

Zeitschrift:	Technische Mitteilungen / Schweizerische Post-, Telefon- und Telegrafenbetriebe = 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 Telegrafenbetriebe
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 auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 22.01.2026

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 Schreisatz nach dem Schuppenkarteiverfahren (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 Telefonbuches 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 g/m^2 verwendet worden. Für die nächste Ausgabe wird indes aus Kostengründen Papier mit einem Flächengewicht von nur noch 45 g/m^2 beschafft. Versuche haben gezeigt, dass damit für den Benutzer keine Unzulänglichkeiten verbunden sind.

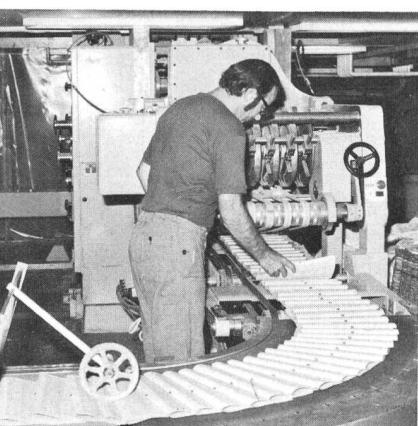
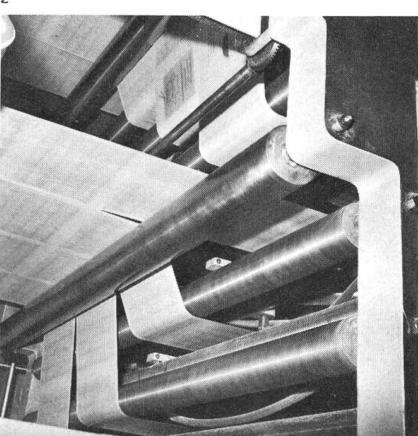
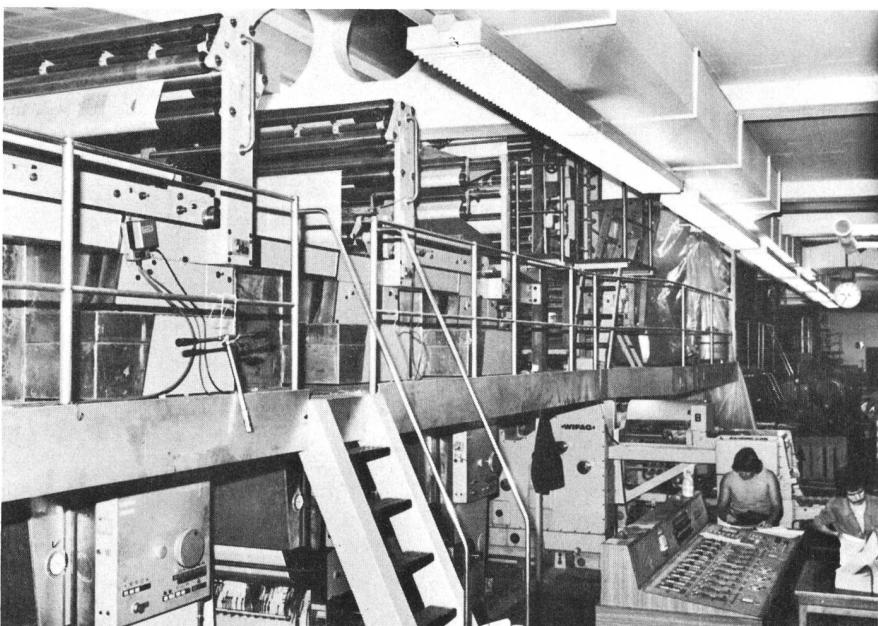
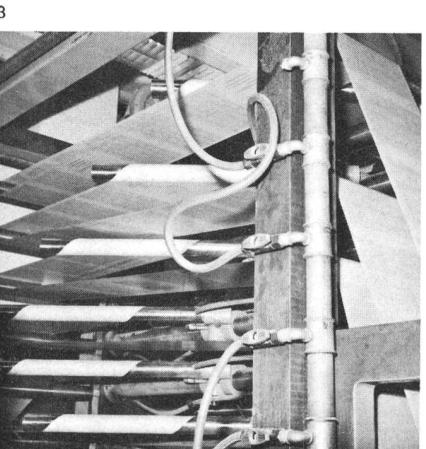
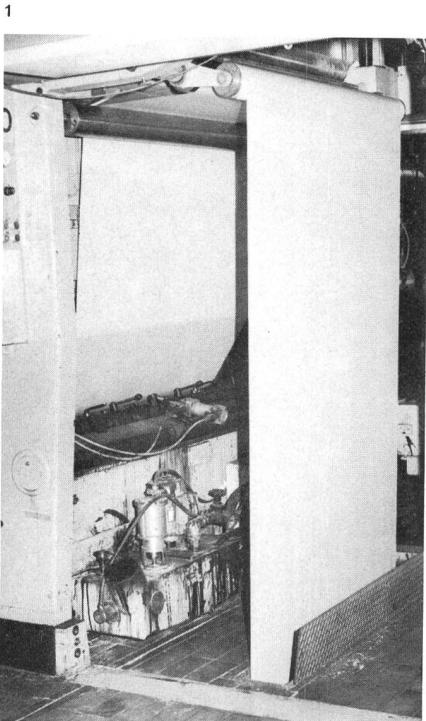
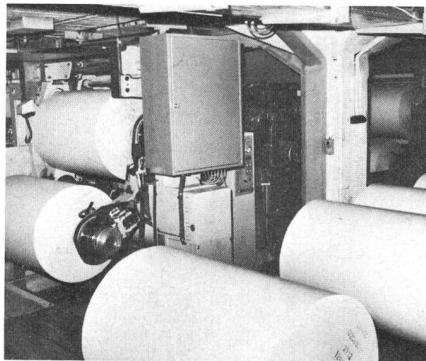


Fig. 1
Bereitstellen der Papierrollen an den Rollenständern unter der Rotationsmaschine. Die Steuerung des Papierstranges in die Druckmaschine ist elektronisch. Ebenso erfolgt der Wechsel von der abgelaufenen auf die neue Papierrolle bei voller Maschinengeschwindigkeit automatisch

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

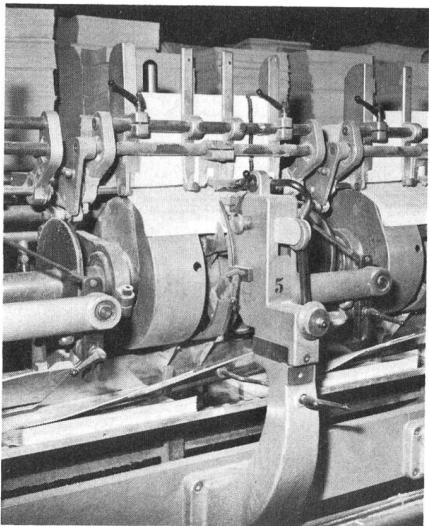
Fig. 7
Aufstossen, Zählen und Stapeln der gedruckten Papierbogen. Diese werden zu Bünden zusammenge stellt und zur Weiterverarbeitung für das Einbinden bereitgehalten

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

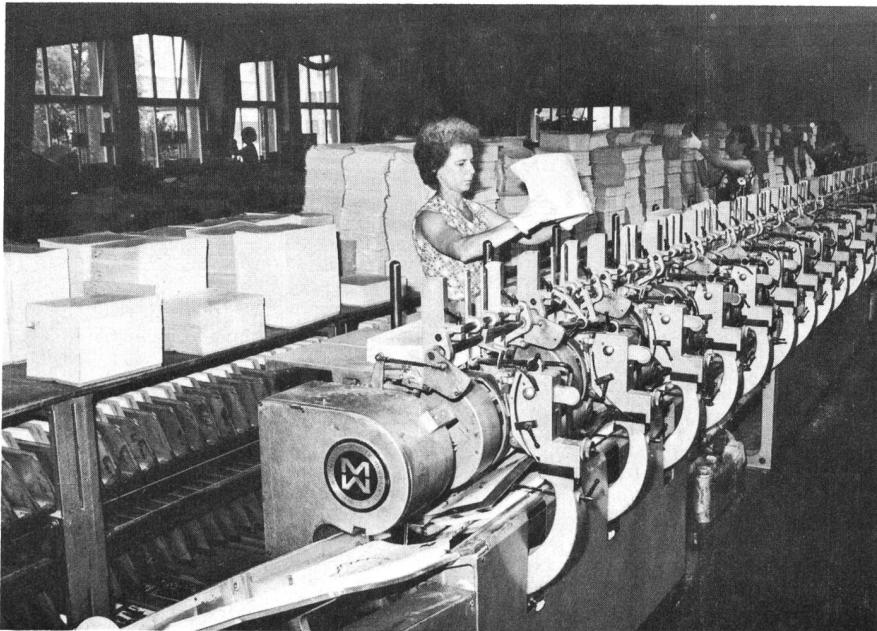
Fig. 9
Die Zusammentragmaschine mit 30 Bogenstationen führt die Bogen direkt in den Klebebindeautomaten. Die Stationen der Zusammentraganlage



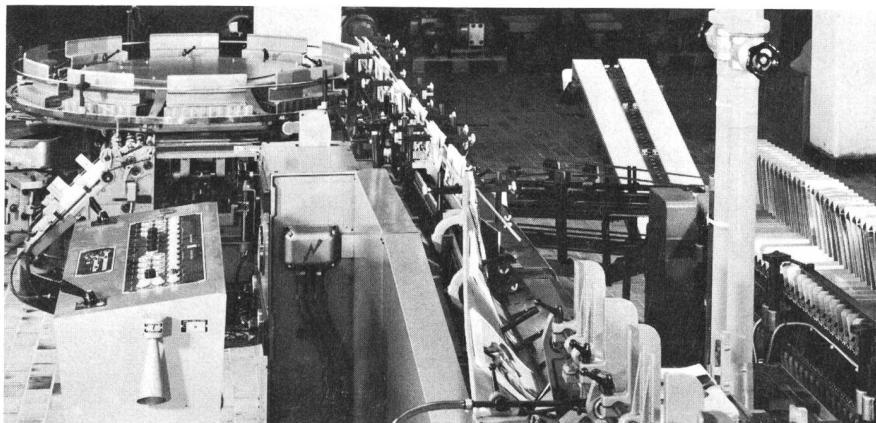
7



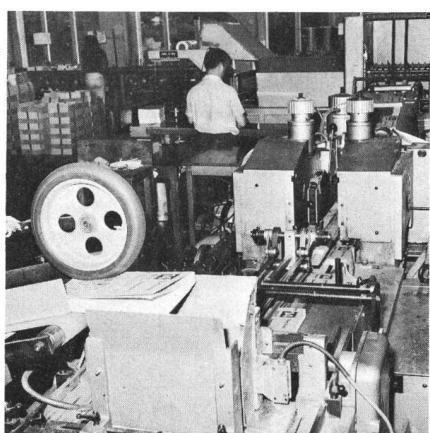
8



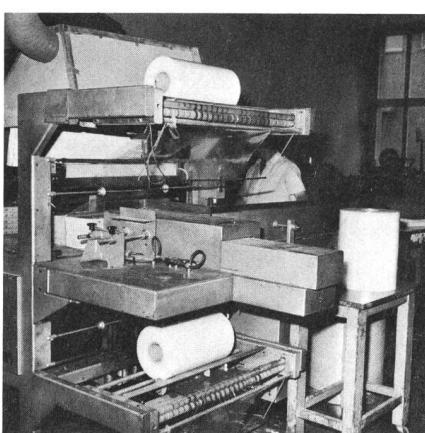
9



10



11



12

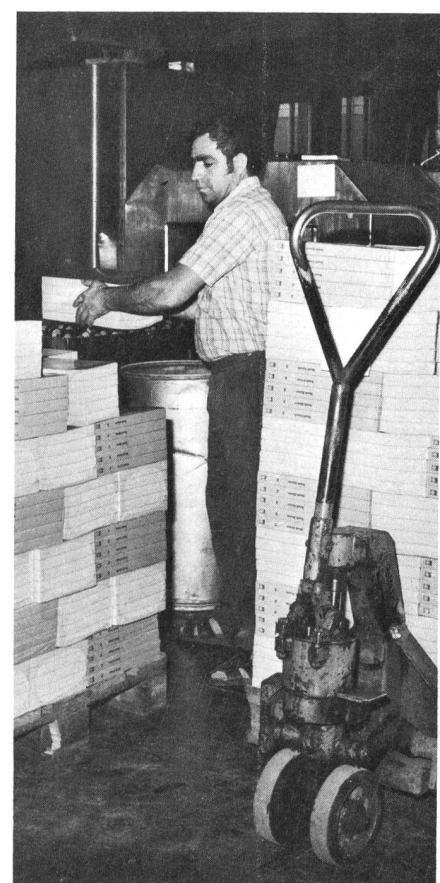
sind mit einer mechanischen Fehl- beziehungsweise Doppelbogenkontrolle ausgerüstet, die ein fehlerloses Zusammentragen der Bogen gewährleisten

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

Fig. 10
Die Zuführung der zusammengetragenen Buchblöcke erfolgt von der Zusammentragemaschine her in den «Rotorbinder», wo die Blöcke am Buchrücken gefräst und anschliessend geleimt werden. Gleichzeitig werden die Umschläge auf eine Anpressplatte transportiert, gerillt und an den bekleimten Buchrücken gepresst. Als dann gelangt das fertige, unbeschnittene Buch auf dem Fließband zur Schneideanlage

Fig. 11
Einlauf der unbeschnittenen, klebegebundenen Bücher in das Magazin der «Dreischneidersta-

Fotos: Conzett + Huber AG, Zürich



13