

B U L E T I N
INFORMATIV

INVESTITORULUI DIN DOMENIUL ARTELOR GRAFICE:

Valoarea Propriei Intreprinderi

Majoritatea întreprinzătorilor înființează o societate comercială cu gândul să o dezvolte până la a deveni bunul cel mai de preț, bun pe care fiecare speră ca, în cele din urmă, să-l predea generației următoare sau să-l vândă la un preț consistent. Cine nu focalizează pe creșterea valorii propriei întreprinderi și pe măsurarea progreselor valorice este posibil să nu atingă tocmai țelul exprimat, cel mai important țel.

Iată de ce noțiunile de bază și componentele care asigură valoare unei firme trebuie precizate și analizate ca și cum am dori să vindem cândva propria firmă. Prezint aici cele mai importante **COMPONENTE** care se vând prin cesiunea tuturor părților sociale în cazul firmelor care își desfășoară activitatea în sedii închiriate:

- **CONTRACTUL DE ÎNCHIRIERE**, încheiat pe o perioadă determinată, eventual prevăzut pentru chiriaș cu un număr de opțiuni de prelungire pe perioade suplimentare.

- Se vând **ACTIVELE**, adică echipamentele/mijloacele fixe, obiectele fixe aflate pe inventar, tot ce este indispensabil rezolvării clienței anuale, drepturile de autor, dreptul de a desfășura francizat activitatea, bunurile imobile aferente, părțile deținute în alte întreprinderi, deci orice constituie valoare și proprietate a întreprinderii.

- Și, mai ales, se vinde **CLIENTELA**, dacă profitul generat de aceasta este verificabil și dacă se poate acumula în cca. 1-3 ani (perioada exprimată este valabilă în evaluarea întreprinderilor mici) mai mult profit decât valoarea activelor. Deci se vând clienții principali și cei secundari iar, în această situație, valoarea activelor se va considera zero în procesul de evaluare a întreprinderii.

- **STOCUL** de materii prime și de marfă se vinde prin factură în prețiu autentificării, separat de valoarea de tranzacționare a întreprinderii.

CONCLUZIE: Valoarea unei întreprinderi este dată fie de valoarea profitului brut generabil într-o anumită perioadă de timp, fie de valoarea de piață a activelor.

Cu cât întreprinderea este mai mică, cu atât riscurile sunt mai mari și prețul plătit pentru achiziția întreprinderii trebuie să poată fi recuperat mai repede. De exemplu, se consideră că **valoarea minimă** pentru o întreprindere mică în care familia este asociată și lucrează fără angajați este egală cu profitul pe un an.

Dacă întreprinderea este mare, eventual listată la bursă, atunci **valoarea maximă** a acelei întreprinderi poate fi aproximată ca raportul dintre profitul înregistrat în ultimul an raportat și rata dobânzii de referință anunțate de BNR. În cazul întreprinderii listate la bursă riscul este considerat minim și putem calcula azi **valoarea maximă** a întreprinderii mari ca fiind profitul brut raportat pe ultimul an înmulțit cu coeficientul 11,76 care rezultă utilizând rata de 8,5%, adică rata dobânzii de referință anunțate de BNR pentru februarie 2006. Nu e de neglijat tendința continuă de scădere a ratei de referință a BNR, care pare că va ajunge cam la 6% imediat după integrare. Prin urmare putem aproxima **valoarea anticipată pentru 2007** a întreprinderii listate la bursă ca fiind de 16,66 ori mai mare decât media ultimelor 2-3 profituri anuale înregistrate. Iată unul din motivele pentru care întreprinderile medii doresc să devină publice, altul decât acela de a-și autofinanța dezvoltarea. În loc ca un investitor să obțină puțin prin vânzarea părților sale sociale, el urmărește ca, o dată întreprinderea devenită publică, stocul lui personal de acțiuni să valoreze mult mai mult.

Valorile unor întreprinderi diferite dar din aceeași categorie dimensională pot varia mult chiar dacă înregistrează același profit anual. Variația valorii este funcție de riscul fiecărei componente relevante (în continuare sunt prezentate numai o parte din componente):

- Perioada viitoare disponibilă în care o întreprindere poate produce profitul anual estimat este determinată de durata contractului de închiriere, a opțiunilor de prelungire aferente, de asemenea poate fi limitată de imposibilitatea de a îndeplini unele norme impuse de aderarea la Uniunea Europeană.

- Structura clientelei este de asemenea importantă. O întreprindere care realizează jumătate din profit datorită unuia sau a doi clienți principali se supune unui risc mult mai ridicat și valorează mai puțin decât una care realizează 90% din profit în baza aportului majoritar al clienților secundari/obișnuiți.

- Locația întreprinderii este de asemenea importantă. Așezarea în proximitatea zonelor cu un număr important de clienți poate însemna un avantaj în condițiile unui trafic paralizant și în perspectiva șocurilor petroliere viitoare. Așezarea într-o zonă nesigură influențează negativ valoarea întreprinderii, deoarece siguranța potențialului cumpărător, a personalului angajat și mai ales a clienților influențează nivelul profitului.

- Valoarea întreprinderii este influențată foarte mult de tendința generală din economie, de tendințele din industrie, respectiv de cum se anticipează pe anumite perioade viitoare care va fi trendul comenzilor din domeniu și de cât de competitivi sunt factorii de decizie și angajații, pe de o parte, și utilajele și echipamentele, pe de alta, să facă față unui joc cu reguli noi. În condițiile aceluiași profit anual valorează mai mult o întreprindere capabilă să facă față clientelei cu puțini angajați decât o

întreprindere care trebuie să achite curând salarii europene la mai mulți angajați. Investitorii care decid să minimalizeze riscurile vor găsi logică opțiunea să investească privat sau prin bursă și în alte afaceri care promet să se dezvolte imperturbabil, cum ar fi, de exemplu, cele implicate în resursele energetice.

În condițiile unui viitor greu de anticipat, pare optimă plasarea disponibilităților/activelor în mai multe coșuri și prin urmare întreprinderile care decid să cumpere acțiuni ale unor întreprinderi din alte domenii pot să-și crească valoarea de piață față de întreprinderile care decid să joace în continuare totul pe o singură carte.

Iată de ce înțelegerea intimă a valorii întreprinderilor, a investițiilor în general, a noțiunilor de bază vehiculate pe piața de capital privesc investitorii interesați în afaceri poligrafice.

Misiunea Afaceri Poligrafice și a partenerilor lor este de a oferi investitorilor și profesioniștilor din domeniu un număr cât mai mare de opțiuni spre a obține ceea ce își doresc.

Hrisant

Editor

hrisant@afaceri-poligrafice.ro

Mulțumesc celor care au înțeles să devină interactivi și au răspuns întrebărilor propuse în primul număr al Buletinului Informativ.

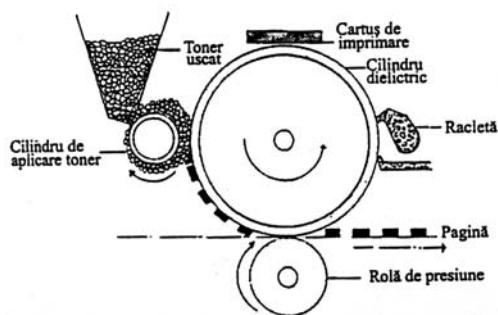
Sper că veți ajunge la concluzia că ați adăugat valoare întreprinderilor dumneavoastră ieșind din cercul obișnuit de siguranță.

Mulțumesc și celor care le-ați citit, fără să-mi răspundeți direct, deoarece citindu-le ați început să reformulați în gând calea prin care să vă consolidați succesul. Succesul fiecăruia dintre dumneavoastră este ceea ce asigură vitalitate publicațiilor **Afaceri Poligrafice**.

Vă rog lansați-mi în continuare prin e-mail cele mai surprinzătoare gânduri și întrebări.

Sisteme electronice de imprimare

Depunerea ionică este un sistem de imprimare electronică ce utilizează un procedeu electronic non-impact, prin care se formează imaginea.



Mașina de imprimare cu depunere ionică.

Acest sistem este capabil să imprime coduri de bare și alte informații pe diferite suporturi (hârtie, carton, PVC, poliester etc.).

Sistemul de depunere ionică, ca metodă de formare a imaginii, este asemănător cu cel al copiatoarelor xerox. Singura diferență este faptul că imaginea este depusă electrostatic pe un tambur dielectric, în loc să fie formată optic pe un tambur fotoconducător încărcat. Stația de depunere ionică este așezată, de obicei, în fața primei stații de tipărire pe o presă, când sistemul este folosit în conexiune cu tipărirea clasică.

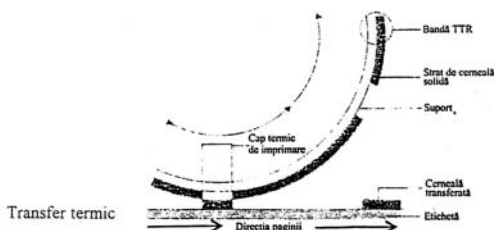
Fotocompunerea. Formarea imaginii, prin acest sistem, este produsă de o unitate de tipar fotografic controlată de calculator, care produce imagini originale de pe fiecare cod sau simbol și nu copii. În principiu, un fascicul mișcător de lumină intensă "transmite" imaginea printr-un sistem de lentile pe un material fotosensibil. O dată imaginea obținută, materialul este procesat pentru a dezvolta și fixa imaginea.

Claritatea și rezoluția imaginii sunt de un înalt nivel (detalii fine sub 0,07 mm).

Imprimante termice. Se folosește o hârtie tratată care, fiind expusă la căldură, își schimbă culoarea (de obicei în negru). Încălzirea se efectuează în interiorul imprimantei, printr-un cap de încălzire electrică controlată de un microprocesor.

Hârtia tratată este costisitoare iar imaginea se decolorează în timp.

Imprimantele cu transfer termic utilizează o bandă termosensibilă de unică folosință



din care cerneala este eliberată sub acțiunea căldurii și depusă pe fața etichetei.

Imprimantele laser. În imprimantele laser este creată o imagine electrostatică de suprafețe încărcate și neîncărcate. Imaginea corespunzând imaginii ce va fi imprimată se formează pe suprafața unui tambur. Particulele de toner, încărcate electrostatic, se depun în jurul tamburului, urmând structura (imaginea) încărcată. După topire, aceste particule aderă la suprafața materialului, sub acțiunea căldurii și presiunii.

Acul de trasat laser este un dispozitiv pentru marcare directă, controlată de calculator, pe un material de film sau folie, cu ajutorul unui fascicul de laser. Imaginea este gravată, fără a putea fi ștersă, și poate fi produsă chiar pe o etichetă deja fixată pe un obiect.

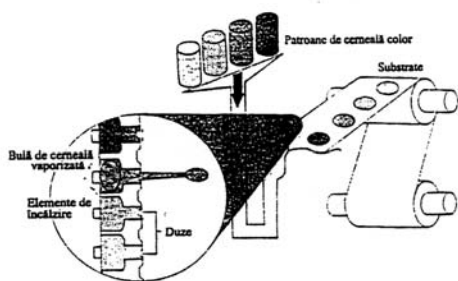
Imprimantele matriciale sunt prevăzute cu ace (ciocănele) ce lovesc o bandă de pe suprafața materialului, creând puncte minuscule pe suprafața de imprimat. Imaginea se formează din aceste puncte în coloane verticale.

Imprimantele matriciale se folosesc pentru a imprima documente, tabele, formulare etc.

Au avantajul că se poate imprima pe o gamă variată de materiale (hârtie, carton, aluminiu, plastic etc.).

Imprimantele cu jet de cerneală realizează o formă de imprimare fără contact. Ele utilizează jeturi minuscule de cerneală, care sunt controlate de calculator, prin încărcături electrice și prin aceasta formează imaginea dorită pe suprafața suportului.

Pentru formarea imaginii se folosesc tehnici variate, cum ar fi: jet unic continuu, jet cu cap multiplu, sistem cu jet-impuls și sistem cu cerneală solidă, care este transformată în lichid (jet-bulă) în momentul transferului.



Formarea imaginii cu jet-bulă color.

Matricea de puncte este proiectată astfel încât să se suprapună ușor, creând o imagine uniformă. Imaginea este creată de calculator și poate fi utilizată pe suprafețe variate, incluzând tipuri de materiale fragile, flexibile, cu

asperități sau rigide. Acest sistem de imprimare este capabil să reproducă lucrări de policromie la un nivel acceptabil de calitate.

PROCESE TEHNOLOGICE

Pentru a avea o privire generală asupra proceselor tehnologice ce au loc în poligrafie este necesară o scurtă trecere în revistă a acestora. În acest fel se va putea înțelege locul pe care îl ocupă fiecare în ansamblul procesului industrial de obținere a produselor tipărite.

În tehnologia tipografică se deosebesc:

- pregătirea formelor de tipar;
- imprimarea;
- finisarea.

Fiecare fază tehnologică este împărțită în numeroase operații care îmbină procedee și metode foarte variate, determinate de modul de prelucrare a materiilor prime, a materialelor și semifabricatelor, cât și de mijloacele folosite pentru prelucrarea respectivă.

Orice lucrare poligrafică necesită alegerea procedeei tehnologice cel mai adecvat.

Pregătirea formei de tipar diferă după genul (procedeul) de

tipar căruia îi este destinată forma respectivă.

Scopul acestor procedee este de a realiza o formă adecvată procesului de imprimare.

Formele de tipar pot fi: de text, de ilustrație sau mixte (combinate).

În pregătirea formelor de text, obiectivul este de a reproduce doar conținutul manuscrisului, întrucât forma literelor de tipar este diferită de cea a literelor din manuscris.

În pregătirea formelor de ilustrație, obiectivul principal îl constituie nu numai reproducerea conținutului originalului (desen, pictură, fotografie etc.), ci și forma acestuia (nu neapărat și cu aceleași dimensiuni).

Precizia de reproducere a imaginilor depinde de mai mulți factori, printre care: calitatea materialelor (suporturilor) folosite la imprimare (hârtie, cerneală etc.), calitatea formelor de tipar, scara de reproducere, calitatea originalului de reprodus etc.

Pregătirea formei poate fi:

- **manuală** – când formele se obțin prin culegerea manuală a elementelor, prin desenarea directă pe plăci, prin gravarea manuală a plăcilor cu instrumente corespunzătoare pentru a obține elemente reliefate sau adâncite;
- **fotomecanice** – când, pentru executarea formelor, se

folosesc procedee fotografice și prelucrări chimice ale suprafeței;

- **automate** – când formele se obțin direct, cu ajutorul unor mașini automate.

Imprimarea are drept scop obținerea unor imprimate de pe formele de tipar. Servește, deci, la multiplicarea imaginilor prin transferul cernelii de pe forma de tipar pe suportul de imprimat (hârtie sau alt material).

Imprimarea, deși se execută cu utilaje diferite pentru cele trei genuri de tipar, are operații comune, și anume:

- depunerea cernelii de tipar pe formă;

- alimentarea mașinii cu suportul de imprimat;

- trecerea cernelii de pe formă pe suportul de imprimat;

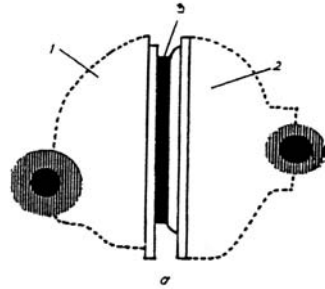
- eliminarea tiparelor din mașină.

Indiferent de procedeul (genul) de tipar (la procedeele clasice) imprimarea se face sub presiune: **direct** - prin contactul suportului de imprimat cu forma sau **indirect** - prin intermediul unui cilindru, care preia cerneala de pe formă și o transmite pe suportul de imprimat.

Pentru fiecare culoare ce se imprimă se folosește o formă diferită, tiparele în mai multe culori fiind rezultatul imprimării succesive pe suportul de imprimat a imaginilor de pe mai multe forme, cu cerneluri diferite.

Imprimarea se face cu mașini de diferite construcții, care sunt de trei tipuri, în funcție de suprafața de presiune și de suprafața de formă. Astfel, mașinile pot fi construite pe principiul plan-plan (mașini verticale), plano-cilindric și rotativ.

Schema principalelor tipuri de mașini de tipar.



a -

mașini verticale;

1 - suprafața de formă;

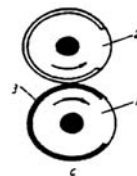
2 - suprafața de presiune; 3 - forma de tipar.



b - mașini plano-cilindrice;

1 - suprafața de formă;

2 - suprafața de presiune; 3 - forma de tipar.



c - mașini rotative.

1 - suprafața de formă;

2 - suprafața de presiune; 3 - forma de tipar.

Finisarea cuprinde totalitatea operațiilor care se execută asupra imprimatelor pentru ca acestea să capete forma necesară scopului pentru care au fost create.

Procesele de finisare pot fi diferite, în funcție de tipul de producție și complexitatea acestuia. Procesul de finisare cuprinde mai multe operații:

- de deformare, îndoire (fălțuire), presare;
- de tăiere;
- de lipire (încleiere).

Ținem să menționăm că în cursul acestei lucrări vom acorda un spațiu extins procedului de imprimare offset, deoarece el este predominant și prognozele pe termen lung confirmă acest lucru.

El va fi concurat de flexografie, dar nu va fi în nici un caz "detronat" din locul pe care îl ocupă.

În urma unui studiu făcut de firma Höchst A.G. în 1995, lucrările tipografice au fost executate, pe genuri de imprimare, după cum urmează:

- | | |
|---------------------|-----|
| - tipar offset | 63% |
| - tipar adânc | 13% |
| - tipar flexografic | 12% |
| - tipar înalt | 8% |
| - serigrafie | 4% |

Chiar și imprimarea digitală (cea mai actuală descoperire în domeniu) provine tot din "familia" offset.

PREGĂTIREA FORMELOR DE TEXT

"Pentru prima dată, în cei 500 de ani de după Gutenberg, este pus sub semnul întrebării rolul tipografului, aproape exclusiv, în transmiterea informației. Se creează suporturi noi, care pătrund pe piață cu viteză amețitoare. Se schimbă și relația editor/tipograf: editorul depinde din ce în ce mai puțin de suportul tipărit, deci de tipograf. Digital, interactiv sau în rețea își întinde rădăcinile peste tot. Microinformatica aspiră posibilitățile individualizate de acces ale fiecăruia la un anumit subiect".

De ce acest citat din Conferința prezentată la București (1997) de Jean Bouillot, președintele organizației Intergraf?

Pentru că subiectul pe care-l vom prezenta este strâns legat de această uriașă dezvoltare a informaticii, de care este legată tot mai mult industria poligrafică.

Calculatoarele au luat locul plumbului, iar operatorii PC au luat locul culegătorului (manual sau mecanic), operatori tot mai calificați, atât în prelucrarea textelor, cât și a imaginilor.

În acest context, de dragul "esteticului" care este, totuși, un factor subiectiv, mulți operatori uită sau nu cunosc regulile și

standardele de bază care se folosesc în industria poligrafică. Aceste reguli, norme, standarde nu sunt numai "literatură de specialitate"; ele au rolul de a asigura obținerea produsului tipografic: **estetic și funcțional**. Pentru că, deși plumbul a fost înlocuit, ceea ce rezultă după prelucrarea digitală a informației tot la mașina de imprimare ajunge. Și aici apare "nodul": formatele nu sunt corelate, paginarea este necorespunzătoare etc.

Pentru început, să ne familiarizăm cu câteva noțiuni specifice meseriei de tipograf - editor - culegător.

Sistemul de măsură tipografic

În foarte multe standarde și norme tehnice în vigoare, interne și internaționale, sunt enumerate o serie de date tehnice și recomandări în sistemul de măsură tipografic.

Exemple ar putea fi următoarele:

STAS 885 și N.T.R. 312/1969 – "Formatele oglinzii paginii și ale ramelor albe pentru cărți, buletine și reviste";

STAS 2106/1984 – "Cărți și broșuri. Reguli de paginatie";

STAS 10830/1984 – "Ziare";

STAS 6524/1982 – "Manu-

scrise pentru reproducere poligrafică";

STAS 6073/1988 – "Prezentarea redacțională a publicațiilor periodice";

STAS 8660/1982 – "Cărți și broșuri. Prezentare redacțională";

STAS 1508/1981 – "Reguli privind scrierea și tipărirea notațiilor în fizică și matematică".

Sistemul de măsură tipografic este un semn tolerat în țara noastră și se utilizează pentru determinarea dimensiunilor. Acest sistem folosește măsuri în care unitatea este mai mică decât cea din sistemul metric. Unitatea de măsură a lungimii, în tipografie, este "punctul tipografic".

Punctul tipografic folosit la noi în țară a fost creat în prima jumătate a secolului al XVIII-lea și se folosește de atunci în aproape toate țările din Europa, sub denumirea de **didot**, după numele creatorului său. Acest punct derivă din țolul francez (27,1 mm) și reprezintă a 72-a parte din acest țol. În STAS-ul 6302/1971 se arată că relația dintre sistemul metric și sistemul de măsură tipografic este următoarea:

- **punct tipografic (p)** este egal cu 0,376065 mm la 20 °C; deci 1 m (mai precis 1000,333 mm) la 20 °C = 2660 p.

Multiplii acestei unități sunt:

- **1 cicero** = 12 p, deci este egal cu 4,51278 mm;

- **1 cvadrat** = 4 cicero, deci este egal cu 48 p = 18,05112 mm.

Conversia din cicero în milimetri

| cic | mm | cic | mm | cic | mm | cic | mm |
|-----|-------|-----|--------|-----|--------|-----|--------|
| 1 | 4.51 | 21 | 94.71 | 41 | 171.91 | 61 | 275.11 |
| 2 | 9.02 | 22 | 99.22 | 42 | 189.42 | 62 | 279.62 |
| 3 | 13.53 | 23 | 103.73 | 43 | 193.93 | 63 | 284.13 |
| 4 | 18.04 | 24 | 118.24 | 44 | 198.44 | 64 | 288.64 |
| 5 | 22.55 | 25 | 112.75 | 45 | 202.95 | 65 | 293.15 |
| 6 | 27.06 | 26 | 117.26 | 46 | 207.46 | 66 | 297.66 |
| 7 | 31.57 | 27 | 121.77 | 47 | 211.97 | 67 | 302.17 |
| 8 | 36.08 | 28 | 126.28 | 48 | 216.48 | 68 | 306.68 |
| 9 | 40.59 | 29 | 130.79 | 49 | 220.99 | 69 | 311.19 |
| 10 | 45.10 | 30 | 135.30 | 50 | 225.50 | 70 | 315.70 |
| 11 | 49.61 | 31 | 139.81 | 51 | 230.01 | 71 | 320.21 |
| 12 | 54.12 | 32 | 144.32 | 52 | 234.52 | 72 | 324.72 |
| 13 | 58.63 | 33 | 148.83 | 53 | 239.03 | 73 | 329.23 |
| 14 | 63.14 | 34 | 153.34 | 54 | 243.54 | 74 | 333.74 |
| 15 | 67.65 | 35 | 157.85 | 55 | 248.05 | 75 | 338.25 |
| 16 | 72.16 | 36 | 162.36 | 56 | 252.56 | 76 | 342.76 |
| 17 | 76.67 | 37 | 166.87 | 57 | 257.07 | 77 | 347.27 |
| 18 | 81.18 | 38 | 171.38 | 58 | 261.58 | 78 | 351.78 |
| 19 | 85.69 | 39 | 175.89 | 59 | 266.09 | 79 | 356.29 |
| 20 | 90.20 | 40 | 180.40 | 60 | 270.60 | 80 | 360.80 |

Conversia punctelor tipografice în milimetri

| p | mm | p | mm | p | mm | p | mm |
|----|-------|----|--------|----|--------|----|--------|
| 1 | 0.376 | 21 | 7.896 | 41 | 15.416 | 61 | 22.936 |
| 2 | 0.752 | 22 | 8.272 | 42 | 15.792 | 62 | 23.312 |
| 3 | 1.128 | 23 | 8.648 | 43 | 16.168 | 63 | 23.688 |
| 4 | 1.504 | 24 | 9.024 | 44 | 16.544 | 64 | 24.064 |
| 5 | 1.880 | 25 | 9.400 | 45 | 16.920 | 65 | 24.440 |
| 6 | 2.256 | 26 | 9.776 | 46 | 17.296 | 66 | 24.816 |
| 7 | 2.632 | 27 | 10.152 | 47 | 17.672 | 67 | 25.192 |
| 8 | 3.008 | 28 | 10.528 | 48 | 18.048 | 68 | 25.568 |
| 9 | 3.384 | 29 | 10.904 | 49 | 18.424 | 69 | 25.944 |
| 10 | 3.760 | 30 | 11.280 | 50 | 18.800 | 70 | 26.320 |
| 11 | 4.136 | 31 | 11.656 | 51 | 19.176 | 71 | 26.692 |
| 12 | 4.512 | 32 | 12.032 | 52 | 19.552 | 72 | 27.072 |
| 13 | 4.888 | 33 | 12.408 | 53 | 19.928 | 73 | 27.448 |
| 14 | 4.264 | 34 | 12.784 | 54 | 20.304 | 74 | 27.824 |
| 15 | 5.640 | 35 | 13.160 | 55 | 20.680 | 75 | 28.200 |
| 16 | 6.016 | 36 | 13.536 | 56 | 21.056 | 76 | 28.576 |
| 17 | 6.392 | 37 | 13.912 | 57 | 21.432 | 77 | 28.952 |
| 18 | 6.768 | 38 | 14.288 | 58 | 21.808 | 78 | 29.328 |
| 19 | 7.144 | 39 | 14.664 | 59 | 22.184 | 79 | 29.704 |
| 20 | 7.520 | 40 | 15.040 | 60 | 22.560 | 80 | 30.08 |

Conversia milimetrilor în puncte, cicero și cvadrați

| mm | p | cic | cv | mm | p | cic | cv |
|-----|---------|--------|-------|-----|---------|--------|--------|
| 1 | 2.659 | - | - | 160 | 425.531 | 35.460 | 8.865 |
| 2 | 5.319 | - | - | 170 | 452.127 | 37.677 | 9.419 |
| 3 | 7.978 | 0.664 | 0.166 | 180 | 478.723 | 39.899 | 9.973 |
| 4 | 10.638 | 0.664 | 0.166 | 190 | 505.319 | 42.110 | 10.527 |
| 5 | 13.297 | 1.108 | 0.277 | 200 | 531.914 | 44.326 | 11.081 |
| 6 | 15.957 | - | - | 210 | 558.510 | 46.542 | 11.635 |
| 7 | 18.617 | - | - | 220 | 585.106 | 48.758 | 12.189 |
| 8 | 21.276 | - | - | 230 | 611.702 | 50.975 | 12.743 |
| 9 | 23.936 | - | - | 240 | 638.297 | 53.191 | 13.297 |
| 10 | 26.595 | 2.216 | 0.554 | 250 | 664.893 | 55.407 | 13.852 |
| 20 | 53.191 | 4.432 | 1.108 | 260 | 691.489 | 57.624 | 14.406 |
| 30 | 79.787 | 6.679 | 1.662 | 270 | 718.085 | 59.840 | 14.960 |
| 40 | 106.382 | 8.865 | 2.216 | 280 | 744.680 | 62.056 | 15.513 |
| 50 | 132.978 | 11.081 | 2.770 | 290 | 771.276 | 64.273 | 16.068 |
| 60 | 159.574 | 13.297 | 3.324 | 300 | 797.872 | 66.489 | 16.622 |
| 70 | 186.170 | 15.514 | 3.878 | 310 | 824.468 | 68.705 | 17.176 |
| 80 | 212.766 | 17.730 | 4.432 | 320 | | | |
| 90 | 239.361 | 19.946 | 4.986 | 330 | | | |
| 100 | 269.957 | 22.163 | 5.540 | 340 | | | |
| 110 | 292.553 | 24.379 | 6.094 | 350 | | | |
| 120 | 26.595 | 26.595 | 6.648 | 360 | | | |
| 130 | 345.544 | 28.812 | 7.203 | 370 | | | |
| 140 | 372.340 | 31.028 | 7.757 | 380 | | | |
| 150 | 398.244 | 33.244 | 8.311 | 390 | | | |

Corpul de literă este mărimea literei (floarea literei plus spațiul deasupra și dedesubt, care creează distanța dintre rânduri), exprimată în puncte tipografice.

Floarea literei este imaginea literei care apare pe hârtie.

Coridoare de text înseamnă porțiuni albe în text formate pe mai multe rânduri consecutive prin spațiile dintre cuvinte, atât pe linie verticală, cât și pe linie oblică. Este un defect de culegere.

Evidențiere - scoaterea în evidență (sublinierea) a textelor, prin diferite procedee.

Tăietura literelor - variante ale literelor, în cadrul aceleiași caracter de literă, diferențierea constând în **saturația literelor** (grosime relativă a liniilor florii): litere albe, seminegre sau negre (aldine); **poziția florii**: litere drepte sau cursive; **lățimea florii**: litere înguste, normale sau late.

Capitaluțe - litere cu floarea având dimensiunile literelor minuscule dar cu forma grafică a literelor majuscule.

Îngropare în text - element cules sau de ilustrație, înconjurat din două, trei sau patru părți de text.

Format (de text, de coală etc.) - dimensiunile textului, colii etc.

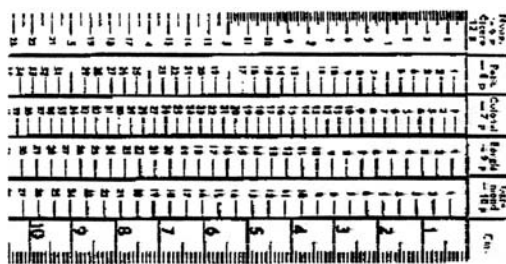
Pătrișor - dimensiunea spațiului egal ca grosime cu corpul literei.

În alte țări se folosesc sisteme de măsură tipografice diferite. Astfel, în SUA și în Anglia se folosește punctul tipografic derivat din țolul englez (1 țol= 25,4 mm), din care cauză are mărimea de 0,352777 mm.

Se mai cunosc:

- punctul german (sistem Leipzig) = 0,363 mm;
- punctul austriac (sistem Haase) = 0,366 mm;
- punctul francez (sistem Fournier) = 0,347 mm;

În practică, la măsurarea formelor de text (oglinnda paginii), lungimii rândului, spațiilor albe ale paginii (distanța de la oglinda paginii la cotorul cărții sau de la oglinda paginii la tăietura de sus (capul paginii)) se folosește un instrument numit tipometru. El reprezintă o linie gradată, atât în sistemul de măsură tipografic (punct, cicero, cvadrat), cât și în sistemul metric (centimetru, milimetru).



Tipometru.

Așa cum am arătat, sistemul de măsură tipografic nu este derivat din sistemul metric, și de aceea în practică se creează o serie de greutateți. Din acest motiv am încercat să prezentăm, în tabelele de mai sus, conversiile dimensiunilor în cele două sisteme de măsură.

Clasificarea literelor.

Literele de tipar care se folosesc sunt foarte variate din punct de vedere al caracteristicilor grafice. Pentru a putea deosebi un caracter de literă de altul, pentru a ne putea orienta în folosirea literelor tipografice, profesorul Niță Ernest propune o clasificare a acestora după anumite criterii.

După forma grafică, literele se vor clasifica în funcție de existența și forma piciorușelor și de gradul de contrast.

Familia de litere cunoscută sub denumirea de "**medievale**" cuprinde caracterele ce au piciorușe de formă triunghiulară, racordată, având un grad de contrast mediu.

MEDIEVALE
ABCDEFGHIJ abcdefg 123456

A doua familie de caractere, cunoscută sub denumirea "**anticva**", cuprinde caracterele ce au piciorușe de forma unor linii drepte, subțiri, perpendiculare pe liniile principale, având un grad de contrast ridicat.

ANTICVA
ABCDEFGHIJ abcdef | 12345

O altă familie de caractere, cunoscută sub denumirea de "**egiptene**", cuprinde caracterele cu piciorușe sub formă de dreptunghi (uneori apropiată de trapez) și un grad de contrast mic.

EGIPTENE
ABCDEFGHIJ abcdefg 12345

Familia de caractere cunoscută sub denumirea de "**grotești**", cuprinde caracterele ce nu au piciorușe, fiind lipsite de contrast (au aceeași grosime, atât a liniilor principale, cât și a celor secundare).

GROTEȘTI
ABCDEFGHIJ abcdefg 1234

A cincea familie, denumită a caracterelor "**caligrafice**", cuprinde caractere ce imită scrisul de mână.

CALIGRAFICE

A B C D E abcdef 123

A șasea familie, denumită "**mașina de scris**", cuprinde caractere ce imită literele de la această mașină: toate literele au aceeași lățime (ex. m și i).

MAȘINĂ DE SCRIS

A B C D E F G H I J a b c d e f g h 1 2 3 4

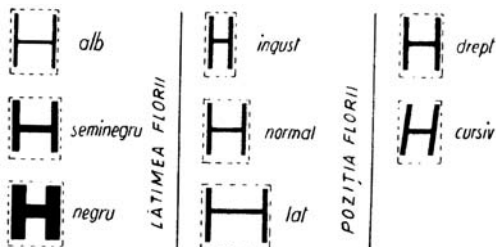
Caracterul "**fantezi**" cuprinde caracterele care, având forma uneori apropiată de a caracterelor din celelalte familii, nu respectă caracteristicile acestora. Sunt caractere orientale.

FANTEZI

ABCDEFGHIJKL 12345
ABCDE abcdef 1234
ABCDEFGHIJKL

Așa cum s-a arătat mai sus, putem clasifica literele după "**tăietură**". Literele aceluiași caracter se împart după următoarele criterii: după **saturație**, după **lățimea florii** și după **poziția florii**.

TĂIETURA LITERELOR



O altă clasificare ar putea fi după **mărimea literei**. Mărimea literei se exprimă prin corpul lor, care se măsoară în puncte tipografice. Corpul literei a fost definit mai sus.

Conform STAS-6302/71, mărimea de corp a literei tipografice, exprimată în puncte tipografice și în milimetri, cu denumirile lor, sunt:

- corp 4 - 1,504 mm - Diamant
- corp 5 - 1,880 mm - Perl
- corp 6 - 2,256 mm - Nonpareille
- corp 7 - 2,632 mm - Colonel
- corp 8 - 3,009 mm - Petit
- corp 9 - 3,384 mm - Borgis
- corp 10 - 3,760 mm - Garmond (Corpus)
- corp 12 - 4,512 mm - Cicero
- corp 14 - 5,264 mm - Mittel
- corp 16 - 6,016 mm - Terția
- corp 18 - 6,768 mm - Parangon (1,5 cicero)
- corp 20 - 7,520 mm - Text
- corp 24 - 9,024 mm - Dublu-cicero.

Corpurile de literă până la 12 inclusiv se folosesc pentru culegerea textului de bază.

Corpurile 14 și mai mari se folosesc în mod special pentru culegerea titlurilor textului cărților pentru copii și afișe.

Clasificarea cifrelor

Cifrele sunt semne grafice ale numerelor. Ele se clasifică în două categorii:

- cifre arabe – caracterizate prin aceea că au grosimea întotdeauna cât jumătatea corpului lor;

- cifre romane – care se culeg cu ajutorul literelor tipografice cu floare majusculă.

Alte semne tipografice

a - linii tipografice – se folosesc în special la culegerea tabelelor, formularelor, la culegeri de accidentă și a altor feluri de culegeri speciale.

După **felul florii**, conform STAS-ului 6301/77, liniile pot fi: **fine** (cu floarea având 1/5 p grosime), **semifine** (cu floarea având 2/5 p grosime), **seminegre** (cu floarea având 1 p grosime), **negre**, **fine punctate**, **semifine punctate**, **dublu fine** etc.

Se mai cunosc, de asemenea:

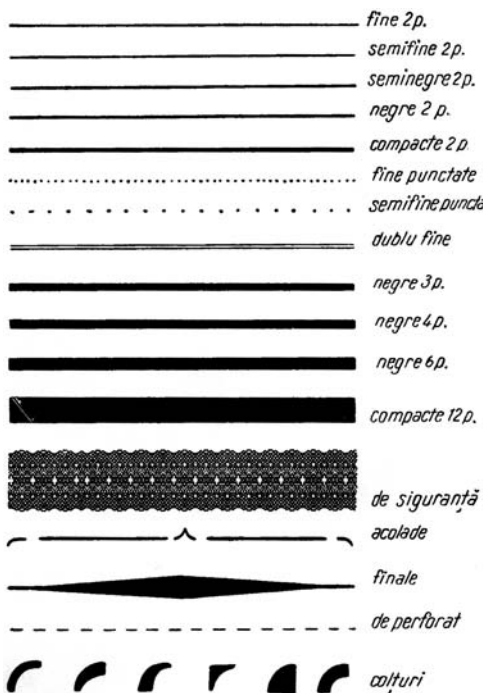
- **liniile de siguranță** sunt folosite la culegerea chitanțelor, cecurilor; aceste linii sunt subțiri, ondulate;

- **acoladele** sunt întrebuințate la culegerea tabelelor și graficelor;

- **liniile finale** sunt folosite pentru marcarea sfârșitului de capitol sau parte;

- **liniile de perforat** permit perforarea o dată cu imprimarea;

- **colțurile** sunt necesare pentru culegerea încadrărilor.



Felul liniilor

b - semnele speciale sunt semnele folosite pentru lucrări de specialitate. Dintre semnele speciale fac parte: semnele matematice, chimice, astronomice, tehnice, cartografice, de șah etc.

c - ornamentele tipografice constau în figuri separate, care contribuie la înfrumusețarea lucrării ce se pregătește pentru tipar.

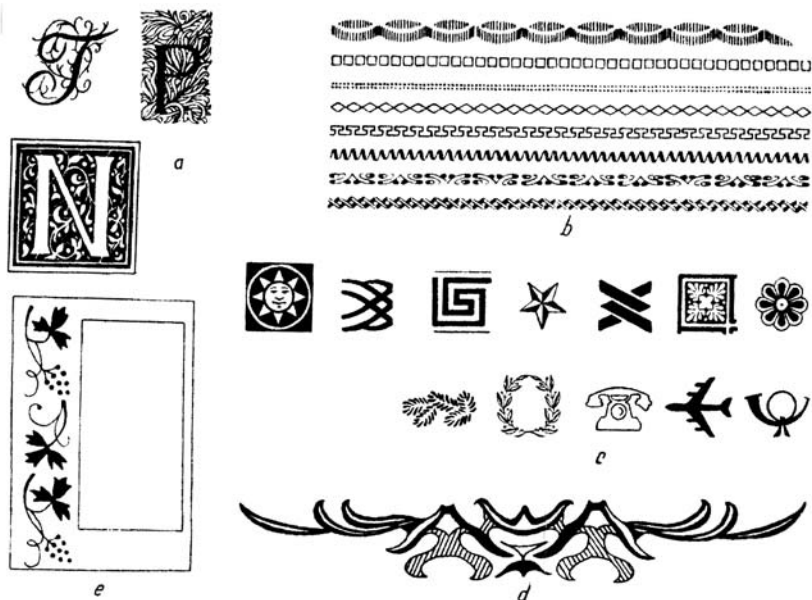
Ornamente tipografice sunt: **inițialele, chenarele, vignetele, frontispiciile și baghetele.**



Ele se folosesc pentru încadrarea decorativă a unui text, pentru înfrumusețarea unui început sau sfârșit de capitol, pentru decorarea unei lucrări de accidență (programe de spectacol, invitații, afișe etc.).

- **inițialele** sunt litere, simple sau ornamentale, care se așează la începutul de parte sau capitol având, de regulă, dimensiuni mai mari decât litera cu care se culege textul de bază.

- **chenarele** sunt ornamente folosite pentru încadrări. Ele pot fi:



Ornamente tipografice.

a - inițiale; b - chenare; c - vignete; d - frontispicii; e - baghete.

chenare șiruri (folosite pentru repetarea aceluiași model), **chenare linii** de diferite lungimi, **chenare de mozaic** pentru realizarea de fonduri sau motive ornamentale.

- **vignetele** sunt ornamente care se plasează la sfârșitul paginilor, având un caracter pur decorativ.

- **frontispiciile** ornamentează capul de pagină al unei cărți sau al unui capitol.

- **baghetele** se așează de-a lungul paginilor, de obicei pe marginea albă de la cotor; se folosesc din ce în ce mai rar.

Denumirile descrise până aici aparțin de tipografia clasică.

Tipografiile moderne au adoptat un alt vocabular, urmare folosirii culegerii computerizate.

Astfel, de exemplu, nu se mai spune *caracter* ci *font*, litera nu mai este *aldin* ci *bold*, nu mai este *cursivă* ci *italică*, unitățile de măsură sunt doar mm, cm sau inch ... și exemplele pot continua.

Acesta va fi subiectul unui alt articol.

continuare în numărul următor

COPYRIGHT 2002 AFACERI POLIGRAFICE*

Preluarea conținutului publicației Revista Afaceri Poligrafice, respectiv a Buletinului Informativ cu același nume - integrală sau parțială, prelucrată sau nu - în orice mijloace de informare, este permisă și gratuită, cu condiția obligatorie să se menționeze ca sursă a acesteia: "www.afaceri-poligrafice.ro"

S.C. AFACERI POLIGRAFICE S.R.L.

Str. Motrului nr. 28, sector 5, București, cod poștal 050281
tel.: 0722 242 746, tel./fax: 021 337 2900; fax: 021 337 2971
e-mail: afp@afaceri-poligrafice.ro, www.afaceri-poligrafice.ro