



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
29.05.2019 Patentblatt 2019/22

(51) Int Cl.:
B42D 1/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **18204306.7**

(22) Anmeldetag: **05.11.2018**

(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
Benannte Validierungsstaaten:
KH MA MD TN

(72) Erfinder:
• **Krüger, Per**
14197 Berlin (DE)
• **Wagner, Ricarda**
12165 Berlin (DE)
• **Riebe, Olaf**
10827 Berlin (DE)

(30) Priorität: **27.11.2017 DE 102017127909**

(74) Vertreter: **Mammel und Maser**
Patentanwälte
Tilsiter Straße 3
71065 Sindelfingen (DE)

(71) Anmelder: **Bundesdruckerei GmbH**
10969 Berlin (DE)

(54) **VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES BUCHARTIGEN WERT- UND/ODER SICHERHEITSDOKUMENTS SOWIE BUCHARTIGES WERT- UND/ODER SICHERHEITSDOKUMENT**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments sowie ein Wert- und/oder Sicherheitsdokument, bei welchem eine Buchdecke (12) und ein Buchblock (22), der einen Vorsatz (18) und zumindest eine Daten- seite (19) umfasst, die miteinander verbunden sind, zusammengeführt werden, und bei dem der Buchblock (22) und die Buchdecke (12) mit einem Klebemittel miteinander

der verbunden werden, wobei auf eine Innenseite der Buchdecke (12) oder auf eine Außenseite des Vorsatzes (18) eine Materialbahn (43) mit einer beidseitigen Klebstoffschicht aufgebracht wird, und der Vorsatz (18) und die Buchdecke (12) zueinander ausgerichtet, zusammengeführt und dauerhaft miteinander verbunden werden.

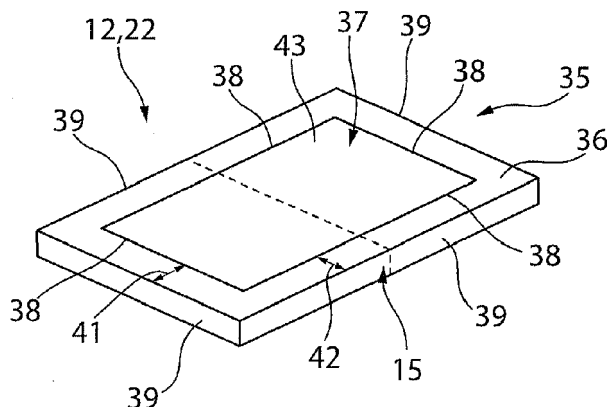


Fig. 2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokumentes sowie ein buchartiges Wert- und/oder Sicherheitsdokument, bei welchem eine Buchdecke und ein Buchblock zur Bildung des Dokumentes durch Klebung miteinander verbunden sind.

[0002] Aus der DE 10 2004 008 841 A1 ist ein Wert- und/oder Sicherheitsdokument bekannt, welches eine Buchdecke sowie einen Buchblock umfasst, die miteinander verbunden sind. Der Buchblock besteht aus einem Vorsatz, einer Personalisierdatenseite sowie weiteren Datenseiten beziehungsweise Innenseiten, die miteinander vernäht sind. Zum Verbinden des Buchblockes mit der Buchdecke wird der Vorsatz mit der Buchdecke verklebt.

[0003] Bei der Herstellung eines solchen buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments wird ein Nassleim verwendet, um den Vorsatz mit der Buchdecke zu verkleben. Die Weiterverarbeitung eines solchen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments kann erst nach dem Abtrocknen des Nassleimes erfolgen, um mögliche Beeinträchtigungen zu vermeiden.

[0004] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments sowie ein buchartiges Wert- und/oder Sicherheitsdokument vorzuschlagen, bei welchem innerhalb sehr kurzer Zeit nach dem Verbinden der Buchdecke und des Buchblocks eine Weiterverarbeitung ermöglicht wird.

[0005] Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren zur Herstellung eines buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments gelöst, bei welchem auf eine Innenseite der Buchdecke oder auf einer Außenseite des Vorsatzes eine Materialbahn mit einer beidseitigen Klebstoffschicht aufgebracht wird und der Vorsatz und die Buchdecke zueinander ausgerichtet, zusammengeführt und dauerhaft miteinander verbunden werden. Durch den Einsatz der Materialbahn mit der beidseitigen Klebstoffschicht erfolgt ein sofortiges Verkleben vom Vorsatz mit der Buchdecke, sodass unmittelbar darauffolgend eine Weiterverarbeitung ermöglicht ist. Ein Wärmeeintrag, der für die Trocknung eines Nassleimes erforderlich wäre, wird nicht benötigt. Darüber hinaus weist dieses Verfahren den Vorteil auf, dass eine dauerhafte und sichere Verklebung des Vorsatzes mit der Buchdecke erfolgen kann. Dadurch wird auch die Manipulationssicherheit erhöht, da beim Versuch einer Trennung zwischen dem Vorsatz und der Buchdecke eine Zerstörung erfolgen würde.

[0006] Des Weiteren wird die Materialbahn mit der beidseitigen Klebstoffschicht auf eine Breite zugeschnitten oder mit einer vorgefertigten Breite bereitgestellt, welche kleiner als die Breite des Rohmaßes der Buchdecke oder des Vorsatzes ist. Dies weist den Vorteil auf, dass beim Zusammenführen des Vorsatzes und der Buchdecke ein seitliches Fließen der Materialbahn - sofern dies eintreten sollte - vor Erreichen der Außenkanten des Rohmaßes der Passbuchdecke beendet wird. Dadurch wird vorteilhafterweise ein seitliches Austreten des Klebematerials beim Aufeinanderpressen von Vorsatz und Buchdecke verhindert, das beim Schneiden oder Stanzen der Buchdecke auf ein Endformat zu einem Verkleben oder Verschmieren von weiteren Anlageteilen führen kann.

[0007] Des Weiteren wird die Materialbahn mit der beidseitigen Klebstoffschicht auf eine Länge zugeschnitten, die kürzer als die Länge des Rohmaßes der Buchdecke und des Vorsatzes ist. Dies weist den analogen Vorteil auf wie bei der vorbeschriebenen vorteilhaften Ausführungsform, dass die Breite der Materialbahn kleiner als das Rohmaß der Breite der Buchdecke oder des Vorsatzes ist.

[0008] Die Materialbahn kann eine Dicke zwischen 20 μm und 100 μm aufweisen, insbesondere zwischen 25 μm und 50 μm .

[0009] Des Weiteren kann die Materialbahn mit der beidseitigen Klebstoffschicht auf die Buchdecke oder den Vorsatz derart aufgebracht werden, dass alle Außenkanten der Materialbahn gegenüber dem Rohmaterial der Buchdecke oder dem Rohmaß des Vorsatzes nach innen zurückversetzt sind. Dadurch wird vorteilhafterweise ein seitliches Austreten der Materialbahn gegenüber allen Außenkanten der Buchdecke oder des Vorsatzes beim Verkleben des Buchblockes mit der Buchdecke verhindert, wodurch wiederum die Prozesssicherheit erhöht werden kann.

[0010] Bevorzugt wird die Materialbahn mit der beidseitigen Klebstoffschicht als Rollenware mit einer einseitig aufgetragenen Schutzfolie oder Trägerfolie, insbesondere Silikonpapier, bereitgestellt und die eine, beim Abrollen der Materialbahn freiwerdende Seite mit der Klebstoffschicht auf die Buchdecke oder den Vorsatz aufgebracht sowie anschließend die auf der anderen Seite der Materialbahn versehene Schutzfolie oder Trägerfolie abgezogen. Dadurch kann eine schnelle und einfache Verarbeitung erfolgen. Insbesondere kann dadurch die Prozesszeit verkürzt und die Produktivität erhöht werden.

[0011] Bevorzugt werden die Buchdecke und der Vorsatz durch eine Rollenlaminierung miteinander verbunden. Dadurch kann ohne Blasenbildung eine vollflächige und dauerhafte Verbindung zwischen dem Vorsatz und der Buchdecke erzielt werden.

[0012] Des Weiteren wird bevorzugt nach dem Verbinden des Buchblockes und der Buchdecke das im Rohmaß hergestellte Dokument im aufgeklappten oder geschlossenen Zustand auf Endmaß geschnitten. Dabei ist die Schnittführung bevorzugt derart beziehungsweise die Materialbahn bezogen auf die Außenkante des Vorsatzes oder der Buchdecke nur derart zurückversetzt, dass sich beim Schneiden oder Stanzen des Dokuments auf Endmaß die Schnittführung durch die mit Klebstoff versehene Materialbahn erstreckt. Dadurch wird eine vollständige Verklebung der dann erzeugten Stirnkanten zwischen dem Vorsatz und der Buchdecke sichergestellt.

[0013] Eine weitere vorteilhafte Ausgestaltung des Verfahrens sieht vor, dass der Buchblock aus einer beidseitig sich zum Falzbereich des buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments sich erstreckenden Vorsatzes und zumindest einer beidseitig sich zum Falzbereich erstreckenden Datenseite gebildet ist und vorzugsweise ein Datenträger, insbesondere eine Personalisierdatenseite, mit einer Lasche angeordnet ist, welche sich über den Falzbereich erstreckt. Ein solcher Aufbau eines Buchblocks kann durch die Materialbahn mit der beidseitigen Klebstoffschicht sicher in die Buchdecke eingebunden werden.

[0014] Des Weiteren sind vorzugsweise der Vorsatz, die zumindest eine Datenseite und vorzugsweise die Lasche der Personalisierdatenseite miteinander vernäht und/oder verschweißt und/oder miteinander laminiert. Vorteilhafterweise kann an einer Außenseite des Vorsatzes, welche zur zu verklebenden Buchdecke weist, im Falzbereich noch eine Verstärkung eingebracht werden. Diese Verstärkung kann als Papierstreifen, Gewebestreifen, als Streifen einer Kunststoffolie oder einer Kombination hiervon ausgebildet sein. Dadurch ist eine sichere Anbindung der einzelnen Datenseiten und des Datenträgers, insbesondere die Personalisierdatenseite, zu dem Buchblock gegeben.

[0015] Die beidseitig klebende Materialbahn besteht bevorzugt aus einer Folie, die aus einem thermoplastischen Elastomer oder einem Polyolefin bestehen kann, welche eine beidseitige Klebstoffschicht aufweist, die beispielsweise aus Kautschuk oder Acrylat bestehen kann. Ebenso kann die Materialbahn durchgängig aus einer Klebstoffolie oder einem -film bestehen, welcher eine beidseitige Klebewirkung aufweist.

[0016] Die Materialbahn mit der beidseitigen Klebstoffschicht kann ebenso auch als ein Klebstoffstreifen ausgebildet sein, der beidseitig eine klebrige Oberfläche aufweist. Es versteht sich, dass die Materialbahn mit einer beidseitigen Klebstoffschicht als eine Materialbahn, die aus einem anderen Material, als die darauf aufgetragenen Klebstoffschicht bestehen kann, gebildet sein kann oder dass die Materialbahn selbst die Klebstoffschicht bildet, welche beidseitig eine Klebewirkung aufweist.

[0017] Die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe wird des Weiteren durch ein buchartiges Wert- und/oder Sicherheitsdokument mit einer Buchdecke und einem Buchblock gelöst, bei welchem die Buchdecke und der Buchblock mit einer beidseitig mit einer Klebstoffschicht versehenen Materialbahn nach einer der vorbeschriebenen Ausführungsformen verbunden sind. Bei einem solchen Aufbau des Wert- und/oder Sicherheitsdokuments kann unmittelbar nach dem Zusammenführen des Buchblocks und der Buchdecke eine schnelle und dauerhafte Verbindung, insbesondere eine Verklebung, als auch eine Weiterverarbeitung erzielt werden.

[0018] Des Weiteren ist die Buchdecke bevorzugt aus einer oder mehreren Schichten gebildet, welche sich beidseitig entlang eines Falzbereiches erstrecken und eine Buchdeckenvorder- und -rückseite aufweisen, die in geschlossenem Zustand des Dokuments vorzugsweise deckungsgleich sind. Bevorzugt erstreckt sich die zumindest eine Schicht der Buchdecke durchgehend entlang der Buchdeckenvorder- und -rückseite. Dadurch kann eine Vereinfachung in der Herstellung beziehungsweise der Applizierung der Materialbahn mit der beidseitigen Klebstoffschicht erfolgen.

[0019] Der Vorsatz, die Datenseite und vorzugsweise der Datenträger, insbesondere die Personalisierdatenseite, sind gemäß einer bevorzugten Ausführungsform in einem Format ausgebildet, welches dem Format der Buchdecke entspricht. Dadurch wird beispielsweise ermöglicht, dass in einem geschlossenen Zustand des Wert- und/oder Sicherheitsdokuments mit einem Stanzprozess eine Fertigbearbeitung erfolgt und eine hohe Maßhaltigkeit der Komponenten des Wert- und/oder Sicherheitsdokuments gegeben ist.

[0020] Die Erfindung sowie weitere vorteilhafte Ausführungsformen und Weiterbildungen derselben werden im Folgenden anhand der in den Zeichnungen dargestellten Beispiele näher beschrieben und erläutert. Die der Beschreibung und den Zeichnungen zu entnehmenden Merkmale können einzeln für sich oder zu mehreren in beliebiger Kombination erfindungsgemäß angewandt werden. Es zeigen:

Figur 1 eine schematische Ansicht eines buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments,

Figur 2 eine perspektivische Ansicht auf eine Buchdecke oder einen Buchblock mit einer darauf aufgetragenen, beidseitig mit einer Klebstoffschicht versehenen Materialbahn, und

Figur 3 eine schematische Schnittansicht entlang der Linie III-III in Figur 1.

[0021] In Figur 1 ist ein buchartiges Dokument 11, insbesondere Wert- und/oder Sicherheitsdokument, dargestellt. Hierbei kann es sich um einen Reisepass oder dergleichen handeln. Dieses buchartige Dokument 11 umfasst eine Buchdecke 12, die einen Bucheinband bilden kann. Die Buchdecke 12 besteht aus einer Buchdeckenvorderseite 13 und einer Buchdeckenrückseite 14, die durch einen Falzbereich 15 voneinander getrennt sind. Die Buchdecke 12 ist bevorzugt aus einer Schicht oder einer Materialbahn ausgebildet. Alternativ können auch mehrere Schichten die Buchdecke 14 bilden. Insbesondere kann ein Papier, ein mit Kunststoff getränktes Papier, ein Kunststoff-Papierverbund, ein Laminat aus Kunststofffolien oder dergleichen vorgesehen sein. Die die Buchdecke 12 bildende Schicht oder Schichten erstrecken sich bevorzugt vollständig entlang der Buchdeckenvorderseite 13 und der Buchdeckenrückseite 14 über den Falzbereich 15.

[0022] Das buchartige Dokument 11 umfasst des Weiteren einen Buchblock 22. Dieser Buchblock 22 besteht aus einer oder mehreren Datenseiten 19. Bevorzugt kann auch ein Datenträger 21, wie beispielsweise eine Personalisier-

datenseite, vorgesehen sein. Ein solcher Datenträger 21 umfasst bevorzugt eine Lasche 29. Des Weiteren umfasst der Buchblock 22 einen Vorsatz 18. Der Vorsatz 18, die zumindest eine Datenseite 19 und die Lasche 29 des Datenträgers 21 sind im Falzbereich 15 miteinander verbunden. Dies kann beispielsweise durch die Bildung einer Naht 30 mit zumindest einem Faden erfolgen. Alternativ können der Vorsatz 18, die Lasche 29 des Datenträgers 21 und die zumindest eine

Datenseite 19 durch Verschweißen und/oder Laminieren im Falzbereich 15 miteinander verbunden sein. Alternativ kann auch eine Kombination der vorstehend beschriebenen Ausführungsformen möglich sein, um einen Buchblock 22 zu bilden. Der Buchblock 22 ist vorteilhafterweise eine handhabbare Einheit.

[0023] Der als Personalisierdatenseite ausgebildete Datenträger 21 ist beispielsweise gemäß ICAO-Standard ausgebildet und umfasst ein Bild 24 des Dokumenteninhabers, einen maschinenlesbaren Bereich 25 (MRZ) sowie weitere Personalisierdaten 26.

[0024] Der Datenträger 21 kann gemäß diesem Ausführungsbeispiel des Weiteren ein Transpondermodul 28 umfassen, in welchem die Daten des Dokumenteninhabers und weitere Sicherheitsmerkmale gespeichert sein können. Der Datenträger 21 ist beispielsweise als Einlageblatt ausgebildet, welches die Lasche 29 umfasst, die sich über den Falzbereich 15 hinaus erstreckt. Alternativ kann anstelle der Lasche 29 eine vollständige Personalisier- oder Datenseite vorgesehen sein.

[0025] Der Datenträger 21 kann wenigstens zwei Kunststoffschichten umfassen, die miteinander laminiert sind und einen Folienverbund bilden. Dazwischenliegend ist das Transpondermodul 28 vorgesehen. Vorzugsweise kann zwischen den zumindest zwei äußeren Kunststoffschichten eine weitere Schicht, insbesondere aus Papier, eingebracht sein, welche die Personalisierdaten 26 sowie das Bild 24 und den maschinenlesbaren Bereich 25 (MRZ) umfasst. Bevorzugt sind die äußeren Kunststoffschichten aus Polycarbonat ausgebildet und umhüllen die innenliegende Schicht bevorzugt vollständig.

[0026] Das Transpondermodul 28 umfasst einen IC-Chip 32 sowie eine damit verbundene Antenne 31, welche aus mehreren Windungen besteht und vorzugsweise aufgedruckt sein kann.

[0027] In Figur 2 ist ein Halbzeug 35 perspektivisch dargestellt. Dieses Halbzeug 35 kann sowohl die Buchdecke 12 als auch der Buchblock 22 sein. Dieses Halbzeug 35 weist eine Applizierseite 36 auf. Im Falle der Buchdecke 12 kann es sich hierbei um eine Innenseite der Buchdecke 12 beziehungsweise eine Innenseite der Buchdeckenvorderseite 13 und der Buchdeckenrückseite 14 handeln. Im Falle des Buchblockes 22 ist die Applizierseite 36 eine Außenseite des Vorsatzes 18, welcher für die Anbindung des Buchblocks 22 zur Innenseite der Buchdecke 12 vorgesehen ist. Auf dieser Applizierseite 36 ist ein Appliziersegment 37 aufgebracht, welches aus einer Materialbahn 43 besteht. Diese Materialbahn 43 kann beidseitig klebrige Oberflächen aufweisen. Alternativ kann das Appliziersegment 37 eine beidseitig mit einer Klebstoffschicht versehene Materialbahn 43 sein.

[0028] Die Klebstoffschicht kann beispielsweise Kautschuk oder Acrylat sein.

[0029] Dieses Appliziersegment 37 weist ein Format auf, welches kleiner als die Applizierseite 36 des Halbzeuges 35 ist. Jede Seitenkante 38 des Appliziersegmentes 37 ist gegenüber einer Außenkante 39 des Halbzeuges 35 nach innen zurückversetzt. Dadurch ist ein freier Randabschnitt 41, 42 am Halbzeug 35 gebildet, der frei vom Appliziersegment 37, also frei von der Materialbahn 43 mit der Klebstoffschicht, ist. Bevorzugt ist der Randabschnitt 41 entlang einer Längsseite des Halbzeuges 36 gleich breit wie ein Randabschnitt 41 entlang einer Schmalseite des Halbzeuges 35 ausgebildet.

[0030] Das Appliziersegment 37 ist als vollflächige Klebstoffschicht oder vollflächige Materialbahn 43 mit einer beidseitigen Klebstoffschicht auf dem Halbzeug 35 aufgebracht.

[0031] Zur Herstellung des buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments wird entweder die Innenseite der Buchdecke 12 oder die Außenseite des Vorsatzes 18 des Buchblocks 22 mit diesem Appliziersegment 37 gemäß Figur 2 versehen. Anschließend werden die Buchdecke 12 und der Buchblock 22 vorzugsweise in einer aufgeschlagenen Anordnung zueinander ausgerichtet und darauffolgend zusammengeführt sowie dauerhaft miteinander verbunden. Die Buchdecke 12 und der Buchblock 22, welche im Rohmaß miteinander durch eine Klebeverbindung verbunden sind, werden auf ein Endmaß gestanzt. Dieser Schneid- oder Stanzprozess kann im aufgeschlagenen Zustand des buchartigen Dokuments 11 erfolgen. Bevorzugt wird das buchartige Dokument 11 geschlossen, um darauffolgend den Schneid- oder Stanzprozess durchzuführen. Dabei erfolgt eine Stanzung oder ein Zuschnitt entlang der Außenkanten 39. Der Randabschnitt 41, 42 des Appliziersegmentes 37 ist im Verhältnis zum Rohmaß des Halbzeuges 35 derart ausgelegt, dass bei einem solchen Schneid- oder Stanzprozess des buchartigen Dokuments 11 vom Rohmaß auf das Fertigmaß der Schneid- oder Stanzschnitt durch das Appliziersegment 37 erfolgt. Dadurch wird die entstehende Stirnkante durch eine Außenkante 39 der Buchdecke 12 und einer Außenkante des Vorsatzes 18 gebildet, welche durch die Materialbahn mit einer beidseitigen Klebstoffschicht durchgehend und bis zur Stirnkante miteinander verklebt sind.

[0032] In Figur 3 ist eine schematische Schnittansicht entlang der Linie III-III in Figur 1 dargestellt. Durch diese Schnittansicht wird deutlich, dass sich das Appliziersegment 37 nach dem Schneiden oder Stanzen auf das Endformat des buchartigen Dokumentes 11 bis zur Außenkante 39 des Vorsatzes 18 der Stirnkante der Buchdecke 12 erstreckt.

[0033] Der Buchblock 22 kann gemäß der Ausführungsform in Figur 3 ergänzend einen Verstärkungstreifen 33 aufweisen. Dieser Verstärkungstreifen 33 kann durch die Naht 30 mit dem Buchblock 22 verbunden sein. Bevorzugt besteht der Verstärkungstreifen 33 aus einer Gewebeschicht, einer Kunststoffschicht oder einer Kombination hierzu.

Dieser Verstärkungsstreifen 33 liegt unmittelbar an einer Außenseite des Vorsatzes 18 an. Dadurch kann der Falzbereich 15 verstärkt werden und eine erhöhte Sicherheit bei einer Manipulation gegeben sein.

Bezugszeichenliste

5	11. Buchartiges Dokument	29. Lasche
	12. Buchdecke	30. Naht
	13. Buchdeckenvorderseite	31. Antenne
	14. Buchdeckenrückseite	32. Elektronisches Bauteil/IC-Chip
10	15. Falzbereich	33. Verstärkungsstreifen
	18. Vorsatz	35. Halbzeug
	19. Datenseite	36. Applizierseite
	21. Datenträger (Personalisierdateiseite)	37. Appliziersegment
	22. Buchblock	38. Seitenkante
15	24. Bild	39. Außenkante
	25. Maschinenlesbarer Bereich	41. Randabschnitt
	26. Personalisierdaten	42. Randabschnitt
	28. Transpondermodul	43. Materialbahn

20

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines buchartigen Wert- und/oder Sicherheitsdokuments,

25

- bei welchem eine Buchdecke (12) und ein Buchblock (22), der einen Vorsatz (18) und zumindest eine Datenseite (19) umfasst, die miteinander verbunden sind, zusammengeführt werden, und
- bei dem der Buchblock (22) und die Buchdecke (12) mit einem Klebemittel miteinander verbunden werden,

30

dadurch gekennzeichnet,

- **dass** auf eine Innenseite der Buchdecke (12) oder auf eine Außenseite des Vorsatzes (18) eine Materialbahn (43) mit einer beidseitigen Klebstoffschicht aufgebracht wird, und
- **dass** der Vorsatz (18) und die Buchdecke (12) zueinander ausgerichtet, zusammengeführt und dauerhaft miteinander verbunden werden.

35

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Materialbahn (43) mit der beidseitigen Klebstoffschicht auf eine Breite zugeschnitten oder mit einer vorgefertigten Breite bereitgestellt wird, welche kleiner als die Breite des Rohmaßes der Buchdecke (12) oder des Vorsatzes (18) ist.

40

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** Materialbahn (43) mit der beidseitigen Klebstoffschicht auf eine Länge zugeschnitten wird, die kürzer als die Länge eines Rohmaßes der Buchdecke (12) oder des Vorsatzes (18) ist.

45

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Materialbahn (43) mit der beidseitigen Klebstoffschicht auf die Buchdecke (12) oder den Vorsatz (8) derart aufgebracht wird, dass alle Außenkanten (38) der Materialbahn (43) gegenüber den Außenkanten (39) des Rohmaßes der Buchdecke (12) oder des Vorsatzes (8) nach innen zurückversetzt sind.

50

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Materialbahn (43) mit der beidseitigen Klebstoffschicht als Rollenware mit einer einseitig aufgetragenen Schutzfolie oder Trägerfolie, insbesondere Silikonpapier, bereitgestellt und eine beim Abziehen der Materialbahn (43) von der Rolle freiwerdende Seite der Materialbahn (43) mit der Klebstoffschicht auf die Buchdecke (12) oder den Vorsatz (18) aufgebracht sowie anschließend die auf der anderen Seite der Klebstoffschicht versehene Schutzfolie oder Trägerfolie abgezogen wird.

55

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Buchdecke (12) und der Vorsatz (18) durch eine Rollenlaminierung miteinander verbunden werden.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Verbinden des Buchblocks (22) mit der Buchdecke (12) das im Rohmaß hergestellte Dokument (11) im aufgeklappten oder im geschlossenen Zustand auf Endmaß geschnitten, insbesondere gestanzt, wird.
- 5 8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Buchblock (22) aus einem sich beidseitig zum Falzbereich (15) erstreckenden Vorsatz (18) und zumindest einer beidseitig sich zum Falzbereich (15) erstreckenden Datenseite (19) gebildet ist und vorzugsweise einen Datenträger (21), insbesondere als Personalisierdatenseite, mit zumindest einer Lasche (29) aufweist, welche sich über den Falzbereich (15) erstreckt.
- 10 9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Vorsatz (18), die zumindest eine Datenseite (19) und vorzugsweise die Lasche (29) des Datenträgers (21) miteinander vernäht und/oder verschweißt und/oder miteinander laminiert sind.
- 15 10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Materialbahn (43) mit der beidseitigen Klebstoffschicht aus einem Film oder einer Folie aus elastischem Elastomer mit einer Beschichtung aus Kautschuk oder Acrylat hergestellt wird.
- 20 11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Materialbahn (43) mit der beidseitigen Klebstoffschicht als ein Klebestreifen hergestellt wird, der eine beidseitig klebrige Oberfläche aufweist.
- 25 12. Buchartiges Wert- und/oder Sicherheitsdokument, mit einer Buchdecke (12) und einem Buchblock (22), **dadurch gekennzeichnet, dass** die Buchdecke (12) und der Buchblock (22) mit einer Materialbahn (43), welche beidseitig eine Klebstoffschicht aufweist, insbesondere nach einem Verfahren der Ansprüche 1 bis 11, miteinander verbunden sind.
- 30 13. Buchartiges Wert- und/oder Sicherheitsdokument nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Buchdecke (12) aus einer oder mehreren Schichten gebildet ist, welche sich beidseitig entlang eines Falzbereiches (15) erstrecken und eine Buchdeckenvorderseite (13) und Buchdeckenrückseite (14) aufweisen, die in einem geschlossenen Zustand des buchartigen Dokuments (11) deckungsgleich sind.
- 35 14. Buchartiges Wert- und/oder Sicherheitsdokument nach Anspruch 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die Datenseite (19), der Vorsatz (18) und vorzugsweise der als Personalisierdatenseite ausgebildete Datenträger (21) im Format der Buchdecke (12) erstrecken.

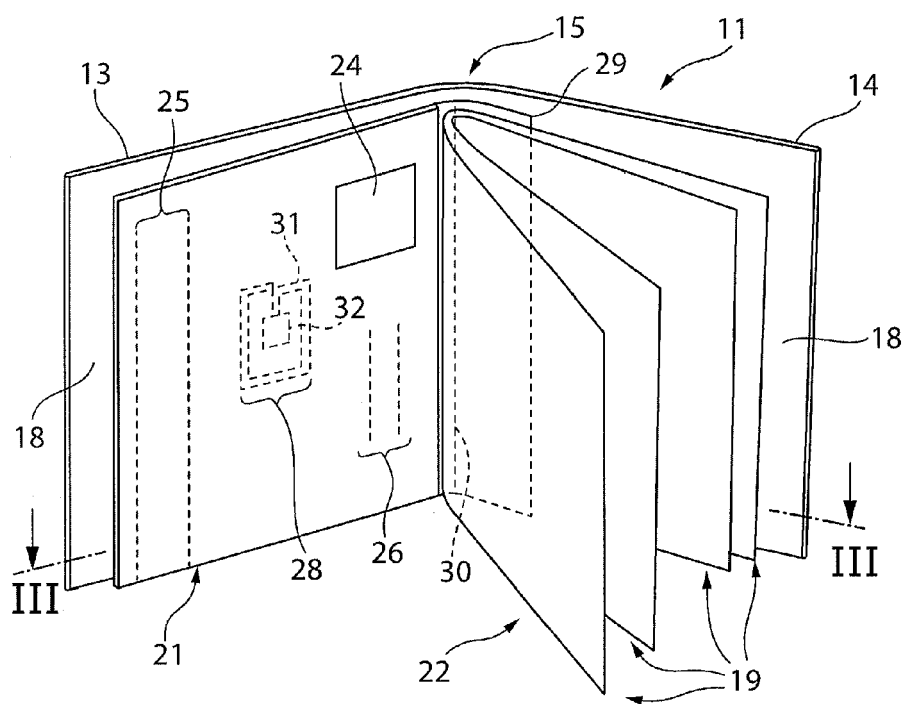


Fig. 1

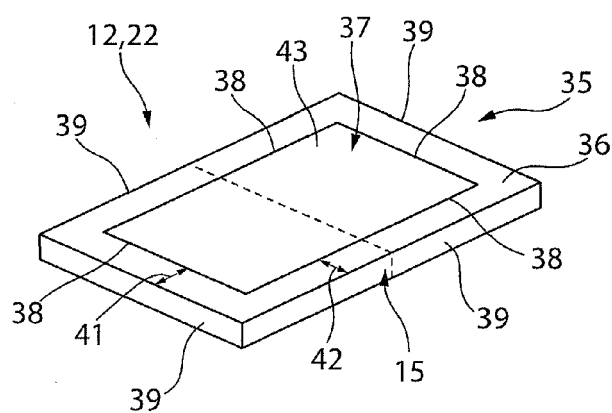


Fig. 2

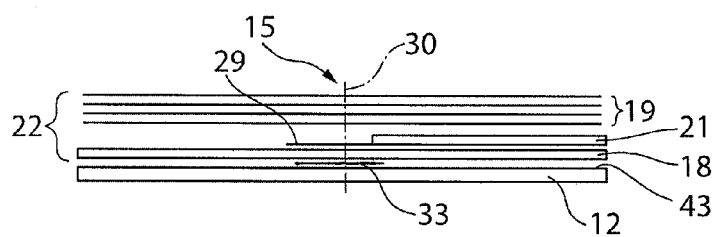


Fig. 3

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 102004008841 A1 [0002]