



**Ганна ЙОРДАН**  
кандидат технічних наук,  
асистент кафедри журналістики  
Тернопільського національного  
педагогічного університету  
ім. В. Гнатюка

УДК 007:304:655

## Аналіз сучасного стану книжкового виробництва в Україні

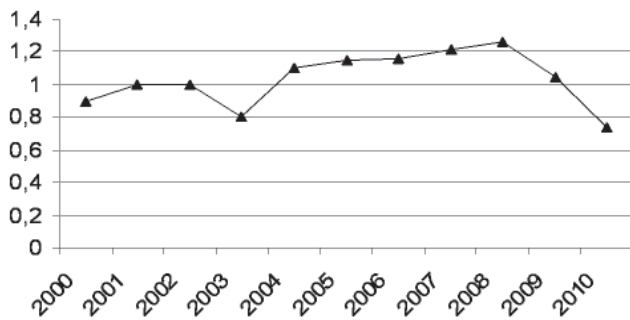
*Розглянуто сучасний стан книжкового виробництва в Україні. Наведено статистичні дані випуску книг і брошур у друкованих одиницях та їх кількість на одного жителя нашої країни. Показано сучасні технології виготовлення та оформлення книг.*

**Ключові слова:** книга, брошура, друковані видання, назва видання, примірник.

Завдання державної політики у видавничо-поліграфічній галузі України полягає у сприянні випуску достатньої кількості друкованих видань, раціональній організації книготоргівлі та забезпеченні правильного й оптимального функціонування книги як одного з сучасних засобів масової комунікації.

Аналіз статистичних даних показує, що в 1900 р. в світі було випущено 158 888 назв книг і брошур, у 2001 р. – 1,3–1,5 млн. Як видно, випуск книг і брошур за назвами за сто років збільшився майже на порядок [29]. Нині на мільйон жителів планети видається більше 200 назв книг; у Західній Європі цей показник становить 600, у Росії – 470, у Швеції – 1520; у Великій Британії – 1700, а в Україні – 260 [1].

Аналіз випуску книг і брошур в Україні свідчить, що впродовж 1991–1992 рр. на одного жителя припадало 2,5–2,6 примірника із загальної кількості книг і брошур, у 1993–1998 рр. цей показник опускався з 1,7 до 0,9, у 1999 р. він став найнижчим за десятиліття – 0,4 примірника. Україна за цим показником посіла останнє місце в Європі, хоча у 80-х роках ХХ ст. була однією з найбільш читаючих країн (на одного жителя припадало 4,5 примірника). Випуск книг за кількістю примірників на одного мешканця України в 2000–2010 рр. суттєво не зріс (рис. 1).



▲ Кількість книг і брошур на 1 жителя України (примірник)

Рис. 1. Динаміка випуску книг за кількістю примірників на одного жителя України в 2000–2010 рр.

Структурні зміни на книжковому ринку країни за останнє десятиріччя помітно вплинули на продуктивність книговидавництва. Універсальним показником динаміки книговидавництва є кількість назв виданих книжок; він визначає розмаїття інформаційних документів, які виходять кожного року в суспільний обіг (рис. 2) [2].

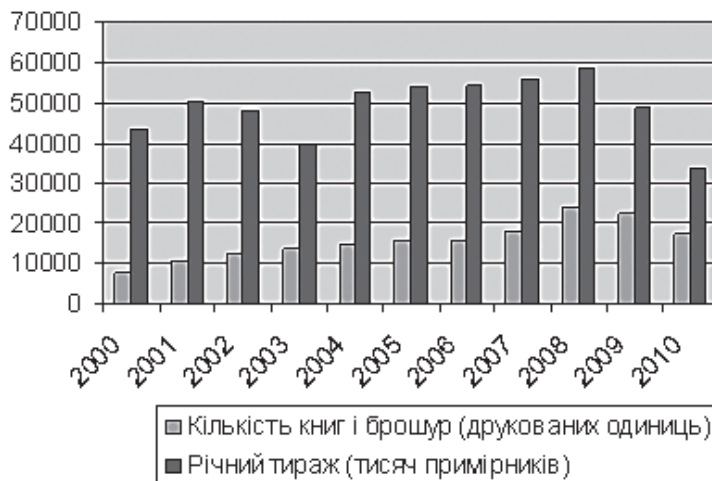


Рис. 2. Динаміка випуску книг за назвами в Україні в 2000–2010 рр.

Із 2000 р. в Україні спостерігається зростання книжкового виробництва за кількістю назв і з 2004 р. – за тиражами. У 2000–2002 рр. випущено 7749–12444 друкованих одиниць, з яких на кожного мешканця припадало 0,9–1,0, а в 2003 р. – лише 0,8 (водночас у цьому році вийшло в світ 13805 назв книг і брошур). Це більше від попередніх найвищих показників: у 1980 р. – 9061, у 2001 р. – 10614, у 2002 р. – 12444. Впродовж 2004–2007 рр. спостерігається зростання цих показників: 2004 р. – 14790, 2005 р. – 15720, 2006 р. – 15867, 2007 р. – 17987, з яких на одного жителя припадало 1,1–1,21 примірника. Рекордним за останнє десятиріччя став 2008 р. – 24040 назв книг і брошур тиражем 58158,1 тис. примірників; на особу – 1,26.

Однак тиражі українських книжкових видань неухильно зменшуються. На 1 грудня 2010 р. в Книжкову палату України надійшло і зареєстровано 17625 назв друкованих одиниць тиражем 33930,2 тис. примірників, тож на одного мешканця припало лише 0,74 примірника, що порівняно з аналогічними даними 2009 р. становить за назвами – 87,1 % і за тиражами – 78,8 % [2].

Порівняння вітчизняного книговидання за перше півріччя 2011 р. з аналогічним періодом 2010 р. виявляє зниження випуску видань як за назвами, так і за тиражами: книг – на 163 друковані одиниці (2,1 %) і 1137,5 тис. примірників (7,5 %); брошур – на 39 друкованих одиниць (14,1 %) і 148,0 тис. примірників (9,3 %); нових видань – на 53 друковані одиниці (8,1 %) і 745,6 тис. примірників (23,3 %) [3].

Із загального тиражу в 2010 р. 33 млн. 930,2 тис. примірників понад 11 млн. становлять навчальні видання, методичні та інші посібники. На масового читача різноманітної літератури залишається 16,5 млн. примірників, що становить 0,36 книжки на одного жителя України. Отже, більше половини книжок, які за статистикою виходять нині в країні (майже 0,74 примірника на особу), віртуальні. Це означає, що українська нація переживає книжковий голод. Для порівняння: у Росії на одного жителя припадає 5 книжок, у Польщі – 10, у Німеччині – 12 [25; 29]. Внаслідок браку вітчизняної книги цей вакуум активно заповнює книжкова продукція, випущена нашими сусідами. А це, за даними лише митних органів, – майже 55 млн. книжок, які щороку ввозять в Україну для перепродажу, передусім з Росії та Білорусі.

Завдяки впровадженню сучасної техніки і новітніх технологій, досконаліших поліграфічних матеріалів відбулося удосконалення процесів виготовлення та оформлення книг. Значною мірою це стосується варіантів скріплення книжкових блоків і способів їх обробки (рис. 3), технологій висушування напівфабрикатів та готових видань.

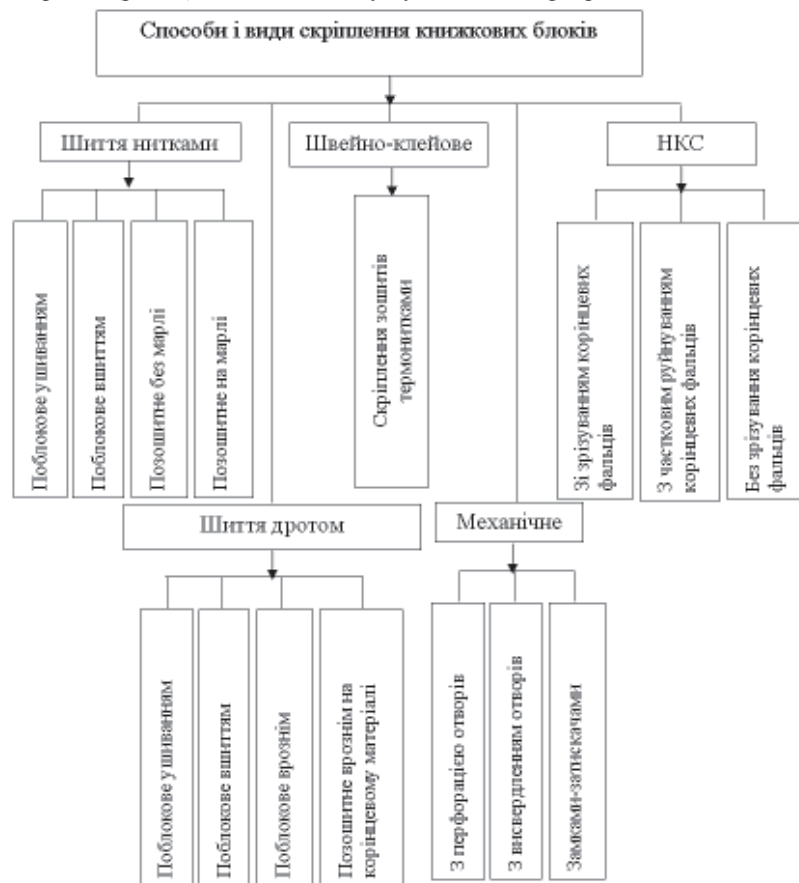


Рис. 3. Загальна класифікація способів і видів скріплення книжкових блоків.

Одним із найдавніших, проте надійним і широко розповсюдженим способом скріплення блоків, скомплектованих підбиранням, було і залишається шиття нитками. Книжкові блоки можуть зшиватися нитками без марлі і на марлі з використанням поопераційного устаткування або потокових ліній [6, с. 7; 28]. Розрізняють два основні види скріплення книжкових блоків нитками – поблокове і позошитне. Поблокове шиття нитками може використовуватися при комплектуванні блоків вкладанням і підбиранням. Для блоків, скомплектованих вкладанням, використовують шиття нитками ушиванням, а при комплектуванні підбиранням – вшиттям. Обидва види поблокового шиття можуть виконуватися вузликів'язальними стібками або човниковим швом, а шиття нитками – ушиванням і двохнитковими ланцюговими стібками.

Вузликів'язальне шиття нитками ушиванням має обмежене використання, проте його застосовують для скріплення малооб'ємних видань у палітурках для школярів, коли шиття дротом не забезпечує необхідної міцності і є небажаним. Для вузликів'язальних стібків при шитті ушиванням характерна наявність вільних кінців ниток і вузликів у роз'ємі книги, що надає їй незавершеного вигляду. Основним недоліком такого скріплення є нещільне шиття і можливість розв'язування вузликів.

Позошитне шиття блока нитками має такі переваги: 1) спеціальна конструкція швейного скріплення має визначену пружність і гнучкість; 2) аркуші в зошитах з'єднуються міцно завдяки значній кількості стібків, великій їх сумарній довжині та еластичності ниток; 3) з'єднання блока міцне, оскільки зошити скріплені один з одним тими ж міцними нитками, що й аркуші в зошитах; 4) забезпечується довговічність, оскільки нитки нейтральні до паперу і навколишнього середовища; 5) можлива будь-яка подальша обробка блока (кругління, каширування, обтискування, заклеювання, висушування тощо); 6) добре розкривання видання.

Позошитному шиттю нитками властиві й певні недоліки: 1) велика трудомісткість шиття, яка залежить від кількості зошитів у блоці та не дозволяє включити цю операцію в безперервний потік; 2) необхідність відокремлювати зошити від скомплектованого блока для шиття; 3) складність конструкції ниткошвейних машин, що вимагає високої кваліфікації швачок і механіків для їх обслуговування; 4) значні витрати ниток [6; 7; 9; 28].

При скріпленні друкованих видань сучасні виробники широко використовують поблокове і рідше – позошитне шиття дротом на корінцевому матеріалі. Існують такі способи поблокового скріплення дротом: ушивкою, вшиттям, врознім. Брошури, скомплектовані вкладанням, зшивають дротяними скобами через корінець обкладинки. Всередині згину внутрішнього зошита скоби загинаються. Такий вид шиття називають шиттям ушивкою і виконують на одноапаратних дротошвейних машинах або на вкладально-швейно-різальних агрегатах.

Невеликі за обсягом брошури, скомплектовані підбиранням, можуть бути зшиті дротом врознім – дротяні скоби прошивають всі аркуші брошури поблизу корінця (на 2–3 мм від корінця) і загинають. Цей спосіб має недолік: скоби ускладнюють відкривання видання і перегортання сторінок. Більші за обсягом видання, скомплектовані підбиранням, можуть бути скріплені дротом врознім – дротяними скобами прошивають видання з двох сторін назустріч одна одній і не загинають. При такому варіанті скріплення скоби тримаються у товщі блока лише силами тертя, що не забезпечує міцного з'єд-

нання. Такі види шиття виконують на одноапаратних дротошвейних або на підбирально-швейних машинах при товщині блоків до 20 мм.

Позошитне шиття дротом на корінцевому матеріалі виконують тільки врознім. При позошитному шитті дротом кожний зошит блока прошивається дротяними скобами через фальц і кріпиться до спільного корінцевого матеріалу шляхом загинання ніжок скоб зверху цього матеріалу. Вказаний спосіб дозволяє формувати блоки практично будь-якого обсягу з добрим розкриттям і зручністю читання. Проте такі книжкові блоки мають низьку щільність шиття, їх корінцева частина швидко втрачає свою форму, а з часом книжкові видання починають повністю руйнуватися, причому випадають не лише подвійні аркуші, а й цілі зошити. Позошитне шиття дротом на корінцевому матеріалі (марлі) виконується на дротошвейних чотириапаратних машинах типу ПШ-4М і ПШ-4Л (з автоматичним розрізуванням марлі). Для підвищення міцності видань перший зошит блоків, на який припадає найбільше навантаження при багатократному відкритті, обов'язково прошивається двічі. Якщо обсяг блока перевищує 160 сторінок, то двічі прошиваються всі зошити.

Зшивання дротом у будь-якому вигляді погіршує якість продукції – дріт під впливом кліматичних умов кородує, що спричиняє його руйнування і випадання аркушів з блока, а в поодиноких випадках у місцях розміщення скоб руйнується і папір [9; 12; 29].

Механічні способи скріплення блоків (замками, спіралями, пружинами тощо) використовуються у так званій беззошитній технології, виробництві білових товарів і деяких видів книжкових видань (каталогів й ін.). Поширення цього способу пояснюється простотою виготовлення, сталою високою якістю продукції, привабливим зовнішнім виглядом, повним розкриттям видання (сторінки на горизонтальній поверхні навіть при згині на 360° залишаються плоскими), відсутністю обмежень за форматом, можливістю виривання і заміни аркушів. Його недоліками є: приблизно двократне зниження міцності аркушів на вирив і зменшення на 5–7 мм формату сторінки складання по ширині через систему отворів уздовж корінця; відкритий негладкий корінець, що не дозволяє нанести на нього зображення; наявність щілин посередині кожного розвороту, що обмежує художнє оформлення видання, а також низька продуктивність процесу, яка дає змогу використовувати його в дрібному і середньосерійному виробництві. Готові спіралі, пружини, замки-затискачі тощо вставляються в скомплектовані блоки, які складаються з окремих аркушів або вручну, чи на півавтоматах типу 52E, на автоматах типу ВВ/61, настільних машинах типу ЕВМ68 [6; 7, с. 9; 28].

Значного поширення набув швейно-клеювий спосіб скріплення зошитів – термонитками, який може бути виконаний лише на спеціальному устаткуванні, що встановлюється безпосередньо у фальцмашину перед останньою фальцсекцією або його приєднують до фальцмашини. Зошит перед останнім згином скріплюють по лінії майбутнього корінцевого фальца скобами з термониток. При цьому до внутрішнього аркуша зошита притискають відрізки термониток, проводять кінці кожного відрізка нитки через зошит і приварюють їх розплавленням до зовнішнього аркуша зошита. За рахунок цього приварювання досягається зменшення товщини корінцевого згину зошита, надійне скріплення зошитів по корінцю [9; 28].

Аналіз випуску книжкових видань за останні роки в Україні і в багатьох розвинутих країнах світу вказує на інтенсивний розвиток технології незшивного клейового скріплення (НКС) (рис. 4.).

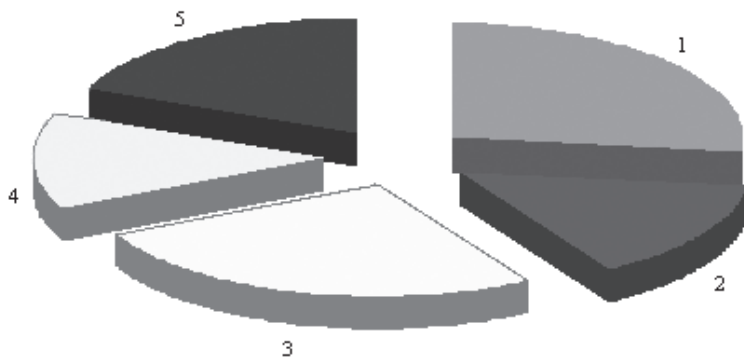


Рис. 4. Частка видань, виготовлених способом НКС, з усієї кількості випущених видань у країнах світу: 1 – Німеччина; 2 – Франція; 3 – США; 4 – Австрія; 5 – Велика Британія.

Технологія НКС книжкових блоків забезпечує підвищену продуктивність праці і значне зниження собівартості продукції. Існують різні варіанти незшивного скріплення книжкових блоків із використанням термо- і поліуретанових клеїв, а також клеїв на основі ПВАД. Як свідчить практика вітчизняного і зарубіжного виробництва, способи НКС книжково-журнальних видань за видом скріплення структурних елементів (аркушів, зошитів) блока діляться на три групи (рис. 5).

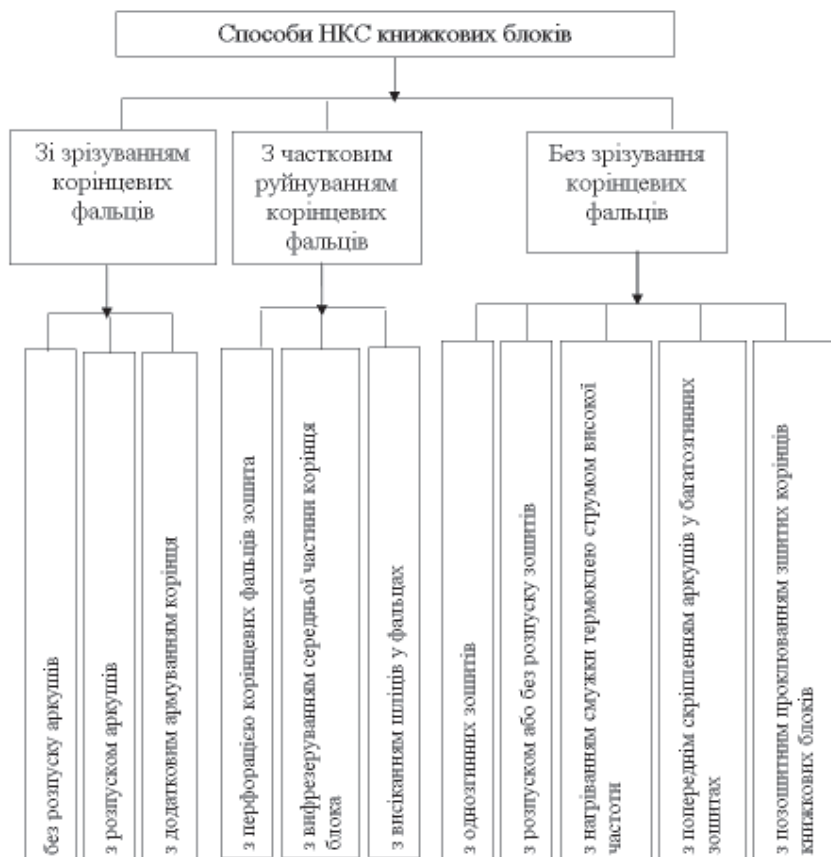


Рис. 5. Класифікація способів НКС книжково-журнальних видань [7, 8, 10, 11].

Інтенсивний розвиток виготовлення видань способом НКС пояснюється його перевагами над іншими технологіями: 1) високою швидкістю і малою трудомісткістю процесу, які практично не залежать від обсягу видання, кількості зошитів у блоці і його товщини; 2) можливістю організації безперервного потокового виробництва; 3) значним скороченням фінансових витрат і термінів випуску готових видань.

До недоліків способів НКС можна віднести: 1) залежність показників міцності конструкції видань від виду паперу і способу підготовки корінця блока до нанесення клеїв; 2) необхідність точного дотримання технології і режимів процесу склеювання; 3) необхідність процесів висушування блоків при використанні дисперсійних клеїв [4; 5–9; 11; 12; 13; 15; 27; 28].

Проблеми технології НКС, розробки й удосконалення обладнання для виготовлення видань НКС, процеси утворення клейових з'єднань у корінцях книжкового блока, вплив властивостей клеїв і паперів на міцність та довговічність видань вивчали у своїх роботах К. Биткова, О. Величко, Д. Воробйов, С. Гавенко, В. Жидецький, Л. Зіменкова, А. Іванко, Т. Іванова, В. Івашенко, С. Кізбер, О. Книш, Е. Колбіна, І. Конюхова, І. Корнілов, Л. Кулік, М. Мартинюк, Г. Петріашвілі, О. Полюдов, М. Рудницький, Е. Рупп, М. Сендор, П. Топольницький, А. Фуллер й інші українські та зарубіжні вчені [5–11; 14–24; 26–28].

У сучасному поліграфічному виробництві визначились основні тенденції удосконалення конструкції видань НКС. Найпоширенішим є спосіб НКС зі зрізуванням корінцевих фальців. Усі варіанти скріплення книжкових блоків за конструктивними ознаками можна об'єднати в чотири групи: 1) нанесення клею на аркуші; 2) перфорація корінця блока з певним інтервалом і заклеювання різними клеями; 3) фрезерування надрізів по довжині блока, нанесення клею і вкладання у прорізи армувальних ниток; 4) скріплення аркушів за допомогою зварювання [4; 7–9; 24; 26–28].

Найпоширенішим вважається спосіб НКС із фрезеруванням корінцевих фальців зошитів без розпуску аркушів, часто з додатковим торшонуванням корінця блока. Ця технологія забезпечує максимальну продуктивність при обробці блоків, економічність, дає змогу використовувати безвистійний принцип обробки, а також включити в обладнання для НКС секцію окантування корінця блока, приклеювання обкладинки, висушування, обрізування блока з трьох сторін, агрегувати їх з аркушепідбірними і книговставними машинами, використовуючи дисперсійні клеї, зокрема полівінілацетатну дисперсію різних модифікацій [4; 6–9; 11–13; 24; 26–28].

Відомий спосіб НКС, який базується на просіканні в корінцях зошитів вузьких поздовжніх шліців. Термоклей, нанесений на корінець блока, проникає у ці шліці і, застигаючи, утворює тонкі “пластинки” всередині зошита. Аркуші в зошитах, приклеюючись до цих “пластин”, скріплюються між собою. Зошити скріплюються у блок безпосередньо клеєм і через матеріал, яким окантовується корінець. При цьому способі скріплення мінімізуються непродуктивні затрати паперу (при скріпленні зошитів зі зрізуванням корінцевих фальців відходи паперу становлять 5 % при малих форматах) [6–9; 11; 12; 28].

Способи з частковим руйнуванням корінцевих фальців зошитів, зокрема з перфорацією у фальцювальних машинах, мають обмежене використання, переважно для скріплення деяких видань художньої літератури, журналів невеликого формату при комплектуванні блоків з 8- і 16-сторінкових зошитів з засічками 10–11 мм і проміжками між ними 4 мм [11; 12; 28].

Способи з фрезеруванням у корінці блока окремих зон використовуються для випуску брошур підвищеної міцності (відомий спосіб Flexstabil). При цьому способі ви-

резервується середня частина корінця книжково-журнального блока з відступом від верхнього і нижнього краю на 20 мм на глибину 0,7–1,0 мм [4; 5; 28].

Існують найрізноманітніші способи НКС видань без зрізування корінцевих фальців. Так, М. Баландін розробив спосіб однозгинних зошитів, що передбачає комплектування блоків з однозгинних аркушів або багатозгинних зошитів, отриманих у результаті комбінованого фальцювання, і клейове скріплення, виконане з розпуском чи без розпуску аркушів. Цей спосіб має обмежене використання, оскільки передбачає складний вид фальцювання [5; 6; 7; 9].

Відомі конструкції книжкових блоків НКС, що виготовлені з паперу, на краях якого нанесена плівка з розплаву полімерів. Папір розрізають на аркуші, фальцюють, зошити підбирають у блок і скріплюють зварюванням плівки вздовж зони скріплення електромагнітним полем високої частоти або ультразвуком. Ця конструкція може використовуватися для будь-яких видань, особливо блоків великих форматів, оскільки такі книги при використанні мають зменшені внутрішні напруження у клейовому з'єднанні корінцевої зони. За міцністю і довговічністю такі книжки прирівнюються до видань, зшитих нитками [11; 18].

Міцність НКС видань залежить також від фізико-механічних властивостей паперу, з якого виготовлені книжкові блоки. Якщо останні виготовлені з паперу щільністю понад 130 г/м<sup>2</sup>, то не рекомендується їх скріплювати способом НКС без додаткового зміцнення корінцевої частини, наприклад, з використанням процесу окантування [12–16; 18; 23; 24; 28].

Важливу функцію у міцності та якості скріплення видань НКС відіграють клеї. Вплив клеїв, їх природи, фізико-хімічних властивостей на якість видань НКС досліджено в роботах С. Гавенко та її учнів [9–16; 18; 19; 21].

У технології НКС використовується різноманітне устаткування вітчизняного і зарубіжного виробництва – від найпростіших заклеювальних верстатів з різним ступенем механізації до повністю автоматизованих потокових ліній: Kolbus, Ratiobinder KM 407, Systembinder KM 495 й ін.

З кожним роком збільшується номенклатура машин, пропонуються нові комплекти устаткування, які забезпечують виконання технологічних операцій на потокових лініях. Перехід на нову прогресивну технологію НКС, незважаючи на деякі властиві їй недоліки, спонукає зарубіжні фірми Muller-Martini (Швейцарія), Sheridan і Harpic (США), Planatol Klebete-chiuk GmbH, Zigloh, Kolbus і Wolenberg (Німеччина), Horison (Японія), Sulby (Велика Британія) тощо як до випуску швидкісних незшивних потокових ліній, так і окремих машин НКС, розрахованих на використання холодних дисперсійних клеїв, термклеїв, поліуретанових клеїв [4–9; 13; 17; 28].

Сучасні машини для НКС видань відрізняються технологічною гнучкістю (різні види паперів, клеїв, матеріалів для книжкових оправ) і рентабельністю за значних коливань накладу. Заклеювально-окантувальні машини оснащуються пристроями попереднього підігрівання, швидкозмінними клейовими апаратами, мають компактну конструкцію. Крім того, машини для НКС можуть бути оснащені сушильними пристроями.

Загалом сучасні інтенсивні наукові дослідження в галузі технологічних процесів виготовлення книжкових видань проводяться щодо: вдосконалення способів НКС; удосконалення відомих і створення нових конструкцій книжкових оправ, які могли б забезпечити нормальні напруження в зоні скріплення корінців книжкових блоків; удосконалення властивостей клеїв і створення нових клейових композицій та способів їх нанесення на корінець; вивчення експлуатаційних властивостей клейових з'єднань; з'ясування механізму адгезії клеїв і паперів; прогнозування довговічності клейових з'єднань і готових видань, а також контролю їх якості тощо.



## ЛІТЕРАТУРА

1. Аналіз випуску друкованої продукції в 2007 р. / С. Буряк // Вісник Книжкової палати. – 2008. – № 5 (142). – С. 4–5.
2. Буряк С. Аналітичний огляд випуску книжкової продукції в 2010 р. / С. Буряк // Вісник Книжкової палати. – 2010. – № 12 (173). – С. 3–9.
3. Буряк С. Аналітичний огляд випуску книжкових видань за перше півріччя 2011 р. / С. Буряк // Вісник Книжкової палати. – 2011. – № 7 (180). – С. 6–8.
4. Брошуровочно-переплетные процессы – тенденции и перспективы. [Электронный ресурс]. – // КомпьюАрт. – 2005. – № 2. – С. 57–61. – Режим доступа : <http://www.compuart.ru>
5. Воробець В. Eurobind – нова генерація машин незшивного клейового скріплення / В. Воробець // Друкарство. – 2005. – № 3. – С. 40–41.
6. Воробьев Д. В. Технология брошуровочно-переплетных процессов : учебник / Д. В. Воробьев, А. И. Дубасов, Ю. М. Лебедев. – М. : Книга, 1989. – 392 с.
7. Воробьев Д. В. Технология послепечатных процессов : учебник / Д. В. Воробьев. – [изд. 4-е, перераб. и доп.]. – М. : Изд-во МГУП, 2000. – 392 с.
8. Гавенко С. Ф. Сучасне устаткування для виготовлення книг способом НКС / С. Ф. Гавенко // Палітра друку. – 2001. – № 2. – С. 65–71.
9. Гавенко С. Конструкція книги : навч. посібник / С. Гавенко, Л. Кулік, М. Мартинюк. – Львів : Фенікс, 1999. – 136 с.
10. Гавенко С. Ф. Незшивне клейове скріплення у книжковому виробництві / С. Ф. Гавенко // Палітра друку. – 2000. – № 6. – С. 58–63.
11. Гавенко С. Ф. Нормалізація технології незшивного клейового скріплення книг: теоретичні та практичні аспекти / С. Ф. Гавенко. – Львів : Каменярь, 2002. – 320 с.
12. Йордан Г. Основи поліграфії : навч. посібник [для студ. вищих навч. закладів] ; за ред. С. Гавенко / Г. М. Йордан. – Тернопіль : Підручники і посібники, 2007. – 176 с.
13. Клеевое соединение – золотая середина? [Электронный ресурс]. – // Принт Плюс : бумага и полиграфия. – 2005. – № 2. – С. 94–104. – Режим доступа : <http://print-plus.at.ua>
14. Конохова І. І. Дослідження впливу модифікації полівінілацетатної дисперсії на кваліметричні показники книг клейового безшвейного скріплення : автореф. дис... канд. тех. наук : спец. 05.05.01 / Іванна Іванівна Конохова. – Львів, 1996. – 22 с.
15. Конохова І. І. Дослідження міцності клейового безшвейного скріплення книжкових блоків / І. І. Конохова, Л. Й. Кулік, М. С. Мартинюк // Поліграфія і видавнича справа : наук.-техн. збірник. – Львів : УАД, 1998. – № 34. – С. 75–77.
16. Конохова І. І. Проблеми контролю якості видань незшивного клейового скріплення / І. І. Конохова, Г. М. Йордан // Квалілогія книги : матер. VI Міжнар. наук.-практ. конф., [Львів, 20–21 жовтня 2007 р.] : тези доповідей. – Львів : УАД, 2007. – С. 106–109.
17. Корнилов И. К. Конструкция книжного блока при клеевом скреплении / И. К. Корнилов. – М. : Мир книги, 1996. – 66 с.
18. Кулік Л. Й. Удосконалення технології окантування корінців книжкових блоків при незшивному клейовому скріпленні : автореф. дис... канд. тех. наук : спец. 05.05.01 / Любомира Йосипівна Кулік. – Львів, 2002. – 16 с.
19. Мартинюк М. С. Удосконалення конструкції книжкових оправ та оптимізація технології їх виготовлення : автореф. дис... канд. тех. наук : спец. 05.05.01 / Марія Степанівна Мартинюк. – Львів, 2002. – 20 с.
20. Патент 38443 Україна, G01N 25/18. Спосіб визначення теплопровідності книжкових блоків / Гавенко С. Ф., Йордан Г. М. ; заявник і власник патенту УАД. – № 200810521 ; заявл. 19.08.08 ; опубл. 12.01.09. Бюл. № 1. – 4 с.
21. Патент 48475 А Україна, B4C 9/00. Клейова композиція / Гавенко С. Ф., Кулік Л. Й., Мартинюк М. С., Йордан Г. М. ; заявник і власник патенту УАД. – № 2001096071 ; заявл. 04.09.01 ; опубл. 15.08.02. Бюл. № 8. – 2 с.
22. Патент 49278 А Україна, G01N 19/00, B42C 11/00. Спосіб контролю експлуатаційних показників книжково-журнальних видань / Гавенко С. Ф., Кулік Л. Й., Мізюк О. М. ; заявник і власник патенту УАД. – № 2001106985 ; заявл. 15.10.01 ; опубл. 16.09.02. Бюл. № 9. – 2 с.
23. Пашуля П. Л. Загальне управління якістю (TQM) / П. Л. Пашуля // Палітра друку. – 2001. – № 6. – С. 60–65.
24. Полюдов О. Нова технологія та пристрій для обробки корінця книжкового блока при незшивному клейовому скріпленні / О. Полюдов, О. Книш // Друкарство. – 2002. – № 4. – С. 64–65.
25. Скиба М. Книжкова справа в Україні: проблеми системного підходу / М. Скиба // Друкарство. – 2006. – № 4. – С. 11–13.
26. Усе склеїться! Або як надійно скріпити блок. [Електронний ресурс]. – // Палітра друку. – 2005. – № 1. – С. 69–72. – Режим доступу : <http://www.palitradraku.com>
27. Филлин В. Н. Цифровая печать и послепечатное производство / В. Н. Филлин // Новости полиграфии. – 2002. – № 8. – С. 24–25.
28. Хведчин Ю. Й. Брошуровально-палітурне устаткування : підручник / Ю. Й. Хведчин. Ч. 1. Брошуровальне устаткування. – Львів : ТеРус, 1999. – 336 с.
29. Шокало О. Книжковий голод у Рік української книги / О. Шокало. – [Електронний ресурс]. – Режим доступу : <http://culture.unian.net>

Анна Йордан

### Анализ современного состояния книжного производства в Украине

Рассматривается современное состояние книжного производства в Украине. Наведены статистические данные выпуска книг и брошюр в печатных единицах и их количество на одного жителя страны. Показаны современные технологии изготовления и оформления книг.

**Ключевые слова:** книга, брошюра, печатные издания, название издания, экземпляр.

H. Jordan

### Analysis of the current state of book publishing in Ukraine

The present situation of book publishing in Ukraine is being considered, statistical data of publication of books and a stitched booklets measured in printed units and their quantity per single citizen of Ukraine have been given.

**Key words:** book, stitched, booklet publications, the title of the publication, copy.