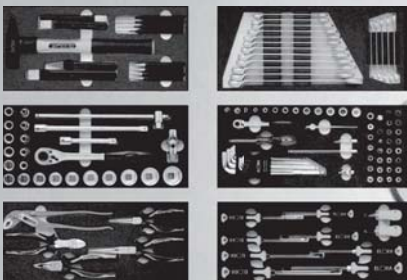


BULETIN INFORMATIV



IKEDA

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:

Str. Dristorului nr 63
sect 3, București
Tel.: +4 021 327 7777
Fax: +4 021 326 5302
E-mail: office@iked.ro
www.iked.ro



PICARD



KNIPEX

IR Ingersoll-Rand

TONA

CHAN NEL LOCK

AFACERI
POLIGRAFICE

Nr. 47/10.11.09

Al IV-lea Forum Tipografic Balcanic a avut loc în România, în perioada 22 — 23 octombrie 2009

FTB are ca scop să reunească în fiecare an toți actorii industriei grafice din zona Balcani, prin asociațiile și federațiile tipografice ale celor 11 state membre ale Forumului, sub înaltul patronaj al **manroland AG Germania**.

Participanții la lucrările acestui forum, respectiv ediția a IV-a, desfășurată în perioada 22-23.10.2009 în România la București, au fost: tipografiile, furnizorii acestora, școlile și universitățile de arte grafice, organizatorii de târguri și expoziții de profil, presa de specialitate, asociațiile de profil, managerii și specialiștii din domeniul tipografic din 8 țări din zona Balcani.

Ancorați puternic în situația economică a anului 2009, vorbitorii celui de al IV-lea FTB, care au fost și cosponsorii acestui eveniment, au oferit perspective acestui domeniu până în anul 2020.

Cuvântul de deschidere l-a avut, în calitate de gazdă, președintele Asociației Tipografilor "Transilvania", dl. Alexandru Galoș, care a punctat situația dificilă în care se află și acest domeniu. Dar, constatând cu bucurie numărul mare de participanți la această ediție a **FTB**, și-a exprimat optimismul că această breaslă poate să strângă rândurile și să-și ia un răgaz pentru a se informa și a-și diversifica relațiile în folosul final al tipografilor, care au fost văzuți la lucru în a doua zi a forumului, cu ocazia vizitării tipografiilor Elixir Press din București și EDS din Brașov.

În acest spirit, membrii alianței **PrintCity, respectiv manroland, UPM și Sun Chemical**, simțind direcția clientului final, tipografia, au oferit cadrul angajamentului lor către specializare, standardizare, cooperare, pentru servicii rapide în slujba creșterii eficienței, a calității

foarte înalte prin aplicații diferite și cu valoare mare adăugată, în slujba protejării mărcii și a cerințelor ecologice actuale, care să fie atinse cu cât mai puține compromisuri.

Intergraf Belgia a oferit dimensiunea mondială și europeană a industriei grafice, așa cum se prezintă ea în acest an, în timp ce **Agresione Group România** a dat imaginea concretă și completă a industriei grafice românești, spre satisfacția tuturor participanților la această ediție a **FTB**.

Euroexpo a expus rezultatul târgului

Print&Sign, dedicat acestui domeniu, care a avut anul acesta rezultate peste manifestările similare din zona Balcani.

Dna Dr. Rossitza Velkova, în calitate de coordonator al FTB, a catalizat schimbul de experiență între școlile și universitățile de arte grafice din Balcani, mijlocind contactele

acestora cu Colegiul Tehnic Media și Universitatea Politehnică București, care au răspuns mesajului transmis de ATT și celelalte asociații din domeniu, privind necesitatea reînființării învățământului superior dedicat industriei grafice în România.

Nu în ultimul rând, a avut loc un foarte bun contact și un schimb fructuos de experiență între reprezentanții presei de specialitate din Balcani. Pentru aceștia FTB militează ca toți actorii industriei grafice din cele 11 țări membre ale forumului să susțină cu informații presa de specialitate din regiune.

Ediția a V-a a Forumului Tipografic Balcanic va avea loc în a doua jumătate a lunii octombrie 2010, la Budapesta.

Mirela Marica

Asociația Tipografilor "Transilvania"



Finisarea produselor tipografice

Elemente suplimentare ale colilor fâțuite

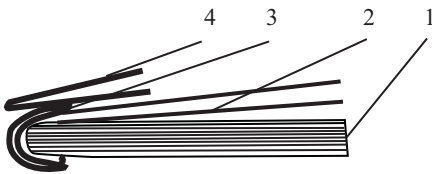
- Forzațul - pag. 3

- Planșele - pag. 4

Finisarea produselor tipografice**Elemente suplimentare ale colilor fâțuite****Forzațul***(continuare din numărul precedent)*

Forzațul cusut cu ștraif de hârtie este folosit pentru fixarea materialelor (mucavalei) din care se confecționează scoarțele. Această șuviță de hârtie suplimentară ajută la montarea scoarțelor direct pe blocul lucrării. Se poate utiliza pentru orice tip de forzaț confecționat după una din metodele descrise anterior.

Se folosesc fâșii de hârtie mai plină, nu prea rigide, de obicei din maculatură, cu lățimea de 15-20 cm.



Forzaț cu ștraif de hârtie

1 - fasciculă; 2 - forzaț;

3 - fâșie de pânză de întărire; 4 - ștraif de hârtie

Peste forzaț, pe fața blocului lucrării, se lasă liberă o porțiune de cca 10 cm din această fâșie; atunci când se execută scoarțele de carte direct pe bloc, pe această fâșie se va

fixa prima scoarță de mucava, croită în funcție de înălțimea lucrării. Lățimea scoarței se croiește ceva mai mare decât lățimea lucrării (lățimea finită fiind definitivată după fixarea scoarței pe blocul lucrării). Scoarța se taie în funcție de stabilirea locului articulației prin lipirea pe fâșia de hârtie.

Acest tip de forzaț se execută la lucrările voluminoase, cu articulația scoarței foarte pronunțată, ca de exemplu în cazul registrelor cu șanț.

Forzațul *căptușit* este un forzaț special, care se cașerează suplimentar cu o filă de hârtie, pentru îngroșarea și mărirea consistenței filei interioare.

Uneori, între cele două file cașerate se mai introduce una, mai subțire, toate trei fiind croite la formatul paginii lucrării respective.

Față de cele arătate mai sus am putea spune că, la croirea oricărui tip de forzaț, pentru hârtie este indicată utilizarea mașinilor de tăiat cu un cuțit iar pentru șuvițele de pânză utilizarea pașerului.

La croirea hârtiei trebuie să se respecte sensul fibrelor de hârtie, care trebuie să fie întotdeauna paralel cu direcția cotorului. Astfel, la încheierea filelor cu ajutorul șuvițelor de întărire din pânză, operațiile de lipire vor putea fi realizate în condiții mai bune. Încheierea unor file de hârtie pe direcția transversală a fibrelor produce încrețirea hârtiei și deformarea marginilor ei.

La croirea filelor de hârtie pentru forzațele din mai multe bucăți, trebuie să se stabilească cât mai exact formatul final al forzațului, prin calcularea dimensiunilor lipiturilor sau forzațurilor și prin croirea elementelor cu mare precizie.

Croirea filelor de hârtie la mașinile de tăiat cu un cuțit asigură obținerea de unghiuri drepte (90°). Dacă aceasta se execută la papșer trebuie acordată o deosebită atenție reglării vinclurilor și stabilirii formatului corespunzător.

Pentru realizarea întăriturilor forzațelor din pânză, croirea acestora se realizează, de asemenea, pe direcția firelor de urzeală, adică acestea trebuie să fie, ca și în cazul hârtiei, paralele cu direcția cotorului lucrării.

Operațiile de lipire a hârtiei pe pânză se fac cu adeziv, cum ar fi aracet mai diluat sau clei de oase. Cașerarea colilor de hârtie, una peste alta, pe suprafețe întinse, se execută cu clei de amidon fiert. Ungerea suprafețelor întinse pentru cașerare sau, în cazul fâșiilor de întărire care se ung în scară, se face cu pensule rotunde de legătorie. Suprafețele vor fi unse uniform cu un strat subțire de adeziv, pe o singură parte.

În cazul filei sau suprafeței pentru cașerat, ungerea se face radial, pornind cu pensula de la centrul

suprafeței care se încheiază spre marginea ei. După întinderea stratului de adeziv, se așteaptă câteva secunde, apoi suprafețele se suprapun. Astfel se produce o relaxare a hârtiei unse, ea aplicându-se mai ușor.

În unele operații de lipire, care se execută pe placa de zinc, adezivul se întinde uniform pe toată suprafața plăcii, cu ajutorul pensulei de legătorie, prin tamponări.

Prin lipirea forzațului pe prima și ultima coală a cărții se obține legătura dintre blocul de carte și scoartă. Pentru aceasta, forzațul trebuie să îndeplinească următoarele cerințe:

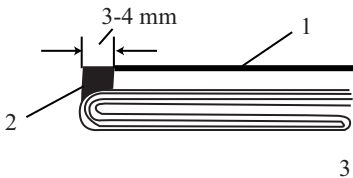
- trebuie tăiat numai pe sensul de fabricație al hârtiei;
- trebuie să fie suprapus la colț, fără fâlțuiri și fonate sau urme de murdărie;
- se folosește hârtie care nu prezintă tendința de absorbție, alungire sau modificare a transparenței în contact cu adezivul.

Planșele sunt elemente întâlnite mai rar în cărți. Ele au rol tematic, sunt formate din două, patru sau mai multe pagini și cuprind ilustrații sau desene mono- sau policrome. În general, se atașează la interiorul sau exteriorul colițelor fâlțuite. Planșele pot avea formatul cărții iar dacă sunt mai mari se pliază la formatul finit al acesteia.

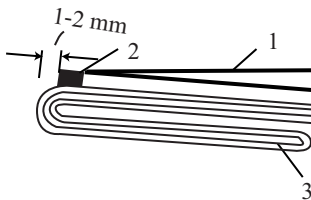
Ataşarea planşelor la colițe se face prin: lipirea în exteriorul lor, la cotor; lipirea la mijloc sau la oricare din file, tot la cotor; intercalarea în mijlocul fasciculei (când planșa are cel puțin patru pagini); îmbrăcarea pe deasupra fasciculei (când planșa are cel puțin patru pagini).

După tipul de fixare a planșelor, acestea sunt:

- planșe de două sau patru pagini, lipite pe exteriorul fasciculei.



Planșă de două pagini,
lipită pe exteriorul fasciculei
1 - planșă; 2 - strat de adeziv; 3 - fasciculă

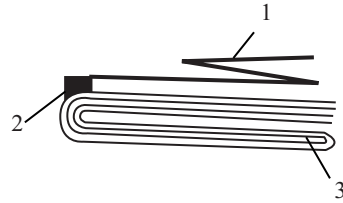


Planșă de patru pagini,
lipită pe exteriorul fasciculei
1 - planșă; 2 - strat de adeziv; 3 - fasciculă

Lipirea acestora se poate face manual sau mecanic, pe mașini semiautomate sau automate de lipit planșe și forzațuri.

- planșe mai mari decât lățimea fasciculei care, înainte de lipire, se

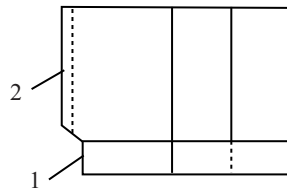
pliază o dată, de două ori sau de trei ori.



Planșă mai mare
decât lățimea fasciculei

1 - planșă; 2 - strat de adeziv; 3 - fasciculă

În cazul când planșele au și înălțimea mai mare decât înălțimea fasciculei, se pliază cu îndoituri perpendiculare între ele. Pentru ca după lipire aceste planșe să poată fi deschise în carte, ele se decupează pe rama albă. După fălțuire ele trebuie să aibă formatul mai mic decât al blocului, pentru a nu fi tăiate îndoirile lor când blocul se taie în trei părți.

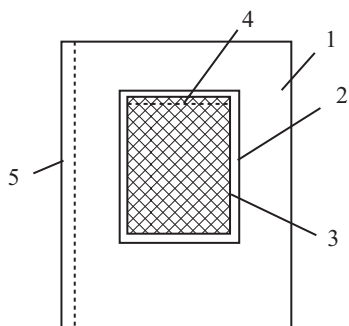


Planșă mai mare decât
formatul blocului,
fălțuită cu trei îndoituri
1 - decuparea la cotor a planșei;
2 - marginea de lipire

Lipirea unor astfel de planșe nu se poate face mecanic ci doar manual.

- planșe lipite pe un suport (paspartu).

Suportul este croit, de regulă, dintr-un carton subțire. Pentru păstrarea uniformității tirajului este indicat ca pe acest suport să se dea semne în locurile de lipire a planșei (se poate imprima o ramă cu cerneală sau o presare seacă sau semne de colțar). De asemenea, cartonul-suport se biguiește la o oarecare distanță de marginea care se va lipi, pentru ca îndoirea lui să se facă mai bine.



Planșă lipită pe paspartu

- 1 - suport;
- 2 - ramă tipărită cu cerneală sau tipar sec;
- 3 - planșă;
- 4 - marginea de lipire a planșei;
- 5 - marginea de lipire a suportului pe fasciculă.

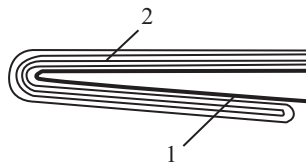
Lipirea se face numai manual.

- planșe intercalate peste fasciculă:



1 - planșă; 2 - fasciculă

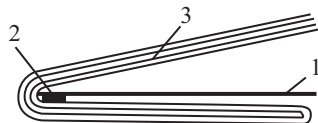
- planșe intercalate în interiorul fasciculei:



1 - planșă; 2 - fasciculă

Lipirea planșelor intercalate peste fasciculă sau introduse în fascicule se execută manual.

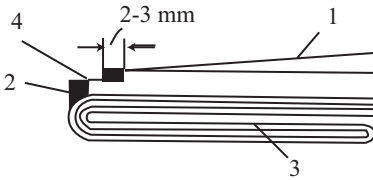
În cazul când planșa trebuie introdusă în mijlocul fasciculei, se procedează doar la deschiderea fasciculei și lipire.



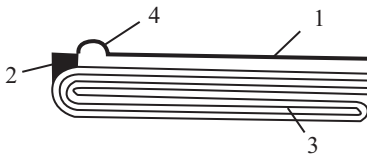
1 - planșă; 2 - strat de adeziv; 3 - fasciculă

În cazul când lipirea se face pe oricare altă filă din interiorul fasciculei, este necesară tăierea îndoirilor fasciculei în locul unde se va face lipirea. Această operație se face doar manual.

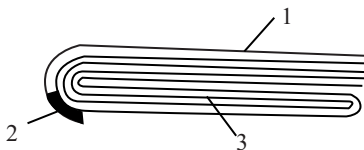
- planșele lipite cu întăritură de pânză sau hârtie la cotor sunt acele planșe la care este necesară o mai mare rezistență a fixării acestora de fasciculă.



1 - planșă; 2 - strat de adeziv;
3 - fasciculă; 4 - întăritură de pânză sau hârtie
- planșe biguite la cotor - se folosește biguirea când suportul pe care sunt lipite este gros sau rigid.



1 - planșă; 2 - strat de adeziv;
3 - fasciculă; 4 - big
- planșe trase peste cotor - sunt planșele la care marginea pe care se depune adezivul se îndoaie (tras) peste cotorul fasciculei.



1 - planșă; 2 - strat de adeziv;
3 - fasciculă
Pentru a fi introduse în lucrare prin lipire, planșele, tăiate la formatul brut al paginii, sunt aduse la masa de prelucrare, fie direct de la mașina de tăiat (în cazul când au două pagini), fie de la mașina de fălțuit (în cazul

când au patru pagini sau sunt pliate, biguite sau cu întăritură de pânză sau hârtie, fiecare după tipul de planșe descris).

Când planșele de două sau patru pagini trebuie lipite în exteriorul colii, operația se execută în același mod ca la forța.

În cazul când planșele se lipesc la mijlocul colii fălțuite, fiecare colită este deschisă la mijloc. Cu mâna stângă se deschide fascicula, se lipește planșa, apoi se închide colita și se lasă să se usuce complet, 1-2 ore.

Când planșele urmează să fie lipite între diverse pagini, colitele se taie la cap și lateral cu cuțitul (după caz) și se lasă deschise pentru lipire, așezându-se unele peste altele. După lipire și uscare, colitele se bat la cap și la cotor, se numără și se fac pachete.

La lucrările de artă, planșele se lipesc prin punctare cu adeziv la colțurile superioare, orientându-se după semnele tipografice (colțare, tipar cu cerneală sau tipar sec) sau după simetria paginii. Operația se execută în coală sau la lucrarea finită. La fel se procedează și cu planșele cu mai multe îndoituri, lipirea făcându-se pe toată înălțimea planșei.

După lipire, se controlează poziția planșelor față de colite.

La operația de lipire a planșelor nu se admite:

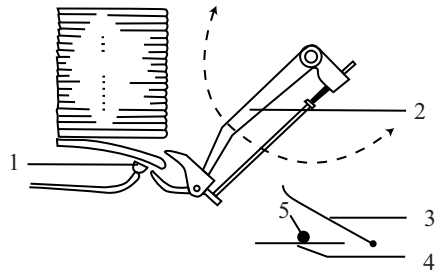
- lipirea cu oblicitate;
- lățimea marginii cu adeziv mai mare de 4 mm;
- coli lipite între ele;
- nerespectarea distanței de la linia de îndoire;
- lipirea greșită a planșelor în coală față de machetă (se controlează poziția planșelor după machetă).

În timpul lipirii planșelor trebuie observată calitatea tiparului și eliminarea paginilor defecte.

Lipirea mecanică, mult mai productivă decât cea manuală, se execută pe o mașină special construită. Lipirea mecanică a planșelor se poate realiza numai când acestea se fixează în exteriorul fasciculelor, la cotor și au dimensiunea filelor fasciculei.

Mașinile semiautomate, cu punere manuală, funcționează astfel: planșele și fasciculele se așază pe două mese, de unde lucrătorul le ia și le așază între clapele mașinii cu cotorul în jos; apoi sunt transportate printre niște role spre aparatul de încleiere. Adezivul este depus pe fasciculă printr-un disc ale cărui margini trec printr-un rezervor cu adeziv. Rolele de oțel presează planșele pe fascicula unsă, obținându-se lipirea. Fasciculele cu planșele lipite sunt dispuse pe masa de primire.

Mașina automată execută lipirea planșelor cu alimentare automată. Mașina are două margini (casete) pentru planșe și, respectiv, pentru fascicule. Magaziile sunt alimentate manual. Alimentarea mașinii se face automat, cu ajutorul unor sorburi și clești.



Principiul de funcționare a aparatului de alimentare

- 1 - ventuză (sorb); 2 - clește; 3 - opritor;
4 - transportor; 5 - clapetă de sprijin

Sorbul separă fiecare planșă de restul planșelor din casetă. Cleștele apucă fascicula sau planșa, o scoate din magazie și o depune pe transportorul mașinii. Transportorul deplasează planșa până în dreptul celei de-a doua magazii. Clapeta de sprijin ține planșa într-o poziție fixă pe masa mașinii iar o plăcuță de ungere, printr-o mișcare basculantă, depune o peliculă de adeziv pe lungimea cotorului, la o distanță de 2-3 mm de el.

(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”