

Selectie rapida

CAUTA

dupa produs / firma / activitate
sau judet

în

GHIDUL FURNIZORILOR
Promotionale
online.ro

Locul unde îți dublezi vânzările

Cercetările de marketing relevă un fapt uluitor: prin lipsa adoptării unui program de loializare a clienților, firmele pierd anual clienți vechi a căror înlocuire cu unii noi costă... **de 5 ori mai mult** decât ar fi costat întregul program de loializare! Iată de ce promoționalele destinate loializării clientelei existente sunt în fapt investiția cu cel mai ridicat Return On Investment ce o avem la îndemână

BULETIN INFORMATIV

Tăiere, biguire sau perforare cu mașini offset, o nouă metodă ieftină, rapidă și eficientă - Pag. 2

Tehnologia tiparului

Fotoreproducerea - Pag. 5

Retușul electronic - Pag. 8

Montajul filmelor - Pag. 9

Tăiere, biguire sau perforare cu mașini offset, o nouă metodă ieftină, rapidă și eficientă.

În domeniul tipografic se cunosc mai multe metode prin care un produs tipărit poate fi supus unor prelucrări de finisare: de biguire, de tăiere-rițuire sau de perforare.

Cea mai răspândită metodă este ștanțarea propriu-zisă, când o ștanță este prevăzută cu lame de cuțit pentru tăiere, lame de big aferent locurilor care urmează să fie îndoite sau lame de perfor pentru acele zone care urmează să fie rupte în timpul folosirii produsului.

Se cunosc de asemenea mașini de „big și perfor” la care se efectuează biguirea sau perforarea cu o presă pe o singură linie. Cuțitul de big sau de perfor este interschimbabil.

O altă metodă de biguire, perforare sau de rițuire este cea care

se poate realiza cu mașini cu cuțit rotativ, cuțit interschimbabil ce poate fi cu tăiș de big, de tăiere sau de perforare. Distanța dintre discuri este reglabilă și pe axul lor se pot monta mai multe discuri, chiar și pentru scopuri diferite. Acest tip de mașină asigură o productivitate mult ridicată față de sistemul de presă mai sus amintit.

Este comun pentru toate metodele clasice de mai sus faptul că finisarea cerută necesită o operație suplimentară și, implicit, o mașină suplimentară sau un mecanism aparte costisitor.

Față de aceste posibilități metoda inventată de firma Thompson din SUA oferă o tehnică ce constă din lame de tăiere, de big, de perforare sau de microperfor montabile pe cilindrul de presiune al mașinilor offset și astfel operația respectivă se execută concomitent cu tipărirea propriu-zisă.

Practic, metoda se bazează pe benzi cu profil de „T” sau „L”, cu talpa prevăzută cu adeziv permanent (autocolant) cu care banda se lipește pe cilindrul de presiune. Ridicătura benzii este prelucrată în formă de tăiș pentru lame de tăiere-rițuire, tăiș cu întreruperi la benzile de perforare, ridicătură tocită la benzile de big sau în formă de ace punctiforme la benzile de microperfor.

Distingem benzi „pentru hârtie” și „pentru carton”, diferența dintre ele constând în înălțimea ridicăturii. Pentru hârtie se folosesc benzile mai joase, pentru carton cele mai înalte sau „extra înalte”.

Montarea cuprinde următoarele faze:

1. Stabilirea poziției necesare a benzii, eventual prin imprimarea imaginii pe cilindru de presiune, din care rezultă locul necesar de amplasare.

2. Zona respectivă se degresează (ștergere cu o cârpă îmbibată cu spirt sau benzină).

3. Se taie o bucată de bandă cu lungimea dorită din rolă, se elimină folia protectoare de autoadeziv și se lipește banda pe porțiunea prestabilită.

4. Se acoperă banda lipită de-a lungul ei cu o fâșie de folie adezivă cu lățimea de cca 10 mm, folie ce se găsește chiar în cutia benzii. Se asigură în acest fel o fixare și mai sigură a benzii pe cilindru de presiune.

5. Se poate începe operația de tipărire după reglarea presiunii de lucru.

Bineînțeles, se pune întrebarea în ce măsură este afectat cauciucul offset în timpul operației. Într-adevăr, se vor vedea urmele de presare sau

chiar de microtăieturi zonale. De fapt „masa” acestui dispozitiv de ștanțare este cauciucul însuși. Totuși răspândirea acestei metode denotă că pericolul respectiv nu are importanță, mai ales dacă ne gândim la faptul că în zona de perforare nu vom avea nici text nici imagine. Cauciucul respectiv cu siguranță nu se va folosi pentru tipărirea unei fonte pline în zona afectată, dar pentru text se va putea încă folosi. Tipografiile care folosesc benzile Perfect Rules pun de obicei de o parte cauciucul folosit pentru perforare și îl reiau când apare o nouă lucrare cu perforații sau big. Astfel se evită eventuala degradare a unui cauciuc nou.

Drept limită a metodei de biguire cu Perfect Rules putem aminti faptul că nu există posibilitatea de așezare de contrabig în dreptul benzii de big.

Tirajul la care rezistă banda este mare. Poate depăși și un milion, cifră confirmată și în România. Calitatea și călirea specială a oțelului asigură garanția acestui fapt.

Ca poziție, benzile se pot monta în orice direcție - paralelă, perpendiculară sau oblică - față de axul cilindrului.

De obicei benzile Perfect Rules se montează pe ultima unitate de imprimare.

Se cunosc următoarele variante de benzi:

1. PERFECT PERF - bandă de perforare pentru hârtie cu 8, 12 sau 16 perforații pe țol (25,4 mm), pentru carton cu 6, 8, 12, 16 perforații pe țol și de înălțime specială de 0,38 mm pentru cartoane mai groase. Această bandă este indicată pentru realizarea cupoanelor detașabile, de ex.: cărți poștale decupabile de pe o coală, cupoane, bilete, timbre, facturieri, chitanțiere etc.

2. PERFECT SNAP - bandă de perforare cu 3 sau 6 perforații pe țol pentru hârtie, indicată în special pentru acele cazuri când ruperea trebuie să fie extrem de ușoară.

3. PERFECT SCORE - benzi de biguire cu tăiș rotunjit, cu înălțime pentru hârtie sau carton. Este indicat pentru pliante, felicitări, ilustrații, dosare, broșuri, prospecte etc.

4. PERFECT SLIT - bandă de tăiere pentru hârtie sau carton. Asigură o tăietură fină, clară, de adâncime dorită.

5. OFFSET MICROPERF - bandă ce asigură perforații punctiforme, cu 30, 40 sau 50 perforații pe țol.

Toate produsele pot fi de secțiune „T” sau „L”. Cel de tip „L” se recomandă în acele cazuri în care benzile se lipesc una după alta la un unghi dat, fiind necesară continuitatea liniei de tăiș.

Unitatea comercializată conține 6,1 sau 1,9 metri.

Din experiența noastră rezultă că se cer pe piață nu numai sisteme compuse din linii drepte ci și forme curbe, chiar și cercuri. Aceste variante se rezolvă cu benzi Perfect Rules, prin montarea benzilor pe o placă subțire de inox, prin sudură în puncte, iar configurația respectivă se lipește pe cilindrul de presiune cu placă cu tot.

Redăm mai jos imaginile care ilustrează modul de folosire a benzilor de perforare și forma unor benzi de perforare.

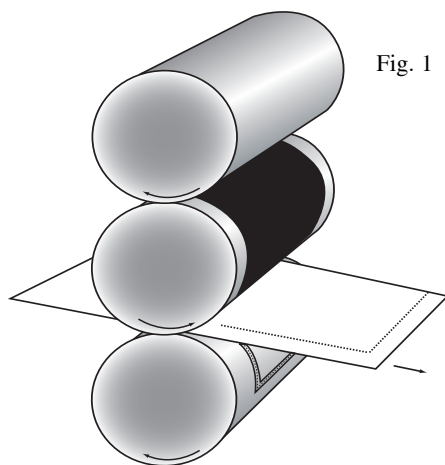


Fig. 1

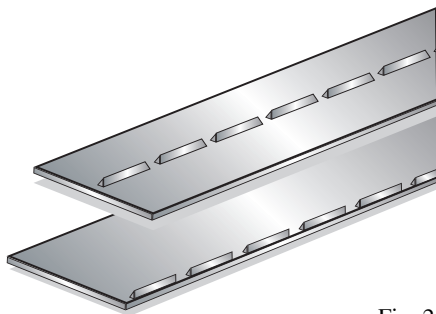


Fig. 2

Ing. Kálmán László
s.c. GRAFORM s.r.l.

Tehnologia tiparului

Fotoreproducerea

(continuare din numărul precedent)

Dispozitivul de analizare a originalului - scannerul - are ca scop să reproducă sau, mai corect spus, să adapteze un original. Scannerele sunt rotative și plane. Grație programelor realizate de tehnologia CCD, scannerele plane se prezintă astăzi ca o soluție polivalentă, adaptându-se bine la noutățile de fotoreproducere.

Scannerul adaptează o imagine de pe un suport pe un altul, asemănător unui diapozitiv color pe hârtie. Aici nu este vorba de o reproducere, deoarece un diapozitiv color are un interval de 3 uD, în timp ce pe hârtie este numai de 2 uD. Rolul unui scanner va consta în a compresa prin interpolare originalul, până când imaginile vor fi asemănătoare. Există un interval de densitate pentru original și un altul pentru cel care va fi adaptat.

Scannerul caută densitatea maximă și densitatea minimă pentru a le raporta la rezultatul final, acesta fiind mai mare sau mai mic. Scopul este ca zona cea mai întunecată de pe original să corespundă cu zona cea mai întunecată pentru cel care va fi adoptat. O operație identică se face și pentru zonele albe. În ceea ce privește originalele opace, aici

intervalul este mic, dificultatea fiind mai mare când se lucrează cu diapozitive.

În același timp, driver-ul dă posibilitatea să se efectueze corecții intervenind, printre altele, asupra curbelor de ton.

La scanner semnalele luminoase vor fi convertite în semnale electrice înainte de a fi transformate în date digitale. Sursa luminoasă va lumina originalul pe benzi, scanându-l linie cu linie. Lumina traversează originalul în cazul diapozitivelor sau, în cazul opacelor, este reflectată și apoi este sesizată de mii de fotodiode mici aliniate pe un inch (25,4 mm) de siliciu. Aici, sarcinile electrice eliberate de lumină vor fi regrupate imediat, înainte de a fi transmise unui captator CCD. Acești captatori funcționează cu filtre de culoare integrate, care corespund celor trei canale cromatice – roșu, verde și albastru. Cele trei canale sunt digitizate într-o singură trecere.

Sarcinile electrice vor fi apoi citite înainte de a fi transformate în date numerice într-un convertizor logic/digital, pentru a putea fi folosite direct pe un calculator.

Fiecare scanner are caracteristici proprii (formatul originalelor care pot fi scanate, interval de mărire în procente, densitate maximă,

profunzimea (adâncimea), rezoluția optică etc.

La scanner partea mecanică este importantă. Se consideră că partea de programare reprezintă totuși circa 80% din posibilitățile sale. Softurile permit automatizarea unui mare număr de operații de digitizare, lăsând operatorului grija de a-și folosi cunoștințele și gustul propriu.

În interiorul scannerului se găsește un microprocesor, complet, având propria sa memorie și ROM. Această inteligență a scannerului controlează toate operațiile de digitizare a imaginii. Este dotat cu o tabelă a culorilor care transpune ieșirea convertizorului sub forma cea mai utilă pentru aplicația executată pe calculatorul cu care se lucrează.

Funcționarea sa este simplă. După ce a fost digitizată, imaginea este transferată convertizorului de tabela de culori. Aici, originalul digital este convertit într-un nou digital, corespunzător unei definiții stabilite de program și de utilizatorul calculatorului de lucru.

Atunci când se vorbește de digitizare la prelucrarea unui original trebuie luate în considerare trei elemente esențiale: adâncimea, rezoluția optică și densitatea. Aceste noțiuni diferite permit înțelegerea modului de funcționare a

scannerului. O imagine digitizată se compune din mici pătrate, denumite pixeli. Adâncimea (profunzimea) biților fiecăruia dintre aceste puncte de imagine va defini dacă pixelul poate fi negru sau alb sau dacă el poate adopta diferite trepte de gri sau poate fi colorat. Majoritatea scannerelor lucrează cu o adâncime de 8 biți. De fapt, fiecare pixel poate lua 256 stări diferite, ceea ce se traduce prin tot atâtea niveluri de gri pentru scanner. La scannerele color, profunzimea este tot de câte 8 biți, pentru fiecare canal cromatic. Astfel, când se lucrează în RGB (roșu, verde, albastru) se obțin $256 \times 256 \times 256$ de combinații cu roșu, verde și albastru (peste 16 milioane de culori). Scannerele foarte performante dispun de o profunzime de 14 sau 16 biți pe pixel pentru fiecare culoare.

În ceea ce privește rezoluția, trebuie neapărat să se facă diferența între rezoluția optică și interpolare. Rezoluția optică este indicată, în general, în dpi și se raportează la cantitatea de măsurători preluate de pe original. Rezultatul este în strânsă relație cu numărul de elemente CCD, ca și cu sistemul optic al scannerului. Numai din perspectiva de a oferi o rezoluție mai mare decât optică a fost dezvoltat procedeul de interpolare.

Principiul este următorul: adăugând pixeli noi imaginii, se obține o rezoluție mai mare.

Culoarea fiecărui nou pixel este determinată de culoarea pixelilor adiacenți, ce în final va crea tranziții tonale puțin marcate între pixelii adiacenți.

Intervalul de densitate al unui original se măsoară calculând diferența dintre suprafața imaginii cu zona cea mai închisă și cea cu zona cea mai luminoasă. În medie, la originalele reproductibile, se obține un interval de 2,0 uD pentru originale opace și 3,0 uD sau chiar mai mult pentru cele transparente.

Convertizorul transformă semnalele electrice analogice în semnale digitale. El intervine imediat după captator, deoarece eliminarea analogică produsă de captatori necesită o conversie în cod binar digital care să poată fi exploatată de calculator.

De exemplu, un convertizor de 3 biți va permite obținerea a 8 niveluri de gri. Cu cât are mai mulți biți, cu atât mai mari vor fi nivelurile de gri. Acest lucru se traduce printr-o trecere de o continuitate aparentă între negru și alb.

Pentru convertirea luminii în sarcini electrice măsurabile, scannerele sunt dotate cu captatori. Cea mai răspândită tehnologie este cea care folosește captatorii CCD. Ei sunt compuși din numeroase elemente, sunt capabili să culegă, să

stocneze și să transporte sarcinile electrice.

Captatorii pot fi dispuși în moduri diferite, acest lucru neavând efect asupra capacităților scannerului. La scannerele monocrome, ei pot fi lineari. La cele cromatice sunt trilineari: un șir pentru roșu, unul pentru verde și unul pentru albastru. La unele scannere, captatorii sunt dispuși într-o matrice în care fiecare CCD este acoperit alternativ de filtre RGB.

Scannerul nu analizează culoarea, ci lumina. El amestecă un fascicul roșu, unul verde și unul albastru. Scannerul, de fapt, funcționează ca un densitometru. El trebuie să beneficieze de o calibrare foarte bună. Pentru scannerele de înaltă calitate această operație este realizată la ieșirea din fabrică și ele sunt livrate cu profitul lor cromatic individual. Calibrarea constă în asigurarea că atunci când miile de elemente ce compun o baretă CCD primesc aceeași cantitate de lumină, vor retrimite aceeași informație.

În practică, după un oarecare timp de folosire, este posibil să apară modificări. Acest lucru se poate datora îmbătrânirii lămpilor cu halogen. Calibrarea scannerului nu este suficientă, este obligatoriu să se facă același lucru cu monitorul și cu perifericul de ieșire (imprimantă color sau mașină de expus pe film).

Numai un sistem calibrat integral poate garanta că imaginea care va apărea pe monitor va fi identică cu originalul, lafel și rezultatul obținut la ieșirea pe imprimantă sau mașina de expunere.

Indiferent de aparatul utilizat, aprecierea pe care o face operatorul asupra lucrării pe care o execută îi este proprie. În fața aceleiași imagini, fiecare individ va face prelucrarea după sensibilitatea sa și se vor obține tot atâtea rezultate diferite câți operatori lucrează.

Ar fi o greșală să se creadă că, atunci când se dorește calitate, se poate trece peste cunoștințele specifice operatorilor calificați.

Dacă un original ce trebuie prelucrat necesită o adaptare importantă la digitizarea sa, un operator calificat o va face ușor. El poate analiza în mod profesionist imaginea originală și, cunoscând caracteristicile perifericului de ieșire al mașinii de imprimare, chiar și ale cernelurilor și ale hârtiei folosite pentru tipar, el va putea anticipa rezultatul. În plus, el va fi mai rapid, deci mai productiv, decât o persoană care ignoră cea mai mare parte din procesul tehnologic al tipografiei. Cel mai mare progres este însă în privința vizualizării. Ea permite obținerea unei probe pe ecran foarte aproape de finalitate.

Retușul electronic

Pentru retușarea filmelor, după sistemul clasic expus mai înainte, erau necesare ore, chiar zile, unor adevărați artiști-retușori, pentru a elimina defectele unei imagini. Aceste operații se execută în câteva minute prin retuș electronic. Este necesar ca operatorul să fie instruit în această disciplină și să dispună de programe și utilaj adaptat unei execuții profesionale.

Putem afirma că astăzi majoritatea imaginilor imprimate este prelucrată cu program de retuș electronic. Fără simplificări exagerate, aplicațiile lui înlocuiesc elementele de bază folosite altădată de retușor: pensula, aerograful, guașa și cerneala. Capacitatea programelor sau puterea calculatorului nu poate ține însă niciodată locul instruirii, deoarece operatorul este cel care efectuează retușurile.

Pentru executarea unei lucrări, operatorul dispune de unelte diferite (filtre și efecte speciale) care îi vor permite să intervină pe imagine. Reglajele de contrast, de luminozitate sau de culoare sunt funcțiuni clasice. Calitatea unui program nu constă numai în numărul de posibilități pe care le are. El ar trebui, mai ales, să poată integra produsul în procesul poligrafic.

Un program de retuș trebuie să dispună de elemente precise ca: selecția policromiilor, diferite

moduri de culoare (CMYK, RGB, Lab etc.), gestionarea culorilor, măști (sau calcuri), copii sau formate de fișiere care permit schimburile. Uneltele de retuș excelează prin efecte speciale și alte tehnici de filtrare. Gestionarea culorii rămâne însă fundamentală.

În toate programele de retuș, aplicația culorii trebuie să fie operația cea mai simplă posibilă. Operatorul alege un plan, selectează printr-un simplu clic în gama de culori și lucrul este efectuat. Dar o culoare dată nu este decât rezultanta mai multor parametri care definesc spațiul colorimetric în care se află aceasta. Operatorul dispune în general de mai multe cataloage de nuanțe, de care se va folosi pentru a crea sau a reproduce tonurile curate.

Spațiile de culoare cele mai răspândite sunt în număr de șase:

- bitmap (alb-negru), niveluri de gri;
- TLS (nuanță, saturație, luminozitate);
- TSI (nuanță, saturație, luminanță);
- RGB (roșu, verde, albastru);
- CMYK (cyan, magenta, galben, negru);
- Lab CIE (luminozitate).

Fiecare determină potențialul unei palete de culori. De exemplu, va fi posibil accesul la 100 milioane de culori în CMYK, 16 milioane în RGB sau 6 milioane în Lab.

Trebuie amintit că CMYK este modelul paginii care reflectă iar RGB cel al luminiscentei ecranului. Lab este independent de noțiunile de lumină sau de pigment. Acest mod a fost creat în 1976 de C.I.E. (Comisia Internațională de Iluminare) și determină teoretic nuanțele percepute de ochiul uman.

Montajul filmelor

Operația de montaj al filmelor reprezintă totalitatea lucrărilor ce se execută pentru asamblarea, pe un material transparent, a elementelor de text și de ilustrație (obținute sub formă de filme fotografice sau imprimate transparente) ca și a semnelor de control care sunt necesare să apară pe coala imprimată.

Această operație de montaj se face pentru:

- obținerea paginilor cu elemente de text și ilustrații după o machetă întocmită în prealabil - operație ce este asemănătoare cu a paginației (ce se poate realiza pe calculator);
- așezarea paginilor într-o anumită ordine, în așa fel încât după imprimarea colii de hârtie și prelucrarea acesteia (fălțuire, tăiere etc.) să se obțină o fasciculă în care, în cazul cărților, să se succedă corect (operație similiară așezării paginilor).

Pentru a executa această operație de montaj al filmelor după care se obțin formele de tipar pentru offset, tipar plan, serigrafie sau flexografie etc., lucrătorul trebuie să cunoască și să aplice bine următoarele:

- formatele de hârtie;
- formatele de cărți și broșuri;
- formatele oglinzii paginilor și ale ramelor albe pentru cărți, broșuri, buletine și reviste;
- reguli de paginare;
- semne pentru controlul calității tiparului și finisării producției tipografice;
- fălțuirea colilor de hârtie în vederea obținerii unei fascicule de carte;

g. dimensiunea formelor de imprimare pentru utilajul pe care se execută lucrarea, inclusiv caracteristici ale utilajului (locul semnului de clapă, locul semnului de registru etc.).

a. Formatele de hârtie

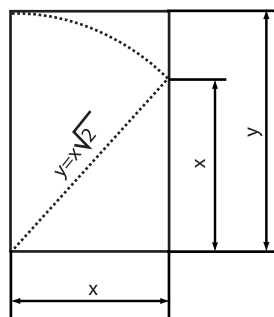
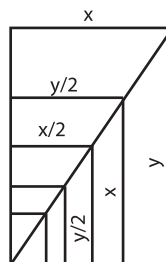
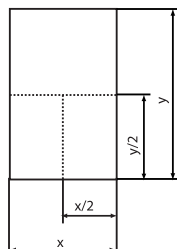
Standardul ISO 216 (SREN 20216) - „Hârtii de scris și anumite categorii de imprimate. Formate finite - Serii A și B” se aplică formatelor finite de hârtie pentru imprimate administrative, comerciale și tehnice, formulare, cataloage etc. El nu se aplică obligatoriu hârtiei de ziar, de ediție, afișelor publicitare etc., care fac obiectul altor standarde.

Acest sistem de formate are la bază următoarele serii:

- seria normală, care este construită dintr-o succesiune de

formate, astfel ca fiecare dintre ele să se obțină prin împărțirea în două părți egale a formatului imediat superior (formatele succesive sunt în raport de 2:1).

- toate formatele sunt asemănătoare geometric, oricare ar fi seria căreia îi aparțin.



Standardul internațional ISO 216 descrie modul de determinare a seriei principale A₀ (considerând că suprafața acesteia este de 1 m²).

Modul de calcul al seriei A și B și formatele finite sunt descrise detaliat.

La noi se folosesc cel mai des coli de hârtie de următoarele formate: **61x86 cm**, 70x90 cm, **70x100 cm**, 70x108 cm, 80x100 cm, iar hârtia din sul, pe care se imprimă, va avea ca lățime una din dimensiunile colilor de mai sus.

Formatele brute ale colilor și lățimile brute ale sulurilor de hârtie destinate tipăririi cărților, broșurilor, buletinelor și revistelor sunt redată în STAS 8271/79 - „Hârtie pentru tipărirea cărților, broșurilor, buletinelor și revistelor. Formate și lățimi brute”.

b. Formatele de cărți, broșuri și reviste

Formatele brute și finite ale cărților, broșurilor, buletinelor și revistelor tipărite pe hârtie sub formă de coli sau suluri sunt redată în N.T.R. 5018/1978.

Formatul brut este rezultatul obținut prin îndoirea succesivă a coliței, efectuată după regula înjumătățirii.

Prin *format finit* se înțelege formatul rezultat prin rotunjirea pe 3 laturi a formatului brut (lateral, picior, cap) a blocului de file al unei cărți, broșuri, buletin sau revistă).

c. Formatele, oglinzile paginilor și ale ramelor albe pentru cărți, broșuri, buletine și reviste

Aceste formate, atât de utile la montajul filmelor pentru produsele

amintite, sunt cuprinse în N.T.R. 312/1978. Ele sunt în funcție de formatul colilor de hârtie, respectiv formate finite, conform N.T.R. 5018/1978, unde sunt date formatele oglinzii paginilor, indicând numărul de rânduri (în funcție de corpul de literă) pe care trebuie să le cuprindă oglinda, precum și dimensiunile ramei albe.

Determinarea spațiului alb din jurul paginilor se face în funcție de mărimea colii de hârtie pe care se face imprimarea, de fracțiunea de coală, precum și de formatul de text cules. Această determinare a spațiului alb se poate face prin mai multe metode:

- printr-o normă tehnică, amintită mai sus (N.T.R. 312/1978);
- după coala de hârtie pe care se imprimă lucrarea;
- după regula diagonalelor;
- prin calcul;
- după regula tăieturii de aur.

(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”

CELE MAI BUNE SOLUȚII PENTRU FIRMELE CU DATORII



CUMPĂRĂM CREAȚELE DUMNEAVOASTRĂ ȘI LE RECUPERĂM DE LA DEBITORI:

Vă putem cumpăra creanțele plătindu-vă pe loc echivalentul unui procent din valoarea acestora (între 10% și 90%).

Vă putem cumpăra creanțele plătindu-vă integral prețul după ce vom încasa cuantumul acestora de la debitori.

Vă putem colecta creanțele, mandatându-ne în acest sens prin contract de mandat comercial.

EVALUAREA ȘI OFERIREA DE ASISTENȚĂ DE SPECIALITATE COMPANIILOR AFLATE ÎN IMPAS SAU ÎN PRAGUL INSOLVABILITĂȚII:

Preluarea companiilor ajunse în pragul insolvenței.

Evaluarea situației financiare a companiei Dvs. și a modalităților legale de refacere a echilibrului financiar.

Evaluarea modalităților de recuperare a eventualelor datorii de la clienții societății.

Evaluarea contractelor încheiate și consilierea Dvs. în vederea reechilibrării drepturilor și obligațiilor cocontractanților.

www.debitservice.ro

contact@debitservice.ro

Tel: +40 31 104.11.92

Fax: +40 21 313.71.77

Mobil: +40 788.075.657

+40 742.262.271

Sediul din București:

Bd. Nicolae Titulescu nr.1

bl. A7, sc. B, ap. 49, sector 1

