

A FACERI POLIGRAFICE®

de 12 ani lider

prin
Integrity and Ethical Business

FURNIZOR / PRESTATOR
C.N. POSTA ROMÂNĂ S.A.

in Reg. Com. J40/20.06.1998
Sediul social: București, R. Pișcolț, nr. 1
Sediul fiscal: 140, sector 2
C.S.S.V. 56.268.787 / R.140/4605/2001; 13873562
Seria CNPRComasa Nr. 2339865
București C.N.P.R.
Cod unic de înregistrare: RO233986520011
Oficiul de înregistrare: R.140/4605/2001
Oficiul / Județul: /
Contul: /
Banca: /

Beneficiar / Expeditor
AFACERI POLIGRAFICE
in Reg. Com. J40/20.06.1998
C.I.F.R.U. RO411740
Oficiul de înregistrare: București sect 3
Contul: /
Banca: /

FACTURA
Nr. factură: 18
Data (ziua, luna, anul): 09.06.2010

Nr. crt.	Denumirea serviciilor sau a bunurilor	U.M.	Cantitatea	Pret unitar (fără TVA) lei	Valoarea lei	Valoarea TVA lei
0	1	2	3	4	5=3*4	6
	Avans lucrat	buc	2168	0,80	1734,40	-
Total					1734,40	-
Semnătura de primire					TOTAL DE PLATA (C.cad. 5-C.cad. 6)	1734,40

CHITANȚA / NOTA
Seria CNPRComasa Nr. 2339865
Data: 09.06.2010
Am primit de la AFACERI POLIGRAFICE, București, suma de 1734,40 reprezentând contravaloarea facturii.

PĂSTRĂȚI PREZENTUL DOCUMENT!
Tipărit sub supravegherea C.N. Posta Română S.A. la Fabrica de Timbre. Cod COM1

FURNIZOR / PRESTATOR
C.N. POSTA ROMÂNĂ S.A.

in Reg. Com. J40/20.06.1998
Sediul social: București, R. Pișcolț, nr. 1
Sediul fiscal: 140, sector 2
C.S.S.V. 56.268.787 / R.140/4605/2001; 13873562
Seria CNPRComasa Nr. 2339865
București C.N.P.R.
Cod unic de înregistrare: RO233986520011
Oficiul de înregistrare: R.140/4605/2001
Oficiul / Județul: /
Contul: /
Banca: /

Beneficiar / Expeditor
AFACERI POLIGRAFICE
in Reg. Com. J40/20.06.1998
C.I.F.R.U. RO411740
Oficiul de înregistrare: București sect 3
Contul: /
Banca: /

FACTURA
Nr. factură: 19
Data (ziua, luna, anul): 10.06.2010

Nr. crt.	Denumirea serviciilor sau a bunurilor	U.M.	Cantitatea	Pret unitar (fără TVA) lei	Valoarea lei	Valoarea TVA lei
0	1	2	3	4	5=3*4	6
	Avans lucrat	buc	1356	0,80	1084,80	-
Total					1084,80	-
Semnătura de primire					TOTAL DE PLATA (C.cad. 5-C.cad. 6)	1084,80

CHITANȚA / NOTA
Seria CNPRComasa Nr. 2339866
Data: 10.06.2010
Am primit de la AFACERI POLIGRAFICE, București, suma de 1084,80 reprezentând contravaloarea facturii.

PĂSTRĂȚI PREZENTUL DOCUMENT!
Tipărit sub supravegherea C.N. Posta Română S.A. la Fabrica de Timbre. Cod COM1

Revistă expedită lunar la cca 3500 manageri
Și oferta ta poate ajunge la toți acești manageri

BULETIN INFORMATIV

AFACERI
POLIGRAFICE

Nr. 55/06.07.10

VALUL DE INOVAȚII PREZENTATE LA FESPA 2010 ADUCE NOI OPORTUNITĂȚI DE AFACERI

Târgul internațional desfășurat la Munchen în perioada 22-26 iunie a oferit celor aproape 40.000 de vizitatori o varietate de soluții inovative în domeniul imprimării de format mare și industrial, soluții ce pot reprezenta pentru întreprinzători o alternativă viabilă de dezvoltare și creștere a profiturilor.

FESPA 2010 este poate cel mai important târg de imprimare large-format din acest an, având ca expozanți companii de renume ale industriei precum Hewlett-Packard, EFI sau EskoArtwork. HP, sponsor corporate al evenimentului, a prezentat în standul său o varietate mare de soluții de imprimare; noua imprimantă flatbed HP Scitex FB700 a reprezentat unul dintre principalele puncte de atracție.

Prezentată în premieră la FESPA, **HP Scitex FB700** permite specialiștilor din industria grafică și de tipar dezvoltarea afacerii lor oferind posibilitatea de a imprima pe aproape orice material rigid sau flexibil. Cu o capacitate de imprimare pe materiale de până la 6,4 cm grosime și o lățime de maxim 2,5 m, noul echipament deschide o serie de oportunități prin crearea de aplicații indoor și outdoor foarte variate: display-uri POP (point-of-purchase), bannere, grafică pentru târguri și expoziții, decorări interioare, mobilă sau ambalaje. FB700 are și opțiunea de a imprima cu cerneală albă ca underprint, overprint și spot pentru aplicații speciale pe materiale precum sticlă, lemn, carton ondulat etc.

Pentru a-și respecta promisiunea de a prezenta soluții complete la **FESPA 2010**, HP a găzduit în standul său una dintre renumitele mese de tăiere, frezare și biguire Esko Kongsberg, XL24. Echipamentele Esko Kongsberg sunt complementul perfect pentru imprimantele flatbed și nu numai, oferind tăiere precisă pe contur, automatizare maximă și productivitate record. Mesele Kongsberg permit utilizarea unei game foarte largi de materiale rigide, semi-rigide și flexibile iar uneltele specializate oferă flexibilitate și versatilitate pentru a crea aplicații speciale.

Vizitatorii târgului de la Munchen au apreciat totodată portofoliul HP de echipamente ce au la bază tehnologia revoluționară Latex, fiind prezentate pentru prima dată toate cele trei imprimante ce utilizează cernelurile pe bază de apă HP Latex: HP Designjet L25500, HP Scitex LX600 și HP Scitex LX800. Diversitatea de aplicații indoor și outdoor realizate cu aceste imprimante și prezentate la târg a fost impresionantă - de la tapet sau textile la bannere sau colantări de mașini - și pot reprezenta echipamentele ideale pentru dezvoltarea unui business în această industrie.

Pentru mai multe informații despre **FESPA 2010** și noile echipamente **HP** sau **Esko Artwork** accesați www.transilvae.ro

*Diana Apan
coordonator marketing
Grup Transilvae*

EUROEXPO TRADE FAIRS SUSȚINE REDRESAREA INDUSTRIEI GRAFICE

Consecventă misiunii pe care și-a asumat-o de a fi un partener de cursă lungă pentru industria grafică din România, Euroexpo Trade Fairs va lansa, cu prilejul **târgului Digital Print & Sign**, o amplă acțiune menită să susțină relansarea industriei de profil.

Proiectul, care va fi dezvoltat de Euroexpo Trade Fairs în parteneriat cu importanți furnizori din domeniul echipamentelor de imprimare digitală, finisare și al consumabilelor tipografice, și nu numai, face parte dintr-o strategie de lungă durată care urmărește îndeplinirea a trei obiective majore: stimularea investițiilor în print, sprijinirea micilor producători și nu în ultimul rând promovarea pe scară națională a domeniului print-ului.

Un prim pas al ambițiosului proiect desfășurat de Euroexpo Trade Fairs împreună cu partenerii din industrie este acțiunea "**Afacerea Ta la Cheie**", scopul ei fiind să atragă noi investiții în domeniul grafic. O premieră pentru industria de profil din țara noastră, "**Afacerea Ta la Cheie**" va oferi atât oportunitatea de a demara o afacere nouă în domeniul producției grafice, cât și șansa de a completa una existentă.

Proiectul "**Afacerea Ta la Cheie**" are ca particularitate oferirea, din partea firmelor expozante la Digital

Print & Sign, a unor pachete speciale bazate pe soluții complete sau parțiale de producție grafică, oferte valabile doar pe perioada expoziției.

Fără a rămâne o simplă acțiune expozițională, proiectul "**Afacerea Ta la Cheie**" va beneficia de o campanie de promovare intensivă, atât prin intermediul emisiunilor TV și al publicațiilor financiare și de afaceri cu acoperire națională, cât și prin numeroase alte vehicule de comunicare folosite pentru **Digital Print & Sign**. Concomitent, proiectul va fi mediatizat și în cadrul campaniei de susținere a comunicării tipărite.

Fără a-i ocoli pe cei care au ales deja afacerea în producția grafică, proiectul "**Afacerea Ta la Cheie**" se adresează în principal acelor persoane care au suficiente resurse pentru a deveni independenți financiar, demarând o afacere într-un domeniu cu potențial.

Gândită pentru a sprijini eficient investițiile în producția grafică, "**Afacerea Ta la Cheie**" va încerca să ofere celor interesați nu doar pachete foarte atractive ci și modalități concrete de a porni o afacere profitabilă în domeniu.

Complementar târgurilor organizate anual de Euroexpo Trade Fairs, în cei 8 ani de activitate expozițională

neîntreruptă, pentru domeniul tipografic sau al producției publicitare, **Digital Print & Sign** va fi un spectacol dedicat producției și comunicării digitale, un spațiu unic de confluență a soluțiilor tehnologice de ultimă oră.

Seminariile și evenimentele speciale, total regândite în parteneriat cu industria și în concordanță cu nevoile comunității profesionale, vor constitui "sarea și piperul" expoziției **Digital Print & Sign**. Astfel, veți avea ocazia să participați la dezbateri pe subiecte "fierbinți", seminarii tehnice susținute de specialiști cu notorietate în pre-press, print digital sau finisare, concursuri și nu în ultimul rând la o seară de relaxare și distracție.

Ruxandra Preda,
Production Manager
www.euroexpo.ro

Finisarea produselor tipografice

Legarea cărților

- Rotunjirea cotorului - pag. 4
- Lipirea semnelor de carte - pag. 5
- Lipirea capitalbandului - pag. 6
- Lipirea burdufului - pag. 6

II. Confeccionarea scoartelor - 7

- Materiale pentru scoarte și pregătirea lor - pag. 8

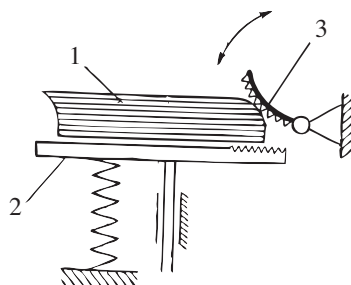
Finisarea produselor tipografice

Legarea cărților

Rotunjirea cotorului

(continuare din numărul precedent)

Mecanizat, rotunjirea cotorului se execută cu ajutorul unor mașini, a căror schemă este redată în continuare:



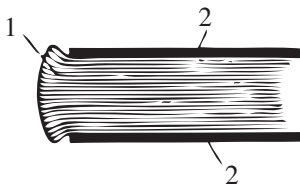
Schema rotunjirii mecanizate

- 1 - bloc de carte; 2 - masa mașinii;
 3 - ciocan basculant cu rizuri

Blocul cărții se așază pe masa mașinii, care este prevăzută cu rizuri, fiind sprijinit cu mâna de marginea sa din față. Ciocanul basculant cu rizuri lovește pe toată lungimea cotorului, în partea de sus a acestuia, împingând fasciculele superioare înainte. Apoi blocul este întors și se repetă operația pe a doua parte a cotorului.

Calitatea rotunjirii depinde de așezarea corectă a blocului pe masa mașinii și de distanța dintre masă și ciocanul mecanic. După rotunjire, cotorul blocului trebuie să fie simetric față de o linie imaginară din mijlocul lui; forma rotunjirii trebuie să fie aceeași la toate blocurile aceleiași lucrări; pelicula de adeziv de pe cotor nu trebuie să fie distrusă.

Pentru a îmbunătăți calitatea cărții și mărirea rezistenței ei se procedează la formarea falțului, ce constă în obținerea unui cotor al blocului de forma unei ciuperci. Blocul cu falțul prelucrat se fixează în scoarță nu numai datorită lipirii forțațului și a marginilor de tifon dar și datorită marginilor îndoite ale cotorului, care se fixează de fețele de mucava ale scoarțelor.



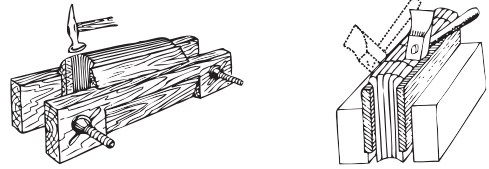
Cotorul sub formă de ciupercă,
după formarea falțului

1 - cotor cu falț;

2 - fețele din carton de legătorie ale scoarței

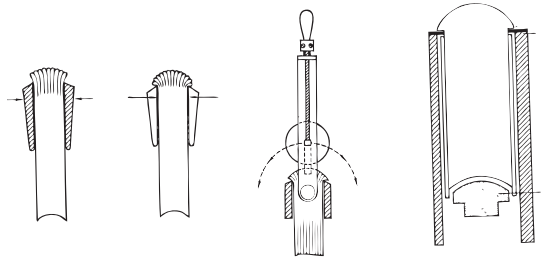
Operația de executare a falțului la cotorul blocului este foarte importantă, mai ales la cărțile cu volum mare. Formarea falțului se poate face manual, introducând blocul rotunjit între două scânduri în

presă și bătându-l cu ciocanul pentru a-i da cotorului forma de ciupercă. Doar în legătoria de asortiment se mai execută manual această operație.



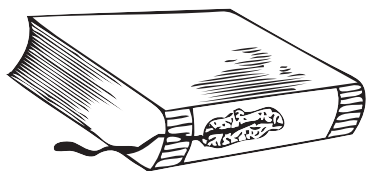
Formarea falțului - manual

În cazul tirajelor mari, falțul la cotor se execută mecanic, cu ajutorul unor mașini de rotunjit și formare a falțului sau în cadrul prelucrării blocului pe linii automate.



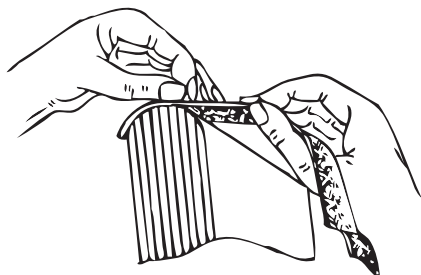
Principiul de formare a falțului - mecanic

Lipirea semnului de carte se execută la partea superioară a cotorului (la cap). Semnul de carte este o panglică subțire, albă sau colorată, de regulă din vâscoză sau mătase, de 5-10 mm lățime și lungimea cu 3-5 cm mai mare decât diagonala blocului. Lipirea acestui semn se face manual, pe marginea de sus a cotorului, în mijlocul acestuia.



Lipirea semnului de carte

Lipirea capitalbandului. Capitalbandul este o panglică de bumbac sau mătase, împletită (îngroșată) pe o parte și apretată. Se lipește la ambele capete ale cotorului blocului de carte.



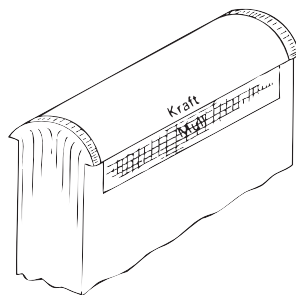
Lipirea capitalbandului

Pe lângă rolul lui estetic, capitalbandul fixează mai bine fasciculele între ele la capătul blocului și împiedică parțial pătrunderea prafului între bloc și scoarță. Culoarea capitalbandului, a semnului de carte și a șnitului trebuie să corespundă culorii forzațului și a scoarței.

Lipirea se poate face manual sau mecanic. Pentru lipirea manuală, capitalbandul se taie în bucăți de lățimea cotorului blocului, după care, ungând marginile cotorului cu

adeziv, se lipește de aceste margini, cu partea îngroșată în afară.

Cașerarea cotorului cu hârtie. Pentru a mări rezistența de fixare a fasciculelor între ele și pentru a obține o formă stabilă a cărții, cotorul se acoperă cu fâșii de hârtie (de pânză, la cărțile foarte groase). Lățimea fâșiilor va fi egală cu lungimea arcului cotorului rotunjit iar lungimea lor cu 6-10 mm mai mică decât lungimea cotorului. Hârtia folosită va fi rezistentă, slab încleiată, elastică, de până la 70 g/m², tăiată pe direcția longitudinală a fibrelor.

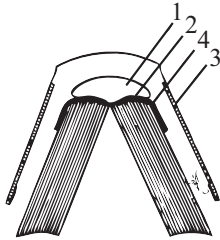


Cașerarea cotorului

Cașerarea cotorului se poate face manual sau mecanic (pe agregate sau linii automate). Pentru lipirea manuală, blocul se așază pe marginea mesei, cotoarele se ung cu adeziv, se lipesc fâșiile de hârtie (pânză) și se presează cu o cârpă moale.

Lipirea burdufului se face în scopul măririi rezistenței formei rotunjite a cotorului. Burduful are și

rolul de a masca neregularitățile cotorului și rădăcinii (ricănelui) la deschiderea cărții. Este un tub de hârtie lipit de cotorul blocului, după lipirea capitalbandului. Această operație înlocuiește operația de cașerare a cotorului.



Schema lipirii burdufului pe cotorul blocului de carte

1 - burduful; 2 - cotorul blocului; 3 - scoarța cărții; 4 - tifonul de pe cotorul blocului

Burduful se execută și se lipește manual. Se practică la cărțile cu volum foarte mare, folosite des și un timp îndelungat (cum ar fi dicționarele, tratatele etc.)

Făcând o recapitulare, operațiile de prelucrare a blocului de carte sunt:

- înclieirea cotorului;
- uscarea blocurilor;
- presarea blocurilor înclieiate;
- tăierea blocurilor în trei părți;
- colorarea tăieturilor (șnitul);
- rotunjirea cotorului;
- formarea falțului (în cazul legării cu falț);
- lipirea semnului de carte;
- lipirea capitalbandului;

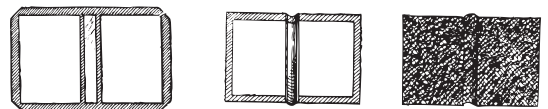
- cașerarea cotorului cu hârtie sau eventual lipirea burdufului.

După uscare (naturală sau artificială), blocurile trec la operația de introducere în scoarțe.

II. Confecționarea scoarțelor

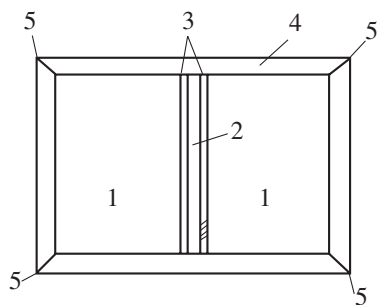
Scoarța folosește ca înveliș exterior al cărții și are rolul de a o proteja și de a o păstra timp îndelungat într-o formă bună. În același timp, este și un element decorativ.

Construcția și materialele din care se execută scoarțele pot fi diverse. Cel mai des folosite sunt scoarțele simple sau întregi (1/1 pânză sau hârtie) executate din mucava (carton de legătorie) ca material de bază și pânză de legătorie sau material pentru îmbrăcarea scoarțelor de mucava.



Scoarță simplă (1/1 pânză)

Scoarțele simple/întregi se compun dintr-o bucată de pânză sau hârtie, două fețe de mucava și rădăcina cotorului. Pe pânză, în mijloc, se lipește rădăcina cotorului (ricănel) iar în părți, la o distanță de 4-5 mm, fețele de mucava. Marginile pânzei (einșlag) se îndoaie și se lipesc pe spatele fețelor și al ricănelui.



Elementele unei scoarțe

1 - fețe; 2 - ricăn; 3 - articulații; 4 - marginile pânzei (einslag); 5 - colțurile scoarței

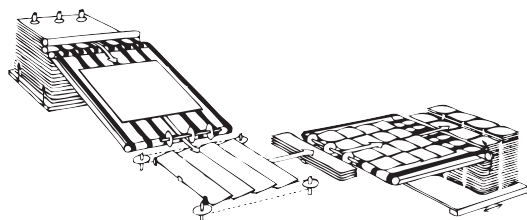
Scoarțele compuse sunt formate dintr-o fâșie de pânză pentru cotor, două fețe de mucava, rădăcina cotorului și două fețe de hârtie pentru îmbrăcarea fețelor de mucava. Fâșia de pânză pentru cotor unește cele două fețe de mucava de aceleași dimensiuni ca pentru scoarța întreagă.

În unele cazuri (agende, cărți școlare, caiete de notițe, lucrări de artă legate în piele etc.) se pot executa dintr-o bucată din orice material, cum ar fi pânză cașerată pe carton, lemn, masă plastică, piele etc.

Materiale pentru scoarțe și pregătirea lor. Pentru executarea scoarțelor, atât 1/1 cât și 1/2 pânză, se folosește: carton de legătorie (mucava) de diferite grosimi (în funcție de dimensiunea și volumul cărții), carton mai subțire dar rezistent pentru executarea ricănelui. Ca materiale pentru îmbrăcarea scoarței se folosește pânză pergamoid, pânză crudă, pânză de mătase cașerată pe hârtie, balacron

(peliculă de material plastic cașerată pe hârtie) etc. Pregătirea acestor materiale constă în tăierea (croirea) lor la dimensiunile și formele necesare.

La tiraje mici, cartonul de legătorie (mucava) este croit cu ajutorul pașerului (foarfecă mecanică) iar la tiraje mari cu ajutorul crașerului (mașină de croit mucava, cu cuțite circulare). În crașer, colile de mucava sunt trecute o dată pentru tăiere în fâșii și a doua oară pentru tăiere în fețe de scoarță. La mașinile moderne de croit mucava, croirea se face atât în direcție longitudinală cât și transversală, printr-o singură trecere prin mașină.



Schema mașinii de croit mucava

(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”