

LEITFADEN FÜR DIE ORDNER-PRODUKTION

ABLAGE BEDEUTET ORDNUNG,
ORDNUNG ERFORDERT STRUKTUR



Zur Umsetzung dieser erwünschten Strukturierung sind einige Angaben zur Herstellung eines Ringordners erforderlich:

1. Das Format des Ringordners wird durch das Format des Füllgutes festgelegt. Über die gängigen Normgrößen A4/A3 können jederzeit auch beliebige Formate produziert werden. Beschränkungen der Formate ergeben sich nur durch Material und Maschinenformat. Sollten z.B. im Kollektionsbereich sehr große Präsentationsmappen erwünscht sein, dann ist das auch kein Problem, denn die Mappen werden in diesem Fall aus mehreren Teilen produziert und dann zusammengefügt.
2. Als Trägermaterial wird in der Regel ein sehr glatter Graukarton mit Stärke 1,9–3,0mm verwendet. Dieser wird beidseitig mit einem Bilderdruckpapier kaschiert. Die Kaschierung erfolgt über die Kante, damit sieht man die graue Kante nicht und die Mappe hält auch wesentlich länger. Der Rücken kann entweder gestaut (zwei- oder auch mehrmals, je nach Form der Mappe) oder auch gefräst sein. Vorteil der Fräsung ist ein „gerader 90°-Rücken“, dem aus optischen Gründen oder auch wegen der geringeren Rückenbreiten der Vorzug gegeben wird.
3. Ist ein Register vorgesehen, muss die Registerbreite bekannt sein.
4. Die Anzahl der Blätter im Ordner bestimmt die Höhe des Rückens bzw. die Größe der einzusetzenden Mechanik. Die Auswahl an bestehenden Mechaniken ist groß. Berücksichtigen Sie dabei unbedingt, dass ein eventuell vorgesehenes Register ebenfalls Höhe verbraucht!
5. 2-Ring- oder 4-Ringmechanik. Auf jeden Fall von Vorteil ist eine Kombimechanik – d.h. der rechte Bügel ist gerade und der linke gebogen. Damit liegt das Füllgut besser im Ordner. Bei großen Füllhöhen ist auch eine dritte Niete vorzusehen, da das dadurch höhere Gewicht des Füllgutes die Mechanik weniger beansprucht und die Nieten nicht ausreißen.
Bitte beachten Sie, dass auf der Unterseite der Mappe kein Text durch den Nietkopf verdeckt wird.



6. Zusatzwünsche, wie Visitenkartentasche oder Taschen für Prospekte, können selbstverständlich produziert werden. Dafür notwendig sind nur die Abmaße dieser Einlagen bzw. Einschübe.
7. Die Veredelung der Außenseite ist unbedingt notwendig, da die Mappe sonst schon nach kurzer Zeit abgegriffen ist. Als Veredelung empfehlen wir eine Laminierung mit einer Folie. Dabei kann zwischen glänzend, leinenstrukturiert und matt kratzfest gewählt werden, abhängig von persönlichem Geschmack und Design. Während diese Schutzlaminierung außen sehr empfehlenswert ist, ist sie für die Innenseiten wahlweise. Auf diese Folie kann zusätzlich auch noch eine partielle UV-Lackierung oder eine Folienprägung aufgebracht werden.
8. Neben der klassischen Ringordnervariante gibt es natürlich auch die individuell gestalteten, mehrseitigen Ordnermappen, z.B. 6- oder 8-seitige Varianten, die mit Flügellaschen nach innen geschlagen werden können und damit eine bedeutende Erweiterung der Informationsfläche bedeuten.
9. Zusätzlich können Sie sich für die verschiedensten Verschlussmöglichkeiten entscheiden: Klettverschluss, Gummikordel, Drucker und Magnetverschluss.



Informationen zu unseren Produkten sowie Produktionsbeispiele erhalten Sie auch unter:

www.pindur.at

www.ringordner.at

www.musterkollektionen.at