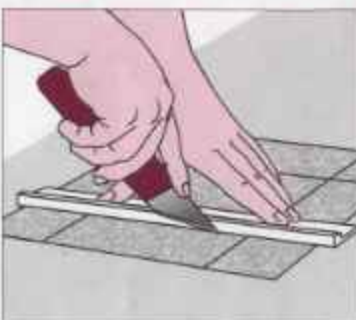


РАЗВЕРТКА КОРОБКИ

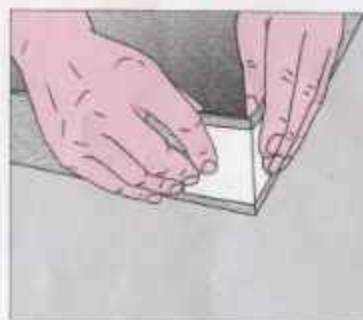
Порядок изготовления открытой картонной коробки



1. РАЗМЕТКА И КРОЙ РАЗВЕРТКИ КОРОВКИ



2. РИЦОВКА РАЗВЕРТКИ



3. СБОРКА СТЕНОК КОРОВКИ



4. ОКЛЕЙКА КОРОВКИ СНАРУЖИ



5. ПОДГИБКА КАНТОВ ПРИ ОКЛЕЙКЕ



6. ВНУТРЕННЯЯ ВЫКЛЕЙКА КОРОВКИ



Г.В. Васенко, Е.А. Воробьев, Л.Д. Степанова

Технологический альбом картонажно-переплетных работ

**Учебное пособие для 5–9 и профессиональных классов
специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида**

Учебный комплект по переплетно-картонажному делу
для 5–9 и профессиональных классов специальных
(коррекционных) образовательных учреждений VIII вида
составляют:

- ручная и машинная технология переплетно-брошюровочных процессов: учебник;
- технологический альбом картонно-переплетных работ: учебное пособие для учащихся;
- история переплетного дела: книга для учащихся.

ВЛАДОС

