

AFACERI POLIGRAFICE®

de 12 ani lider

prin
Integrity and Ethical Business

FURNIZOR / PRESTATOR

RO C.N. POSTA ROMÂNĂ S.A.

Nr. Reg. Com.: J40/8636/1998
Cod de înregistrare fiscală: RO 427410
Sediul social: București,
B-dul Dacie 140, sector 2
C.S.S.V.: 58.369.787
S.C. la C.N.P.R.
C. de înregistrare
Oficiu Poștal
Județul
Contul
Banca

Seria CNPRCOMaaa Nr. 2328598

FACTURA

Nr. facturii
Data (ziua, luna, anul)

BENEFICIAR / EXPEDITOR

AFACERI POLIGRAFICE
Nr. Reg. Com.:
C.E.E./C.U.I.:
Sediul social
Contul
Banca

Cota TVA % Mențiuni

Nr. crt.	Denumirea serviciilor sau a bunurilor	U.M.	Cantitatea	Preț unitar (fără TVA) lei	Valoarea lei	Valoarea TVA lei
0	1	2	3	4	5=3*4	6
	anularea serv. poștal buc Data livrării serviciilor sau a bunurilor Data încasării în avans		3511	0,80	2808,80	-
Stampila și semnătura				Total	2808,80	-
				Semnătura de primire	TOTAL DE PLATĂ (Col. 5+Col. 6)	2808,80

C.N. POSTA ROMÂNĂ S.A.

Încasată CNPR

Oficiu Poștal

Județul

Semnătura salariații

Ștampila

CHITANȚĂ / NOTĂ

Data

Seria CNPRCOMaaa Nr. 2328598

Am primit de la AFACERI POLIGRAFICE suma de 2808,80 lei
numărul/cu OP nr. val. reprezentând contravaloarea factură.

PĂSTRĂȚI PREZENTUL DOCUMENT!

Tipărit sub supravegherea C.N. Postă Română S.A. la Fabrica de Timbre

Cod COM/1

VERE SI NUMERARE ASIGURAT DE C.N. POSTA ROMANA S.A.

Tipărit la Fabrica de Timbre, Tel. 021.333.53.59 Fax. 021.336.06.12, Str. Fabrica de Cărbuni Nr. 28, Sect. 5

BULETIN INFORMATIV

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

AFACERI
POLIGRAFICE

Nr. 56/24.08.10

EUROEXPO TRADE FAIRS ATRAGE INVESTIȚII ÎN PIAȚA DE PRINT



Imaginația prinde formă!

EUROEXPO Trade Fairs susține industria tipografică din România și aduce în cadrul **Digital Print & Sign**, eveniment derulat între 22 și 25 septembrie, la **Centrul Expozitional Romexpo**, conceptul “**Afacerea ta la cheie**”. În acest sens, companiile prezente la **Digital Print & Sign** vor expune planuri de afaceri personalizate, oferindu-le vizitatorilor logistica și suportul necesare pentru a se remarca pe piața de profil.

Acțiunea “**Afacerea ta la cheie**” își propune să fie un instrument de sprijin al furnizorilor de echipamente, consumabile și servicii pentru industria grafică și să stimuleze atragerea de investiții și dezvoltarea de noi afaceri în domeniu.

Pachetele sunt valabile doar în perioada evenimentului (22-25 septembrie 2010), astfel că doar vizitatorii expoziției vor avea acces la ofertele speciale.

Digital Print & Sign și conceptul “**Afacerea ta la cheie**” vor fi subiectul unei intense campanii de promovare: peste 200 de spoturi video difuzate de Antena 1, Antena 3, GSPTV, peste 100 de spoturi audio difuzate de Radio Zu, promovare în publicații de profil (Afaceri Poligrafice, Print Magazin, Universign, Printing World, APIIP Magazin), în publicații naționale (Jurnalul Național, Săptămâna Financiară, Financiarul) precum și în mediul on-line sau prin rețele de socializare moderne.

În plus, campaniile puternice indoor și outdoor și comunicarea direct mailing către 20.000 de companii și specialiști din domeniu vor oferi un plus de notorietate evenimentului și vor ajunge în atenția unui public bine targetat.

Ca partener de peste 8 ani al industriei grafice din România, **EUROEXPO Trade Fairs** și-a stabilit trei obiective majore în 2010 privind acest domeniu: stimularea investițiilor în print, sprijinirea micilor producători și, nu în ultimul rând, promovarea la scară națională a printului.

Digital Print & Sign va fi un spectacol dedicat producției și comunicării digitale, un spațiu unic de confluență a soluțiilor tehnologice de ultimă oră care dinamizează și remodelează acest domeniu cu îndelungată tradiție.

EUROEXPO Trade Fairs, cel mai mare organizator privat de târguri și expoziții din România, și-a făcut deja o tradiție de a se implica în bunul mers al industriei din diferite domenii. În portofoliul Euroexpo Trade Fairs se găsesc acțiuni de amploare precum Luxury Show, Advertising Show, Print & Sign, Flexo Show, Kidex, Gifts Show, Baby Boom, Wellness Show, Cleaning Show, Expoziția Internațională de Francize și Branding. Euroexpo Trade Fairs a asigurat conceperea și designul standurilor expoziționale Bentley & Lamborghini (SIAB 2007), Bentley (Austria), Maserati (Luxury Show 2008) precum și organizarea primului Congres de Genetică din România (2008) și a Forumului Tipografic Balcanic (2009).

*Ruxandra Preda,
Production Manager
www.euroexpo.ro*



Aur? Argint?... sau Platină?

Cea mai mare expoziție din România dedicată obiectelor promoționale, GIFTS SHOW, are vești bune pentru partenerii săi. Organizatorii evenimentului, care va avea loc în perioada **22 — 25 septembrie 2010**, în cadrul Complexului Expozițional Romexpo, acordă o atenție deosebită promovării imaginii partenerilor săi prin punerea la dispoziție a unor pachete atrăgătoare de servicii de promovare, care se vor concretiza cu ajutorul principalelor canale mass-media și nu numai!

Pachetele Silver, Gold și Platinum sunt disponibile pe site-ul expoziției și îi ajută pe cei interesați să beneficieze de ele pe toată perioada expoziției GIFTS SHOW 2010*!

* În 2010, *GIFTS SHOW* se bucură de prezența unor importante firme de profil din țară, dar și din străinătate (Germania, Polonia, Italia, Spania și Cehia).

Și pentru că Euroexpo Trade Fairs înțelege nevoia expozanților de a întâlni un public numeros și — mai ales — targetat, organizatorii vor derula o amplă campanie de promovare ATL și BTL, din care nu va lipsi un seminar de profil dedicat marketerilor și susținut de un speaker din străinătate.

***Mai multe detalii pe
www.giftsshow.ro!***

Finisarea produselor tipografice

II. Confecționarea scoarțelor - 4

- Materiale pentru scoarțe și pregătirea lor - pag. 4
- Confecționarea manuală a scoarțelor - pag. 5
- Confecționarea mecanică a scoarțelor - pag. 8

Finisarea produselor tipografice

Confecționarea scoarțelor

Materiale pentru scoarțe și pregătirea lor

(continuare din numărul precedent)

Fetele de mucava croite trebuie să fie paralelipipedice, egale, cu dimensiuni precise.

Dacă se prezintă în sul, croirea pânzei sau a materialelor de îmbrăcat fețele de mucava se face cu ajutorul unor mașini unde sulurile sunt tăiate în fâșii, la dimensiunea necesară, cu ajutorul unor cuțite circulare. Apoi se croiesc în bucăți, după formatul scoarțelor. La unele mașini de confecționat scoarțe, pânza rămâne croită în fâșii.

Pentru a putea forma corect colțurile scoarței, în procesul de îmbrăcare a acesteia, colțurile bucăților de pânză se taie.

La scoarțele întregi 1/1 hârtie, croirea acestora se face la dimensiunile necesare cu ajutorul mașinilor de tăiat cu un cuțit.

La îmbrăcarea mucavalei sau a cotorului se folosesc de obicei materiale textile. Se mai folosesc pentru îmbrăcarea acestora și alte

materiale, hârtie tipărită, imitație de piele (cum ar fi balacronul, peliorul) sau imitație de pânză (cum ar fi relutexul).

Ricănul (rădăcina cotorului) se croiește întotdeauna pe direcția longitudinală a fibrelor. Cartonul pentru ricăn, având gramajul de 100-240 g/m², se croiește la mașina de tăiat cu un cuțit.

Confecționarea manuală a scoarțelor: croirea și încheierea. La *croirea scoarțelor întregi*, dimensiunile mucavalelor sunt: lungimea (egală cu lățimea blocului de carte plus 5-10 mm pentru obținerea cantului) și lățimea (egală cu înălțimea blocului de carte). Cele două fețe trebuie să fie egale.

Dacă lucrarea are cotorul drept și articulația se află chiar în marginea cotorului blocului de carte, pentru obținerea cantului din față trebuie adăugat 2 mm la lățimea blocului; dacă cotorul este foarte rotunjit, are grosimea de 8-10 cm și se execută articulația mai mare, trebuie scăzut 2 mm din lățimea scoarței.

Pentru calculul dimensiunilor mucavalelor putem folosi următoarea formulă (în mm):

$$\begin{aligned} L_m &= l_b + 6 \\ l_m &= \hat{l}_b \pm 2, \end{aligned}$$

în care:

L_m = lungimea mucavalei (o față);

l_b = lățimea blocului;

l_m = lățimea mucavalei;

$\hat{l}_b$ = înălțimea blocului de carte.

Materialul de îmbrăcat
scoarțele va avea lungimea egală cu suma a două lungimi de fețe de mucava plus lățimea ricănului, plus 6-7 mm pentru executarea articulației, precum și 2-3 cm pentru einșlag (îndoirea materialului peste mucava) iar lățimea egală cu lățimea mucavalelor plus 2-3 cm, pentru îndoirea materialului peste mucava (einșlag). Formula pentru calcularea dimensiunilor materialului de îmbrăcat scoarța este (în mm):

$$\begin{aligned} L_M &= 2L_m + G_b + 40, \\ l_M &= l_m + 30, \end{aligned}$$

în care: L_M = lungimea materialului scoarței;

L_m = lungimea mucavalei;

G_b = grosimea blocului;

l_M = lățimea materialului scoarței;

l_m = lățimea mucavalei.

Cel de-al treilea element, ricănul (rădăcina cotorului), va avea lățimea egală cu grosimea cotorului blocului plus 2 mm și lungimea egală cu înălțimea mucavalei.

Dimensiunea ricănului se calculează după formula (în mm):

$$l_r = G_b + 2$$

$$L_r = l_b,$$

în care: l_r = lățimea ricănului;

L_r = lungimea ricănului;

G_b = grosimea blocului.

Pentru *scoarțele compuse* (1/2 pânză) fețele de mucava se croiesc la fel ca la *scoarțele simple* (1/1 pânză). La croirea materialului necesar pentru îmbrăcarea scoarțelor 1/2 se calculează materialul pentru cotor apoi materialul care îmbracă fețele scoarțelor.

Lungimea fâșiei de pânză care îmbracă cotorul trebuie să aibă înălțimea fețelor de mucava, la care se adaugă 2-3 cm pentru einșlag. Lățimea ei este însumarea grosimii cotorului plus cele două articulații de 0,8-1 cm și încă 3 cm necesari încheierii celor două fețe.

Calculul materialului pentru îmbrăcarea fețelor se face astfel:

- lățimea este egală cu lățimea (înălțimea) mucavalei plus 3 cm pentru einșlag;

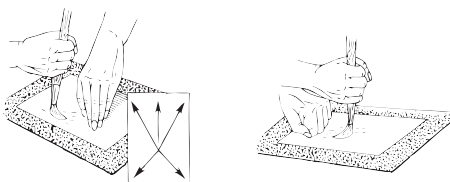
- lungimea unei fețe este egală cu lungimea unei fețe de mucava plus 1 cm. Considerând că în lungimea feței trebuie inclus 1,5 cm pentru einșlag, ar trebui adăugat

1,5 cm peste lungimea feței de mucava, dar fața de hârtie se lipește circa 1 cm peste fâșia de pânză care îmbracă și formează cotorul.

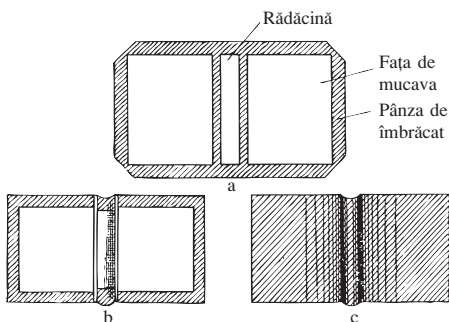
Uneori lățimea pânzei care formează cotorul poate fi de 1/3 din lățimea cărții. În acest caz, materialul care îmbracă fețele se micșorează corespunzător.

După ce materialul a fost croit, se trece la operația următoare - încheierea scoarțelor.

Încheierea scoarțelor simple (1/1 pânză) se face în felul următor: bucata de pânză (sau alt material) se unge pe spate cu adeziv. Ungerea se execută începând din mijloc spre margini, în așa fel încât pe suprafața ei să se găsească un strat uniform și subțire de adeziv - vezi figura:



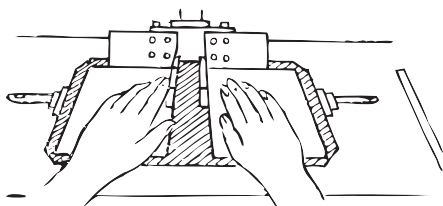
La mijlocul pânzei unse cu adeziv se aplică ricănul (rădăcina cotorului) croit. La o distanță de 3-5 mm de ricăn, într-o parte și alta, se aplică fețele de mucava. Se verifică poziția ricănului și a mucavalelor pe pânză, astfel încât marginile lor să fie paralele cu marginile pânzei cu adeziv.



Executarea scoarțelor întregi

- a - așezarea fețelor de mucava și a ricănelui pe pânza unsă cu adeziv;
b - scoarța după executarea einșlagului;
c - fața scoarței

Pentru așezarea corectă a acestor elemente (mucavale și rică) se poate folosi un șablon mobil.

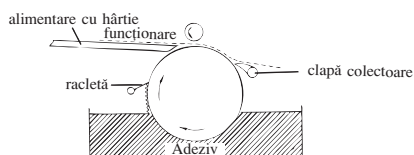
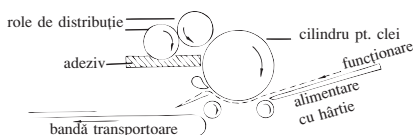
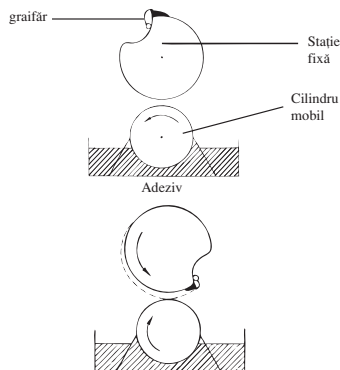
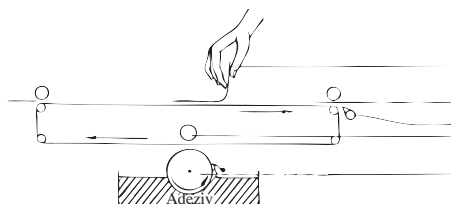


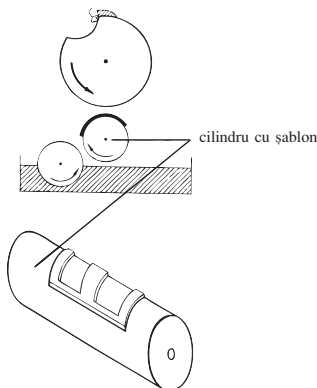
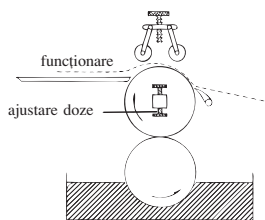
Șablon pentru fixarea fețelor de mucava

După ce se presează cu mâna ricănel și fețele de mucava, scoarța se întoarce și peste pânză se așază o bucată de hârtie și se freacă scoarța. Se întoarce din nou scoarța și se execută einșlagul (se îndoaie marginile pânzei peste mucava). Mai întâi se îndoaie marginile pe lățimea scoarței, apoi cele pe lungime. Între cele două îndoituri pe direcții diferite, se formează o cută; cu muchia sau vârful fălțuielii se

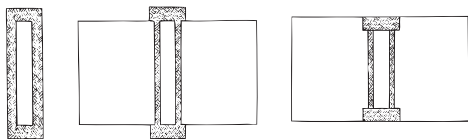
împinge cuta de pânză formată spre exteriorul scoarței și se obține colțul scoarței. După îndoirea pânzei se presează din nou și scoarța se introduce sub greutate.

La tiraje mari, ungerea pânzei se face cu ajutorul unor aparate de uns. Prezentăm mai jos câteva scheme de principiu ale acestor aparate.





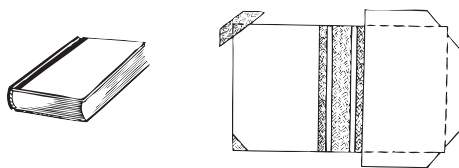
Încheierea scoarțelor compuse (1/2 pânză) cuprinde două faze: încheierea și apoi îmbrăcarea scoarței. Pentru încheierea scoarțelor se unge pânza de la cotor cu adeziv, se aplică ricănul la mijloc (vezi figura de mai jos) apoi, în dreapta și în stânga lui, fețele de mucava, cu lăsarea spațiului pentru articulație, după care se îndoaie marginile pânzei peste mucava.



Încheierea scoarțelor 1/2

Îmbrăcarea fețelor scoarțelor se face prin ungerea fețelor de hârtie cu

adeziv (în general, adeziv de amidon), aplicarea pe fiecare față și îndoirea marginilor peste mucavale, cu formarea colțurilor (vezi figura).



Îmbrăcarea scoarțelor 1/2 pânză

Această operație se execută pentru fiecare față a scoarței, separat.

Confecționarea mecanică a scoarțelor

Pentru această operație există diferite tipuri de mașini:

- mașini la care alimentarea se face cu materiale croite înainte (cu excepția ricănului, care se alimentează cu role de lățimea necesară).
- mașini cu alimentarea materialelor în sul.

(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 acestora:

"www.afaceri-poligrafice.ro"