

BULETIN INFORMATIV

AFACERI POLIGRAFICE®

de 12 ani lider

prin
Integrity and Ethical Business

FURNIZOR / PRESTATOR

RO C.N. POSTA ROMÂNĂ S.A.

Nr. Reg. Com.: J408638/1998
Cod de înregistrare fiscală: RO 4274410
Sediul social: Bucureşti,
B-dul Dacia 140, sector 2
C.S.S.V.: 53.369.787
Sucursala C.N.P.R.
Codul de înregistrare: *forez*
Oficial Poștal
Județul:
Contul:
Banca:

Cota TVA..... % Mențiuni.....

Nr. crt.	Denumirea serviciilor sau a bunurilor	U.M.	Canitatea	Pret unitar (fără TVA) lei	Valoarea lei	Valoarea TVA, lei
0	1	2	3	4	5=3*4	6
	avans lemn postol				2817,60	-
	Data livrării serviciilor sau bunurilor: <i>06.08.2010</i>				Total <i>2817,60</i>	-
	Da/ <input checked="" type="checkbox"/> nu/ <input type="checkbox"/>				Semnătura de primire <i>forez</i>	TOTAL DE PLATĂ (Col. 5+Col. 6) <i>2817,60</i>

C.N. POSTA ROMÂNĂ S.A.

Sucursala C.N.P.R. *forez*

Oficial Poștal

Județul:

Semnatări salariași:

Stampile:

PĂSTREȚI PREZENTUL DOCUMENT!

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

Seria CNPRCOMaaa Nr. 2340244

CHITANTA / NOTA
Data: *16.08.2010*

Am primit de la **AFACERI POLIGRAFICE** adresa (localitatea): *forez*, sumă de *2817,60*, reprezentând contravaloare factura.

Tipărit la de imprimare Tel: 021.335.53.40 fax: 021.336.0612 Str. Iuliu Hațieganu Nr. 28 Sector 5

Cod COM/1

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

AFACERI
POLIGRAFICE®

Nr. 57/21.09.10

LA DIGITAL PRINT & SIGN ÎȚI POTI LANSA PROPRIUL BUSINESS



Imaginația prinde formă!

Digital Print & Sign, evenimentul anului dedicat industriei de tipar digital și semnalistică, reunește în acest an, sub cupola Pavilionului Central Romexpo, peste 150 de companii expozante. Vizitatorii vor putea testa noile tehnologii în materie de echipamente și servicii și să se informeze vis-à-vis de tendințele în industria publicitară.

În plus, expozanții au pregătite oferte tip "Afacerea ta la cheie". Mai exact, pachete complete care conțin atât echipamente și servicii cât și logistica necesară implementării acestor afaceri. Vizitatorii își pot astfel lansa un business prin preluarea acestor oferte integral sau personalizat.

Electronic Design & Consulting Group (EDCG) (stand 49) oferă suportul și logistică necesare pentru cinci tipuri de afacere: un atelier de imprimare textile, două tipuri de ateliere de serigrafie și două tipuri de ateliere de tampografie.

Mons Medius (stand 28-30) este prezentă la Digital Print & Sign cu soluții complete destinate deschiderii unui atelier de producție de display-uri dar și a unui centru de imprimare și termoformare de obiecte decorative.

Grup Transilvae (stand 01-05) propune, după cum susține, "cea mai accesibilă soluție de pe piață pentru începerea unei afaceri în domeniul imprimării indoor și outdoor". Mai exact, un flux complet de producție de printuri indoor și outdoor având în centru imprimanta HP Designjet L25500 și acoperind toate stadiile procesului.

Ad Line Solutions (stand 08-09) vine cu soluții complete pentru un atelier de producție tablouri personalizate, atelier de gravură laser și atelier de gravură mecanică.

Proiectele vor beneficia de consultanță din partea specialiștilor Logicons, una din cele mai cunoscute companii care dezvoltă servicii specializate pentru atragerea de finanțări nerambursabile și rambursabile în vederea dezvoltării de proiecte publice și private.

Digital Print&Sign va include o serie de evenimente conexe în cadrul cărora speakeri cu renume vor susține conferințe speciale derulate în zona Digi Café a Pavilionului Central Romexpo.

22 septembrie, ora 13.00 - seminarul **“Soluții de automatizare și standardizare pentru procesele de reproducere digitală a culorii”**, susținut de Grup Transilvae și moderat de Titi Amzăr.

22 septembrie, ora 15.00, **“POC (Conferința Outdoor Convinge)”** – rezultatele studiului POC și dezbatere interactivă pe tema impactului segmentului outdoor în cadrul campaniilor publicitare. Victor Dobre, director executiv IAA, va fi moderatorul conferinței.

24 septembrie, ora 11.00, seminarul **“Noile aspecte ale imprimării digitale pe textile”**

susținut de Wajidi Nassour, reprezentant al companiei Huntsman, invitat de Mons Medius.

Digital Print & Sign este organizat de Euroexpo Trade Fairs, companie care susține de ani buni industria publicitară din România, prin evenimente precum Advertising Show, Print&Sign, Flexo Show și, mai nou, Digital Print&Sign.

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

LECTIE ROMÂNEASCĂ

Am avut norocul să provin dintr-o țară evoluată din punct de vedere comercial, cu părțile ei pozitive și părțile ei negative.

Cu siguranță m-a ajutat experiența dobândită de-a lungul multor ani de activitate comercială să judec o piață nouă și relativ liberă, chiar dacă am avut handicapul de a fi străin.

Am văzut piața crescând, am văzut afacerile mele din România crescând cu ajutorul unor produse de calitate care nu se găseau pe piața românească.

Am asistat la naivitatea primilor mei clienți, atunci când importam primele articole din piele, lucrate manual, în maniera tradițională, de foarte bună calitate. Utilizarea permanentă a materialelor de calitate ne-a ajutat să creștem cifra de afaceri și să devinem adevărați lideri în domeniul cadourilor de afaceri.

Ulterior au urmat și pentru noi primele "deziluzii comerciale", primii bani neîncasăți, majoritatea din cauza lipsei de experiență a clienților noștri, agenții mici, fără pretenții de creștere, cu cheltuieli mici, dar și cu multă lipsă de profesionalism.

Îmi spuneam "trebuie să ai răbdare", nu poate merge totul ca pe roate, va fi mai bine cu următorul client "NOU"... Atunci clienții veneau singuri, ne căutau, erau însetați de idei noi, iar noi le aveam. Aveam norocul de a fi experimentat alte piete și era dificil să greșim în a importa un produs, se vindea aproape tot.

Apoi, ca în mai toate lucrurile, a apărut schimbarea și poate noi nu eram pregătiți. De data asta am fost noi cei luati prin surprindere; materialele veneau din toate părțile, clienții noștri mari și mici importau singuri... apoi produceau singuri... sigur, era normal, era corect, totul evoluează, totul se schimbă. Noi am rămas la fel, produceam și apoi importam în România aceleași articole de calitate, aşa cum facem și acum, puțină marfă din China, numai dacă suntem obligați, aproape deranjați, chiar dacă e necesar.

Dar lucrul cel mai important dintre toate aceste schimbări fizioligice erau clienții noștri, care nu mai erau naivi, ci determinați, importatori-producători - "personalizatori", copiatori de modele, făceau orice să ne imite agendele spunând că sunt modelele lor.

Nu ne-a speriat nici asta, concurența e sfântă, e legată de viața comerțului, fără concurență n-ar fi crescut niciunul dintre noi, numai că, pentru a ține pasul, unii dintre noi au depășit limita, au creat obstacole, s-au modificat genetic; apăreau monștrii sacri pe piața românească, îi vedeați la expoziții cu standuri gigant, păreau multinaționale Made în România, își construiau sedii îndatorându-se enorm; mașini achiziționate în leasing, excese peste excese, dar ceea ce este mai prost este că au omorât piața, da, omorât, toți au devenit tot, nu s-au mai respectat regulile EU import - TU vinzi - EL personalizează... și

suntem toți fericiți, NU, s-a depășit limita și acum ce facem?? Începem să cumpărăm și să nu plătim, da, bună idee; se stabilește o legătură comercială de înaltă calitate, oricum între noi, cei mari din piața promoționalelor, se poate.

A început profesionalismul lipsei de plăti... cumpărîn primul an puțin dar plătesc, în al doilea an mai mult și plătesc, apoi câștig încrederea furnizorului; eu sunt X de la firma BB, sunt lider pe zona aceea și îți plătesc cu niște bilete la ordin la o anumită scadență, de ce nu?? Ok, între noi se poate, cum să n'ai încredere în cineva aşa mare ca mine?!

Sigur, ok, dar mai apoi... Știi, trebuie să amân niște bilete la ordin, sunt prea multe, câțiva dintre clienți nu mi-au plătit, amânăm... Ok, se poate... te ajut, suntem colegi, apoi primul bilet la ordin refuzat... știi, banca... o greșelă, încercăm cu al doilea, același lucru, începe să nu mai raspundă la telefon și nici la e-mailuri, ceva nu este în regulă... apoi nu se prezintă la întâlnirile stabilite la sediul său... și când te gândești că suntem la o distanță de 400 de kilometri, nu e chiar după colț.

Pe urmă, știi, nu merge treaba, trebuie să schimbăm TOATE biletele la ordin scadente cu altele, altă bancă... Ok, se poate (și între timp au mai trecut 5 luni), primești alte bilete la ordin... scadente până la sfârșitul lui 2011... ca și cum aş fi vândut marfa importată cu plată la 60 de zile, iar acum am ajuns să fac leasing ... cu marfă.

Ok, se poate face, sunt nevoie să accept, altfel nu se poate, când ești prins în colivie nu mai poți scăpa, dar măcar respectul de a răspunde la e-mail-uri sau la telefon, respectul de a te prezenta la întâlnirea pe care ai tot amânat-o, faptul că vorbești mereu prin persoane interpuse... lipsa de respect uman, cu alte cuvinte "I-am furat o sumă frumușică unui concurent! Am reușit să las să treacă timpul, acum cer insolvența la tribunal, aşa i-am păcălit pe toți și gata!"

Ei bine, clientul importator, maestrul înșelăciunii (X) nu este nimeni altul decât SANDS ADVERTISING (BB) din Târgu Mureș. Biletele la ordin refuzate sunt nenumărate, suma este relevantă și ar putea duce în criză orice firmă din domeniu, iar domnul Attila nu a avut amabilitatea, curajul, cutezanța, respectul etc. nici măcar să vină să stea de vorbă cu mine, s-a ascuns tot timpul în spatele secretarei, al fratelui, al altor angajați și chiar în spatele venirii pe lume a copilului său, pentru care dăm totul la o parte și îl felicităm cu toții... mă gândesc totuși că nu e o onoare să fii fiul unui astfel de om... În viață se învață mereu...

*Giancarlo Di Salvatore
Director General
ITALIAN EXPRESS SRL*

Finisarea produselor tipografice***II. Confecționarea scoarțelor - 6***

- *Confeționarea mecanică - pag. 6*

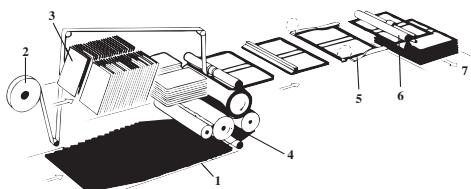
Finisarea scoarțelor - pag. 8

- *Imprimarea cu cerneală - pag. 8*

Finisarea produselor tipografice***II. Confeționarea scoarțelor******Confeționarea mecanică***

(continuare din numărul precedent)

Mașinile de confeționat scoarțe cu materiale croite pot executa scoarțe întregi (1/1 pânză) sau scoarțe compuse (1/2 pânză), la care sunt necesare două treceri prin mașină: una pentru încheierea scoarței, a doua pentru îmbrăcarea acesteia.



Schema de lucru a mașinii de executat scoarțe alimentată cu materiale croite

1 - pânză croită; 2 - rolă de rică; 3 - fețe de mucava croite; 4 - dispozitiv de ungere cu adeziv; 5 - stație de îndoitor pânza peste mucava; 6 - presarea scoarței; 7 - eliminarea scoarței

Pânza de îmbrăcat croită trece printr-un aparat de ungere cu adeziv

și apoi este transportată pe masa mașinii unde, dintr-o magazie cu două locașuri, se alimentează cele două fețe de mucava și rădăcina cotorului.

În continuare, scoarța este preluată și transportată în stația de îndoire a pânzei peste mucava (executarea einșlagului). După această stație, scoarța este presată și eliminată pe masa de eliminare.

Mașinile de confeționat scoarțe cu alimentarea de materiale în sul sunt de două tipuri:

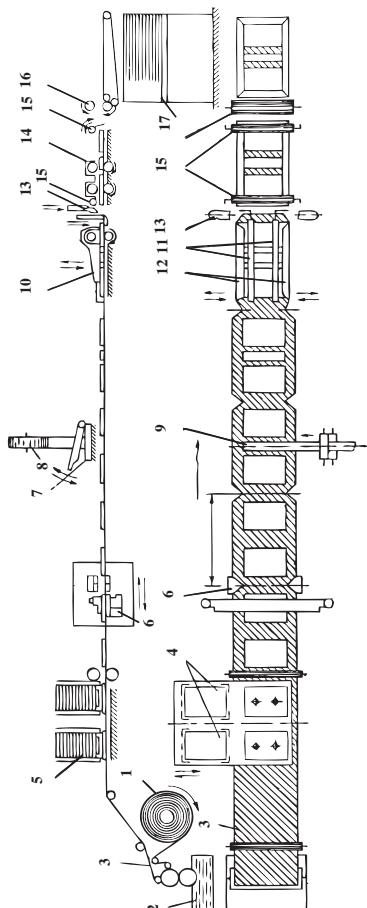
- cu alimentarea cu fețe de mucava pe direcția transversală a benzii de pânză;

- cu alimentarea pe direcția longitudinală a benzii de pânză.

La mașinile de confeționat scoarțe cu alimentarea cu fețe de mucava pe direcția transversală a benzii de pânză (vezi figura de la pag. 7), banda de pânză (3) ce se derulează din sul (1) trece prin stația de ungere cu adeziv (2). În continuare, pânza trece în dispozitivul (4) unde se depun automat fețele de mucava (5), distanța dintre fețe fiind cea necesară grosimii cotorului cărtii. În secțiunea următoare (6) se taie colțurile la ambele părți ale pânzei. În continuare, se execută îndoirea marginilor pânzei peste mucava.

În stația (9) are loc lipirea ricănumului (8) alimentat din rolă și tăiat cu ajutorul unui mecanism (7).

În stația (10) valurile (11) îndoie și lipesc marginile longitudinale (12) ale pânzei.



Schema mașinii de confectionat scoarțe întregi

1 - sul de pânză; 2 - stație de ungere cu adeziv;

3 - banda de pânză; 4 - stație de alimentare automată cu fețe de mucava; 5 - fețe de mucava;

6 - stație de tăiat colțurile la pânză;

7 - mecanism de tăiere; 8 - rolă de alimentare

rican; 9 - stație de lipit ricanul; 10 - secțiune de einșlag; 11 - valuri de lipire și îndoie a pânzei;

12; - marginile longitudinale ale pânzei;

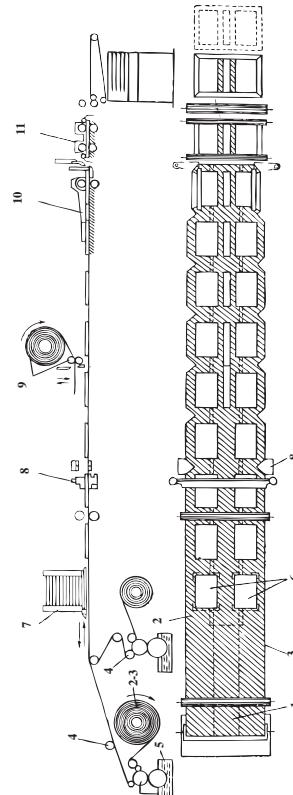
13 - stație de tăiere a pânzei din bandă;

14 - stație de îndoie a pânzei transversale;

15 - valuri de îndoie; 16 - valuri de presare;

17 - masă de evacuare a scoarței

La cel de-al doilea tip de mașină de confectionat scoarțe este posibilă și executarea de scoarțe compuse (1/2 pânză), folosind trei suluri: unul de pânză la mijloc pentru îmbrăcarea cotorului și două laterale de hârtie pentru îmbrăcarea fețelor. În cazul când se lucrează numai cu sulul de pânză din mijloc, pe mașină se pot executa și scoarțe simple (1/1 pânză).



Schema mașinii de confectionat scoarțe compuse

1 - banda de pânză; 2 și 3 - benzi de hârtie; 4 și

5 - stații de ungere cu adeziv; 6 - stație cu fețe de mucava; 7 - aparat de alimentare cu fețe de mucava; 8 - stație de tăiere a colțurilor; 9 - stație

de lipit ricanul; 10 - secțiune de einșlag;

11 - presarea și evacuarea scoarțelor

În principiu, mașina funcționează astfel: benzile din sulul de pânză din mijloc (1) și cele laterale de hârtie (2, 3) trec prin aparatele de ungere cu adeziv (4) și (5), lipindu-se între ele. În continuare, mașina lucrează ca și cum ar lucra scoarțe simple cu un singur sul.

Pe benzile lipite se aplică fețele de mucava (6) din aparatul de alimentare (7) după care în stația (8) are loc tăierea colțurilor și în stația (9) lipirea ricănumui, îndoirea marginilor peste fețele de mucava în stația (10), presarea și evacuarea scoarțelor (11).

Scoarțele, confectionate manual sau mecanic, trebuie supuse procesului de uscare. Uscarea se poate face pe cale naturală sau cu ajutorul unor aparate cu aer cald, raze infraroșii etc.

Scoarțele trebuie să îndeplinească o serie de cerințe:

- să fie perfect paralelipipedice;
- să aibă dimensiuni egale pentru toată lucrarea;
- să aibă toate elementele paralele (fețele de mucava cu ricănum, de exemplu);
- să aibă suprafața netedă;
- marginile pânzei să fie corect îndoite;
- să aibă colțurile bine formate.

Se mai execută și scoarțe din material plastic, care se obțin prin presarea la cald, cu ajutorul unor matrițe. Pe aceste scoarțe se pot obține imagini fără culoare sau imagini prin paliere cu folie.

Finisarea scoarțelor

Finisarea scoarțelor constă în obținerea unor imagini de text sau de ilustrație, atât pe fețele cât și pe cotorul lor. Aceasta se poate realiza înainte sau după executarea scoarțelor.

Înainte de confectionarea scoarțelor, imaginea se obține prin imprimarea prealabilă a materialelor ce compun scoarța.

În cazul când scoarța este mai întâi confectionată, imaginea de pe ea se poate obține prin:

- imprimare cu cerneală;
- imprimare seacă (blind);
- imprimare în relief;
- poleire cu folii colorate sau metalizate.

Imprimarea cu cerneală. Pe scoarțele confectionate - manual sau mecanizat - se poate imprima text sau ilustrație prin tipar înalt, după forme specifice genului de tipar. Imprimarea se face pe mașini verticale sau, cel mai adesea, pe prese speciale, cu cerneluri cu vâscozitate mai mare, aderență sporită, putere de acoperire și intensitate mari.

(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”