

Productivitatea și Calitatea
...la noi se numește Vega Plus
...clienții noștri o numesc Business



VEGA PLUS

www.praticompany.com
FLEXO-SOLUȚII DIN ITALIA

BULETIN INFORMATIV

AFACERI
POLIGRAFICE
Nr. 36/05.12.08

Productivitatea și**Calitatea = VEGA PLUS**- Pag. 2**Tehnica imprimării****Defecțiuni - cauze - remedii** - Pag. 3-8**Finisarea produselor****tipografice** - Pag. 10**Productivitatea și Calitatea =
VEGA PLUS**

Piața ne arată din ce în ce mai des cât de important este să fim flexibili și, cu siguranță, cât de important este să reducem la maxim costurile de producție, mai ales într-o piață care începe să fie foarte competitivă.

Soluția este: o singură mașină, capabilă să îndeplinească mai multe funcții, mai ales funcții care necesită să fie desfășurate "in economy".

Aceasta este descrierea lui Vega Plus, o mașină capabilă să producă etichete albe, etichete cu 1 sau 2 culori, capabilă să inspecteze și să ștanțeze, în același timp, materialul deja tipărit, în fine ... capabilă să reînfașoare material folosind o turetă ... fără lipire.

De obicei clienții de etichete albe sunt foarte pretențioși la capitolul "preț". Astfel devine foarte important să fii capabil să furnizezi acest produs la costuri foarte bune, cu o mașină care muncește în continuu (turetă) la viteză mare (200 m/min), fără probleme (mașina este echipată cu un display care arată starea ei în timp real), și cu dispozitive care permit să economisim timp.

Pentru etichete cu 1-2 culori, în loc să folosim o mașină de tipar (care ar putea fi folosită pentru etichete în

policromie, mai bine plătite) mai bine am folosi o mașină specializată, foarte productivă (tipărește la viteză de 150 m/min, tot cu o turetă). Și pentru etichete în policromie Vega Plus oferă o soluție: posibilitatea de a ștanța etichete deja tipărite înseamnă posibilitatea de a le tipări la viteză foarte mare pe mașina de tipar.

Dacă am vrea să controlăm produsul ... și în acest caz Vega Plus ne oferă o soluție: un modul special poate să controleze lipsa etichetelor sau chiar calitatea tipăriturii, doar cu o cameră.

Cu alte cuvinte, mașina răspunde la necesitatea, foarte actuală, de a raționaliza timpii și costurile de producție: ea ne permite să adăugăm modulele de care avem nevoie când vrem, așa încât, de exemplu, dacă cumpărăm azi mașina cu o singură ștanță, putem mai târziu să adăugăm o altă ștanță, unul sau două grupuri de tipar sau un modul de control.

Fiabilitatea - ca de obicei - este fiabilitate "Prati":

- 1) motoare brushless
- 2) frâne cu praf magnetic
- 3) motor specializat pentru fiecare funcție
- 4) structură extrem de rezistentă - lucru foarte important - pentru a absorbi vibrațiile
- 5) role metalice care conduc hârtia special construite pentru a garanta tensiunea și poziția hârtiei în timpul lucrului.

David Benerecetti

Praty Company — Italia

Tehnica imprimării

Defecțiuni - cauze - remedii

(continuare din numărul precedent)

Defecțiuni în procesul de imprimare ofset cauzate de cerneală

| Defecțiunea | Cauza defecțiunii | Remediul |
|--|--|--|
| 1. Distribuția cernelii este nesatisfăcătoare | a. Cernela este prea consistentă b. Cernela este prea lipicioasă pentru hârtia respectivă c. Reglarea valurilor de cerneală este defectuoasă d. Pe valurile de cerneală a ajuns apă e. Cantitatea de cerneală este prea mare | a.-b. Se diluează cerneala cu firnis c. Se reglează valurile de cerneală d. Se alimentează cu o cantitate mai mică de apă e. Se alimentează cu cantitate mai mică de cerneală |
| 2. Formarea de ton sub forma unei benzi radiale de cerneală în porțiunile netipăritoare | De obicei, aceasta se întâmplă când se lucrează cu prea multă cerneală sau prea puțină apă | Se reduce cantitatea de cerneală și se mărește cantitatea de apă de umezire |
| 3. Cernela este uscată dar se șterge ușor prin frecare („prăfuire”) | a. Cantitate insuficientă de liant b. Liantul este prea fluid c. Hârtia este prea poroasă d. Cernela nu este compatibilă cu suprafața hârtiei e. Liantul pătrunde prea mult în hârtie f. Umiditate mare | a. Se adaugă firnis în cerneală b. Se adaugă firnis gros și sicativ c. Se adaugă firnis consistent d.-e. Se înlocuiește cerneala cu una adecvată f. Se usucă hârtia în secția de imprimare; se folosește o cantitate mai redusă de apă de umezire |
| 4. Depunerea unui strat gros de cerneală (porțiunile cu raster și detalii fine se încarcă cu cerneală) | a. Cantitatea de cerneală este prea mare b. Cernela este prea diluată c. Cernela este prea fluidă d. Există prea mult sicativ e. S-au utilizat pigmenți prea opaci f. S-a lucrat cu prea multă apă sau cu prea multă cerneală g. Cernela este insuficient de hidrofobă, rezultatul fiind că cerneala devine păstoasă și se depune în strat gros h. Hârtia este neaclimatizată i. Încleierea hârtiei s-a realizat cu un adeziv neadecvat j. La hârtiile necretate, încărcarea se produce când materialul de umplere mineral nelegat este smuls de cauciu de pe suprafața hârtiei | a. Se tipărește cu mai puțină cerneală sau se folosește o cerneală mai consistentă b. Se folosește cerneală mai puțin sau deloc diluată c.-d. Se mărește consistența cu firnis extragros e. Se diluează cerneala cu diluanți transparentți f. Se reduce cantitatea de apă sau de cerneală și se ajustează echilibrul între ele g. Se adaugă puțin alcool în soluția de umezire din jgheab h. Se acclimatizează hârtia i. Se schimbă hârtia j. Se adaugă pastă de tipar |

| | | |
|--|--|---|
| 5. Întinderea cernelii | Pigmenții sunt parțial solubili în apă | Se înlocuiește cerneala |
| 6. Cernela din jgheab se îndepărtează de valul ductor | <p>a. S-a utilizat prea multă apă de umezire</p> <p>b. Soluția de umezire este prea acidă (dacă cerneala din jgheab este mai fluidă decât cerneala din cutie înseamnă că se lucrează cu prea multă apă sau cu soluție prea acidă)</p> <p>c. Cernela este neamestecată sau prea vâscoasă</p> | <p>a. Se reduce cantitatea de apă</p> <p>b. Se reduce aciditatea soluției de umezire sau atât apa cât și aciditatea</p> <p>c. Se freacă cerneala cu șpaclul sau se adaugă liant</p> |
| 7. Tiparul este lățit și încărcat | <p>a. Se lucrează cu cerneală prea multă</p> <p>b. Se lucrează cu presiune prea mare</p> | <p>a. Se reduce cantitatea de cerneală</p> <p>b. Se reduce presiunea de imprimare</p> |
| 8. Uscarea este prea rapidă; valurile de cerneală devin lipicioase; se poate produce smulgerea; tiparul este slab, inegal și, pe măsura progresării operației de tipărire, se înrăutățește | Cantitatea de sicativ este prea mare | Se introduc antisicativi |
| 9. Uscarea este prea înceată; tiparele „mânjesc”; cerneala este umedă la pipăit | <p>a. Există prea puțin sicativ în cerneală</p> <p>b. Există în compoziția cernelii corpuri care nu se usucă</p> <p>c. Cantitatea de cerneală este prea mare</p> <p>d. Cernela primește apă</p> <p>e. Există prea mult acid în soluția de umezire</p> <p>f. Hârtiile cu pH mic (acid) sau cu un conținut mare de umiditate influențează de asemenea uscarea normală a cernelii</p> <p>g. Presiunea prea mare</p> <p>h. Placa de cauciuc este prea moale, neegală sau insuficient întinsă</p> | <p>a. Se adaugă sicativi</p> <p>b. Se consultă producătorul de cerneală</p> <p>c. Se reduce cantitatea de cerneală</p> <p>d. Se adaugă firnis gros</p> <p>e. Se folosește mai puțin acid în soluția de umezire</p> <p>f. Se consultă producătorul de hârtie</p> <p>g. Se reduce presiunea de la cilindrul de presiune; se reduce cantitatea de cerneală; se încearcă o cerneală mai consistentă</p> <p>h. Se întinde cauciucul sau se înlocuiește cu unul mai dur</p> |
| 10. Bombarea plăcilor de cauciuc (după executarea unui anumit număr de tiraje porțiunile acoperite cu cerneală ale cauciucului tind să se umfle) | <p>a. Compoziția plăcii de cauciuc nu are o rezistență suficientă la ulei</p> <p>b. Cernela conține prea mult solvent</p> <p>c. Cernela conține prea mult sicativ</p> <p>d. O parte din rășinile sintetice din cerneală au fost absorbite de placa de cauciuc</p> | <p>a. Se tratează placa de cauciuc cu un amestec de sulf și sulfură de carbon, pentru a reduce absorbția de ulei și de substanțe grase</p> <p>b. Se reduce cantitatea de solvent</p> <p>c. Se reduce cantitatea de sicativ</p> <p>d. Se modifică rețeta cernelii, folosind un vehicul mai puțin penetrant; se consultă producătorul de cerneală</p> |

| | | |
|--|--|---|
| <p>11. Formarea de ton: pe placă se formează un ton general; porțiunile netipăritoare primesc cerneală</p> | <p>a. Cerneața este prea fluidă b. Cantitatea de cerneață de alimentare este prea mare c. Soluția de umezire nu are un pH neutru d. S-a folosit o cantitate prea mare de aditiv sau de ulei în cerneață e. Placa (forma de tipar) este de calitate necorespunzătoare, dacă formarea de ton apare numai după câteva tipare f. Presiunea este prea mare g. Reglarea valurilor de cerneață este incorectă h. Valurile de umezire nu sunt curate i. Există prea mult sicativ în cerneață</p> | <p>a. Se adaugă firnis gros b. Se reduce cantitatea de cerneață c. Se adaugă acid sau gumă pentru a obține un pH neutru d. Se elimină aditivii sau componenții slabi din cerneață e. Se reface placa de tipar f. Se reduce presiunea g. Se reglează valurile de cerneață și cele de umezire h. Se curăță sau se îmbracă valurile de umezire i. Se reduce cantitatea de sicativ; se modifică cerneața cu un liant mai puțin gros</p> |
| <p>12. Transferul cernelii este nesatisfăcător</p> | <p>a. Cerneața poate fi grea sau ușoară, provocând dificultăți la distribuție b. Cerneața poate avea o rezistență la apă c. Cerneața poate fi de tipul de uscare prea rapid</p> | <p>a. Trebuie corectat deranjamentul și tratat în consecință; adausul unei cantități corespunzătoare de firnis remediază dificultatea b. Se schimbă cerneața c. Se adaugă antisicativ</p> |
| <p>13. Pătarea (porțiunile în acoperire completă sunt neuniforme - cerneața apare cu pete și cu granule; marginile literelor sunt murdărite și neuniforme)</p> | <p>a. Cantitatea de apă de umezire este prea mare b. Cantitatea de apă de umezire a fost prea mare la tirajul precedent</p> | <p>a. Se reduce alimentarea cu apă de umezire b. Se usucă hârtia înainte de tipar</p> |
| <p>14. Pătarea sub formă de nisip - se văd puncte albe pe stratul de cerneață</p> | <p>a. Cantitatea de apă de umezire prea mare b. Imaginea pe placă nu este suficient de hidrofobă (grasă) sau este parțial neacoperită cu cerneață c. Placa are un granulaț prea mare</p> | <p>a. Se reduce cantitatea de apă de umezire b. Se utilizează o cerneață mai grasă; se gresează placa sau se reface c. Se folosește o altă placă, cu granulație mai mică</p> |
| <p>15. Claritatea imaginii, contururile imaginii nu sunt precise (liniile și punctele fine tind să dispară, tiparul devine slab și pe el apar dungii)</p> | <p>a. Cerneața este prea lipicioasă b. Soluția de umezire este prea acidă c. Cerneața este prea puțin hidrofobă d. Presiunea este prea mare e. Reglarea defectuoasă a valurilor de cerneață f. Slăbește cantitatea de cerneață de pe placă g. În cerneață există pigmenți (corpuri) abrazive h. Placa de tipar este necorespunzătoare</p> | <p>a. Se reduce lipiciozitatea cernelii b. Se reduce aciditatea și/sau cantitatea de soluție de umezire c. Se adaugă în cerneață firnis hidrofob d. Se reduce presiunea e. Se reglează valurile f. Se mărește cantitatea de cerneață g. Se înlocuiește cerneața h. Se înlocuiește placa</p> |

| | | |
|--|---|--|
| <p>16. Precizia imaginii: marginile tiparului sunt murdărite, lipsesc detalii iar desenele fine sunt înecate</p> | <p>a. Cerneala este prea slabă (lipsește pigmentul) b. Desenul s-a șters din cauza cernelii necorespunzătoare c. Așternutul de sub formă sau de sub placa de cauciuc este necorespunzător</p> | <p>a. - b. Se schimbă cerneala c. Se verifică și se înlocuiește așternutul</p> |
| <p>17. „Stivuirea” tiparului</p> | <p>a. Presiune mare la cilindri b. Placa de cauciuc (cauciucul imprimator) este prea moale, neegală sau insuficient de întinsă</p> | <p>a. Se reduce presiunea; se reduce cantitatea de cerneală b. Se corectează placa de cauciuc</p> |
| <p>18. Transfer de cerneală necorespunzător</p> | <p>a. Cantitatea de cerneală prea mare b. Cerneala este prea „scurtă”, fără aderență</p> | <p>a. Se reduce cantitatea de cerneală b. Se va utiliza o cerneală mai aderență</p> |
| <p>19. Formarea de dungii pe valurile de cerneală (oxidarea valurilor); valurile metalice nu primesc cerneală în mod uniform</p> | <p>a. Cerneala este lipsită de firnis gros b. S-a tipărit cu o cantitate prea mică de cerneală c. S-a transferat o cantitate prea mare de apă de umezire pe placa de tipar d. Soluția de umezire este prea acidă e. Cilindrii metalici nu sunt receptivi la cerneală f. Cerneala primește prea multă apă g. Cerneala este sensibilă la acid</p> | <p>a. Se adaugă firnis în cerneală, pentru a îmbunătăți distribuția b. Se mărește cantitatea de cerneală necesară tiparului c. Se reduce debitul de apă de umezire d. Se reduce corespunzător cantitatea de acid e. Se spală bine cilindrii și se acidulează cu alaun; se freacă cilindrii cu piatră ponce și se usucă bine înainte de a-i încărca din nou cu cerneală f. Se schimbă cerneala g. Se neutralizează apa de umezire</p> |
| <p>20. Aderența între peliculele de cerneală este nesatisfăcătoare (în stare uscată): culoarea următoare nu aderă bine la culoarea tipărită anterior</p> | <p>a. Prea multă apă când se tipărește peste un tipar anterior reprezentând o suprafață plină b. Prea mult sicativ în cerneala anterioară</p> | <p>a. Se reduce cantitatea de cerneală b. A doua cerneală imprimată se prepară pentru a se fixa mai puțin prin absorbție sau penetrație</p> |
| <p>21. Cristalizarea (culorile succesive nu aderă bine la culorile precedente)</p> | <p>a. Primele culori s-au tipărit cu prea mult sicativ b. Tipărirea cu cerneala următoare s-a făcut după un timp îndelungat</p> | <p>a. Se folosește o cantitate mai mică de sicativ la primele culori și mai mare la ultimele culori b. Se va tipări imediat după ce cerneala culorii anterioare s-a fixat pe hârtie</p> |
| <p>22. Aderență nesatisfăcătoare la tipărirea „umed pe umed”</p> | <p>a. Succesiunea gradelor de aderență nu este suficientă (cerneluri insuficient sicative) b. Cantitate prea mare de cerneală la primele două culori</p> | <p>a. Succesiunea corectă este ca primele două culori să aibă aderență mai mare b. Se fac primele culori cât mai intense și se tipăresc în strat subțire</p> |

| | | |
|--|---|--|
| 23.În timpul tipării se pierde claritatea, tiparul este spălăcit, lipsit de intensitate, părțile fine ale desenului dispar complet (prin uzura plăcii de tipar) | a. Cerneala a fost frecată necorespunzător b. Presiune excesivă c. Soluția de umezire prea acidă d. Cerneala este prea slabă sau prea grea e. Prea mult sicativ f. Prea puțină cerneală g. Valuri nereglate | a. Se înlocuiește cerneala b. Se verifică așternutul c. Se micșorează aciditatea d. Se adaugă firnis e. Se înlătură cauza f. Se mărește debitul de cerneală g. Se verifică și se reglează valurile |
| 24. Tipar cu dungi, pe periferia cilindrilor și de-a lungul cilindrilor | a. Valurile de umezire sunt murdare, neuniforme sau reglate încorect b. Placa de cauciuc nu este suficient de întinsă sau are joc | a. Se curăță sau se schimbă îmbrăcămintea valurilor de umezire sau se reface reglajul lor b. Se întinde bine placa de cauciuc |
| 25. Cerneala nu se rotește în călimară | Tixotropie accentuată, consistență prea ridicată sau temperatură joasă a atelierului, adezivitate prea mare a cernelii | Corectarea cernelurilor cu accesorii de tipărire |
| 26. Cauciucarea cernelii | Lianți prea acizi folosiți în fabricație sau cu un grad de polimerizare exagerat, concentrație mare în pigmenți sau pigmenți cu caracter bazic; temperatură prea mare la frecarea și la păstrarea cernelii | Se înlătură cauzele |
| 27. Ciupirea sau smulgerea hârtiei | Rezistența slabă a suprafeței hârtiei (eventual diminuată prin treceri repetate prin mașină); aderență prea mare a cernelii, viteză și presiune de imprimare ridicate, cauciuc ofset lipicios, temperatură scăzută, cantitate prea mare de cerneală | Schimbarea hârtiei, micșorarea consistenței cernelii, înlăturarea celorlalte cauze |
| 28. Pulverizarea cernelii (împrăștierea cernelii sub formă de particule foarte mici în jurul mașinii de imprimare sub formă de ceață, la viteze mari ale mașinii de tipar) | Valuri de cauciuc uzate; umiditate și temperatură ridicată; încărcare cu sarcini electrostatice | Se adaugă în cerneală firnis gros sau extragros, în cantitate de 1-3% |

Defecțiuni la mașinile rotative cu hârtia în sul

| Defecțiunea | Cauza defecțiunii | Remediul |
|--|---|---|
| <p>1. Registru necorespunzător:</p> <p>a. al benzii de hârtie față de forma de imprimare</p> <p>b. al tiparului de pe față și verso</p> <p>c. față de semnul de control de la cotor</p> | <p>deplasarea sulului de hârtie în dreapta sau în stânga</p> <p>a. întinderea incorectă a benzii de hârtie</p> <p>b. bobinarea incorectă a sulului de hârtie</p> <p>a. întinderea incorectă a hârtiei</p> <p>b. amortizoare nereglate</p> <p>c. sulul de hârtie „bate”</p> | <p>fixarea corectă a sulului după forma de imprimare</p> <p>a. reglarea frânei sulului de hârtie</p> <p>b. schimbarea sulului; reducerea vitezei de imprimare</p> <p>a. reglarea valurilor de registru, reglarea frânei</p> <p>b. reglarea arcurilor amortizorului</p> <p>c. reglarea frânei; reducerea vitezei de imprimare</p> |
| <p>2. Fălțuirea incorectă a fasciculelor:</p> <p>a. diferență la prima îndoitură</p> <p>b. diferență la a doua îndoitură</p> <p>c. oblicitate în capul fasciculei</p> <p>d. ruperea în locurile îndoiturilor</p> | <p>a. distanță prea mare între valurile de presare</p> <p>b. deplasarea pâlniei</p> <p>a. dereglarea funcționării mecanismului cu puncturi</p> <p>b. dereglarea funcționării mecanismului cilindrilor cu cuțite și clape</p> <p>c. schimbarea nivelului cuțitului de fălțuit</p> <p>a. schimbarea poziției cuțitului la cea de-a doua îndoitură</p> <p>b. tragerea neuniformă a hârtiei de către valurile de presare și rolele de cauciuc; rolele de cauciuc „au bătaie”</p> <p>funcționarea incorectă a clapelor</p> | <p>a. reglarea forței de presare a valurilor</p> <p>b. reglarea poziției pâlniei; reglarea unghiului de rotire a valurilor conice</p> <p>a. reglarea funcționării mecanismului de coborâre a puncturilor</p> <p>b. schimbarea cuțitului și reglarea funcționării acestuia; reglarea funcționării clapei</p> <p>c. reglarea nivelului cuțitului; reglarea limitatorului cuțitului</p> <p>a. reglarea poziției cuțitelor</p> <p>b. reglarea presiunii rolor față de valurile striate; șlefuirea rolor pentru îndepărtarea „bătăii” acestora</p> <p>reglarea funcționării clapelor la a doua îndoitură</p> |
| <p>3. Tăierea incorectă a hârtiei și a fasciculelor</p> | <p>a. folosirea unui cuțit circular tocit</p> <p>b. fixarea incorectă a cuțitului circular</p> <p>c. nutul cuțitului circular s-a umplut de praf, scame de hârtie</p> <p>d. defectarea sau tocirea cuțitului de tăiere transversală a hârtiei</p> <p>e. presarea slabă a hârtiei în timpul tăierii</p> <p>f. întinderea slabă a benzii de hârtie</p> | <p>a. schimbarea cuțitului</p> <p>b. reglarea cuțitului circular</p> <p>c. curățirea nutului</p> <p>d. înlocuirea cuțitului; reglarea poziției cuțitului</p> <p>e. reglarea bacurilor de presare în timpul tăierii; schimbarea arcurilor de sub bacuri; schimbarea garniturilor de cauciuc</p> <p>f. reglarea frânei sulului de hârtie</p> |

| | | |
|--|--|--|
| 4. Găurile de la puncturi rupte | a. puncturi rupte, îndoite sau tocite b. dereglarea mecanismului de funcționare a puncturilor | a. fixarea de noi puncturi b. reglarea funcționării camelor mecanismului puncturilor |
| 5. Intensitate prea mică de cerneală de tipar | a. prea puțină cerneală în jgheab b. cerneala nu se rotește în jgheab c. valuri de cerneală murdărite cu ulei d. modificarea netezimii și absorbției la o parte din hârtia de tiraj (alt sul) | a. umplerea jgheabului cu cerneală b. amestecarea cernelii în jgheab, diluarea cernelii și mărirea lipiciozității acesteia c. spălarea valurilor mașinii d. mărirea/micșorarea unghiului de rotire al ductorului |
| 6. Intensitate prea mare de cerneală de tipar | a. reglarea necorespunzătoare a cuțitului elastic al jgheabului b. imprimarea cu cerneală dintr-un alt lot sau sort c. mărirea netezimii la o parte din hârtia de tiraj d. reducerea capacității de absorbție la o parte din hârtia de tiraj | a. micșorarea spațiului dintre cuțitul elastic și ductor cu șuruburile laterale; oprirea învârtirii ductorului la 8-10 m bandă; spălarea sau scoaterea de cerneală de pe valuri b. oprirea învârtirii ductorului la 8-10 m bandă; micșorarea spațiului dintre cuțitul elastic și ductor c.-d. micșorarea unghiului de rotire al ductorului |
| 7. Repartizare neuniformă a cernelii de tipar | a. ulei sau murdărie pe valurile ungătoare b. pe valuri s-au înfășurat bucăți de hârtie c. reglarea necorespunzătoare a valurilor ungătoare d. valurile ungătoare nu sunt cilindrice e. valul alimentator necorespunzător reglat față de cilindrul ductor f. prea puțină cerneală în jgheab | a. spălarea valurilor ungătoare b. scoaterea hârtiei de pe valuri; spălarea valurilor c. reglarea corespunzătoare a valurilor d. schimbarea valurilor e. reglarea valului alimentator f. umplerea jgheabului cu cerneală |
| 8. Tipar neclar, incomplet | a. presiune insuficientă b. presiune excesivă c. valurile ungătoare sunt murdare d. valurile ungătoare nu sunt în poziție corectă e. distribuția redusă a cernelii f. numărul de valuri este incomplet | a.-b. reglarea presiunii c. spălarea valurilor ungătoare d. reglarea poziției valurilor ungătoare e. se va mări unghiul de rotire al ductorului f. completarea numărului de valuri necesar |
| 9. Murdărirea elementelor de albitură la imprimare | a. acumulare de cerneală pe rolele de conducere a hârtiei b. acumulare de cerneală pe pâlnie c. acumulare de cerneală pe valurile de transport d. murdărirea cu cerneală a valurilor de presare | a. spălarea rolor b. spălarea pâlniei c. spălarea valurilor de presare d. întoarcerea șireturilor; pudrarea șireturilor cu tole; înlocuirea șireturilor |

| | | |
|---|---|--|
| 10. Lățirea și dublarea tiparului; apariția de dungii sau murdării pe tipar | a. joc prea mare între roțile dințate ale cilindrilor de presiune și port-cauciuc b. grosimi diferite ale așternuturilor la grupurile de imprimare c. la unul din cilindri există „bătaie” d. joc axial prea mare al valurilor ungătoare | a. reglarea jocului între roțile dințate b. aducerea așternuturilor la aceeași grosime la toate grupurile de imprimare c. reglarea funcționării grupului respectiv de imprimare d. repararea lagărelor valurilor ungătoare |
| 11. Ruperea benzii de hârtie | a. fixarea slabă a hârtiei în conuri b. porțiuni lipite pe părțile laterale ale sulului c. reținerea prea puternică a sulului de către frână d. bobinarea necorespunzătoare a hârtiei e. trecerea necorespunzătoare a hârtiei prin mașină | a. fixarea puternică a sulului în conuri b. îndepărtarea urmelor de adeziv de pe părțile laterale ale sulului c. reglarea frânei sulului d. reducerea vitezei de imprimare e. se va trece banda de hârtie pe calea de rulare corespunzătoare |
| 12. Cute pe hârtie; mototolirea hârtiei | a. bobinarea necorespunzătoare a sulului b. frânarea necorespunzătoare a sulului c. întinderea neuniformă a benzii de hârtie pe margini d. întinderea slabă a așternutului de cauciuc | a. reglarea frânei sulului; reducerea vitezei de imprimare b. reglarea frânării sulului c. reglarea arcurilor amortizorului d. remedierea întinderii cauciucului conform tehnologiei |

Finisarea produselor tipografice

Procesul de finisare reprezintă o sumă de operații complexe, de prelucrare și înnobilare a colilor tipărite, pentru obținerea unui produs finit gata de întrebuințare în domeniul pentru care a fost destinat. Produsele care se execută în legătorie și cu ponderea cea mai mare sunt: cărțile broșate sau legate și revistele.

Legătoria este o subramură a finisării și împreună mai au un partener, tânăr și modern: expediția. Produsul tipărit într-o formă grafică

și tipografică atrăgătoare ajunge astfel rapid la destinatarii săi și, mai nou, la un anumit destinatar căruia i se adresează în mod special. Lucrările personalizate sau adresate nu mai sunt demult o raritate.

Acum utilajele de finisare folosesc lanțuri cinematice de o nouă concepție. Inovațiile se datorează în primul rând progresului spectaculos al informaticii, care vizează atât utilajele tradiționale cât și liniile cele mai sofisticate, de la buna și vechea mașină de tăiat până la cele mai perfecționate linii de broșare.

De la reglajele care trebuie efectuate, la montare și pornire, la gestionarea globală a producției și trecând prin centralizarea colițelor sau memorarea parametrilor care corespund unui anumit tip de produs există același principiu: niciun utilaj fără sistemul său informatic și fără ecranul său. În lumea tipografică, precum și în alte domenii, apariția micropietelilor care corespund unui grup precis de consumatori a redus mărimea seriilor și le-a multiplicat numărul. Rezultatul: utilajele de finisare au fost adaptate tirajelor mici și medii, informatizate în același timp, procedeele de reglare/pornire devenind tot mai rapide. În paralel, apariția noilor sisteme denumite „de imprimare la cerere” au oferit noi ocazii producătorilor de utilaje de a realiza linii performante.

Împreună cu necesitatea de a personaliza imprimatul, obligația de a-i da acestuia o valoare adăugată din ce în ce mai mare seduc un consumator avizat în privința calității și îi îndeamnă pe producătorii de utilaje să gândească sisteme tot mai sofisticate, modulare și polivalente, pentru a fi mai bine adaptate la profilul destinatarului. Se lucrează la sisteme de finisare selectivă (selective binding), care permit realizarea unui periodic, catalog etc. și, în majoritatea cazurilor, în ele să

poată fi adăugate unul sau mai multe mesaje personalizate. Îi revine informaticii rolul de a revoluționa acest domeniu, care este tot mai frecvent denumit „post-press”.

Gestionarea finisării, începând de la primele faze ale procesului poligrafic (de la pre-press) va fi cu siguranță posibilă curând. După lectorul de plăci „computer to plate” și gravarea directă pe cilindru, de ce să nu se prevadă stăpânirea deplină a întregului proces tehnologic, încă de la proiectarea unei lucrări?

Au fost înființate grupuri de cercetare și reflecție asupra dezvoltărilor care sunt posibile la o interfață pentru a preraula diferitele utilaje de finisare. Adobe a lansat programul „Supra” - o arhitectură multi-RIP Post Script bazată pe formatul PDF. Acesta își propune să integreze mai strâns fazele pre-press și de finisare cu cea de imprimare.

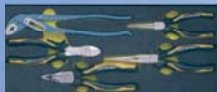
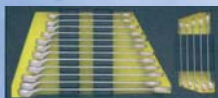
(continuare în numărul următor)

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”



**Cupon de Reduceri 7%
valabil până pe 20 Ianuarie**



**SCULE PENTRU
ÎNCĂ O VIAȚĂ**

**Scule mecanice industriale
GARANȚIE NELIMITATĂ**

Gama completă din import

- Scule de mână
- Scule electrice și pneumatice industriale

Reprezentant direct al firmelor:



**I
K
E
D
A**

Str. Veseliei nr. 10
sector 5, București
Tel.: +4 021 456 4072
0372 712 223
Fax: +4 021 456 4071
E-mail: office@ikeda.ro
www.ikeda.ro