

Zeitschrift: Technische Mitteilungen / Schweizerische Post-, Telefon- und Telegrafienbetriebe = Bulletin technique / Entreprise des postes, téléphones et télégraphes suisses = Bollettino tecnico / Azienda delle poste, dei telefoni e dei telegrafi svizzeri

Herausgeber: Schweizerische Post-, Telefon- und Telegrafienbetriebe

Band: 54 (1976)

Heft: 4

Artikel: Herstellung der Telefonbücher : grösster Druckauftrag der PTT

Autor: Huggenberger, Arthur

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-875828>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 14.03.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Herstellung der Telefonbücher – grösster Druckauftrag der PTT

Arthur HUGGENBERGER, Bern

058.8:654.15.021.5(494)

Das «Amtliche Telefonbuch der Schweiz», bestehend aus 18 Bänden, erscheint in der Regel alle achtzehn Monate und wird in verschiedenen Landesteilen von leistungsfähigen Grossdruckereien und Bindereien hergestellt.

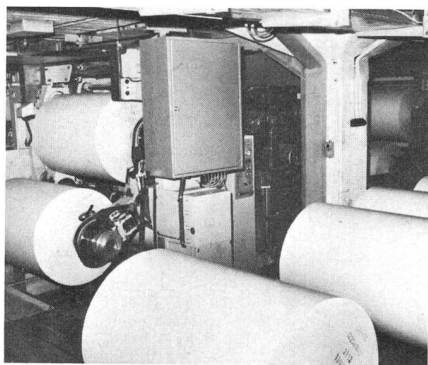
Der Druck erfolgt auf technisch hochentwickelten Rotationsdruckmaschinen im Offset- oder Tiefdruckverfahren. Für die Druckplatten- und Zylinderherstellung liefern die PTT-Betriebe reproduktionsfähige Positivfilme. Das Einbinden der Bücher wird im Klebebindeverfahren auf vollautomatischen Fertigungsstrassen ausgeführt. Eine tägliche Bindequote von über 20000 Exemplaren stellt eine laufende Zustellung an die Abonnenten sicher.

Von der Buchausgabe 1964 an ist anstelle des konventionellen Bleisatzes sukzessiv der bewegliche und vor allem wirtschaftlichere Schreibraster nach dem Schuppenkarterverfahren (Flexoprint) angewendet worden. Mitte 1972 war der letzte Band auf dieses System umgestellt. Doch die Fortschritte der Elektronik in der Satzherstellung veranlassten die Generaldirektion PTT bereits im Mai 1975, im Rahmen des TERCO-Projektes, die elektronische Datenerfassung für den Satz des Telefonbuchs in die Wege zu leiten.

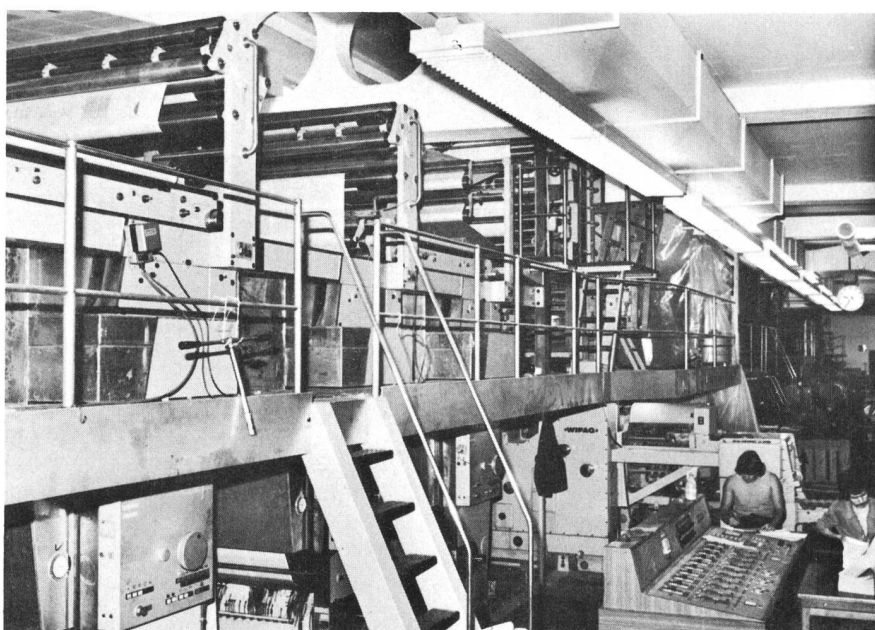
Dazu werden die einzelnen Spalten der Schuppenkartei kopiert, optisch eingelesen und mit Magnetband über die Lichtsetzmaschine zum fertig umbrochenen, reproduktionsfähigen Film verarbeitet. Die gewählte Schriftart entspricht weitge-

hend dem heutigen Schriftbild Flexoprint. Die Konturen sind allerdings im Lichtsatz schärfer und die einzelnen Buchstaben grafisch ausgeglichener, was die Lesbarkeit wesentlich begünstigt.

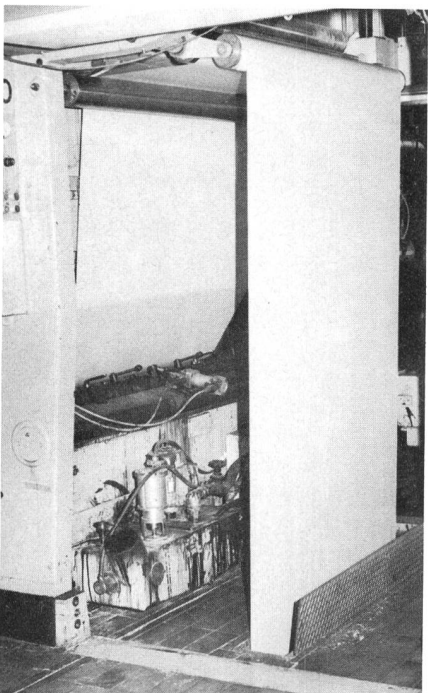
Für die zurzeit laufende Buchfabrikation der 18 Bände, Ausgabe 1975/76, bei einer Gesamtauflage von über 5 Millionen Exemplaren und mit rund 11000 Druckseiten sind rund 700 Eisenbahnwagen Telefonbuchpapier erforderlich. Bislang ist in der Regel Papier mit einem Flächengewicht von 50 gm² verwendet worden. Für die nächste Ausgabe wird indes aus Kostengründen Papier mit einem Flächengewicht von nur noch 45 gm² beschafft. Versuche haben gezeigt, dass damit für den Benutzer keine Unzulänglichkeiten verbunden sind.



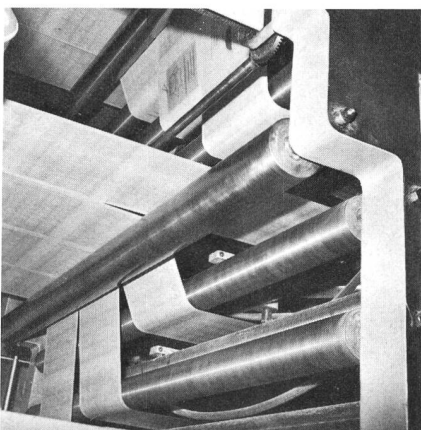
1



2



3



4

Fig. 1
Bereitstellen der Papierrollen an den Rollenständen unter der Rotationsmaschine. Die Steuerung des Papierstranges in die Druckmaschine ist elektronisch. Ebenso erfolgt der Wechsel von der abgelaufenen auf die neue Papierrolle bei voller Maschinengeschwindigkeit automatisch

Fig. 2
Tiefdruck-Rotationsmaschine «Super-Rotomaster» mit 10 Druckwerken. Laufgeschwindigkeit des Papierstranges 7 m/s. Die Kontrolle über das Register und die Farbgebung wird vom Kommandopult aus elektronisch gesteuert

Fig. 3
Einlauf des Papierstranges in ein Druckwerk

Fig. 4
Zwischen dem Druck- und Falzteil der Rotationsmaschine werden die Papierstränge in einzelne Teilbahnen aufgeschnitten

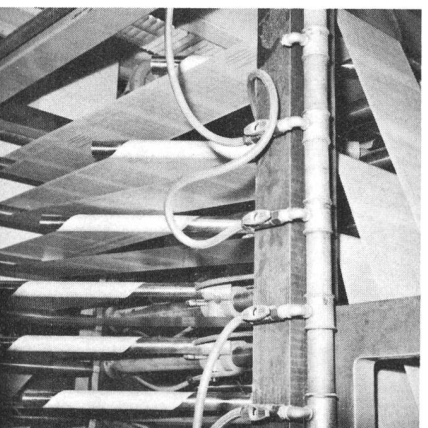
Fig. 5
Zuführung und «Ordnung» der Teilstränge zum eigentlichen Falzteil der Maschine

Fig. 6
Ausstoss der gefalzten 64seitigen Druckbogen in Form eines Schuppenstromes. Überwachung der Druck- und Falzqualität

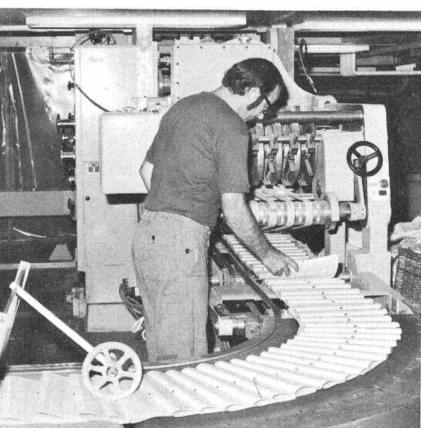
Fig. 7
Aufstossen, Zählen und Stapeln der gedruckten Papierbogen. Diese werden zu Bündeln zusammengestellt und zur Weiterverarbeitung für das Einbinden bereitgehalten

Fig. 8
Zusammentragmaschine als Einzelstation. Der unterste Druckbogen wird vom Bogenstapel mit Greifern herausgezogen, auf die Ablage gelegt und dann vom «Mitnehmer» zur nächsten Einlegestation transportiert

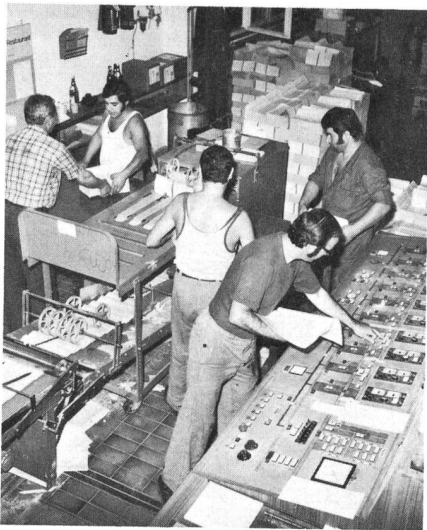
Fig. 9
Die Zusammentragmaschine mit 30 Bogenstationen führt die Bogen direkt in den Klebebindeautomaten. Die Stationen der Zusammentraganlage



5



6



sind mit einer mechanischen Fehlbeziehungsweise Doppelbogenkontrolle ausgerüstet, die ein fehlerloses Zusammentragen der Bogen gewährleisten

Fig. 10 Die Zuführung der zusammengetragenen Buchblocks erfolgt von der Zusammentragmaschine her in den «Rotorbinder», wo die Blocks am Buchrücken gefräst und anschliessend geleimt werden. Gleichzeitig werden die Umschläge auf eine Anpressplatte transportiert, gerillt und an den beleimten Buchrücken gepresst. Alsdann gelangt das fertige, unbeschnittene Buch auf dem Fliessband zur Schneideanlage

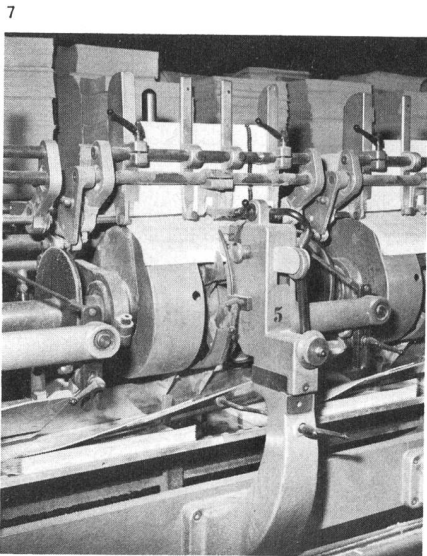
Fig. 11 Einlauf der unbeschnittenen, klebegebundenen Bücher in das Magazin der «Dreischneiderstation»

tion». Hier werden die einzelnen Bände dreiseitig automatisch auf das Fertigformat A4 beschnitten. Verarbeitungsmöglichkeit von Produkten bis zu 40 mm Dicke

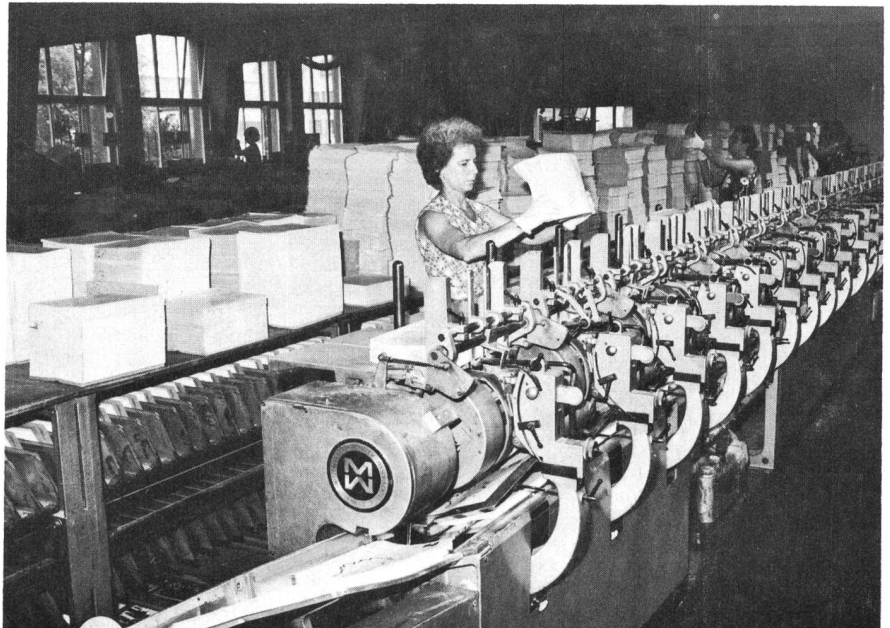
Fig. 12 Schrumpffolienmaschine zum Verpacken der fertig geschnittenen und kontrollierten Bücher in Paketen zu fünf oder zehn Exemplaren

Fig. 13 Ab stapeln der Telefonbüchepakete auf Paletten und Bereitstellung für den Versand

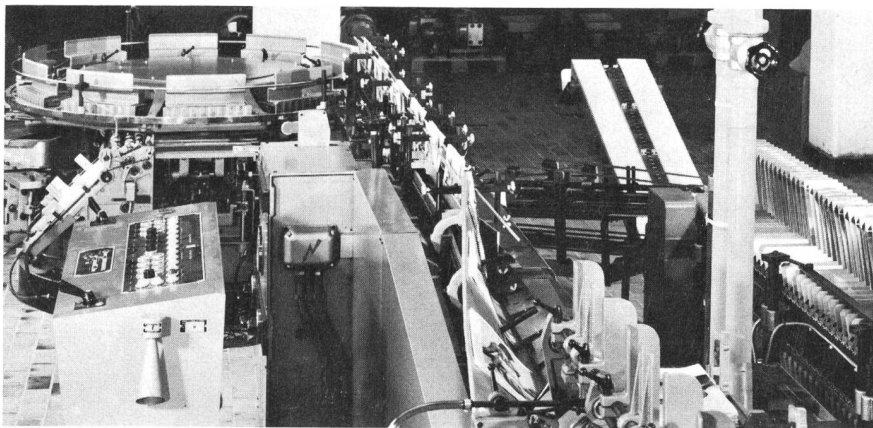
Fotos: Conzett + Huber AG, Zürich



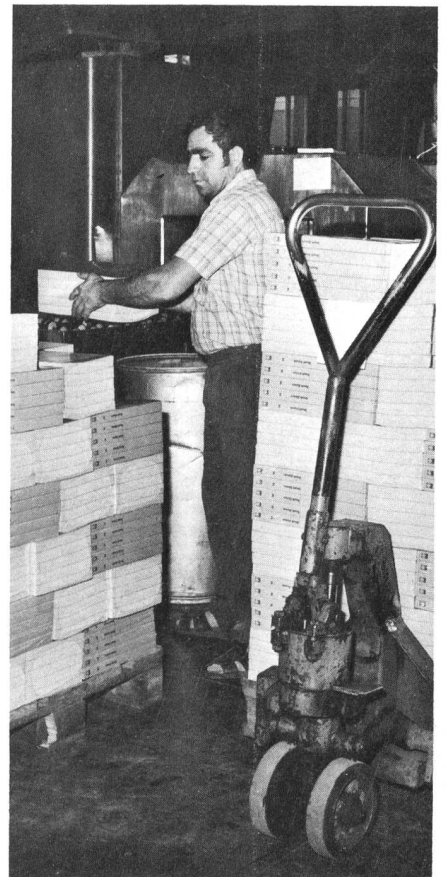
8



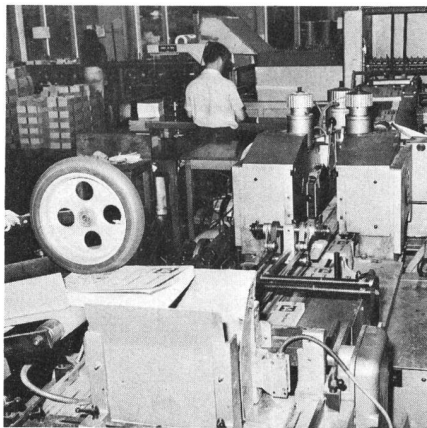
9



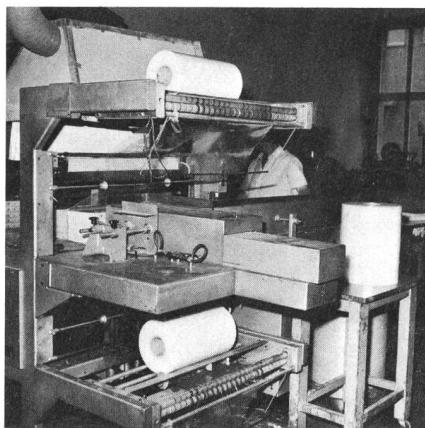
10



13



11



12