

AFACERI POLIGRAFICE®

de 10 ani lider

prin

Integrity and Ethical Business

FURNIZOR



C.N. POSTA ROMÂNĂ S.A.

(denumirea, forma juridică)

Nr. de ordine în Registrul

Comertului/anul: J40/8636/1998

Cod de înregistrare: RO 427410

Sediul social (localitatea, str., nr.): București

B-dul. Dacia nr. 140, parter, et. 3-11,

cod 020065, sector 2

C.S.S.V.:

Direcția Regională de Poștă:

Oficiul Poștal:

Județul:

Contul:

Banca:

Seria CNPRCAB Nr. 7742471

CHITANȚA Nr. 201

Data 22.08.2008

Am primit de la AFACERI POLIGRAFICE

Adresa

Suma de 3296,80

adică

Reprezentând

Sistem unitar de înscriere și numerotare asigurat de C.N. Posta Română S.A.

Cod 14 - 4 - 1

Tipărit la Fabrica de Timbre Fil. 33/3337 Fax. 336.06.12 Str. Fabrica de Chitanțe Nr. 28 Sect. 5

BULETIN INFORMATIV

Și oferta ta poate ajunge lunar

La acești 4100 manageri

www.afaceri-poligrafice.ro

AFACERI
POLIGRAFICE

Nr. 33/16.09.08

Tehnica imprimării

Dispozitive de umezire- Pag. 2

Tonarea - Pag. 4

Cauciucul ofset - Pag. 6

Proprietățile mecanice ale

cauciucului ofset - Pag. 9

Ce e de preferat: Publicitate de

una-două ori pe an sau

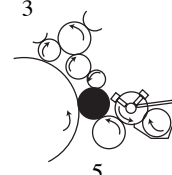
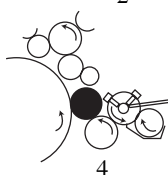
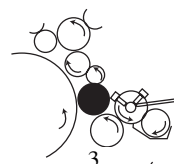
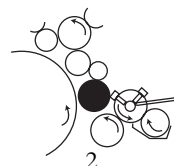
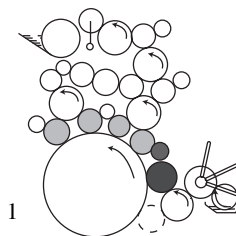
publicitatea repetitivă? - Coperta 4

Tehnica imprimării**Dispozitive de umezire***(continuare din numărul precedent)*

Aparatul **Alcolor** este un aparat de umezire compus din ductor, cilindru de frecare a soluției și un val de dozare și transmitere.

Caracteristica acestui aparat este un val intermediar legat la un sistem automat de conectare. Aparatul de cerneală și cel de umezire formează o unitate; se realizează avantajele transmiterii soluției prin intermediul aparatului de cerneală. În timpul tirajului, conținutul de soluție de umezire în cerneală se reglează la un anumit nivel pentru stabilirea echilibrului corect cerneală-apă.

La întreruperea imprimării, toate valurile sunt ridicate de pe placă. Și la sistemul Alcolor există în acest caz o separare între valul de alimentare cu soluție și valul de frecare, val care devine astfel o parte a aparatului de cerneală.



Principiul de funcționare al aparatului de umezire Alcolor

- 1 - aparatul de aplicare a peliculei de apă;
- 2 - imprimarea este întreruptă; toate valurile sunt decuplate;
- 3 - umezirea prealabilă a plăcii;
- 4 - umezirea prealabilă a aparatului de cerneală;
- 5 - tiparul de tiraj; toate valurile sunt cuplate.

La intrarea mașinii în presiune are loc următorul proces automat: întâi se realizează din nou contactul dintre aparatul de umezire și cel de cerneală (fără lăsarea valurilor pe plăci), iar soluția de umezire intră în aparatul de cerneală, în cantitatea prestabilită, cu ajutorul valului intermediar; astfel se obține saturația dorită cu soluție de umezire. În etapa următoare, valul de alimentare cu soluție de umezire se

desprinde de aparatul de cerneală și umezește placa atât cât este necesar. În continuare se cuplează valurile de cerneală și se poate începe imprimarea.

Rezultatul folosirii acestei tehnici este faptul că se utilizează un număr mic de coli de maculatură pentru operația de potrivire.

La sistemul Alcolor este necesară o cantitate relativ mică de soluție de umezire.

Sistemul de umezire cu materiale ceramice. Proprietățile apei, principalul component al tuturor soluțiilor de umezire, trebuie să fie supravegheate pentru a realiza scopurile propuse de constructorul mașinilor de imprimare. Apa are o tensiune superficială de 72 dyn/cm. O suprafață care trebuie să fie udată cu apă fără aditivi de umezire (cum ar fi alcoolul și/sau agenții tensioactivi) trebuie să aibă o energie superficială care este, în cele din urmă, la fel de ridicată ca a apei sau chiar mai mare. În plus, această energie superficială, atât de mare cât este posibil, trebuie să fie de natură polară, mai precis, să folosească polaritatea apei pentru procesul de udare.

Știm de asemenea că suprafețele rugoase sunt mai bine udate cu apă decât unele nerugoase. De aceea, de exemplu, suprafața sticlei mate are

proprietăți de umezire semnificativ mai bune decât suprafața de sticlă lustruită sau lucioasă.

Energia suprafeței crește cu extinderea suprafeței disponibile, un efect care, de exemplu, este folosit la cilindrii de crom mat.

Următoarea relație poate fi dedusă:

$$E_0 = c \times f(A)$$

unde:

E_0 = energia totală a suprafeței;

c = energia caracteristică a suprafeței materialului;

A = suprafața disponibilă.

Suprafața disponibilă A este limitată strict, deoarece tipurile profilului rugos al suprafeței valului de umezire, în special în punctele de contact cu valul de umezire al plăcii, nu trebuie să pătrundă prin pelicula de umezire, care are o grosime de 3-5 μm .

În ceea ce privește energia caracteristică a suprafeței materialului c se poate observa în natură. De exemplu, o albie de râu arată clar cât de bine sunt udare de apă pietrele, care sunt materiale de oxizi ceramici. În urma măsurării unghiului marginal cu apa, au fost selectați - dintr-un mare număr de materiale cunoscute - oxizii ceramici ca fiind cei mai buni, în termeni de

umectabilitate sau de energie a suprafeței.

Aceasta arată că suprafețele de crom lustruite, folosite până acum, adică suprafețele care nu sunt activate permanent, au unghiuri marginale între 70° și 80° . Cercetările au condus la un sistem multicomponent ceramic, care are un unghi marginal mai mic de 30° , chiar la rugozități măsurate pe eșantioane de rază $0,8 \mu\text{m}$. Acest sistem a fost denumit **Hydrocer**.

Natura hidrofilă neobișnuită a acestui sistem ceramic se datorează nu numai compoziției materialelor, dar și procesului de prelucrare. Duritatea sistemului ceramic produsă astfel este mare. De aceea se poate presupune că rezistența la uzură va fi în cele din urmă egală cu cea a suprafețelor dure de crom.

Din cele arătate mai sus, și în urma experimentelor, se ajunge la următoarele rezultate:

- imprimarea ofset se face cu conținut scăzut de alcool (cu 65% mai puțin decât consumul prevăzut), fără folosirea substituenților, fără limitări privind forma de imprimare, hârtia, cerneala, consumul de soluție de umezire, viteza mașinii de imprimare;

- imprimarea ofset fără alcool și fără substituenți de alcool este posibilă fără probleme când se

utilizează hârtii necretate și umezire indirectă în unitatea de imprimare (hârtia cretată cere o adecvare a aditivului de umezire).

- sistemul de umezire Hydrocer produce o extindere externă a latitudinii de umezire, deoarece este posibil să existe pelicule extrem de groase. Echilibrul cerneală/apă este mai bun și atins repede, în special cu cerneluri critice;

- verificarea mașinii de tipar pentru îndepărtarea problemelor legate de umezirea insuficientă a plăcii.

Termenul de „**tonare**” se referă la rezultatul umezirii insuficiente a plăcii în timpul funcționării mașinii. Datorită faptului că suprafața plăcii nu este umezită suficient, particule de cerneală încep să adere în zonele neimprimabile.

Tonarea apare de obicei sub forma unei fâșii înguste de cerneală care se întinde de-a lungul hârtiei, murdărind atât zone neimprimabile cât și zone imprimabile. Tonarea nu apare ca o nuanță repartizată uniform ci ca una sau mai multe fâșii care încep la margine, către graiferele colii.

Deoarece suprafața uscată se mărește, tonarea se extinde. În acest moment, tipăritorul trebuie să caute cauza umezirii insuficiente a suprafeței plăcii.

- verificarea valurilor de umezire; Se controlează dacă materialele ce îmbracă valurile de umezire sunt uzate sau deteriorate (rupte) sau dacă s-a acumulat prea multă cerneală pe ele. Oricare din aceste condiții poate genera sau agrava problemele legate de umezirea insuficientă a plăcilor. Se vor înlocui materialele ce îmbracă valurile care sunt uzate sau nu pot fi curățate.

La înlocuirea învelișului uzat al valurilor se examinează cauciucul, să nu fie uzat sau poros. Chiar și atunci când se montează materiale noi pe valuri, se poate întâmpla ca un val stricat sau cu abateri de la forma cilindrică să nu umezească suficient placa de imprimare.

Lipsa de uniformitate a valurilor se poate depista pe mașina de imprimare prin testarea presiunii lor de la val pe placă sau de la un val pe celălalt val. Pentru această verificare se folosesc fâșii de hârtie sau de film, cromofan etc. Se verifică presiunea în puncte diferite, de-a lungul fiecărui val.

Lipsa de uniformitate poate fi cauzată de un ax îndoit, un rulment de lagăr spart sau de o uzură accentuată a valului. În cazul acesta, se trece la repararea defectiunii sau la înlocuirea valului.

Tonarea se poate datora și capacității reduse a cilindrului de

transmitere a soluției de umezire din rezervorul (jgheabul) de alimentare. În acest caz, se va urmări cât timp rămâne ductorul în contact cu valul de umezire în timp ce primul trece prin sursa de alimentare cu soluție de umezire: cu cât valul ductor se află mai mult timp în contact cu valul de umezire, cu atât mai bine se va realiza absorbția de către îmbrăcămintea valului. Mărimea timpului de staționare a valului ductor se dovedește a fi deseori singura reglare necesară pentru creșterea capacității de alimentare a sistemelor cu soluție de umezire.

Unghiul de rotire al valului de umezire prin jgheabul cu soluție poate ajuta de asemenea la reglarea optimă a umezirii.

O atenție deosebită trebuie acordată curățării și ungerii mecanismului de antrenare a valurilor de umezire (dacă valul se rotește greu, capetele axelor sunt murdare de cerneală sau alte impurități).

Praful, unsoarea, cerneala uscată de pe valurile metalice împiedică aderența soluției pe suprafața acestora. Acolo unde suprafața nu mai este hidrofilă (umezită), valurile acceptă cerneala și resping soluția de umezire. O curățare completă a valurilor metalice trebuie să le readucă în stare de acceptare a soluției.

Cauciucul ofset

În obținerea unui tipar cât mai precis și corespunzător formei de imprimare, un rol foarte important îl are așternutul ofset. Cauciucul ofset este adesea definit ca „sufletul” tiparului ofset.

Putem să definim așternutul ofset ca fiind elementul care asigură repartizarea uniformă a presiunii între cilindrii mașinii de imprimare, făcând posibilă transferarea unei cantități uniforme de cerneală de pe forma de imprimare pe hârtie, prin intermediul cauciucului imprimator și compensând neregularitățile formei de imprimare, ale hârtiei și de a prelua defectele de la prelucrarea mecanică a cilindrilor.

Fără placa superioară de cauciuc nu există imprimare ofset. Constatarea pare atât de evidentă, încât adesea se întâmplă să observăm acest element ca fiind o parte a mașinii, să-i uităm aproape chiar și existența până în momentul în care trebuie să-l înlocuim sau să-l retorsionăm.

O formă de tipar poate fi bine copiată și imaginea corect tipărită pe hârtie. Totuși nu este același lucru felul în care cerneala este preluată de pe placă pe cauciuc și de pe acesta pe hârtie. Aici cauciucul își găsește rolul cheie, deoarece el nu transmite simplu cerneala, ci punctul de raster,

dimensiunea exactă a formei fără deformări (esențial la imprimarea în mai multe culori) și are un rol esențial în asigurarea unui tipar de calitate.

Specialiștii în tiparul ofset afirmă că așternutul ofset este cel mai important element în cadrul procesului de imprimare. În lipsa acestuia, mașina de tipar ofset, modernă sau nu, devine inutilă. Progresele făcute în domeniul culegerii electronice și al selecțiilor de culoare sunt de folos numai până la executarea plăcilor. Așternutul fiind mediul de transfer între placă și suportul de imprimat, de el depinde calitatea imaginilor imprimate; tot el este „învinuit” de greșelile făcute de mașinile de fabricat hârtie și/sau echipa de constructori ai utilajului etc.

Cauciucul ofset este proiectat astfel încât să aibă cele mai bune caracteristici: destindere, compresi-bilitate sau necompresibilitate, rezistență la solvenții cernelurilor.

Pe o mașină ofset, cu hârtia în coli sau în sul, sunt tot atâtea cauciucuri câte plăci. Așternutul de cauciuc se află exact între cilindrul port-placă și cilindrul de presiune pe care trece suportul de imprimat. În cazul rotativelor, cea mai frecventă configurație este cea în care așternutul de cauciuc pentru

imprimare pe față se sprijină pe cel de imprimare verso. Banda continuă de hârtie trece printre acești doi cilindri port-cauciuc, suportând o imprimare față-verso la o singură trecere. Această tehnologie este cunoscută sub denumirea de „cauciuc/cauciuc”.

Indiferent însă de configurația adoptată, așternutul rămâne același: cauciucul pentru așternut este un complex sandwich din pânză și cauciuc. În compoziția așternutului intră peste 25 de elemente diferite. Straturile sunt dozate cu atenție și studiate pentru a permite acestuia să participe la o mișcare în patru timpi:

- să reziste la presiunea cilindrilor port-placă;
- să-și reia forma inițială;
- să suporte presiunea cilindrului de contrapresiune, reproducând imaginea de pe placă;
- să-și reia cât mai repede posibil poziția inițială, adică grosimea inițială, înainte de revenirea plăcii sau hârtiei.

În general, așternutul ofset se compune din:

- placa de cauciuc sau cauciucul imprimator;
- hârtii și cartoane calibrate;
- folii de material plastic;
- materiale textile, uneori.

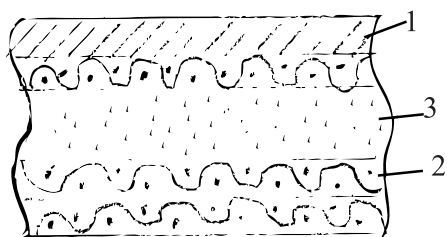
Placa de cauciuc (cauciucul ofset) sau cauciucul imprimator este

cel mai important element. Ea formează învelișul superior al așternutului pentru cilindrul ofset. Prin intermediul său, cerneala de pe forma de tipar este transferată pe hârtia de imprimat.

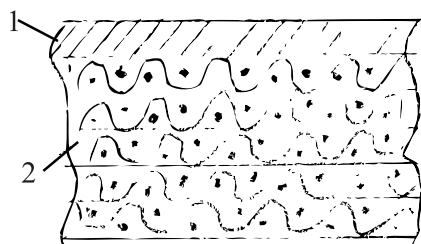
Un cauciuc ofset are în componența sa un strat de cauciuc sintetic, gros de 0,5-0,6 mm, aplicat pe un suport rezistent la acțiunea solvenților (petrol, benzină, ulei, lianți din cerneluri etc.). Suportul este format din 3-4 straturi de pânză din bumbac cu fibre lungi sau din fibre sintetice impregnate cu cauciuc și lipite între ele cu adezivi sintetici. Țesătura folosită la suportul cauciucului ofset determină rezistența acestuia; ea trebuie să fie deasă și uniformă, din fire fine și egale ca grosime, lipsite de noduri, rupturi sau incluziuni.

Grosimea totală a cauciucului ofset împreună cu insertiile de pânză variază după tipul constructiv al utilajului folosit la imprimare (fabrica producătoare, țara, firma etc.), aceasta situându-se în intervalul 1,5-3,5 mm.

Structura cauciucului imprimator (cauciucul ofset) duce la diferențierea a două tipuri de cauciuc ofset: așa-numitele cauciucuri ofset clasice și cauciucuri ofset compresibile (cu pernă de aer).



Cauciuc compresibil



Cauciuc clasic

1 - suprafața de tipărire; 2 - strat de pânză; 3 - strat compresibil

Deseori, în practică, cele două noțiuni se confundă. Astfel, există cazuri în care un cauciuc clasic este denumit compresibil, pe motiv că el permite să fie comprimat. Termenul de „cauciuc clasic” va fi folosit atunci când un cauciuc nu prezintă în secțiune un strat intermediar poros.

Așa cum s-a mai arătat, un cauciuc de tipar este format dintr-un strat de cauciuc sintetic (placa acoperitoare) și suport - format din 3-4 straturi de pânză impregnate cu cauciuc.

Stratul de cauciuc acoperitor este implicat în operația de tipărire (transferul cernelii de pe placă pe hârtie) și are caracteristici fizice și chimice diferite de ale suportului; acestea sunt decisive pentru caracteristicile de transfer ale cernelii, pentru conturul clar al punctului de raster și pentru aderarea pe suportul de tipar. Sarcina plăcii

acoperitoare este aceea de a permite adaptarea optimă la diferite suporturi de imprimare.

În placa de cauciuc se află, după cum am mai spus, mai multe straturi:

- straturi funcționale, care permit cauciucului ofset să-și joace rolul practic; aceste straturi se pot subîmpărți în:

- strat decalcografic, denumit și „top”, a cărui suprafață asigură transferul punctelor de raster și al caracterelor de literă;

- carcasa, al cărei rol este atât de protecție cât și de stabilitate dimensională (rezistență mecanică la întindere și la presiune) a produsului finit;

- *straturi de legătură* - sunt depuneri de elastomeri de grosime microscopică, care leagă între ele diferite straturi funcționale și permit totodată să se creeze punți chimice

care să asigure o prindere mecanică în țesătură;

- *straturi compresibile*, folosite la așternuturile compresibile care trebuie ca, în cursul operațiilor de depunere, să se încorporeze între două straturi de țesătură. Stratul compresibil este cauciucat și, în general, este situat sub primul strat de pânză.

Proprietățile mecanice ale cauciucului ofset

Cauciucurile ofset vor fi recepționate prin prisma caracteristicilor tehnice. Proprietățile mecanice care prezintă cel mai mare interes în practică pentru aprecierea unui cauciuc ofset sunt:

- întinderea longitudinală;
- contracția transversală;
- reducerea grosimii la prinderea pe cilindru;
- contracția în grosime prin tasare;
- rigiditatea la îndoire;
- coeficientul de frecare;
- rezistența la rupere;
- compresibilitatea.

Întinderea longitudinală este alungirea cauciucului în direcția de prindere și reprezintă o măsură a stabilității dimensionale pe această direcție. Forțele de prindere sunt transmise de fiecare din straturile de pânză. Cu cât vor exista mai multe

straturi și cu cât mai rigide vor fi ele, cu atât mai mică va fi alungirea.

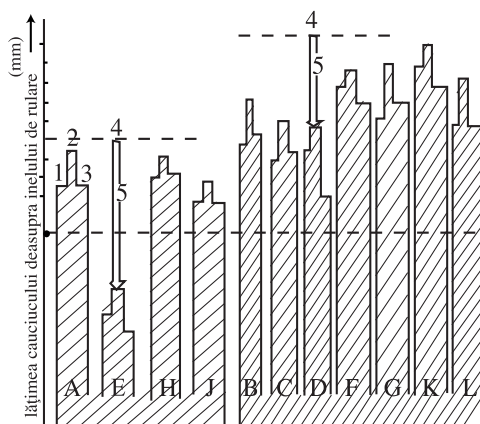
Întinderea longitudinală a unui cauciuc ofset crește odată cu sporirea forței de prindere. Ea se compune dintr-o *deformare plastică* ireversibilă și dintr-o *deformare elastică*. Raportul dintre cele două feluri de deformare depinde de tipul de pânză, de genul și mărimea solicitărilor și de forța de întindere într-un moment dat. Din practică, s-a constatat că cele mai bune cauciucuri ofset sunt cele cu întindere mică.

Contracția transversală apare la întinderea cauciucului și duce la micșorarea lățimii. Ea modifică dimensiunile cauciucului de tipar.

Din punct de vedere fizic, contracția transversală poate fi redată prin coeficientul de contracție transversală sau prin indicele Poisson μ . La cauciucurile ofset, indicele Poisson μ este în medie 0,64.

Reducerea grosimii la prinderea pe cilindru. La prinderea cauciucului pe cilindru se observă că, pe lângă reducerea lățimii cauciucului ofset, apare și o scădere a grosimii acestuia. Această reducere a grosimii prin prinderea cauciucului pe cilindru diferă foarte mult de la cauciuc la cauciuc și trebuie să fie compensată prin așternut. Reducerea grosimii este uneori atât de mare încât numai datorită întinderii cauciucului la

prindere înălțimea finală a acestuia se situează la câteva sutimi de milimetru sub nivelul de rulare. În figura de mai jos sunt înregistrate înălțimile cauciucurilor ofset, după prinderea lor pe cilindru. Un exemplu de reducere mare a grosimii îl dă cauciucul ofset E.

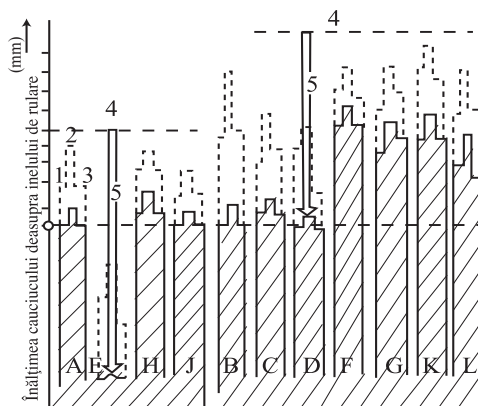


Grosimea cauciucului ofset după prindere.

O diminuare prea mare a grosimii cauciucului din cauza prinderii sale pe cilindru nu este de dorit.

Contrația în grosime prin tasare. Prin presare repetată, grosimea cauciucului de tipar se reduce. Această așa-numită tasare depinde de numărul de solicitări și trebuie compensată prin așternut. În medie însă după 500-1000 tiraje se ajunge la o tasare totală de 75-80%.

În figura de mai jos se poate observa cât de importantă este cunoașterea comportamentului la tasare a cauciucului de tipar ofset.



Grosimea cauciucului ofset după tasare

Coloanele hașurate ale acestei figuri arată înălțimea cauciucului după prinderea sa pe cilindru și după tipări (presări) repetate. Coloanele trasate cu linii întrerupte reprezintă înălțimea cauciucului după prinderea pe cilindru. Din figura de mai sus reiese că la cauciucurile B, C și E este necesar un așternut de corecție suplimentar, pentru a se ajunge la înălțimea corectă în raport cu inelul de rulare al cilindrilor.

Din graficele de mai sus reiese importanța controlului în mașină a înălțimii cauciucului. La cauciucurile ofset s-a determinat tasarea relativă ca fiind în medie 3,2%.

Rigiditatea la îndoire este un parametru prin care se caracterizează compatibilitatea unui cauciuc de tipar pentru imprimarea hârtiei în suluri. Spre deosebire de tiparul ofset în coli, la tiparul ofset cu suluri canalul de prindere pe cilindrul port-cauciuc este foarte îngust. La

trecerea în canalul de prindere cauciucul de tipar se îndoie puternic și se mulează cu atât mai bine cu cât este mai flexibil.

Rigiditatea la îndoire a unui cauciuc ofset depinde de numărul, poziția și secțiunea transversală a fiecărui strat de țesătură. Un cauciuc ofset devine mai rigid la îndoire atunci când prezintă mai multe straturi de pânză, când acestea se află în apropierea stratului acoperitor și când ele devin mai mari în secțiunea transversală.

Această rigiditate la îndoire poate fi considerată ca măsură a durității materialului ce se introduce în canal. Cu cât un cauciuc ofset este mai rigid, cu atât șocul la contactul cu marginea canalului va fi mai puternic.

Coefficienții de frecare ai cauciucului ofset pot influența și ei rezultatul la imprimare. Ei determină în mare măsură repartiția tensiunii în direcția circumferinței cilindrului.

Acești coeficienți de alunecare și frecare împreună cu momentul vâscoelastic sunt o măsură pentru comportarea la alunecare a cauciucului.

Punctele de frecare sunt:

- partea inferioară a cauciucului ofset contra suprafeței de oțel a cilindrului port-cauciuc;

- partea inferioară a cauciucului ofset contra hârtiei de așternut;

- partea superioară a cauciucului ofset contra plăcii de tipar;

- partea superioară a cauciucului ofset contra suportului de imprimare.

Rezistența la abraziune a stratului superior al cauciucului ofset este foarte mare. În practică nu s-a putut stabili o reducere a grosimii cauciucului de tipar prin abraziune, deși pe unele cauciucuri s-au tipărit milioane de coli.

Rezistența la rupere. Limita de solicitare a cauciucului ofset de către forțele de tensionare este dată de rezistența la rupere. În general, rezistența la rupere este de 3 ori mai mare decât forțele de tensionare obișnuite (aproximativ este de 750 N/cm). Dacă rezistența este cu mult sub această valoare, atunci există pericolul ruperii cauciucului în momentul prinderii sale pe cilindru.

În afară de proprietățile mecanice ale cauciucului ofset, importante pentru tipăritor sunt și proprietățile de imprimabilitate. Aceste proprietăți se pot determina numai prin încercări de tipărire, costisitoare și laborioase.

(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”

Ce e de preferat: Publicitate de una-două ori pe an sau publicitatea repetitivă?

Tocmai a apărut în occident cartea lui Ken Blanchard „A ȘTI CHIAR POATE FACE DIFERENȚA” - Pune în acțiune acumulările noi de know-how!”

Personajul principal din carte este un scriitor extraordinar în materie de management și motivațional (este de fapt vorba chiar despre Blanchard) care este frământat, spre sfârșitul carierei, de întrebarea de ce - dacă a reușit să vândă mai multe zeci de titluri de carte în peste un milion de exemplare - are printre cititorii lui pasionați atât de mulți care nu au reușit cu adevărat. El îl întreabă pe un antreprenor extraordinar de plin de succes - care nu întâmplător este și un mare speaker motivațional - ce idee de bază i-a scapat oare de transmis fanilor săi, idee care ar fi putut revoluționa rata de reușită printre cititorii săi fideli.

„Spuneai că ai un singur antidot magic pentru cele trei motive pentru care oamenii de afaceri și managerii nu aplică aproape deloc ceea ce acumulează ca know-how din cărți, cd-uri, seminarii ... și acest antidot se numește REPETIȚIA - spune scriitorul. Poți să-mi explici?”

Am spus deja REPETIȚIA, REPETIȚIA, REPETIȚIA! - insistă antreprenorul. Când accentuez REPETIȚIE mă refer la ceea ce numim SPACED REPETITION.

Spaced repetition este o tehnică de învățare prin care înțelegem că nu învățăm ceva dintr-o singură expunere. Problema este că suntem expuși continuu unei mase mari de informații - din orice direcție privim - și atunci o singură expunere se înecă practic în oceanul de informație. Unii oameni definesc repetiția **CONDITIONARE A COMPORTAMENTULUI** sau

RECONDIȚIONARE INTERNĂ. Bunul meu prieten John Haggai o numește ‘mama tuturor abilităților’ sau ‘elixirul schimbării continue în și mai bine’. Asta din cauză ca o simplă propoziție declarativă produce prea puțin impact asupra cuiva. Trebuie repetată din nou și din nou, deoarece reflecția în mintea celui expus nu se întâmplă imediat, ci numai după un anumit timp de gândire.

Experții în publicitate folosesc mereu și mereu aceasta tehnică - spune antreprenorul. Ei numesc aceste repetări **IMPRESSIONS** și au constatat că trebuie un anumit număr de expuneri periodice până ce oamenii se decid și trec la acțiune.

Deci, o persoană care înțelege puterea repetiției ajunge să aibă un avantaj competitiv - spune scriitorul.

Nu există nici un dubiu, replică antreprenorul. Este dificil să schimbi ceva în ce crede un om printr-o afirmație singulară. Nu avem cum să influențăm oamenii să vadă, să simtă sau să acționeze în vreun fel printr-un singur îndemn. Un mesaj important necesită întotdeauna REPETIȚIE și numai așa se ajunge după un timp la rezultate lună de lună. Deci practic riști să întrerupi seria continuă de rezultate atunci când decizi să întrerupi seria repetitivă de **IMPRESSIONS.**“

Aceasta este natura umană și aceasta este în consecință calea pentru succesul continuu, ne asigură **KEN BLANCHARD** și asta vă propunem de fapt și noi în textul reclamei noastre cu ștafeta: Decideți asumarea avantajului competitiv al publicității repetitive prin publicația lider a domeniului dvs.

Vă urăm succes în Afaceri Poligrafice!