

**Peter Wille**

Uddannet bogbinder  
fra Gyldendal 1969  
og grafonom fra  
Den Grafiske  
Højskole 1971.  
Siden 2003 bogbin-  
derichef i Forlagshu-  
set Nordens Grafiska  
AB, Malmö.

*Overordnet er det meningsløst at tale om gode eller dårlige indbindinger. De moderne maskiner er i dag så gode og udfører så ensartet kvalitet, at dårlige indbindinger ikke burde forekomme. Når det alligevel ses, skyldes det som regel dårlig eller manglende rådgivning.*

**Den standardiserede bog**

Det er ikke relevant at tale om gode eller dårlige indbindinger uden at se på, hvilke målgrupper den pågældende bog henvender sig til, og hvilken økonomi der er til rådighed.

F.eks. er den skønlitterære bog efterhånden blevet så standardiseret, at enten udkommer den som paperback, eller også udkommer den som indbundet papirhelbind og stort set altid i samme udstyr, hvad angår papir, format og indbinding, hvilket giver lave produktionsomkostninger, som bidrager til at holde den endelige udsalgspris nede i et niveau, hvor bogen også bliver salgbar.

Selvom der er tale om forholdsvis enkle og billige indbindingsformer, kan man ikke udlede, at der er tale om dårligere indbindinger. De moderne bogbindermaskiner leverer generelt altid gode tekniske indbindinger og udfører jobbet på samme måde, uanset om der er tale om en dyr eller billig indbinding. En dyr indbinding skyldes alene valget af dyrere materialer og evt. valg af utraditionelle formater.

### Den individuelle bog

Når man blandt bogelskere taler om den gode indbinding, ser man på, om alle bogens detaljer hænger sammen – altså om bogens indhold er i harmoni med valg af papir, skrift, billedgengivelse, format samt valg af bogbindermaterialer og det endelige design af bindet.

Der udgives rigtig mange bøger, hvor man netop forsøger at opnå denne æstetiske helhed dog uden at overskride projektets økonomiske rammer. Det er dog samtidig denne type bøger, hvor der oftest kan ske fejl og misforståelser, hvorfor alle led i processen burde deltage i tilrettelæggelsen for derigennem at minimere eventuelle fejl.

Desværre ser man alt for ofte, at valget af bogbinder først sker, efter at udgiver sammen med en evt. bogtilrettelægger og et trykkeri har besluttet det endelige projekts design, herunder valg af papir til indhold og materialer til bogbind.

Bogbinderen modtager nu det trykte indhold til indbinding, og en almindelig indbundet bog gennemgår typisk mellem 15 og 20 delprocesser, før den ligger færdig. Disse processer er alle fysiske, hvor papiret køres gennem valser, lægges i magasiner, transporteres på bånd, udsættes for pres, fugt, varme m.m. – alt i alt en ret ublid behandling, som stiller krav til papir og tryk.

Bogbinderen ville med kendskab til bogens indhold være en stor hjælp for udgiver og trykkeri i spørgsmål som: valg af papir, gramvægt, udskydning – om tryksagen bør have lak – om det valgte motiv, der skal præges på bindet, kan gengives i den ønskede kvalitet, og om eventuelle valgte farvefolier er mulige etc.

### Typiske fejl og kritikpunkter

Nogle af de mest almindelige fejl og skønhedspletter, man ser, er ved valg af forkerte materialer eller manglende beskyttelse af det trykte materiale:

1. Vælger man et matbestroget papir og samtidig ønsker kraftige farvebilleder eller sort/hvide billeder, er det næsten umuligt at undgå synlige afsmitninger i bogbinderprocessen – matbestøget papir er som et fint sandpapir og vil derfor nærmest rive farven ud, når siderne gnider mod hinanden. Det er en almen misforståelse at tro, at der er tale om manglende tørring af trykfarverne. Vil man undgå afsmitninger, skal papiret efter tryk have vandlak.
2. Vælger man et gloss-papir, hvor indhold består af kraftige farvebilleder, risikerer man pga. fugt fra trykprocessen at få kantstramninger på papiret, som igen kan medføre, at bogen til slut vil have en tendens til at ligge og svaje. Kun tid kan få papiret til at afspænde.



3. Ved falske billedopslag skal man overveje falseudskydning og gramvægt. Bogbindermaskiner kan ikke køre med samme præcision som trykmaskiner – der skal med andre ord være plads til en mindre tolerance.
4. Man ser alt for ofte, at bestrøgne papirer anvendes som forsats, hvilket man kun bør gøre i nødsfald og kun med gramvægte på min. 150 og med vandlak på side 2-3. Bestrøgne papirer er ikke overfladelimede og vil derfor tillade fugt fra bindets pap og lim at trænge igennem forsatsen og påvirke indhold – dertil kommer, at bestrøgne papirer har en meget lille rivestyrke, hvilket er uheldigt, da forsatsen bærer hele bogen.
5. Gennemfarvede papirer i mørke farver anvendt som forsats på bøger med bestrøget indholdspapir vil have en tendens til at ligne et vaskebræt, da det farvede papir som oftest er mere tørt end indholdspapiret og derfor reagerer på fugten fra indholdspapiret.
6. Når man syr en bog sammen (hefter), er det vigtigt ikke at starte eller slutte bogen med et 8-sidet ark, da trådstramningen og dermed fastheden i bogen er betinget af, hvad netop første- og sidstearket kan tåle af påvirkning – kan dette ikke undgås, bør papiret ikke være under 150 gram.

Her er blot nævnt nogle få områder, som ofte kan give anledning til kritik fra kunden, og som derefter kan udvikle sig til en diskussion mellem trykkeri og bogbinderi om, hvem der har fejlen og i givet fald, hvem der skal betale erstatning.

Løsningen er jo ikke erstatning, men bedre rådgivning til kunden i valg af materialer og disses sammensætning.

### **Før og nu**

Den industrielle bog udført på et moderne bogbinderi har i dag så god og ensartet kvalitet, at det er meningsløst at tale om de gode gamle dage, hvor der blev kælet for indbindingen, og hvor alting var bedre.

Kun på to punkter kan man tale om en kvalitetsnedgang på bøger udført i dag frem for bøger udført fra 30-40 år siden.

Før i tiden blev bogryggen ofte limet med dispersionslim (kold lim), og denne bløde fleksible lim gjorde, at bogryggen kunne bøje helt bagover, hvilket igen betød, at bogen kunne ligge åben, uden at man skulle sidde og holde på siderne, noget som de fleste opfatter som mere læse- og brugervenligt.

I dag anvendes hovedsageligt hotmelt lim, som pga. sin hurtige tørretid tillader bogbinderen at videreforarbejde bogen uden den pause, som dispersionslimen skal have – tid er penge. Det skal dog nævnes, at dispersionslimen er uegnet til en lang række papirtyper.

Før i tiden forlod den indbundne bog ikke bogbinderiet, før bøgerne havde stået i stokpresse i mindst 48 timer, hvilket gav en god og fast bog, som holdt sin facon i lang tid.

I dag er der stort set aldrig tid til dette, og det har heller ikke så stor betydning som før, da de moderne maskiner sammen med mere homogene materialer kan levere et tilfredsstillende produkt uden denne afsluttende indpresning.

### Konklusion

Konklusionen må være, at de fleste moderne bogbinderier alle kan lave en god industriel indbinding, men det må samtidig konstateres, at bogbinderne generelt har været for dårlige til at forklare sine kunder betydningen af at tage bogbinderen med på råd allerede i planlægningsfasen.