

全国中等职业技术学校印刷专业教材

书刊装订工艺

SHUKAN ZHUANGDING GONGYI



中国劳动保障出版社

- ☐ 印刷概论
- ☐ 印刷色彩
- ☐ 印刷材料
- ☐ 平版印刷工艺
- ☐ 排版工艺
- ☐ 平版制版
- ☐ 晒版与打样
- ☒ 书刊装订工艺
- ☐ 印刷机结构和调节
- ☐ 印刷成本计算

责任编辑 / 孙 坚 责任校对 / 王红樱 封面设计 / 薛俊雷 版式设计 / 朱 姝

ISBN 7-5045-1954-5



9 787504 519542 >

ISBN 7-5045-1954-5 定价: 15.00 元

全国中等职业技术学校印刷专业教材

书刊装订工艺

全国新闻出版系统职业学校教材编写委员会组织编写

主编 吴 鹏
参编 岳 蕾 涂新发
贺关华

中国劳动社会保障出版社



图书在版编目(CIP)数据

书刊装订工艺/吴鹏主编. —北京:中国劳动社会保障出版社, 2005
全国中等职业技术学校印刷专业教材
ISBN 7-5045-1954-5

I. 书… II. 吴… III. 装订 IV. TS88

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 047065 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街 1 号 邮政编码: 100029)

出版人: 张梦欣

*

世界知识印刷厂印刷装订 新华书店经销

787毫米×1092毫米 16开本 8.5印张 205千字

2005年6月第1版 2006年6月第2次印刷

定价: 15.00元

读者服务部电话: 010 - 64929211

发行部电话: 010 - 64927085

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010 - 64911344



全国新闻出版系统职业学校 教材编写委员会

叶孔伟 北京市宣武区第二职业学校

修香成 辽宁省新闻出版学校

黄仕勇 广东省新闻出版高级技工学校

金 蓉 辽宁省新闻出版学校

吴 鹏 安徽新闻出版职业技术学院

严 格 江西省新闻出版学校

刘宁俊 江苏省新闻出版学校

黄汝骏 山东省新闻出版学校

杨速章 广东省新闻出版高级技工学校

王国庆 辽宁省新闻出版学校

林贵森 上海市新闻出版职业技术学校

本书由吴鹏主编。参加编写的人员有：第一、第二、第三、第五章，吴鹏；第四章，吴鹏、岳蕾；第六章，涂新发；第七章，贺关华。

目录

第一章 绪论	1
§ 1—1 书刊装订工艺概述	1
§ 1—2 印刷品的分类	6
§ 1—3 书籍名称及结构	14
习题	15
第二章 散页及纸叠的后加工	16
§ 2—1 计数和闯页	17
§ 2—2 裁切	23
§ 2—3 产品的包装	31
技能训练 手工闯纸及单面切纸机的操作	32
习题	36
第三章 折页宣传册的后加工	38
§ 3—1 折页方式	39
§ 3—2 折页原理及设备	43
§ 3—3 折页	49
§ 3—4 压痕和打孔	56
§ 3—5 影响折页质量的因素	57
技能训练 利用栅刀混合式折页机折卷心折	59
习题	62
第四章 多帖平装书籍的后加工	64
§ 4—1 配页工序	65
§ 4—2 订联工序	71

§ 4—3 包面	79
§ 4—4 三面裁切	81
习题	83
第五章 无线胶订生产工艺	84
§ 5—1 胶订技术简介	85
§ 5—2 胶订手工操作	89
§ 5—3 胶订书背的机械处理	91
§ 5—4 无线胶订书籍的工艺流程	93
§ 5—5 胶订书籍的质量检验	98
技能训练 手工胶订操作及对胶订机的认识	101
习题	102
第六章 活页装	104
§ 6—1 螺旋装	105
§ 6—2 夹板装	108
§ 6—3 梳型装与孔钉装	109
技能训练 手工穿丝	111
习题	111
第七章 精装书籍的制作	112
§ 7—1 精装书书心的制作	113
§ 7—2 精装书封壳的制作	120
§ 7—3 精装联动线	123
技能训练 手工制作方背精装书	128
习题	129

绪 论

§ 1—1

书刊装订工艺概述

日常生活中我们可以见到很多散页印刷品，如报纸、招贴画、广告宣传单等；也能见到不同于散页的印刷品，如图书、课本、杂志等，我们将后一类印刷品统称为书刊。

一、书刊装订的含义

书刊一般由书心和封面两个部分组成。书心的原始形态也是散页，这些散页是印刷好的半成品印张，人们根据不同的规格和要求，利用不同的联结材料，如胶、铁丝、线等，把这些散页串订起来，这一部分工作统称为书心的订联，也即为装订的“订”。与此同时，还要进行封面的准备，当封面和书心结合起来后，就成为了一本完整的、能够使用、便于阅读和保存的书籍，这部分工作称作“装”。这个把散页结合成书册的过程就是装订。

我们平时接触的书刊外观造型多种多样，书背部有的是平的、有的呈圆弧状，封面有硬壳、软壳、塑料套壳之分，有的封面上还加有各种整饰效果，它们在结构和形式上的差异就是通过不同的装订方法实现的。

一本书籍的制作包括印前处理、印刷和印后加工三大过程，如图1—1所示。以本书的印制为例，在印前处理阶段完成对书刊图、文的处理；在印刷阶段，完成图文由印版转至纸张的工作；在印后加工阶段，通过装订，将印刷好的散页经过多道工序的加工订联成书心，再包上印刷好的封面，按规格尺寸切去三边，最终才成为这本《书刊装订工艺》。对于书刊印制来说，装订是其最后一道加工工序，是一项装配性质的工作。它使印刷结束后的半成品（散页）具有了最终的成品形式和使用性能。

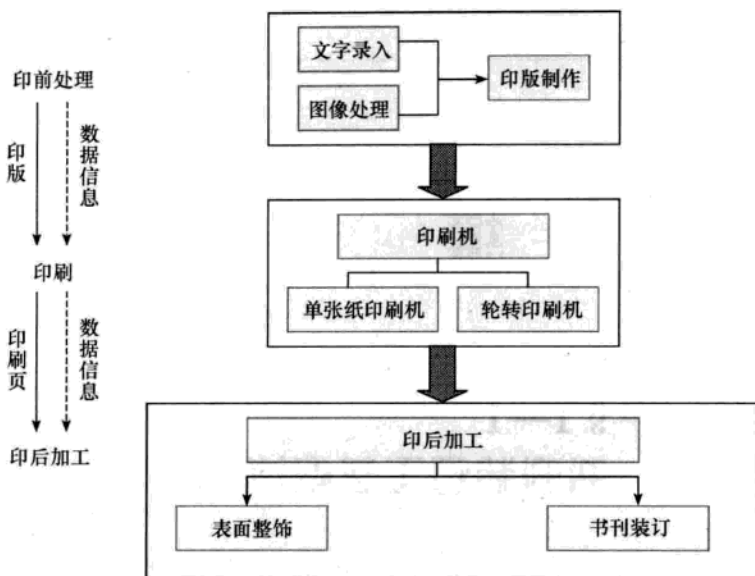


图 1-1 书刊印制的三大加工过程

印后加工不仅仅要对书刊进行“装”和“订”，还要对书刊封面进行各种整饰处理工作。

书籍的价值一方面体现在书籍的使用价值和阅读价值上，另一方面还体现在书籍的装帧设计上。随着社会的进步，读者的审美水平不断提高，对书籍的要求已不仅仅停留在能阅读和能使用的基础上，也越来越重视书籍的整体形态。因此，精心的装订加工和优秀的表面整饰不仅能够直接满足读者的使用和心理要求，而且能够极大地提高图书的销售量。

书籍装帧设计包括对书籍的装订形式、外观以及内文版式的设计。优秀的装帧设计不仅能够更好地保护书心，也能使书籍具有更好的艺术效果，提高书籍的档次和收藏价值。书刊封面整饰的方式多种多样。例如，可以在封面上涂布一层无色上光油，使高档杂志和书籍的封面具有较高的光泽度；可在图书的封面上压印一层透明塑料薄膜（这种工艺叫做覆膜），从而达到耐磨、防水、防污染的要求，同时也增加了光泽度；还可对书籍封面上的文字和图案进行处理，使其凸出于表面，醒目、秀丽而富有立体感。

综上所述，书籍的印后加工阶段包含了书刊的装订加工和表面整饰两大工序。本书主要介绍书刊的装订工艺以及加工制作流程。

二、印刷和装订技术的发展历程

公元前 1500 年	中国人将文字、符号记录在龟甲和兽骨上。
公元前 248 年	印度人将文字、符号记录在棕榈叶上。
公元 2 世纪	中国人发明了造纸术。
公元 7 世纪	中国人发明了印刷术。
公元 765 年	雕版印刷技术由中国传往日本。
公元 868 年	中国木刻活字出现，开始了书籍印制时代。

公元 1144 年	西班牙人掌握了纸张制造技术。
公元 1170 年	第一个商业意义上的书商在法国巴黎出现。
公元 1400 年	木刻活字技术在中欧盛行。
公元 1448 年	德国人古腾堡发明了用来制造单个铅活字的铸字机。
公元 1452—1455 年	古腾堡利用铅活字技术印制了第一本圣经,现存于德国美因兹印刷博物馆中,印量约为 150~180 本。
公元 1849 年	美国出现了第一台单张纸折页机。
公元 1852 年	第一台压杆式和摇把式切纸机在法国使用。
公元 1873 年	美国出现了第一台铁丝订书机。
公元 1875 年	德国人布莱默也自行设计了铁丝订书机。
公元 1880 年	德国人在莱比锡展示了第一台锁线机。
公元 1900 年	印刷机的大量使用,需要与之效率相匹配的高效装订设备。

此后一百多年间,装订工序不断地应用了新技术、新工艺,合成材料制成的黏合剂开始在装订工序中大量使用,装订设备的自动化程度也越来越高。书籍的加工制作由简单的手工操作转变成使用大型联动生产线,印后装订工序逐步向信息化、自动化、多样化、数字化的方向发展。

三、书刊装订工艺的重要作用及其现状

按照三大加工工序来分,装订车间是书刊印刷厂的最后一个生产部门。一本书的制作,经过了印前部分的图文处理和印刷车间的加工,还仅仅只是半成品。它还必须经过装订车间的订和装,以及表面整饰工作,才能成为一本精美的、完整的书。

但长期以来,我国印刷行业里,三大工序的发展极不平衡。印后加工工序的重要作用没有得到足够的重视。

1. 设备投入不足

装订工艺的技术发展和投入始终落后于印前和印刷工序。随着我国经济的迅猛发展,出版印刷业的发展势头强劲,每年的图书出版种类和数量都有大幅增长。2002 年我国出版各类图书约 17 万种,2003 年 19 万种,每年有近 80 亿册的书籍本册需要印刷和装订。但装订自动化、高速化设备的投入和使用,以及新技术、新工艺在书刊装订中的应用程度,远远满足不了市场对书刊装订的要求。由于人工费用的低廉,很多地方的装订企业还在大量使用手工操作的方法制作、加工书籍,如人工进行折页和配页工序,使用半自动设备等。印装的不平衡,已极大地影响到书刊的出书周期和加工质量。据统计,在出现质量问题的图书中,因印后装订问题造成的质量不合格产品占 60% 以上。

2. 缺乏专业技术人才

目前,在装订领域存在这样一种现象,一些大型书刊印刷企业往往拥有自己的装订车间。但很多中小型印刷企业自己不做装订,而是将绝大部分装订工作发外加工。因此,在这些印刷厂周围,聚集着很多小型的装订企业,为印刷厂提供配套服务。这些企业的工人,本身文化素质较低,缺乏正规的专业技能培训,出现了质量问题也缺乏改进的方法和经验。这样一来,极大地影响着装订的加工质量。此外,在印刷企业中,由于印前处理主要由计算机

完成,印刷机操作的自动化程度也越来越高,因此,在人员调配方面,有文化、受过专业训练的职工都被派往印前和印刷部门。加上对装订重要性的认识不足,认为装订只是一些手工劳动,不需要专门的技术,造成装订从业人员的工作环境及待遇都较差。因此,人员的流动性极大,每年都有大批新人进入装订车间,从头学起,极不利于职工素质的提高和技术的延续性。

造成这一现象的原因有多种。

首先是装订工价过低。

这样一来,很多企业不愿从事书刊装订工作,造成设备投入不足,极大地制约着我国装订技术的发展。

目前,这一现状也在逐渐发生着变化,很多企业开始在单个工序上寻求降低成本、提高效益的机会。此外,为了保证出书周期,增强书刊装订生产能力,改变印装不平衡的现象,很多书刊装订企业采用了骑马联动机以及无线胶订联动生产线加工制作书籍,从而大大提高了生产效率和装订质量,降低了成本,使书刊企业具有了更强的竞争能力和更好的获利空间。

其次,对装订的重要性认识不够。

改变这种印得多,装不出的“瓶颈”状况,必须认识到装订工作的重要性。

任何一本书籍的制作,都是印前、印刷和印后加工工序通力合作的结果。上工序要树立为下工序服务的思想,为下工序提供合格的、优质的半成品。参与书籍制作的所有部门都必须清醒地认识到,不仅仅是印前制作和印刷部门决定了书籍的质量和“面貌”,装订工序更对印品的最终质量起着决定性的作用。

因此,在所有的作品中,充分、全面、专业的生产准备工作极为重要。制版部门、印刷车间、装订车间均要相互配合,互相支持,各道工序充分考虑到下道工序的技术要求和生产工艺,只有充分合作才能共同提高质量、高效率地制作书籍。这也要求从事出版印前制作和印刷生产的人员也有必要了解一些装订知识。

目前,印刷企业装订部门对掌握专业技能、受过专门培训的人才需求也越来越强烈。近几年来,装订工序不断地引入先进的设备和技术,很多装订联动线价值几百万乃至上千万,这些高档设备的自动化程度以及加工生产速度都相当高。例如,德国柯尔布斯生产的KM410.C型高速胶订机的每小时生产能力已达1.5万册;瑞士马天尼公司在2004年德国的Drupa上展示的一台骑马联动机,其每小时加工册数高达2.5万本;上海紫光生产的骑马装订联动机每小时加工速度也达1.2万本。这些高速装订设备的投入使用,需要大量懂技术、会操作的专业人员,这也为装订从业人员的发展提供了一个更广阔的空间。

四、我国今后装订技术的发展

现在的装订已由落后的手工操作工序逐步形成了机械化、联动化、自动化的操作工序。

1. 手工操作仍将存在

装订不仅是一项装配性的工作,还是一种艺术性的再创造。由于书籍的后端制作还包括装帧设计,其中很多艺术性加工还需要极强的手工技巧和较多的经验,因此,在一定时期内,装订生产中的手工操作不会消失,反而会在高档书籍的制作中占有一席之地。而在一般

书刊印刷企业中,以前在装订工序里占有举足轻重地位的手工操作,目前主要用于加工处理小批量的订单以及配合自动化单机共同完成书籍的制作。

2. 联动化生产方式的应用越来越广

经过近 20 年的努力,我国的书刊装订已逐步改变了原先生产效率不高、质量不稳定的局面。书籍的制作和生产大量地采用了工业化生产方式,工艺上逐步系统化:计算机控制、模块化设计的高速加工设备在装订工序中大量使用;骑马订生产线、胶订生产线、精装生产线等联动生产方式,在书刊装订企业中大量使用;同时,裁切生产线(图 1—2)、多功能折页机也开始发挥其重要作用。在今后一段时间里,我国平装书的加工工艺仍将以胶订为主,同时,还将不断地探索和采用一些新型材料和新工艺。当然,伴随着对书籍功能的重新认识,印后加工领域的表面整饰各工序,如,打孔、压痕、压凹凸、模切、烫金及对封面的各种整饰工作等,其设备利用以及自动化程度也会不断发生变化。



图 1—2 PolarL-R-P-137-T 裁切生产线

3. 单机设备发展适应装订工艺多样化

当前印刷产品日趋多样化、个性化,各种异形装订不断增多。需装订加工的印刷品种类也越来越多,如:商业表格、广告宣传品、目录、包装品、杂志、报纸、宣传册、日历、本册、书籍、纸质文件夹等。由于品种较多,完全使用联动化生产还不可能,这就需要使用各种专门的、自动化的装订机械。同时,数字化印刷又给装订工序提出了按需生产、快速高效的要求,因此,小型化、多功能的单机装订设备大有发展前景。

目前,国外已推出了联机印装一体化系统,如图 1—3 所示,用户可将它们配置成联机或单机的形式。在较长时期内,装订生产仍会出现手工与机械、单机与联动共存的局面。

印刷工业已成为我国“十五”规划中的重要发展行业。因此,未来几年里,印刷业的发展要遵循“印前网络信息化;印刷多样个性化;印后高效自动化;管理科学系列化”的 28 字方针。这是根据我国印刷业的“十五”规划和世界印刷业发展的总体趋势、结合我国具体国情,以适应入世后全球经济一体化的潮流而制定的。

因此,不断改革低效繁重的手工操作方式,提高印后加工的自动化水平,为装订工序培养新的应用型技术人才和培训现有人员将成为我国当前印刷业努力的一个方向。印后加工越来越成为整个印刷过程中极为重要的环节,印刷也越来越多地涉及到印后处理的工序。

装订从业人员必须不断学习,努力掌握基本的理论知识和实际操作技能,以适应新工艺、新设备的使用和需要。

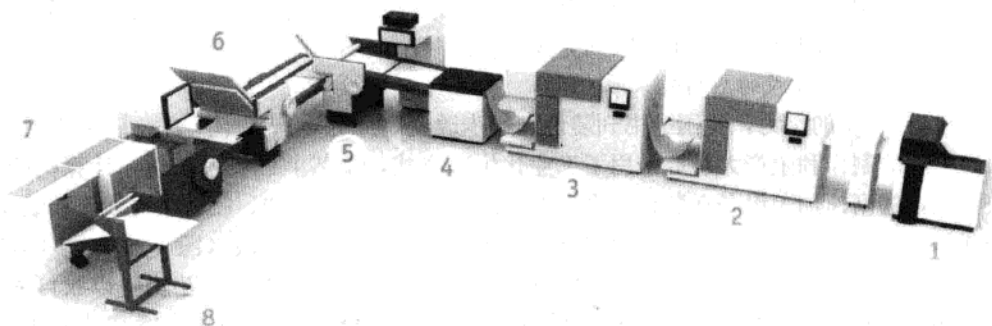


图 1—3 配有 MBO 折页系统的印装一体机

1—输纸机构 2—数字印刷机 1 3—数字印刷机 2 4—裁切机 5—第一折页系统
6—第二折页系统 7—塑料烫订机 8—收纸机构

§ 1—2

印刷品的分类

一、印刷品的分类

不论是卷筒纸还是单张纸印刷的页张，经过印后阶段不同工序的加工，即成为了样式各异的印刷品。因此，应当根据印刷品种类的不同选择不同的加工技术和生产流程。对于印刷品分类，没有统一的标准。通常情况下，有两种不同的分类方法：

1. 按照印刷品的使用用途不同分类

(1) 商业印刷品：信笺、发票、账册、产品说明书、表格、邮票、明信片等。

(2) 广告宣传品：宣传小册子、宣传画、招贴画、电影海报、超市广告插页、展会宣传品、商场商品目录等。

(3) 报纸：日报、周报、广告、行业报纸、企业公司报纸等。

(4) 包装印刷品：各种纸袋、包装纸盒（化妆品、食品、药品）、烟包、纸质文件夹、商标、商品标签、各种光碟外包装、花色包装纸等。

(5) 书籍：练习本、小册子、教材、画册、旅游介绍、辞典、文学书籍、专业书籍、电话号码簿、商业报告等。

(6) 期刊杂志：娱乐休闲杂志、专业杂志、行业杂志、家庭杂志、电视节目杂志、学术杂志、儿童杂志等。

(7) 其他：各种日历，记事簿、贺卡、请柬、地图、儿童拼图、游戏产品等。

2. 按印刷品加工工艺不同分类

(1) 纸品：纸文件夹、儿童拼图、表格、模版、纸垫板、扑克牌、餐巾纸、彩色纸

链等。

(2) 书刊装订产品：招贴画、广告插页、信纸、日历、宣传册、报纸、平装书、期刊、精装书等。

(3) 包装产品：纸盒、纸袋、商标、标签、信封等。

由于印后工作的多样性和复杂性，几乎没有一家印刷企业能够独立完成上述所有印后产品的加工。大多数企业都是根据市场情况、客户结构以及自身的技术装备，针对性地专攻一项或多项产品的加工。企业间的分工越来越细，如：有的企业专门为学校印制各类教科书和教辅材料，成为国家和省级的定点书刊印刷厂，由于这类产品印量较大，为保证交书周期，大多数企业都拥有高速的胶订联动线和骑马订生产线；有的印刷企业专门为烟草行业印制烟包，这类企业拥有很强的表面整饰设备，如模切、烫金设备、上光、压痕、压凹凸等；有的企业主要加工制作各类包装产品，如上述的各类包装纸盒、瓦楞纸箱等；还有企业主要为银行、证券公司印制各类票据、有价证券、证件等。

本书只介绍各种书刊装订产品的加工工艺和流程。

二、书刊印刷品的加工工艺

为了便于装订从业人员理解和掌握基本概念，增强本书的技能性和实操性，按照职业技能培训要求，我们将书刊印刷品按照其生产工艺的共性进行归类，并对其加工工艺进行简要介绍：

1. 散页产品或纸叠

如图 1—4 所示，散页产品或纸叠属未经折页的印刷品。主要包括各种宣传画、招贴画、电影海报、广告插页、产品说明书等。这类产品的加工是将已经或未经印刷的纸张按照所要求的规格尺寸进行分切或四边裁切，然后计数和包装。

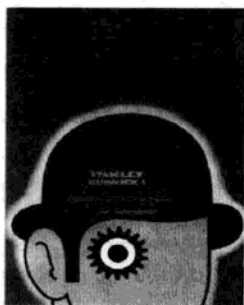
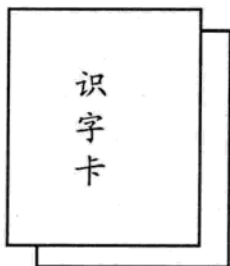


图 1—4 儿童识字卡片、宣传招贴画

装订术语：页和面

印刷品的每一张称为一页。由于有的印刷页是双面印刷的，如书刊内文的印刷，所以每一页为两个面。

2. 折页印刷品

折页印刷品,无需订联加工,如图1—5所示。折页印刷品,包括一次折页产品,如贺卡、请柬、报纸。多次折页产品,如各种广告宣传册、说明书,以及较为复杂的折页产品,如交通图、城市游览图等。其加工工艺主要为:

- (1) 将印刷页裁切成折页要求的规格大小。
- (2) 折页。
- (3) 根据需要,对折帖进行分切(如双联)。
- (4) 质量检验。
- (5) 计数、捆扎、包装。

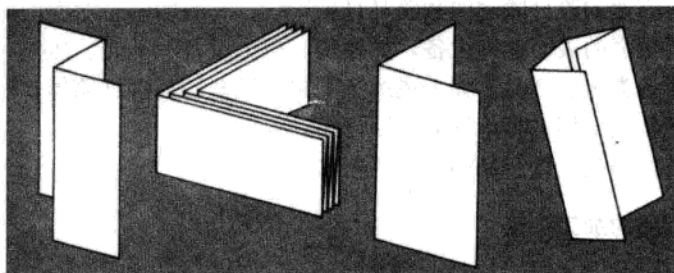


图1—5 生日贺卡、请柬、各种产品说明书、城市地图

装订术语: 折页

将单张(印刷)页按照规定的幅面尺寸,以页码的顺序折叠成书帖的工作过程叫做折页。折页是书刊装订工作中的一个重要加工工序,是装订的基础。

3. 需经订联的产品

现代书刊装订形式中,需订联的印刷品主要有平装本和精装本两类。

平装是目前我国书刊出版中采用得较多的装订形式。这类装订形式主要适用于以阅读、学习为目的的书籍,如各类教科书、图书、本册、期刊的加工制作。平装书刊简单实用,价格不高,是一种大众化的简装形式。这种类型的书刊,书心大多选用 $60\sim 80\text{ g/m}^2$ 的书写纸印刷,封面则根据书心的厚薄,选用 $80\sim 220\text{ g/m}^2$ 的胶版纸或铜版纸印刷。封面包裹形式比较简单,较少使用表面整饰效果。平装书的生产工艺不复杂,生产效率高,成本低廉,从配页、订联到成品裁切,多使用流水作业的高速联动生产线生产。

装订术语: 纸张的克重

每一平方米的纸张重量,称作纸张的克重,记作 g/m^2 ,用来标记同一种类的不同纸张。纸张的克重与纸张的厚度有直接的关系。纸张克重越大,纸张就越厚,纸张克重越小,纸张就越薄。

• 平装本装订形式的产品

(1) 册、簿

如图1—6所示,包括各种记事簿、单据、便笺、介绍信、账册等。这类印刷品的书背

部分,通常采用一定的联结方法,如用胶液将各页粘接,并根据需要,在书背部再粘贴一层书背纸进行加固。也有使用铁丝订联散页的,有时还需在书背处打一排小孔,以便于撕页。目前,各种记事簿较多地采用活页式装订方法,即,在书背部(装订线)打一系列小孔,穿过用金属或塑料制成的线圈订联成册。不论是采用何种订联方法,都要经过以下主要加工工序(订联方法不同,加工顺序有所变化):

- 1) 将散页闯齐,并按规格要求进行裁切。
- 2) 按本簿要求的页数或联数进行配页。
- 3) 裁切时,若一张印刷页上印有多个相同规格的产品,则需再次分切。
- 4) 订联(胶、铁丝、棉线、塑料线圈)。
- 5) 质量检验。
- 6) 计数、包装。

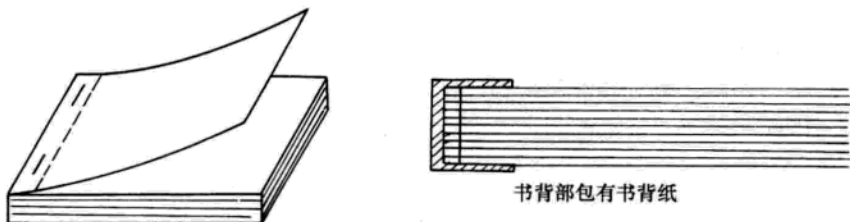


图 1—6 单位介绍信、记事簿

装订术语: 书背

书背是指书籍前封面与底封面连接的厚度部分。书心越厚,书背部也越厚。书背上一一般印有书名和出版社名称。

(2) 铁丝平订书籍

如图 1—7 所示,书心用铁丝在距书背 5~6 mm 的表面进行订联,然后包上封面,连同封面用切书设备将天头、地脚、切口三边裁切整齐。由于订位在书心平面占据了一定的宽度,所以平订的版面宽度稍窄,每一面容纳的图文也略微小一些,例如,210 mm×297 mm 的书籍,若采用铁丝平订,其版面实际利用只有 205 mm×297 mm。铁丝平订最大的缺点是书心不易摊平,用来订联的铁丝容易生锈,影响书籍的外观质量,所以采用铁丝平订的书籍不易长期保存,目前较多用于本簿类印刷品的订联。其主要加工工艺为:

- 1) 闯页、裁切。
- 2) 根据书刊规格和页码顺序将印刷页折叠成折帖。
- 3) 配页。
- 4) 铁丝平订。
- 5) 包封面。
- 6) 三面裁切。
- 7) 质量检验。

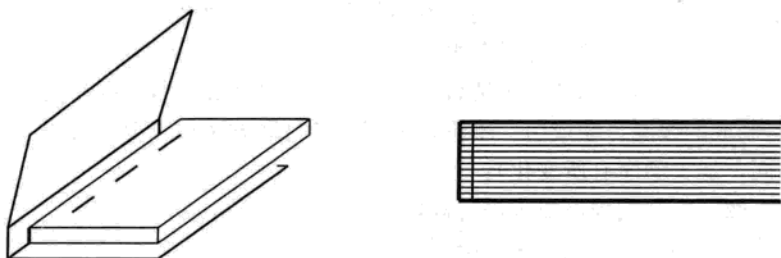


图 1—7 铁丝平订书籍

8) 计数, 包装。

书籍版面各部分的名称如图 1—8 所示。

装订术语: 版心

每一个印刷页上都可分为图文部分和非图文部分。其中图文部分在每一页上所占的面积, 即印刷页所能容纳的图文大小, 叫做版心。书刊的幅面不同, 版心面积也不同。

装订术语: 天头和地脚, 订口和切口

印刷页上的非图文部分又叫做空白部分。装订成册后, 书刊版心上边的空白部分称作天头, 下边的空白部分称作地脚。

书刊需要订联的一边称为订口边, 和书刊订口对应的一边称为切口边。裁切时应按照成品尺寸将天头、地脚、切口边进行三面裁切。

装订术语: 页码

页码是用来计算书刊的篇幅多少和文章先后的顺序, 表示页面的数码。奇数页码总在一张书页的正面, 偶数页码总在背面。

(3) 骑马订产品

如图 1—9 所示, 大部分学生练习册、期刊杂志采用这种装订方式。整本书用铁丝或棉线在折缝处订联。封面可采用与内文相同的纸张, 连同内文一起印刷, 也可根据需要在书心外套合一个较厚的封面, 封面单独印刷。最后, 用切书设备将书册的三边切齐。这种加工方式工艺非常简单。目前, 印刷企业大多采用配页、订书、裁切三工位结合的骑马联动生产线进行书刊加工, 生产效率高, 成本低。由于其订位位于书背折缝上, 因此, 采用这种方法订联的书心能够较好地摊平, 阅读方便。但它的弊端和铁丝平订类似, 铁丝容易锈蚀书页, 装订出来的产品不能长期保存, 并且书心的厚度受到限制, 过厚的期刊不宜采用这种方式。若采用单机, 其主要加工工序为:

- 1) 将内文闯齐, 并按规格进行裁切。
- 2) 内文折页、配页。