

# Utbildningsplan för lärlingar på partibokbinderier



# Introduktion

Den här handledningen skall ge bokbindaren och lärlingen de arbetsmoment och teoretiska områden som en bokbindare i dag behöver lära sig för att klara sitt arbete.

Handledningen är uppdelad i tre delar och skall ge lärlingen den kompetens som en bokbindare behöver för att klara av sitt arbete.

1. Teori
2. Praktik
3. Produktion

## 1. Teori

Består av den fakkunskap som behövs för att förstå hur den maskinella tillverkningen passar in i den komplicerade process som den grafiska produktionen utgör. Det är en fördel om den teoretiska undervisningen varvas med den praktiska utbildningen för att lättare kunna sätta in den fackmässiga informationen i sitt rätta sammanhang.

## 2. Praktik

Innebär att lärlingen deltar i den maskinella produktionen. Eftersom processen i ett industriellt bokbinderi består av en mängd olika maskiner med en varierad grad av utrustning måste lärlingen välja en eller flera maskintyper. Varje maskin redovisas med maximal utrustning med en ruta för varje ingående funktion som bockas i vartefter den är genomgången. Företaget kan valfritt ange andra maskintyper inom ramen för fastställt teoriområde. Lärlingen ska få en god kännedom om alla ingående funktioner och få möjlighet att i ökad omfattning självständigt utföra alla ingående moment.

## 3. Produktion

När teorin och praktiken är avklarade ska det sista momentet produktion självständigt genomföras.

## Litteratur

- *Grafisk kokbok 3.0*
- *Svensk standard SS 667006*
- *Falsat och skuret*
- *Alg 10*
- *Ett litet häfte om efterbearbetning (KY-Industriell Grafisk Tryckprocess 05/06)*
- *ISO 16763 sid 12 flödesschema*
- *Bokbinderiteknik (Grafiska Yrkesnämnden 1992)*
- *Bokbindarnas 24 trycksaksråd ([www.grafiska.se](http://www.grafiska.se))*



Det finns ingen uttalad tidsperiod som gäller för utbildningens längd utan det är upp till den anställde och företaget att gemensamt komma överens om när utbildningsplanens intentioner är uppfyllda.

# Teori

## Område

## Innehåll

Det grafiska produktionsflödet	Bild och text, Layout, Prepress, Tryck, Bind, Distribution
Trycktekniker	Offset, Högtryck, Djuptryck, Flexografi, Screentryck, Digitaltryck
Flödesschema för bokbinderier	Var finns maskinen i förhållande till hela produktionsprocessen
Bokens och Sidans anatomi	Terminologi, Bandtyper, Bandets delar
Utskjutning	Antal sidor, 2 eller flera upp, kollationeringsmärken, dubbelproduktion, krypning, instick, prima-sekunda, falska/äkta uppslag, iläggingsvinkel, formatering av omslag/pärmöverdrag
Papper	Ytvikt, bulk, fiberriktning, träfritt, trähaltigt, bestruket, obestruket
Märkning	Kontroll av inkommande tryckark att upplagan är komplett till rätt antal arkdelar samt att tryckmakulatur är avskilt på pallarna och nummer på arkdelar är utsatta.
Delfabrikat	Kontroll av internt eller externt producerat material som behövs för att genomföra produktionen i aktuell maskin. T ex tryckta omslag, laminerade omslag, pärm, klichéer etc.
Insatsmaterial	Kontrollera tillgången på insatsvaror för jobb i aktuell maskin. T ex lim, papp, häfttråd, folie, kapitalband, märkband, klammertråd, häfttråd, etc.
Infrastruktur	Luftfuktighet, vakum, tryckluft, spånsug, komprimator
Produktionsorder	Kontrollera att ordersedeln är i överensstämmelse med aktuell upplaga. T ex skärmått ryggtjocklek etc.
Toleranser	Känna till vilka måttoleranser som gäller för aktuell produktion. T ex registeravvikelse i falsning, formeringar vid inhängning, stegmått vid pärmgörning etc.
Leveransvillkor	ALG 10
Kvalitetssystem	ISO 9001, ISO 14001 etc
Maskinunderhåll	Ha kunskaper om hur ett väl fungerande underhållssystem byggs upp och används
Systematiskt arbetsmiljöarbete	Arbetsmiljöpolicy, lagar och föreskrifter, mål och handlingsplan
Ekonomi	Förstå hur tidsåtgången i produktionen påverkar företagets kostnader. Ha grundläggande kunskaper i kalkylering för att räkna fram ett pris till kund.

# Praktik

## Falsning

Aktuell  
funktion

Kontrollpanel	
Rundstapeliläggare	
Planstapeliläggare	
Palliläggare	
Fickfals	
Knivfals	
Fadensiegeln	
Perforering	
Mangling	
Avläggning	
Buntning	

## Klammerlinje

Aktuell  
funktion

Upptagning	
Kontrollpanel	
Arkiläggare överfals	
underfals	
sugare	
Sadel med transportkedja	
Falsiläggare	
Klammerhäft	
Kontrollpanel	
Arkkänningsstation	
Häftstation	
Häftklammerkontroll	
Snedarskontroll	
Trimmer	
Skärstation	
Inkjetadressering	
Bilagehantering	
Inplastning	
Stacker	

## Limbindningslinje

Aktuell  
funktion

Upptagning	
Kontrollpanel	
Planstapeliläggare	
Stångiläggare	
Optisk arkkontroll	
Försättsklistring	
Limbindare	
Kontrollpanel	
Bokblocksiläggare	
Vibratorstation	
Frässtation	
Limverk 1	
IR tork	
Limverk 2	
Sidlimningsstation	
Station för ryggstrimling	
Omslagsiläggare	
Presstation	
HF eller IR tork	
Nipper	
Såg för delning av 2 upp	

Aktuell  
funktion

Trekniv	
Kontrollpanel	
Magasin för iläggning	
Transportband	
Skärbord	
Skärkloss	
Knivbyte	
Skärlist	
Skärstation	
Spånavläggning	
Inkjetadresser	
Bilagehantering	
Inplastning	
Stacker	

# Praktik

## Textilhäftning

Aktuell  
funktion

Kontrollpanel	
Arkmagasin	
Iläggare med arköppning	
Transportkedja	
Arkinmatning	
Broschyrstick	
Växelsstick	
Inställning av antal häftstick	
Hantering av försticksnålar och häftnålar	
Arkseparering	
Avläggning	

## Pärmgörningsmaskin

Aktuell  
funktion

Kontrollpanel	
Pappmatning	
Matning av lösrygg	
Magasin för pärmöverdrag	
Inmatning av pärmöverdrag	
Premelter	
Kallimsbehållare	
Viskositeskontrollenhet	
Limansmörjningsenhet	
Inslagsstation 1	
Hörninvikning	
Inslagsstation 2	
Presstation	
Avläggning	

## Inhängningslinje

Aktuell  
funktion

Kontrollpanel med mätbord	
Iläggarbana med IR värme	
Iläggare till transportkedjan	
Rundningsstation	
Falsslagningsstation	
Gasstation med limansmörjning	
Märkbandsstation	
Rygglimning med kapitalstrimla	
Pärmmatningsstation	
Rundning av pärmrygg	
Pärmriktningsenhet	
Limstation för bokblock	
Överlämning av bokblock från kedja till vinge	
kedja till vinge	
Anläggning av pärm på bokblock	
Avläggning på transportband till form- och pressmaskin	
Kontrollpanel för form och press	
Inställning av pressplattor och inrivningsjärn	
Avläggning till stacker	



# Produktion



Förberedelser	Organisera arbetsplatsen så att körning och avläggning fungerar under löpande produktion
Intag	Ställa in maskinen i varje moment så att en godkänd produkt finns framtagen före produktionsstart
Körning	Tillsammans med ev medarbetare ansvara för att produktionen flyter genom hela maskinen och kunna göra enklare felsökningar
Rengörning/underhåll	Kunna utföra kontinuerlig rengörning och underhåll

Broschyren är framställd av Grafiska Yrkesnämnden:



FACKET FÖR SKOGS-, TRÄ-  
OCH GRAFISK BRANSCH

grafiska  
FÖRETAGEN