

(19)



(11)

EP 2 604 439 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
19.06.2013 Patentblatt 2013/25

(51) Int Cl.:
B42C 3/00 (2006.01) G09F 3/02 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **12196317.7**

(22) Anmeldetag: **10.12.2012**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO RS SE SI SK SM TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME

(30) Priorität: **12.12.2011 DE 102011056289**

(71) Anmelder: **Schreiner Group GmbH & Co. KG
85764 Oberschleissheim (DE)**

(72) Erfinder:
• **Braun, Uwe
80995 München (DE)**
• **Müller, Manfred
82544 Egling-Schalkofen (DE)**

(74) Vertreter: **Epping - Hermann - Fischer
Patentanwaltsgesellschaft mbH
Ridlerstrasse 55
80339 München (DE)**

(54) **Herstellungsverfahren für ein Booklet und Booklet**

(57) Die Erfindung betrifft ein Herstellungsverfahren für ein Booklet mit einem übergro-ßen Deckblatt (10). Hierzu werden zunächst alle Seiten (20) des Booklets zusammengefügt und verbunden. Daraufhin wird das Deckblatt zunächst beiseite geklappt und die verbleibenden Blätter auf das gewünschte Format beschnitten. An-

schließend wird das Deckblatt in einem speziellen Verfahren, vorzugsweise mittels eines Laserstrahl, auf das gewünschte, übergro-ße Format gebracht. Die Erfindung beinhaltet ferner ein Booklet, bei dem gemäß dem oben genannten Herstellungsprozess das Deckblatt auf andere Weise beschnitten wurde als der verbleibende Blätterstapel.

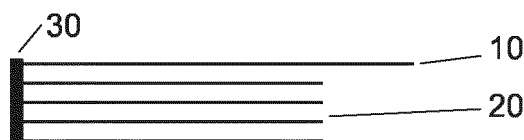


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Booklet mit einem übergroßen Deckblatt sowie ein Herstellungsverfahren für ein solches Booklet mit einem übergroßen Deckblatt.

[0002] Booklets, d.h. kleine Heftchen mit einigen Blättern, stellen eine Möglichkeit dar, um eine begrenzte Informationsmenge in gedruckter Form einem Benutzer zugänglich zu machen. Ein solches Booklet umfasst in der Regel einige, bis mehrere zehn Seiten.

[0003] Üblicherweise handelt es sich bei den Seiten um Blätter aus Papier, die meist beidseitig bedruckt sind. Die einzelnen Blätter werden nach dem Druck zusammengefügt und an einer Seite gebunden. Im einfachsten Fall kann es sich beim Binden um ein Zusammenfügen mittels einfacher Heftklammern handeln. Für anspruchsvollere Booklets wird jedoch in der Regel eine Falzleim- oder Klebebindung bevorzugt.

[0004] Abschließend werden die Blätter des Booklets an den Außenkanten gemeinsam auf das gewünschte Format geschnitten. Aufgrund der begrenzten Anzahl von Seiten und der daraus resultierenden relativ geringen Materialstärke des gesamten Booklets kann hier auf bekannte Schneide- oder Stanzverfahren zurückgegriffen werden.

[0005] Ein solches Booklet kann beispielsweise als kleine Informationsbroschüre oder Bedienungsanleitung einem Produkt beigelegt werden. In speziellen Anwendungsfällen ist es dabei vorteilhaft, wenn das Booklet an dem dazugehörigen Produkt befestigt ist. Beispielsweise kann ein solches Booklet mittels eines Klebstoffes auf das Produkt aufgeklebt werden.

[0006] Bei dem oben beschriebenen Aufkleben eines Booklets auf ein Produkt besteht jedoch die Möglichkeit, dass die einzelnen Seiten des Booklets von dem Produkt abstehen. Dies würde ein unschönes Erscheinungsbild ergeben. Darüber hinaus besteht beim Abstehen einzelner Seiten auch die Gefahr, dass das Booklet sehr rasch beschädigt oder von dem Produkt abgerissen werden könnte.

[0007] Um einem Abstehen einzelner Bookletseiten entgegen zu wirken, gibt es verschiedene Bemühungen, die oberste Seite des Booklets, also das Deckblatt, ebenfalls mit dem korrespondierenden Produkt zu verkleben. Zu diesem Zweck ist es jedoch erforderlich, dass das Deckblatt des Booklets zumindest an einer Stelle über die übrigen Seiten hinaus ragt. Nur so kann der überstehende Bereich direkt mit dem Produkt verklebt werden, um ein Abstehen der Bookletseiten zu verhindern.

[0008] Werden jedoch, wie oben beschrieben, sämtliche Seiten des Booklets während der Herstellung auf eine gemeinsame Größe zurecht geschnitten, so besitzt das Deckblatt zunächst keinen Bereich, der ein Verkleben des Deckblatts mit dem Produkt ermöglichen würde. Daher ist es erforderlich, das Deckblatt anschließend an der gewünschten Stelle durch zusätzliche Verfahrensschritte wieder zu vergrößern.

[0009] Beispielsweise kann auf das Deckblatt eine zusätzliche Materiallage aufgebracht werden, welche in den Abmessungen an der gewünschten Stelle größer ist als die darunter liegenden Seiten des Booklets. Dabei würde jedoch das Deckblatt aus mindestens zwei unterschiedlichen Materialanlagen bestehen und somit eine signifikant größere Dicke aufweisen. Außerdem müsste das auf das Booklet aufzubringende Laminat sehr präzise aufgebracht werden, was mit einem entsprechend hohen Produktionsaufwand verbunden ist.

[0010] Alternativ wäre es auch denkbar, zunächst alle Blätter des Booklets einzeln auf das gewünschte Format zurechtzuschneiden und dabei für das Deckblatt von vornherein eine größere Abmessung zu wählen. Erst nachdem alle Blätter zurechtgeschnitten sind, werden diese in einem geeigneten Bindeverfahren zusammengefügt. Dies erfordert jedoch ein sehr exaktes Zusammenfügen und Binden der einzelnen Blätter mit entsprechend hohem Prozessaufwand. Dennoch kann in der Regel nicht gewährleistet werden, dass der Benutzer gewisse Toleranzen der einzeln zusammengeführten Seiten wahrnehmen kann.

[0011] Es ist daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ein alternatives, einfach zu realisierendes Herstellungsverfahren für ein Booklet mit einem übergroßen Deckblatt bereitzustellen.

[0012] Diese Aufgabe wird durch ein Herstellungsverfahren zur Herstellung eines Booklets mit einem Deckblatt gelöst, das die folgenden Schritte umfasst: Bereitstellen eines Booklets mit einem Deckblatt und mindestens einem weiteren Blatt; Abheben des Deckblatts von dem mindestens einem weiteren Blatt; dann Beschneiden des mindestens einen weiteren Blatts; dann Zurückklappen des Deckblatts; und dann Beschneiden des Deckblatts, so dass dessen Außenkontour über dem mindestens einem weiteren Blatt übersteht.

[0013] Ferner wird die Aufgabe durch ein Booklet mit einem übergroßen Deckblatt und einer Mehrzahl von weiteren Blättern gelöst, das in dem oben genannten Herstellungsprozess hergestellt wurde.

[0014] Es ist ein besonderer Ansatz der vorliegenden Erfindung, zunächst alle Seiten eines Booklets zusammenzufügen und durch ein geeignetes Verfahren miteinander zu verbinden und erst im Anschluss daran das Deckblatt und die restlichen Seiten auf unterschiedliche Größen zu beschneiden. Hierzu wird zunächst das Deckblatt von den verbleibenden Seiten weg geklappt. Anschließend werden alle Seiten mit Ausnahme des Deckblatts auf eine gemeinsame Länge beschnitten. In einem separaten Schritt wird dann das Deckblatt separat auf die gewünschte Form beschnitten.

[0015] Durch das Aufstellen des Deckblatts kann trotz vorhergehendem Zusammenbinden aller Seiten auf überraschend einfache und effiziente Weise ein übergroßes Deckblatt erzielt werden, das für die gewünschten Booklets und deren Anwendung und Weiterverarbeitung von Vorteil ist.

[0016] Vorzugsweise wird das Deckblatt so beschnit-

ten, dass die Außenkontur des Deckblatts zumindest teilweise größer ist als die Außenkontur des mindestens einen weiteren Blatts bzw. der Mehrzahl von weiteren Blättern nach dem Beschneiden. Das Deckblatt ragt somit über das/die darunter liegenden Blätter hinaus. Hierdurch werden einerseits die unter dem Deckblatt liegenden Blätter des Booklets geschützt und andererseits dient der Überstand des Deckblatts als Anfasslasche zum Öffnen des Booklets.

[0017] In einer bevorzugten Ausführungsform des Herstellungsverfahrens wird in dem Schritt zum Aufstellen des Deckblatts das Deckblatt in einem Winkel von etwa 90 Grad aufgestellt. Mit einem so aufgestellten Deckblatt können die übrigen Seiten des Booklets problemlos beschnitten werden, ohne dass dabei das Deckblatt selbst beschädigt wird.

[0018] In einer speziellen Ausführungsform erfolgt das Beschneiden der Außenkontur des Deckblatts mit einem Laserstrahl. Das Bescheiden mit einem Laserstrahl, auch als "Laserstanzen" bezeichnet, ist eine geeignete Methode, das Deckblatt in einer nahezu beliebigen Außenkontur auszuschneiden. Somit wird eine größtmögliche Flexibilität bezüglich der Formgebung des Deckblatts erzielt.

[0019] Vorzugsweise wird in dem Schritt zum Bereitstellen des Booklets ein Rohbooklet mit einer Mehrzahl von zusammenhängend nebeneinander angeordneten Booklets bereitgestellt. Somit können in einem in einem einzigen Prozessdurchlauf gleich mehrere Booklets auf einmal hergestellt werden. Alternativ kann in dem Schritt zum Bereitstellen des Booklets nur ein einzelnes Booklet bereitgestellt werden.

[0020] In einer bevorzugten Ausführungsform wird in dem Schritt zum Bereitstellen des Booklets ein Stapel mit einer Mehrzahl von übereinander angeordneten Blättern bereitgestellt. Besonders bevorzugt umfasst diese Ausführungsform auch einen Schritt zum Binden des Blätterstapels.

[0021] Besonders bevorzugt erfolgt das Binden des Blätterstapels mittels Klebebindung oder Falz-Leim-Bindung. Diese Bindeverfahren haben sich gerade für Booklets als besonders geeignet erwiesen.

[0022] Vorzugsweise umfasst das Verfahren auch einen Schritt zum Aufbringen eines Oberlaminats auf das Deckblatt. Durch solch ein Oberlaminat wird das darunterliegende erfindungsgemäße Booklet zuverlässig geschützt. Besonders bevorzugt umfasst das Oberlaminat auf der zu dem Deckblatt gewandten Seite eine Klebstoffbeschichtung, so dass der gesamte Aufbau komfortabel auf ein zu kennzeichnendes Objekt aufgebracht werden kann.

[0023] In einer speziellen Ausführungsform umfasst das Herstellungsverfahren ferner einen Schritt zum Aufbringen eines Unterlaminats, wobei das Unterlaminat auf der dem Oberlaminat abgewandten Seite des Booklets aufgebracht wird. Somit ist das Booklet von beiden Seiten jeweils durch ein Ober- bzw. Unterlaminat geschützt.

[0024] Eine besondere Ausführungsform des Herstel-

lungsverfahrens umfasst einen Schritt zum Einbringen einer Schwächungslinie in das Oberlaminat. Somit kann ein Teil des Oberlaminats recht einfach abgetrennt und als Hilfs- oder Belegetikett separat weiterverwendet werden.

[0025] Im folgenden wird die Erfindung anhand der beigefügten Zeichnungen beschrieben. Dabei handelt es sich bei den Zeichnungen um schematische Darstellungen. Die Größenverhältnisse in den Zeichnungen stimmen nicht zwangsläufig mit der praktischen Realität überein, sondern sind teilweise zu besseren Darstellung stark übertrieben. Es zeigen:

Figur 1: einen Schnitt durch ein Booklet, das nach dem erfindungsgemäßen Herstellungsverfahren hergestellt wurde;

Figur 2: eine schematische Darstellung der Prozessschritte des erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens;

Figur 3: eine schematische Darstellung eines Rohbooklets mit mehreren Nutzen;

Figur 4: eine schematische Querschnittsansicht durch eine spezielle Ausführungsform eines Booklets;

Figur 5: eine schematische Querschnittsansicht durch eine weitere spezielle Ausführungsform eines Booklets; und

Figuren 6a und 6b: eine schematische Darstellung einer weiteren alternativen Ausführungsform in Querschnitt und Draufsicht.

[0026] Figur 1 zeigt einen Querschnitt durch einen Bookletaufbau, der mittels eines erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens erstellt wurde. Das Booklet umfasst mehrere einzelne Blätter 20. Bei den einzelnen Blättern des Booklets kann es sich um einen oder mehrere bedruckte Papierbögen handeln, die zuvor in einem entsprechend geeigneten Verfahren so gefaltet wurden, dass sich ein Booklet mit mehreren Seiten ergibt. Dargestellt in Figur 1 sind vier einzelne Blätter 20 sowie Deckblatt 10. Im allgemeinen kann die Anzahl der Blätter weniger oder mehr betragen, beispielsweise bis zu 20 einzelne Blätter zuzüglich Deckblatt.

[0027] Diese einzelnen Blätter sind in Figur 1 auf der linken Seite im Bereich der Bindung 30 mittels eines geeigneten Verfahrens miteinander verbunden. Die Bindung 30 kann beispielsweise als Klebebindung ausgeführt sein oder im Falz-Leim-Verfahren hergestellt werden.

[0028] Die Besonderheit des Booklets 1 in Figur 1 besteht nun darin, dass das Deckblatt 10 zumindest auf einer Seite mindestens teilweise über die darunter befindlichen Seiten 20 hinaus ragt. In dem dargestellten

Beispiel ist es auf der rechten dargestellten Seite der Fall, indem Deckblatt 10 rechts über den rechts dargestellten Rand der Blätter 20 hinausragt.

[0029] Nachfolgend wird nun das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines solchen Booklets in Bezug auf die Abbildung Figur 2a bis 2f beschrieben.

[0030] Wie in Figur 2a dargestellt, wird zunächst ein Stapel mit mehreren Blättern des Booklets bereitgestellt. Wie bereits oben beschrieben, kann es sich dabei beispielsweise um einen oder auch mehrere ein- oder vorzugsweise beidseitig bedruckte Papierbögen handeln, die auf geeignete Weise so gefaltet sind, dass die einzelnen Seiten in der richtigen Reihenfolge übereinander zu liegen kommen. Selbstverständlich ist es alternativ auch möglich, mehrere einzelne Blätter übereinander zu legen und so zu einem Booklet mit mehreren Seiten zu gelangen.

[0031] Im nächsten Schritt werden, wie in Figur 2b dargestellt, die Blätter auf einer Seite fest miteinander verbunden. Dies geschieht in der Regel mittels einem geeigneten Bindeverfahren, das aus dem Bereich der Buchbindung bekannt ist. Beispielsweise kann die Bindung als Klebebindung ausgeführt sein oder in einem Falz-Leim-Verfahren hergestellt werden. Auch andere Bindeverfahren, die zu dem gewünschten Ergebnis führen, sind ebenso möglich. Für die weiteren Erläuterungen wird eine Richtung x eingeführt, die von der Bindung weg in Richtung zum gegenüber liegenden rechts dargestellten Rand des Deckblatts 10 bzw. der weiteren Blätter 20 verläuft.

[0032] In dem in Figur 2c dargestellten Schritt, wird daraufhin zunächst das Deckblatt 10 nach oben aufgestellt, so dass es annähernd rechtwinklig, also etwa in einem 90-Grad-Winkel nach oben Weg steht. Grundsätzlich sind hierbei auch andere Winkel möglich. Beispielsweise könnte das Deckblatt auch um nahezu 180° nach hinten Weg geklappt werden oder weniger als 90°, beispielsweise bis zu 45°. Im besonderen wird das Deckblatt im Winkel von 85° bis 95° relativ zu den weiteren Blättern 20 aufgestellt bzw. abgehoben. Wesentlich ist bei diesem Schritt jedoch, dass das im nächsten Schritt folgende Abschneiden der darunter liegenden Seiten durch das Deckblatt nicht behindert wird.

[0033] Nachdem das Deckblatt wie im in Figur 2c dargestellten Herstellungsschritt nach oben Weg geklappt wurde, werden anschließend, wie in Figur 2d dargestellt, die darunter liegenden Blätter 20 in einem gemeinsamen Arbeitsschritt auf die gewünschte Länge in Richtung x eingekürzt. Üblicherweise erfolgt dieser Schritt mittels eines scharfen Messers, einer Art Fallbeil, oder auch einer geeigneten Stanzeinrichtung.

[0034] Prinzipiell könnte dieses Ergebnis auch dadurch erreicht werden, dass das Deckblatt 10 nur leicht von den weiteren Blättern 20 abgehoben wird, so dass eine feste Platte, beispielsweise eine Metallplatte, zwischen Deckblatt 10 und dem zum Deckblatt 10 nächstliegenden weiteren Blatt 20 geschoben wird, um zu erreichen, dass das Deckblatt 10 vom auf die weiteren Blät-

ter 20 angewandten Schneidevorgang nicht beeinflusst wird und umgekehrt der Schneidevorgang an den weiteren Blättern 20 nicht vom Deckblatt 10 behindert wird, wenn das Schneide- bzw. Stanzwerkzeug von unten her an das Booklet herangeführt wird, also das vom Deckblatt am entferntesten liegende weitere Blatt 20 zuerst vom Schneide- bzw. Stanzwerkzeug kontaktiert wird.

[0035] Anschließend kann das Deckblatt 10 wiederum in seine ursprüngliche Ausgangslage parallel zu den übrigen Blättern 20 zurückgeklappt werden, was in Figur 2e dargestellt ist.

[0036] In einem weiteren Schritt wird anschließend nach dem in Figur 2e dargestellten Schritt entsprechend der Darstellung in Figur 2f der Außenrand des Deckblatts 10 auf die gewünschte Länge in Richtung x und Form eingekürzt. Hierzu eignet sich beispielsweise besonders das Ausschneiden mittels eines Laserstrahls. Ein solcher Laserstrahl kann mittels Software nahezu beliebig geführt werden und so auch ganz individuell komplexe Konturformen sehr exakt ausschneiden. Bei diesem Schritt ist es jedoch wichtig, dass die auszuschneidende Kontur durch den Laserstrahl sich außerhalb der darunter liegenden Blätter 20 befindet. Andernfalls besteht die Gefahr, dass die darunter liegenden Blätter 20 zumindest teilweise durch die Energie des Laserstrahls beschädigt würden. Hinsichtlich der Form kann vorgesehen sein, eine Anfasslasche wie weiter unten beschrieben auszubilden, beispielsweise Anfasslasche 12 wie in Figur 6b dargestellt und beschrieben. Nach Abschluss dieses Schrittes erhält man zunächst ein Booklet, bei dem in der dargestellten Position sowohl links als auch rechts alle Blätter auf die gewünschte Länge gekürzt wurden.

[0037] In einem weiteren Schritt können nun auch noch den verbleibenden beiden Kannten auf konventionelle Weise mittels Messer, Stanze oder ähnlichem auf die entsprechende Länge beschnitten werden.

[0038] Grundsätzlich ist es möglich auf die oben beschriebene Weise jedes einzelne Booklet separat zu beschneiden und auf diese Weise jeweils einzelne Booklet herzustellen. Um jedoch einen besonders effizienten Herstellungsprozess zu ermöglichen, können auch zunächst Papierstapel hergestellt und bereitgestellt werden, bei denen eine Mehrzahl von Booklets 1a bis 1 d nebeneinander angeordnet sind, wie dies beispielsweise in Figur 3 dargestellt ist.

[0039] In der dargestellten Figur sind beispielsweise vier Booklets nebeneinander angeordnet, wobei auch jede andere Zahl von nebeneinander liegenden Booklets möglich ist. Es werden also Druckbögen erzeugt, bei denen für diese vier Booklets alle Inhalte gemeinsam vorhanden sind. Hieraus wird für den Schritt aus Figur 2a zunächst ein gemeinsamer Papierstapel hergestellt und dieser dann wie im weiteren Verlauf oben beschrieben bearbeitet. Ein solcher Papierstapel, der mehrere Einzelbooklets umfasst, wird üblicherweise als Rohbooklet bezeichnet. Das Rohbooklet hat in diesem Beispiels ein Ausmaß von vier nebeneinander zusammenhängend angeordneten Booklets. Je zwei unmittelbar benachbar-

te Booklets sind miteinander verbunden und weisen eine gemeinsame, gedachte Kante in Richtung x verlaufend auf, längs welcher die Booklets später geschnitten und getrennt werden. Die benachbarten Booklets sind in Richtung y nebeneinander angeordnet, wobei Richtung y senkrecht zu Richtung x steht. Jedes einzelne Booklet enthält beispielsweise dieselbe Druckinformation, und die Abmessungen jedes einzelnen Booklets des Rohbooklets sind gleich.

[0040] Nachdem ein solches Rohbooklet analog zu dem oben beschriebenen Herstellungsverfahren mit einem übergroßen Deckblatt hergestellt wurde, können die einzelnen Booklets dann mittels eines geeigneten Schneide- oder Stanzverfahrens ausgeschnitten und voneinander getrennt oder vereinzelt werden, nachdem die linke Außenkontour des gemeinsamen Deckblatts des Rohbooklets beschnitten worden ist. Somit erhält man auf sehr effiziente Weise in einem einzigen Prozessdurchlauf eine Vielzahl von Einzelbooklets.

[0041] Unabhängig davon, ob ein Booklet nun direkt als Einzelbooklet hergestellt wurde, oder ob das Booklet über ein Rohbooklets mit mehreren Nutzen produziert wurde, eignen sich solche Booklets mit einem übergroßen Deckblatt besonders gut als Selbstklebelösung für eine Applikation auf einer Oberfläche. Wie in Figur 4 dargestellt, kann hierzu beispielsweise ein Oberlaminat 40 mit einem Klebstoff 41 über das Deckblatt appliziert werden, das auf das Deckblatt aufgebracht wird und zumindest teilweise übersteht.

[0042] Mit den überstehenden Bereichen des selbstklebenden Oberlaminats 40 kann ein solches Booklet besonders einfach auf eine Oberfläche oder einen Gegenstand aufgeklebt werden. Das übergroße Deckblatt des Booklets deckt dabei einen Teil des selbstklebenden Laminats ab und schützt somit die offene Seite des Booklets vor einem Zusammenkleben.

[0043] Figur 5 zeigt eine alternative Ausführungsform eines Verbundes, der ein erfindungsgemäß hergestelltes Booklet mit einem übergroßen Deckblatt umfasst. Dabei wird das Booklet zunächst auf ein Unterlaminat 50 aufgebracht. Das Booklet wird dabei mit dem Unterlaminat 50 verklebt. Das Booklet kann mittels eines Klebstoffs 51 entweder vollflächig mit dem Unterlaminat 50 verklebt werden oder besonders bevorzugt nur in einem kleinen Bereich wie in Figur 5 dargestellt.

[0044] Zum Schutz vor Beschädigungen und Umwelteinflüssen wird das Booklet mit dem Unterlaminat 50 mit einem Oberlaminat 40 versehen, wie dies bereits im vorherigen Ausführungsbeispiel weiter oben beschrieben wurde.

[0045] Um diesen Aufbau aus Booklet, Oberlaminat 40 und Unterlaminat 50 möglichst einfach auf einen Gegenstand anbringen zu können, ist das unter Laminat 50 auf der dem Booklet abgewandten Seite ganz oder teilweise mit einem Klebstoff 60 versehen. Besonders gut eignen sich hierzu Haftklebstoffe.

[0046] In Figur 6 ist eine weitere Ausführungsform eines Aufbaus mit einem erfindungsgemäß hergestellten

Booklet dargestellt. Im vorherigen Ausführungsbeispiel umfasst dieser Aufbau Booklet, Unterlaminat 50 und Oberlaminat 40. Im Gegensatz zum vorherigen Ausführungsbeispiel ist diese Variante auf der rechten dargestellten Seite um einen zusätzlichen Bereich 100 ergänzt. Auf der Unterseite besteht dieser Bereich 100 aus einer Verlängerung des Unterlaminats 50. Auf der Oberseite ist das Oberlaminat 40 ebenfalls entsprechend verlängert, wobei das Oberlaminat 40 entlang der Kante 110 eingestanz ist, so dass eine Schwächungslinie entsteht. Zwischen Oberlaminat 40 und Unterlaminat 50 befindet sich ein Klebstoff.

[0047] Das übergroße Deckblatt 10 des erfindungsgemäß hergestellten Booklets ragt ebenfalls teilweise in den zusätzlichen Bereich 100 hinein, so dass in diesem Bereich, in den das übergroße Deckblatt 10 hineinragt, Oberlaminat 40 und Unterlaminat 50 nicht miteinander verklebt sind. Das Deckblatt 10 überragt also die Schwächungslinie 110. In diesem Bereich kann daher ein Benutzer sehr leicht hinein greifen und bekommt damit das Oberlaminat 40 zu fassen. Anschließend kann der Benutzer das Oberlaminat 40 abziehen und aufgrund des sich darin befindlichen Klebstoffes an anderer Stelle wieder aufkleben.

[0048] Das so abgezogene Oberlaminat aus dem Bereich 100 dient in diesem Fall als eine Art Belegetikett, das zusammen mit dem Booklet hergestellt und auf einem Gegenstand appliziert werden kann. Zu einem späteren Zeitpunkt kann dieses Belegetikett dann beispielsweise zu Dokumentationszwecken andernorts angebracht werden kann.

[0049] Der rechts dargestellte Rand 11 des Deckblatts 10 des Booklets ist derart geschnitten, dass er nach rechts über den Rand 21 der weiteren Blätter 20 hinaus ragt und den Rand 21 überragt. In diesem Fall ist der Abstand zwischen dem linken und dem rechten Rand 13 bzw. 11 des Deckblatts 10 größer als der vergleichbare Abstand zwischen linkem und rechtem Rand 13 bzw. 21 der weiteren Blätter 20. Der rechte Rand 11 des Deckblatts 10 steht um eine gewisse Länge über dem rechten Rand 21 der weiteren Blätter hinaus, wobei diese Länge von der Anwendung des Booklets abhängig sein kann. In der Praxis ist diese Länge mindestens 1 mm (Millimeter), vorzugsweise etwa 2 - 4 mm. Die Länge kann noch länger sein, wenn das Booklet beispielsweise auf einen runden Körper aufgebracht werden soll.

[0050] Des Weiteren in Figur 6b ist die Anfasslasche 12 des Deckblatts 10 dargestellt, die über den rechten Rand 11 des Deckblatts 10 hinaus in Richtung x verlängert ist. Die Anfasslasche umfasst nur einen Abschnitt des rechten Rands des Deckblatts 10 und befindet sich am oberen Längsrand des Deckblatts 10. Der linke Rand 121 der Anfasslasche liegt innerhalb der Fläche des Bereichs 100 und kann von einer Person mit Fingern erfasst werden, wenn der Bereich 100 abgenommen ist. Anders ausgedrückt verläuft die Schwächungslinie 110 über die Anfasslasche 12, während die Schwächungslinie im Bereich außerhalb der Anfasslasche nicht über dem Deck-

blatt 10 verläuft.

[0051] Zusammenfassend betrifft die vorliegende Erfindung ein Herstellungsverfahren für ein Booklet mit einem übergroßen Deckblatt. Hierzu werden zunächst alle Seiten des Booklets zusammengefügt und verbunden. Daraufhin wird das Deckblatt zunächst beiseite geklappt und die verbleibenden Blätter auf das gewünschte Format beschnitten. Anschließend wird das Deckblatt in einem speziellen Verfahren, vorzugsweise mittels eines Laserstrahl, auf das gewünschte, über große, Format gebracht. Die Erfindung beinhaltet ferner ein Booklet bei dem gemäß dem oben genannten Herstellungsprozess das Deckblatt auf andere Weise beschnitten wurde, als der verbleibende Blätterstapel.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Booklets mit einem Deckblatt, umfassend die Schritte:

Bereitstellen eines Booklets mit einem Deckblatt (10) und mindestens einem weiteren Blatt (20);
Abheben des Deckblatts von dem mindestens einem weiteren Blatt;
dann Beschneiden des mindestens einen weiteren Blatts;
dann Zurückklappen des Deckblatts; und
dann Beschneiden des Deckblatts, so dass dessen Außenkontour über dem mindestens einem weiteren Blatt übersteht.

2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei das Deckblatt so beschnitten wird, dass die Außenkontour des Deckblatts zumindest teilweise größer ist als die Außenkontour des mindestens einen weiteren Blatts nach dem Beschneiden.

3. Verfahren nach Anspruch 1, wobei in dem Schritt zum Abheben des Deckblatts das Deckblatt in einem Winkel von etwa 90 Grad aufgestellt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1, wobei das Beschneiden der Außenkontour des Deckblatts mit einem Laserstrahl erfolgt.

5. Verfahren nach Anspruch 1, wobei in dem Schritt zum Bereitstellen des Booklets ein Rohbooklet mit einer Mehrzahl von zusammenhängend nebeneinander angeordneten Booklets (1 a, 1 b, 1 c, 1 d) bereitgestellt wird und die Booklets nach dem Schritt des Beschneidens des Deckblatts voneinander getrennt werden.

6. Verfahren nach Anspruch 1, wobei in dem Schritt zum Bereitstellen des Booklets ein einzelnes Booklet bereitgestellt wird.

7. Verfahren nach Anspruch 1, wobei in dem Schritt zum Bereitstellen des Booklets einen Stapel mit einer Mehrzahl von übereinander angeordneten Blättern (20) umfasst.

8. Verfahren nach Anspruch 7, das ferner einen Schritt zum Binden des Blätterstapels vor dem Schritt des Abhebens des Deckblatts umfasst.

9. Verfahren nach Anspruch 8, wobei der Schritt zum Binden des Blätterstapels das Ausbilden einer Klebebindung (30) oder einer Falz-Leim-Bindung (30) umfasst.

10. Verfahren nach Anspruch 1, das ferner einen Schritt zum Aufbringen eines Oberlaminats (40) auf das Deckblatt umfasst.

11. Verfahren nach Anspruch 10, wobei das Oberlaminat auf der dem Deckblatt zugewandten Seite eine Klebstoffbeschichtung (41) umfasst.

12. Verfahren nach Anspruch 10, das ferner einen Schritt zum Aufbringen eines Unterlaminats (50) umfasst, wobei das Unterlaminat auf der dem Oberlaminat abgewandten Seite des Booklets aufgebracht wird.

13. Verfahren nach Anspruch 10, das ferner einen Schritt zum Einbringen einer Schwächungslinie (110) in das Oberlaminat umfasst.

14. Verfahren nach Anspruch 13, bei dem das Deckblatt (10) eine Anfasslasche (12) umfasst und die Schwächungslinie (110) die Anfasslasche überdeckt und das Deckblatt außerhalb der Anfasslasche nicht überdeckt.

15. Booklet mit einem übergroßen Deckblatt (10) und einer Mehrzahl von weiteren Blättern (20), das in einem Herstellungsprozess gemäß Anspruch 1 hergestellt wird.



Fig. 1

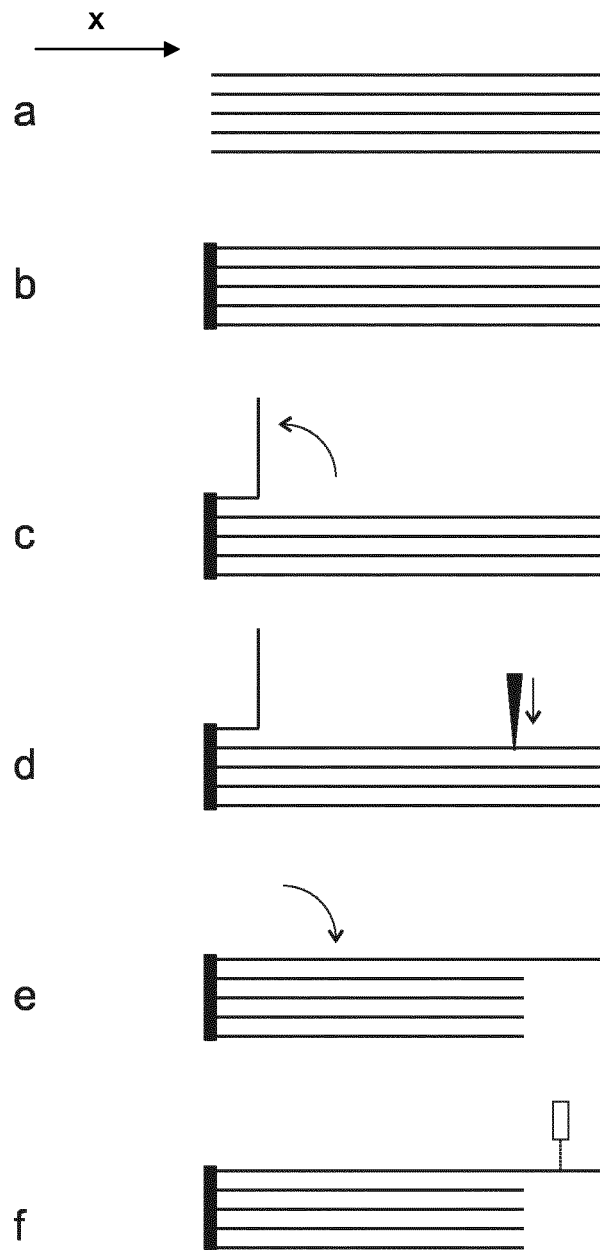


Fig. 2

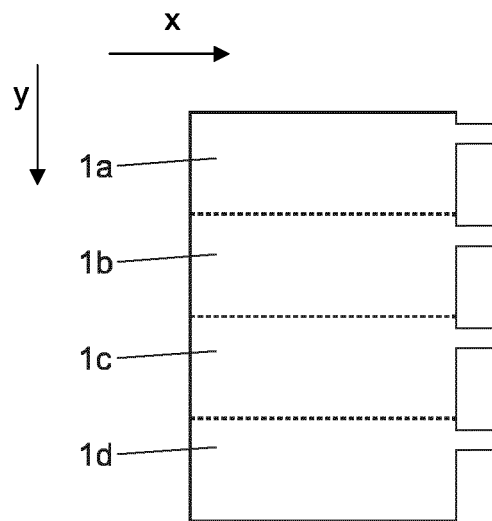


Fig. 3

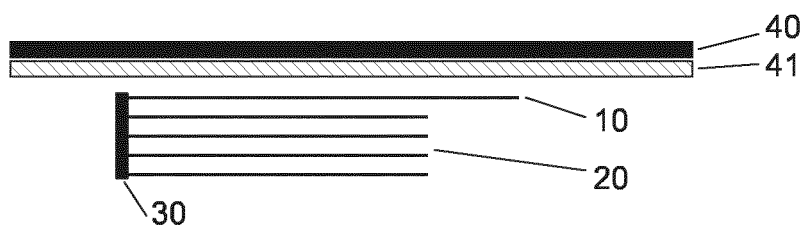


Fig. 4

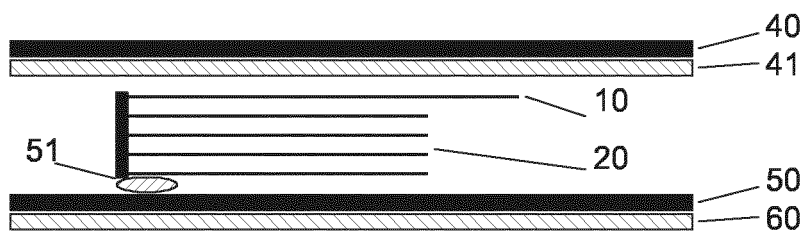


Fig. 5

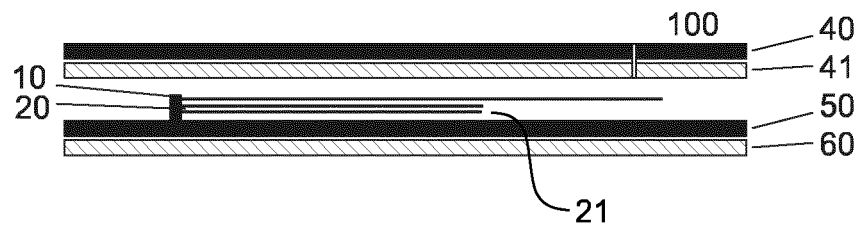


Fig. 6a

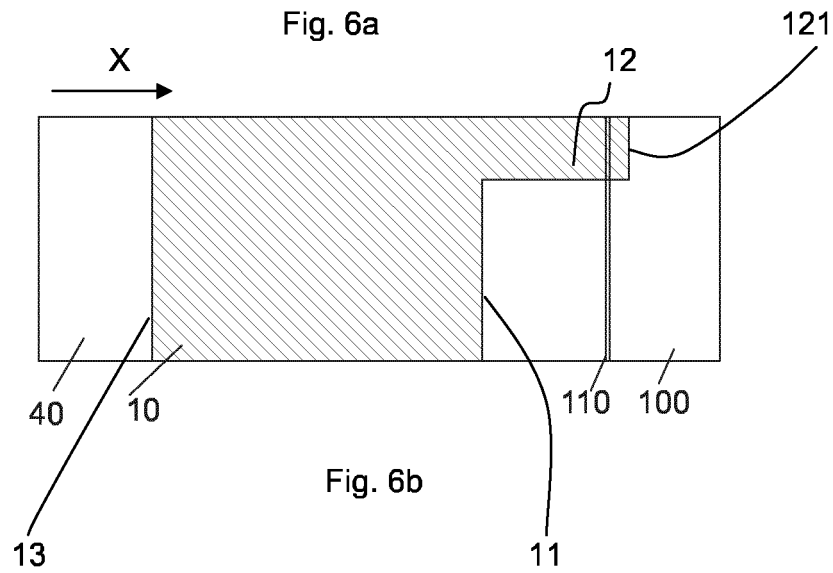


Fig. 6b



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

 Nummer der Anmeldung
EP 12 19 6317

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	EP 1 053 890 A1 (GRAPHIA HOLDING AG [CH]) 22. November 2000 (2000-11-22)	15	INV. B42C3/00
Y	* Abbildungen 1,2 *	1-4,6-12	G09F3/02

Y	EP 1 745 941 A2 (RATHERT HORST [DE]) 24. Januar 2007 (2007-01-24)	1-4,6-12	
	* Abbildung 4 *		

A	EP 0 754 566 A1 (GRAPHIA HOLDING AG [CH]) 22. Januar 1997 (1997-01-22)	1	
	* Abbildung 1 *		

A	US 5 234 735 A (BAKER BYRON L [US] ET AL) 10. August 1993 (1993-08-10)	1	
	* Abbildungen 7,8 *		

			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B42C G09F
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 25. März 2013	Prüfer Langbroek, Arjen
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

1

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 12 19 6317

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

25-03-2013

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1053890	A1	22-11-2000	DE 59907939 D1 15-01-2004
		EP 1053890 A1	22-11-2000
		JP 2001001296 A	09-01-2001
		US 2004187660 A1	30-09-2004
		US 2007006698 A1	11-01-2007

EP 1745941	A2	24-01-2007	KEINE

EP 0754566	A1	22-01-1997	CH 691050 A5 12-04-2001
		DE 59600698 D1	26-11-1998
		EP 0754566 A1	22-01-1997
		JP H0930144 A	04-02-1997

US 5234735	A	10-08-1993	KEINE

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82