

返送の際の宛名になります。
枠内に楷書でご記入ください。

〒	
	様
	様
受講番号	

ご住所 会社に返送ご希望の 方は会社所在地

会社名 会社に返送する場合

教育担当者名

受講者名

JAGAT
通信教育

添削受理日

添削返送日

知っておきたい 製本加工の知識と管理コース

添削課題 No.1

[注意事項]

1. 本添削課題の返送先、会社名、所属部署、氏名など記入されているかお確かめください。
2. 会社の教育担当者を介して受理される場合は、窓口となる担当者のお名前と受講者名とをご記入ください（個人自宅に返送する場合、会社名・教育担当者名は不要です）。
3. 解答は解答欄に要領よく記入してください。
4. 本添削課題は教材（サブテキスト含む）をもとに出題されています。
5. 本添削課題は郵送によって受け渡しされます。万一の紛失に備えて、提出の際、コピーを取ることをお勧め致します。

添削課題送付先・各種問い合わせ先

公益社団法人 日本印刷技術協会 通信教育係
電話 (03) 3384-3112 FAX (03) 3384-3116
〒166-8539 東京都杉並区和田 1-29-11

通信欄 受講生の皆さんの記入欄

--

講評 JAGAT からの返信欄

--

点数評価

--

点

1 次の文章は、製本の加工様式について述べている。() に該当する用語を語群から選び、解答欄に記号を記入しなさい。

製本加工には、次のような二つの基本様式がある。一つは本文と表紙をそれぞれ別工程で作し、最終工程で合体して本に仕上げる製本方法で (①) ともいわれ、この様式で作られる本を通常 (②) という。本文と表紙は (③) を介して接合されるので、上製本の巻頭と巻末には必ず (③) が付いている。本の造り方も堅牢で保存性が高く、本文ページを保護するために表紙は本文より 3mm程大きくなっており、これを (④) という。表紙と本文が別工程で作られるため、表紙には加工表紙や 1 枚表紙、本文加工には (⑤)、くるみ方には (⑥) などの多くのバリエーションがある。

もう一つは本文を表紙でくるんでから、中本と表紙を同時に断裁して仕上げる製本方法で (⑦) とも呼ばれている。堅牢性や耐久性よりも (⑧) で生産性の高さを旨とした製本様式で、迅速な情報伝達の手段としての性格を持った (⑨) には、格好の製本様式といえる。この様式で作られる本を (⑩) という。

(⑩) には、丁合した本文を綴じた後、その上から表紙を被せて背の部分を接着し、表紙と本文を同時に断裁して仕上げる (⑪)、別名おかしわと、表紙と本文を同時に丁合し、三方断裁機で仕上げる (⑫) がある。通常の無線綴じや (⑬) は (⑪) であり、(⑫) の代表的なものは (⑭) である。

語 群

- | | | | |
|------------------|----------|------------|---------|
| a. ホローバックやタイトバック | b. 丸背や角背 | c. 書籍製本 | d. 雑誌製本 |
| e. 平綴じ | f. 上製本 | g. 並製本 | h. 見返し |
| i. 中綴じ | j. チリ | k. くるみ表紙製本 | |
| l. 切り付け表紙製本 | m. 低コスト | n. 雑誌類 | |

<解答欄>

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦

⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭

14点

2 図は、本文の綴じ方を表している。
それぞれの図に関連する以下の問いに答えなさい。

(1) 綴じ方の名称を、下記の語群から選びなさい。

〈解答欄〉

図	1	2	3	4	5
答					

(2) それぞれの綴じ方の長所、短所を下記の語群から選びなさい。

〈解答欄〉

図	1	2	3	4	5
長所					
短所					

15点

語群

- ア. 無線綴じ
- イ. 糸かがり
- ウ. アジロ綴じ
- エ. 平綴じ
- オ. 中綴じ
- カ. 開きやすく堅牢で耐久性がある。
- キ. 堅牢で紙が破損しない限り頁脱落はないので、従来は教科書製本などに多用された。
- ク. 最も高速製本ができる。開きやすく読みやすい。
- ケ. 作業工数が少なく大量生産向き。3~60mm位の束の本ができ、用途が広い。
- コ. 対向頁と部分的に繋がっているので頁が簡単に脱落することはない。
- サ. 上製本でエマルジョン型接着剤を使用した場合は問題ないが、並製本でホットメルト型接着剤を使用した場合は耐熱、耐寒、耐溶剤性に問題があり、保存状態によってはバラ本になりやすい。
- シ. 通常並製本でホットメルトを使って綴じるが、ホットメルトの特性で頁が1枚でも脱落すると、簡単にバラ本になる。
- ス. 本の開きが悪く、その分誌面寸法が狭くなる。
- セ. 束厚は15mm程度で、これを超えると品質面に悪影響が出る。
- ソ. 生産速度が遅くコスト高。

