

УДК 338.45

**ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКОЕ ОБОСНОВАНИЕ ВЫБОРА
ВАРИАНТА ФАЛЬЦОВКИ НА ПРИМЕРЕ
РЕДАКЦИОННО-ИЗДАТЕЛЬСКОГО ОТДЕЛА
УНИВЕРСИТЕТА**

Германович Е. О., заведующий редакционно-издательским отделом
Белорусский национальный технический университет
г. Минск, Республика Беларусь

Фальцовка (от нем. «falzen» – складывать, сгибать) – это технологическая послепечатная операция, которая представляет собой последовательное сгибание изготовленных (отпечатанных) листов. От количества и качества таких сгибаний (сгибов) зависит качество готовой печатной продукции, а также такие брошюровочно-переплетные операции, как подборка, шитье, формирование корешка блока. Результатом такой обработки листов является так называемая «тетрадь». Книжно-журнальная продукция (книги, журналы, буклеты, брошюры) формируется из таких тетрадей, их количество может варьироваться.

В полиграфии зачастую используют тетрадь 16-типолосную (8+8: лицо + оборот), сформировать данную тетрадь можно с помощью трех фальцев, еще ее называют «трехсгибка». При данном способе фальцовки, за счет оптимизации количества действий рабочего, изготовление полиграфической продукции имеет низкую стоимость.

Выбирая вариант фальцовки, специалисты оценивают следующие параметры: тираж, количество страниц (толщина блока), тип бумаги, способ скрепления блока, вид полиграфической продукции. Как отмечалось ранее, на выбор способа фальцовки влияют также качество готового изделия и экономичность производственных процессов.

Для обеспечения лучшего качества рекомендуется формировать тетради малого объема (с небольшим количеством страниц), так как при их комплектовании блок будет иметь корешок более устойчивой формы. При этом увеличивается число тетрадей, составляющих блок, их комплектовка становится более трудоемкой, утолщается корешок.

Принято разделять два типа фальцовки – ручную и автоматическую. Для малых тиражей и допечаток характерна ручная фальцовка. Сгибы производят специальной переплетной косточкой-гладилкой, операцию выполняют на столе, ширина которого должна быть больше диагонали листов. В зависимости от толщины (плотности) бумаги при фальцовке незапечатанной бумаги в один сгиб одновременно фальцуют по 5–10 листов. Машинная фальцовка производится на автоматических кассетных или комбинированных фальцевальных машинах.

При изготовлении книжно-журнальной продукции из списка брошюровочно-переплетных процессов особое место занимает фальцовка в силу своей трудоемкости. При увеличении объема издания удельный вес затрат на данную операцию возрастает. Формат листов и количество сгибов также влияют на трудоемкость, если фальцовка производится ручным способом. При машинной фальцовке на трудоемкость операции влияют главным образом вариант фальцовки и длина листов. Трудоемкость минимальна при параллельной фальцовке: на современных фальцевальных машинах она требует 1,3–2,0 мин на 1 тыс. тетрадей в зависимости от длины листа. Двухсгибная перпендикулярная фальцовка повышает трудоемкость фальцовки в 1,25–1,43 раза, а трехсгибная перпендикулярная – в 2,0–2,67 раза по сравнению с параллельной фальцовкой. Машинная фальцовка позволяет в 20–100 раз сократить время, необходимое на переработку оттисков на этой операции.

Так как редакционно-издательские отделы находятся в структуре университета, их деятельность направлена главным образом на обеспечение потребностей данной организации в печатной продукции. Ассортимент такой продукции зависит от деятельности организации. В своем большинстве редакционно-издательские отделы в вузах оснащены только необходимым оборудованием офисного назначения. При отсутствии фальцовочных машин, применяется ручная фальцовка либо, если брошюры имеют небольшой объем, то могут использоваться брошюровщики, которые осуществляют сразу две операции – сшивку и фальцовку.