www.empresarioserigrafico.com.br

Revista Empresário Serigráfico

Ano I - nº3 - Nov/Dez 2000 - R$ 5,00

CUSTOS

O gerenciamento de custos é fundamental para garantir a sobrevivência e o desenvolvimento de qualquer empresa.



EVENTOS 22

Palestras de alto nível
agradam empresários de todo Brasil

MATRIZES 20

Werner Fritschi da Sefar
fala sobre a confecção
correta de fotolitos para Serigrafia

Editorial

Os eventos relacionados ao processo de serigrafia tem demonstrado este ano boas expectativas para o mercado. Nos estandes, as empresas parecem fazer, de forma objetiva, investimentos para ampliar sua capacidade de atendimento aos clientes.
Bons resultados já foram demonstrados na Drupa 2000, Minas em Silk-Screen, PrintShow, Serigrafia 2000, Bríndice, Free Shop Show, Rio em Silk-Screen e outras ligada ao setor.
Nós da Revista Empresário Serigráfico, partimos para uma das maiores feiras do mundo, a SGIA 2000 e teremos o compromisso de trazer na próxima edição, todas as novidades apresentadas no mês de novembro.
Nesta edição estamos trazendo a segunda parte da matéria do Presidente da Fespa, o francês Michel Caza que aborda aspectos sobre a qualidade na impressão serigráfica. Também você irá acompanhar artigos sobre tintas UV para vacuum forming, lançamento de equipamentos para pré-impressão e como tema de capa o gerenciamento de custos para as empresas do setor.
Na seção Sala Vip estamos trazendo a opinião de um dos mais respeitados profissionais do mundo, Werner Fritschi, da Sefar.
Aprecie a leitura e mais uma vez obrigado pelo apoio.
Até a próxima edição

Jorge Luiz Mussolin -Diretor Editorial



Notas.....06
Cartas.....08
Artigo.....10
Capa.....12
SalaVip.....14
MichelCaza.....18
Matrizes.....20
Eventos.....22
Agenda.....22

Revista Empresário Serigráfico
A Revista Brasileira de Serigrafia

Publicação Bimestral da Mocarzel Edições e Promoções Ltda.

Diretora da Mocarzel:
Giselle F. Mocarzel

Diretor da Revista:
Marco Marcelino

Diretor Editorial:
Jorge Luiz Mussolin - Mtb 15.978

Assistente Editorial:
Patricia Benites

Assistente de Redação:
Vania Rodinick

Secretária de Redação:
Daniela Lima

Gerente de Comunicação e Marketing:
Cassius F. Mocarzel

Gerente de Marketing Corporativo:
Martha Rios Guimarães

Editoração Eletrônica:
Wagner Ferreira Fragoso

Executivo de Contas:
Bruna F. Mocarzel
Rosimar L. Ripardo
José Gonzaga Dias
Andressa Bussi
Mauro Eduardo B. Souza

Assinatura Anual: R$ 30,00
Assinatura Internacional: US$ 50,00
(International Subscription)
Exemplar Avulso: R$ 5,00

Redação, publicidade,
editoração e administração:
Rua Emilia Marengo, 260 Cj.123
CEP: 03336-000 - São Paulo - SP
Tronco-Chave: +11 6676-3457
www.serinews.com.br

Tiragem: 3.500 exemplares
(10.500 leitores em média)

IVC
INSTITUTO VERIFICADOR DE CIRCULAÇÃO

As matérias assinadas são de responsabilidades dos autores, não refletindo necessariamente a opinião da editora. As fotos publicadas têm caráter de informação e ilustração das matérias.
Os direitos das marcas são reservados aos seus titulares.
As matérias aqui apresentadas podem ser reproduzidas, mediante prévia consulta por escrito à Editora. O não cumprimento dessa determinação sujeitará o infrator as penalidades previstas na Lei de Direitos Autorais (Lei 9.610/98).

Notas

CD ROM traz informações sobre equipamentos de impressão



A M&R, fabricante de equipamentos de impressão, desenvolveu um CD ROM contendo informações sobre seus equipamentos. Um deles é o Saturn™, um equipamento para impressão gráfica de grandes formatos. O material traz informações completas sobre as características do equipamento e um dispositivo que permite visualizá-lo em três dimensões e conhecer os resursos através de movimentos com o mouse.
A impressora Saturn™ tem um painel que programa e controla as funções do equipamento no momento da impressão serigráfica.
M&R: www.mrprint.com

Impressora para Layouts

A Akad, em parceria com a Epson, lança o plotter Stylus Pro 700, jato de tinta indicado para gráficas, designers, agências de propaganda, bureau que procuram qualidade de impressão para layouts e artes finais. A plotter chega a resolução de 1440 dpi's com tecnologia Micro Piezo DX3, que permite obter prova de cores antes da impressão gráfica (serigráfica). A Stylus Pro tem largura de 24 polegadas e imprime com sistema de 6 cores (cyan, magenta, yellow, light cyan, light magenta e preto).
Maiores informações podem ser obtidos com Ricardo da Akad no telefone: 11 284-2466 ou gf@akad.com.br

Novas opções em termos de Tinta UV

A Hitaici Química, cuja fábrica está situada em Indaiatuba, Interior de São Paulo, ampliou sua atuação no mercado serigráfico com a linha de tinta ultravioleta Práticka.
Os desenvolvimentos resultaram em três séries que visam atender aos setores de frascaria, impressões planas rígidas e planas flexíveis. São elas:
• Série UV 500 - Tinta de cura por radiação ultravioleta para trabalhos do setor de frascaria, como cosméticos, frascos de álcool, remédios, e outros materiais tais como polietileno e polipropileno (ambos com tratamento superfícial).
• Série UV 600 - Tinta UV desenvolvida para trabalhos de superfície planas, porém com características de flexibilidade como banners, cartazes promocionais, faixas e outros materiais confeccionados com filmes de polietileno (tratado), PVC auto-adesivo, lonas de PVC, PET, papel e papelão.
• Série UV 700 - Tinta UV desenvolvida para superfícies planas com características rígidas como placas de sinalização, painéis eletrodomésticos e outros tipos de materiais que utilizam chapas de poliestireno, policarbonato, PVC, Polietileno, etc.
Quem estiver interessado em obter amostras da Tinta UV Práticka pode ligar no Suporte Técnico 19 3834-8164 ou 11 6601-4188

Equipamentos para fotolito

A empresa americana Oyo, especializada em máquinas para pré-impressão e interessada em ampliar sua atuação no Brasil, anuncia a impressora térmica para filmes em grande formato TECHStyler.
O equipamento dá aos serígrafos uma opção de saída com preço acessível segundo a empresa.
O equipamento também oferece um controle que assegura o registro dos filmes sem a necessidade de um local escuro, um processador e sem produtos químicos. Para maiores informações, entre em contato com Lance Heap, vice-presidente de vendas e marketing no e-mail graphics@oyo.com. O web site da empresa é o www.oyo.com

A utilização do Polionda

Representado e distribuído pela Embras Instrumentação, o polionda é um material cuja matéria-prima é o co-polímero de polipropileno, um material resistente ao frio de –10°C e ao calor de 130°C.
O Polionda é indicado para impressão serigráfica mediante o tratamento Corona e está disponibilizado em chapas com larguras de até 2 metros.
O material é indicado para diversos tipos de aplicação como, por exemplo, decorações no Ponto-de-venda e divisórias na paletização de produtos, como o da indústria de refrigerantes.
Maiores informações: 11 453-8311



Notas

Adobe lança o Adobe Photoshop 6.0



A Adobe Systems Incorporated, anuncia a atualização do Adobe® Photoshop®, que chega agora na versão 6.0. A atualização do aplicativo profissional líder para editoração e tratamento de imagens traz dezenas de novos recursos que facilitam o uso de programa proporcionando ao usuário mais rapidez em seus projetos, além de total integração com a Web. Um dos recursos em destaque são os desenhos vetoriais de ilustrações com saídas independentes de resolução. As novas funções vetoriais do Photoshop 6.0 possuem aplicações igualmente versáteis para os designers de imagens impressas. Ao aplicar linhas de recorte vetoriais a cada camada em uma composição com fotos, os designers podem combinar imagens gráficas e texto com índices de resolução nítida e independente com fotos de contornos suaves. O Adobe Photoshop 6.0 também abre novas possibilidades artísticas com novo conteúdo de camadas, estilos de camadas, controles de forma e outros poderosos recursos criativos.
No Brasil, o Adobe Photoshop 6.0, em Inglês, para Macintosh OS 8.5, 8.6, e 9.0, Windows 98, Windows NT 4.0, Win Me e Windows 2000, deve chegar em novembro por um preço sugerido de US$ 818.

Projeção Direta

A Gama Screen estará apresentando nos próximos eventos de serigrafia, um novo equipamento para gravação de telas através de projeção direta.
Segundo o diretor Vasco Trindade o sistema é indicado para a produção de outdoor e agiliza 50% o tempo de gravação de uma matriz serigr[afica. Além disso, o equipamento proporciona economia de produtos envolvidos ao processo de produção de outdoors.
Informações:31 491-7207 ou vasco@gamascreen.com.br

Velocidade na produção de fotolitos de grandes formatos

Quem trabalha com grandes formatos sabe das necessidades de se ter uma produção cada vez mais eficaz e rápida, seja para atender um cliente rapidamente ou até mesmo baixar o custo/hora da sua empresa. Devido as dimensões grandes, a etapa do fotolito era uma das mais prejudicadas, principalmente com relação aos altos preços dos fotolitos.
Há cinco anos, a Lince, empresa situada em São Caetano do Sul - SP, trouxe a impressora de fotolitos Lince 9400 Photo que atendeu a uma grande número de empresas de outdoor e outros setores, cumprindo o objetivo de definição e resolução dos pontos, gravação da imagem na matriz e de baixar o custo por metro do fotolito. Muitas empresas compram mais de um equipamento, a fim de proporcionar uma maior velocidade de impressão.
Segundo Daniel Fortunato, diretor comercial da Lince, hoje a empresa comercializa a 9400 Photo tradicional (que 80% do mercado de outdoor já conhece), facilitando em muito a vida de quem trabalha na pré- impressão destas empresas, além de reduzir em até 70% do custo em relação a obtenção do fotolito tradicional. Contudo, a Lince está trazendo como lançamento, a ***Lince 9400 Photo II, que chega a ser 5 vezes mais rápida*** em relação a tradicional e cumpre as exigências de altas produtividades do mercado de serigrafia em especial a produção de Outdoor.
Os equipamentos estão a disposição no show room da empresa e para conhecê-los basta agendar um horário através do telefone: (11) 4227-1830 ou informações no site: www.linceabc.com.br

CARTAS

Escreva para a Revista
Empresário Serigráfico
contato@empresarioserigrafico.com.br

Agradecemos a Revista Empresário Serigráfico pela dedicação e empenho que colaborou conosco durante a Escolar 2000. Sua colaboração foi o fator fundamental para alcançarmos juntos o grande sucesso em mais este evento. Esperamos sempre poder contar com sua parceria e profissionalismo.
Grato.
Edison Lira - Gerente Nacional de Vendas da Tec-Screen - Sorocaba/SP

Sinceramente emocionado, agradeço humildemente a homenagem que me foi prestada e fico feliz por saber que o meu trabalho tenha servido de incentivo e ajuda para outras pessoas.
Gostaria, porem, de estender esta homenagem a todos os funcionários da M.W. Barroso, fornecedores e amigos que colaboraram para que a M.W. Barroso seja o que é hoje.
Grato a todos.
Murilo Walter Barroso - Diretor M.W. Barroso - Rio de Janeiro/RJ

Venho por meio desta agradecer ao Marco Marcelino pela atenção dispensada e parabenizá-lo pelo sucesso de carreira e desejar que a Revista EmpresárioSerigráfico siga o mesmo caminho.
Abraços,
Nani Pereira - WRJ - São Paulo/SP

Recebemos as revistas Empresário Serigráfico. Muito obrigado.
São muito bonitas e contêm boas informações.
O "look" é bem profissional....
Abraços.
Bill Strange - Diretor Internacional de vendas e marketing da U.S. Screen Printing Institute - Arizona/USA

Tinta UV para Vaccum Forming

Pode parecer simples o fato de utilizarmos tinta UV sobre materiais como PVC, PETG e Poliestireno, mas quando o assunto é vacuum forming as coisas são diferentes e é preciso estar muito atento. Acompanhe o lançamento da Uviform, uma tinta UV específica desenvolvida pela Sericol do Brasil

Tempos atrás as peças de efeito em três dimensões eram produzidas em gran des escalas com tintas convencionais à base de solvente. Hoje, para acompanhar as tendências e exigências qualitativas e produtivas o vacuum forming pode ser impresso com tinta UV. Mas o que há de novo nisso?

Segundo Fernando Carillo, diretor de marketing da Sericol do Brasil, no início as tintas UV tinham algumas restrições com relação à flexibilidade e aderência para esta aplicação e, por este motivo, os resultados não eram satisfatórios. Após a termo moldagem do material a tinta descolava e trincava. Atualmente, com a utilização e o aprimoramento das matérias-primas para a fabricação de tinta UV foi possível chegar a um resultado satisfatório que atende às exigências técnicas do processo de vacuum. Daí o lançamento da Uviform, uma tinta uv específica para aplicação em vacuum forming que no ponto de vista da Sericol do, Brasil, irá antecipar a necessidade de mercado.



Podemos concluir que o uso de tintas UV aleatoriamente nesse processo não proporciona bons resultados e acabam trincando, porque o vacuum forming é um processo que exige um filme de tinta flexível e aderente ao mesmo tempo.

Segundo Carillo, a tinta Uviform foi desenvolvida com uma alta profundidade que combina com o fator de flexibilidade necessária para moldagens do vacuum forming. A Uviform é termofixa, ou seja, não serão alteradas com o calor, apenas acompanharão o substrato.No caso das tintas convencionais ocorrem deformações porque as tintas são termoplástica e se modificam com o calor.

Fabricação nacional e tecnologia importada

Utilizando-se da estrutura das fábricas da Europa e Estados Unidos, a Sericol do Brasil desenvolveu a tinta Uviform adaptando para as condições do mercado brasileiro. Desta forma, a empresa garante que será possível obter elasticidade sem causar a trinca da tinta a pós a termo moldagem da impressão. Vale dizer que o produto vem sendo testado sobre diversos tipos de materiais como poliestireno, PVC, PETG e outros. Contudo, a recomendação do fabricante é que sempre sejam efetuado testes, pois existem vários tipos de materiais compostos por diversos componentes e formulações.

Oportunidade de negócios

O fato de projetar imagens em três dimensões enriquece e valoriza os produtos e as imagens dos milhares de anunciantes e clientes das agências de publicidade. Os trabalhos de vacuum forming, além de ter um alto potencial de consumo no setor publicitário, atende outras indústrias como no caso da fabricação de brinquedos. “Na fabricação de brinquedos já vi em outros países, volantes de PVC feitos em vacuum com todos os detalhes impressos por serigrafia”, comenta Carillo.

Outro caso interessante e a fabricação em grandes escala de latas de cervejas em grande formatos ao invés dos famosos infláveis. Sem falar nos mais variados tipos de materiais promocionais utilizados nos pontos-de-venda um dos preferidos dos anunciantes depois que descobriram que 70% da venda é decida nas gôndolas.

Uma vez que a tecnologia específica para o desenvolvimento de um trabalho como este, fica por conta dos empresários a criatividade e explanação do processo de vacuum forming com tinta ultravioleta.

O gerenciamento de CUSTOS



Calcular custos é algo bem óbvio dentro das empresas, mas será que todos nós conhecemos a fundo a fórmula para chegar ao custo ideal e obter satisfação nos negócios?

Durante nossa pesquisa, encontramos uma definição interessante para os empresários que calculam custos nos dias de hoje. São os empresário que utilizam a esperteza ao invés da metodologia, ou seja, existe uma grande diferença entre esperteza e metodologia. Esperteza é algo próximo da capacidade de agir ou responder quase que de improviso. Na metodologia existe uma compreensão mais completa e profunda para atingir resultados. Aqui no Brasil predomina a esperteza, uma forma bem dinâmica que tem por objetivo pegar um serviço através dos custos mal formulados ou ainda por uma guerra de preço. Pouco importa saber qual é o custo real do serviço e se os resultados aparecem em vermelho no balanço financeiro no final do mês. Mas, se todos nós sabemos que o gerenciamento de custos é fundamental para garantir a sobrevivência e o desenvolvimento de qualquer empresa, o que falta? Informação ou ação?

Com este objetivo, nós da Revista Empresário Serigráfico reunimos algumas informações para que a partir daqui você coloque em ação um gerenciamento de custos de sua empresa. O que não adianta é ficar reclamando de algumas atitudes praticadas no mercado e agir de qualquer maneira na hora de passar o custo para seu cliente. Quando achar que nada vai bem lembre do ditado que diz: enquanto muitos choram, muitos vendem lenços.

O que precisamos é encontrar o custo do nosso produto e tentar baixá-lo tornando-o cada vez mais competitivo. Entretanto, diminuir custos não significa diminuir qualidade, nem fazer pressões nos fornecedores. Também não é administrar dívidas, atrasar pagamentos, ou cortar despesas sem critérios e informações corretas. É todo um processo que exige um profundo estudo que esperamos começar agora.

Tudo na sua empresa é custo e tem que ser contabilizado Do café ao valor de depreciação do seu equipamento são valores que precisam constar na sua planilha para que você conheça o real custo do seu produto. Pode ser que, ao final das contas, você se encontre uma despesa maior que a receita, pois bem, então este será um ponto de partida para reverter a situação. Em alguns casos, vale depois de uma análise como esta a contratação de um consultor.

Através de Planilhas é possível fazer uma estimativa prévia de gastos e, posteriormente, desenvolver algo mais completo que envolva um plano de negócios (Business Plan). Nesta primeira fase precisamos descobrir o custo-hora dos equipamentos, custo de mão-de-obra enfim, desenvolver um MLC – Mapa de Localização de Custos. Com esta análise de custo, você irá medir a capacidade de sua empresa, forma de atuação, capacidade de vendas em função da produção e integração entre todos os departamentos.

Centro de Custos

A formação de um MLC se inicia quando você divide sua empresa por setor e identifica os gastos separadamente. Cada setor deverá contemplar os salários dos funcionários (lembre de somar os encargos e benefícios que variam de 70 a mais ou menos 115%), depreciação dos equipamentos utilizados, material utilizado, gastos de telefone, o valor do espaço físico pago no aluguel e outros mais específicos em sua empresa. Se a sua empresa costuma fazer horas-extras, calcule a média horária por mês. Ao final desta análise você verifica os setores que devem receber maiores investimentos ou aqueles que podem ser terceirizados ou reestruturados novamente.

Cálculo sobre a depreciação dos equipamentos

Depreciação representa o desgaste físico e técnico de um equipamento.Segundo alguns especialistas, este é um fator que a empresa deve considerar todo mês em seu mapa de custos pois é fundamental repôr o investimento e permitir que a empresa possa realizar substituições, mantendo-se

atualizada tecnologicamente. As duas possibilidades mais comuns para calcular a depreciação são a partir do valor atual de mercado ou valor do bem novo. Neste caso, pegue o valor do equipamento e divida pelo número de meses do equipamento. Coloque este valor no centro de custo do departamento em questão e aos poucos você terá uma visão de como é possível planejar novos investimentos sem correr riscos antes mesmo do que você imaginava. Além disso, quem tem um equipamento 'não tem nenhum' e quem tem 10 depreciados não é muito diferente.

Horas Produtivas

Saber o número de horas produtivas é também um aspecto importante para que sua empresa controle a capacidade de produção agragada ao valor/hora de um equipamento e de um funcionário. Com o tempo você saberá exatamente quanto demora um serviço em cada departamento e qual o custo correto do trabalho. Para obtermos uma média, calculamos algumas situações e a mais indicada na nossa opinião é a seguinte (que foi indicada pela empresa Calcgraf, uma empresa que desenvolve programas de gerenciamento de custos para indústria gráfica):

- calcule o número de horas disponíveis no ano (52 semanas x 44 horas semanais = 2.280 horas/ano
- Subtraia dez feriados (estimativa média) a 8,8 horas cada (- 88 = 2.200 horas/ano)
- Divida por 12 meses (/12 = 183,3 horas/mês)
- Subtraia o número de horas improdutivas (Estimativa média –33,3 horas = 150 Horas/mês

Tempo produtivo e improdutivo

O tempo também significa custo para uma empresa. Hoje algumas empresa deixam de fazer planejamento e passam a fazer inúmeras reuniões para corrigir os erros ocorridos durante os dias de trabalho. Entretanto, são reunidos por muito tempo pessoas de um custo que somado são maiores que a questão em pauta. Isto não significa que as reuniões não são importantes, e sim que devem ser feitas a partir de um planejamento reunindo as pessoas certas com tempo pré determinado.

O uso de Racks e arquivos

Um dos gastos mais caros dentro de uma empresa é o retrabalho e a perda de tempo com determinadas coisas. Para isso somente com uma organização correta é possível chegar aos resultados almejados. Nos dias de hoje é muito importante a empresa ter um rack para arquivar um trabalho (JOB) e verificar na prática se a planilha de centro de custos está funcionado perfeitamente.

Uma vez que o trabalho é codificado e identificado, você consegue obter o custo do trabalho e saber se o que foi cobrado está correto. Este tipo de procedimento indica se sua programação esta correta e diz claramente onde estão os erros.

Dentro de cada pasta deve ter uma ficha com anotações pertinentes ao trabalho bem como: materia-prima, número de horas gastas, profissionais envolvidos, equipamentos utilizados, valor cobrado e se possível arquivar uma amostra. No caso de grandes formatos é indicado que se arquive pelo menos uma cópia do layout que geralmente vem reduzido ou através de um intermediário antes da ampliação do fotolito.

Programas para gerenciamento de custos

Algumas empresas foram estruturadas e montadas com o objetivo de desenvolver programas informatizados que auxiliem a empresa na hora de fazer seus custo. Além do universal Microsoft, indicado para todas as áreas e os mais específicos (desenhados de acordo com que a empresa solicita), existem programas designados para a indústria de serigrafia. Em nossa pesquisas encontramos algumas empresas como por exemplo:

Calcgraf

A empresa tem diversos tipos de programas que controlam todos os aspetos de custos. Vale a pena visitar o site da empresa: www.calcgraf.com.br

Easy Calc

Uma outra empresa que também desenvolve sistemas de gestão e orçamentos gráficos da Ecalc Sistemas de Computação. Destaque para o programa integrado para serigrafia que a partir de 4 informações o sistema da Ecalc diz rapidamente qual o custo do trabalho. São eles: quantidades, formato final, número de cores e tipo de material (papel).Isto porque é integrado à programação: controle de produção (PCP), orçamentos, vendas, produção, estoque, área financeira, e expedição. www.ecalc.com.br

Sericol Pantone Matching System

A Sericol do Brasil, fabricante de tintas, também desenvolveu um programa informatizado que irá auxiliar o gerenciamento das empresas de serigrafia uma vez que ele calcula quanto será gasto de tinta em um trabalho, indicando o consumo em kilos ou litros e ainda os gastos financeiros. O programa Sericol Pantone Matching System, que gerencia além de custos as cores está, será fornecido gratuitamente para todos os clientes da Sericol. www.sericol.com

Sala vip

Werner Fritschi fala sobre fotolitos

O emprego de fotolitos de boa qualidade é uma condição importante para a obtenção de bons resultados na impressão serigráfica. Este artigo técnico oferece respostas sobre o complexo tema "confecção de fotolito" (original):

·quais são os tipos de confecção de fotolito existentes na serigrafia?

·quais são as particularidades do fotolito destinado à impressão serigráfica?

·o que é preciso observar por ocasião do trabalho conjunto com um serviço externo de bureau?

Para a produção de matrizes serigráficas, é necessário um fotolito positivo do original a ser reproduzido. Normalmente, o técnico serigráfico não recebe do cliente nenhum original, razão pela qual os fotolitos também serem chamados de original. A confecção de fotolitos pode ser manual, fotográfica ou digital.

Fotolitos de confecção manual

Fotolitos de confecção manual são obtidos através da aplicação de uma tinta opaca sobre uma película transparente. Para impressões artísticas também é possível utilizar lápis-creiom gorduroso. O melhor é empregar uma película opaca ou estruturada de um lado.

Para a confecção de fotolitos cortados são necessárias máscaras feitas de um suporte de poliéster e uma camada de emulsão vermelha ou cor-de-abóbora que não deixa passar a luz ultravioleta. Os fotolitos são cortados com uma lâmina especial ou com o auxílio de um plotter comandado por computador.

Fotolitos de confecção fotográfica

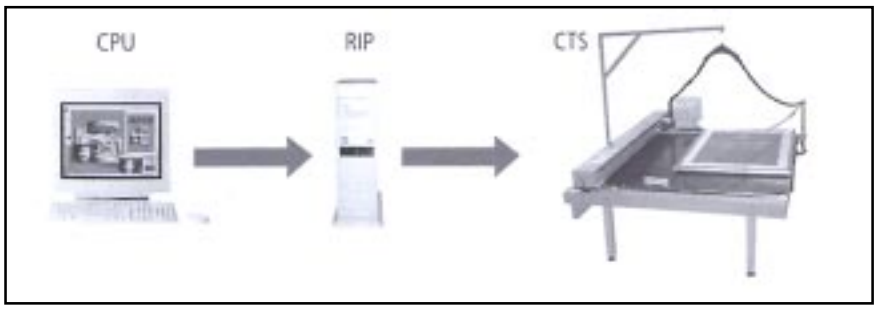
Fotolitos de confecção fotográfica são atualmente a forma mais convencional de confecção de fotolitos. Na serigrafia, é necessário um fotolito positivo não invertido. Não invertido significa, neste contexto, que o lado da camada do fotolito deve ser legível igual ao original, ao contrário de fotolitos produzidos para o processo indireto de impressão off-set com o auxílio de um cilindro revestido de borracha.

Se a confecção do fotolito for confiada a um serviço externo de bureau, é imprescindível indicar que os fotolitos se destinam à impressão serigráfica, ou seja, não devem ser invertidos.

Apenas desta forma se pode garantir que o lado da camada do fotolito entre em contato direto com a emulsão na cópia da matriz.

Com fotolitos off-set invertidos, incorretos para a serigrafia, não é possível fazer cópias por meio de contato direto. Por causa do suporte da emulsão, a luz se dispersa, o que torna impossível uma reprodução fiel e nítida da matriz.

Atualmente os fotolitos são confeccionados em imagesetter (à laser). Neste processo, os dados produzidos no computador são transmitidos para um postscript RIP (postscript raster image processor), no qual as retículas e as linhas são produzidas e processadas na linguagem da máquina para a imagesetter. Em seguida ocorre a saída do fotolito na imagesetter.





Werner Fritschi, técnico de aplicação da Sefar Inc. Printing Division

Confecção de matrizes com CTS (computer to screen)

A mais moderna forma de confecção de matrizes é com o sistema CTS. Neste processo, os dados são – da mesma maneira como na confecção de fotolitos– transmitidos do computador a um RIP em, em seguida, a um inkjet-plotter. Não há confecção de fotolitos. No processo inkjet, o tecido emulsionado recebe a aplicação direta da tinta UV ou da cera UV. Em seguida, as matrizes são expostas à luz e lavadas de forma equivalente da produção de matrizes com fotolitos. No entanto, neste procedimento o vácuo já não é necessário para a exposição à luz, pois a tinta ou a cera se encontram diretamente sobre a emulsão.

Esta técnica tem a vantagem de não criar despesas adicionais de confecção de fotolitos. Na produção de matrizes serigráficas, o processo inkjet prevaleceu sobre o processo laser (o mesmo princípio do CTS).

Cinco dicas para o trabalho conjunto com serviços externos de bureau

1. Experiência em serigrafia.
Se os trabalhos de pré-impressão não forem efetuados na própria empresa, a cooperação com o parceiro externo deve ser a mais intensa possível. Os melhores são os serviços de bureau com experiência na confecção de fotolitos (originais) destinados à impressão serigráfica. Peça referências.

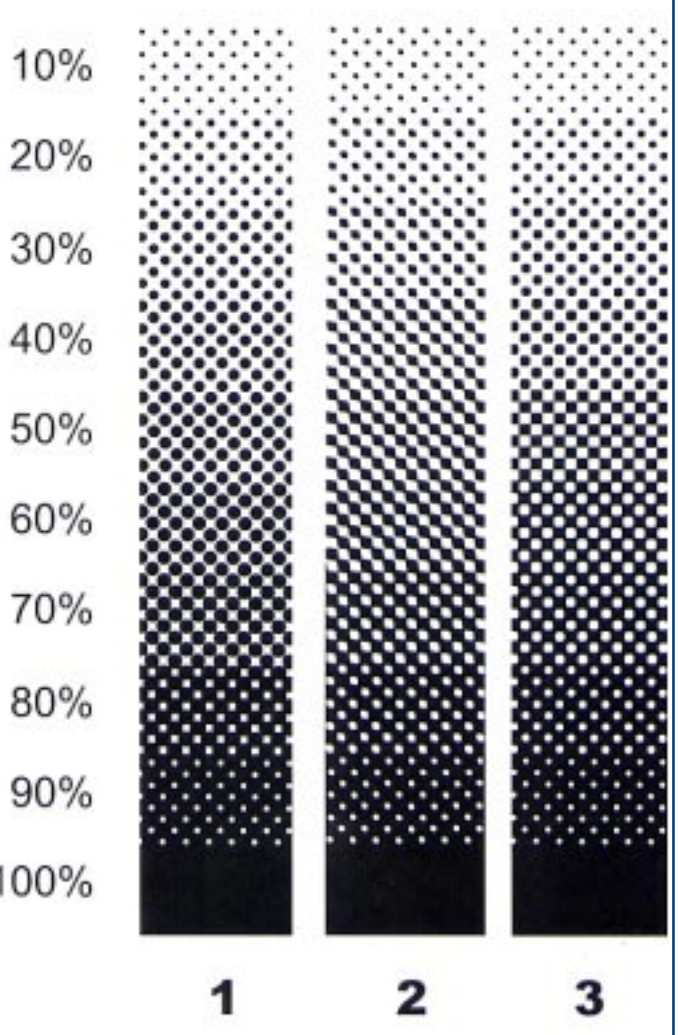
2. Prestar atenção ao lado da camada e à alta densidade.
Fotolitos positivos devem ser produzidos 'não invertidos' e com alta densidade (D > 3.5) contra raios UVA. Esta densidade é necessária até nas margens. Caso contrário haverá perda de detalhes na cópia da matriz. Freqüentemente as películas para fotolitos laser não apresentam esta nitidez de contornos e esta densidade. É possível verificar a densidade do fotolito com um densitômetro.

3. Tudo depende da forma correta dos pontos da retícula.
Para fotolitos não se devem empregar pontos redondos postscript. Eles são adequados para a impressão de offset, mas problemáticos se empregados na impressão serigráfica. A razão disso é que este ponto redondo é quadrado na gradação de tons de 50%, o que pode provocar desagradáveis efeitos na retícula (transição acentuada no valor do tom) na serigrafia.

Os serviços externos de bureau oferecem freqüentemente as mais diversas técnicas de confecção de retícula (retícula de pontos redondos, retículas de pontos de corrente, etc.). É indispensável fazer testes com as diferentes formas de pontos.

4. Trabalhar com uma prova de fotolito.
Com o auxílio de provas de fotolito, que devem apresentar diversas formas de pontos de retícula com diferentes graus de retícula (L/cm), é possível produzir provas de matrizes com diferentes números de tecidos e material diverso de fotolito, o que é uma ótima base para a estandardização da empresa.

5. Testar a combinação ideal de ponto de retícula e ângulo de retícula com uma prova de matriz.
Principalmente para a impressão de retículas policrômicas, é preciso obter ângulos ideais de retícula para que se possam alcançar o grau de retícula (L/cm) e a forma de ponto ideais. É preciso fazer uma prova que contenha os mais diversos ângulos de retículas quadricrômicas. E, então, o ângulo que apresentar os melhores resultados de impressão será o ângulo standard.
Quando todos estes parâmetros tiverem sido estabelecidos, provavelmente haverá na prática menos problemas com moirés. Estes parâmetros também podem ser comunicados aos clientes, o que evitará maiores problemas e aborrecimentos.



De Werner Fritschi, técnico de aplicação da Sefar Inc. Printing Division

www.empresarioserigrafico.com.br

Artigo

A QUALIDADE TÉCNICA E GRÁFICA.

(a necessidade de controle)

Parte II

Como vimos na edição anterior, existem diversos critérios e elementos subjetivos para obter a qualidade, incluindo os parâmetros técnicos variáveis. Eu não posso simplesmente dizer que consigo lhe dar "***uma resposta muito simples***", "***muito eficiente", "que sempre funciona",*** algo como ***"um estalar de dedos que funcionará"!*** O que tentarei fazer agora é definir um tipo de ***"guia",*** insistindo em alguns tópicos e dicas que você deverá prestar muita atenção.

II - O Controle da Qualidade requerida

Para ser mais exato devemos considerar primeiramente a seguinte questão: Como controlar todos os procedimentos (passo-a-passo) na produção de uma imagem (ou produto), do início até o fim?

1- Devemos verificar todos os materiais fornecidos pelo cliente:

- no caso da criação devemos procurar eventuais erros e defeitos.
- as provas de cores que são suficientes para reprodução, mas muitas vezes não incluem uma referência cromática.
- todos os elementos gráficos e técnicos necessários existem? Eles estão corretos nos arquivos fornecidos?

Você precisa saber se a imagem do cliente tem condições técnicas de ser reproduzida no material desejado ou não. Em alguns casos é preciso comunicar o cliente e redefinir os percentuais de cores e definição das imagens.

- se ele não estiver convencido, diga à ele claramente ou escreva "suas dúvidas" e até antecipe um possível cancelamento da ordem de serviço por sua parte.
- dê preferência para fazer a separação de cores e definir os valores que você irá precisar para uma boa impressão.Ou ainda, faça a separação de cores no seu próprio equipamento. Caso contrário, pergunte ao seu cliente sobre as informações utilizadas para separação de cores, ***antes que ele comece o trabalho.*** Este fator é importante uma vez que você poderá dizer qual a configuração ideal para seu trabalho e evitar problemas durante o processo de impressão como por exemplo, um backlight teve as impressões opacas e por fim descaracteriza o produto final.

2- Referente a separação de cores:

Antes de qualquer coisa: sempre lembre-se que:

a) 90% dos trabalhos de separação de cores destinam-se ao processo de off-set.

b) 60 % da separação de cores com meios-tons preparados para offset não podem ser utilizadas na serigrafia.

Contudo, poderá existir o risco e consequentemente ocorrer eventuais problemas durante a produção da imagem.

- fique atento com as cores do suporte que receberá a impressão.
- em relação à densidade das cores, vale dizer que depende das características de cores branca, preta ou outra qualquer relacionadas ao processo.
- não deixe de analisar os trabalhos de cores aplicadas, verificando a ordem de sobreposição. Dependendo da sequência um trabalho pode apresentar aspectos ***"poluídos"*** e uma falta de ***"transparência"*** nas tintas de cores primárias.
- outra fator são as dificuldades ao comparar uma imagem fornecida em slide e uma imagem da tela de um computador.

Na serigrafia, o controle de qualidade na produção de separação de cores em fotolitos começa com:

a) um bom entendimento das necessidades específicas da serigrafia relacionadas com:

- o tamanho dos pontos de meio-tons (seja através de pontos tradicionais ou estocáticos).
- formato destes pontos (redondos, quadrados ou elípitico).
- inclinação das retículos (por exemplo, clássico ou flexo).
- escalas de densidade das cores.
- desvio de cores do original e tintas.
- problemas com contrastes como por exemplo o "pulo de 50%" e o aumento do contraste por causa de um substratos.

• a adaptação do substrato à impressão: coloração e absorção.

b) a habilidade de explicar tecnicamente (***usando a linguagem do cliente***) a separação de cores e o porque ele deveria modificar o jeito de se operar esta separação, de acordo com suas ***necessidades específicas;***

c) Tendo um bom entendimento dos problemas enfrentados por serígrafos nas combinações de várias imagens através do ***QuarkXPress por exemplo ,*** antes de utilizá-lo.

d) Também é necessário escolher sua técnica de estêncil antes de começar a separação de cores, porque muitos parâmetros na densidade das curvas até os contrastes terão que ser modificados de acordo com a escolha da emulsão direta, filmes capilares ou até mesmo filmes indiretos. A mesma coisa sobre a seqüência de cores impressas, que dependerá do substrato e do tipo de produto a ser desenvolvido.

e) Quando existe a separação de cores totalmente controlada, a identificação de eventuais problemas é mais fácil e só de olhar você já sabe se ***irá ou não funcionar.***

f) Se depois da prova serigráfica de um substrato escolhido, você não está satisfeito com o filme fornecido e se são necessárias correções que não podem ser feitas por você (você pode alterar a duração de gravação da matriz, densidade da emulsão aplicada na tela e seqüência das cores alternando a ***tonalidade*** de sua imagem). Você poderá colocá-los novamente na separação de cores, junto com as provas, com seus comentários direcionados explicando o que aconteceu de errado e sugerir o que deve ser modificado no filme para um melhor resultado.

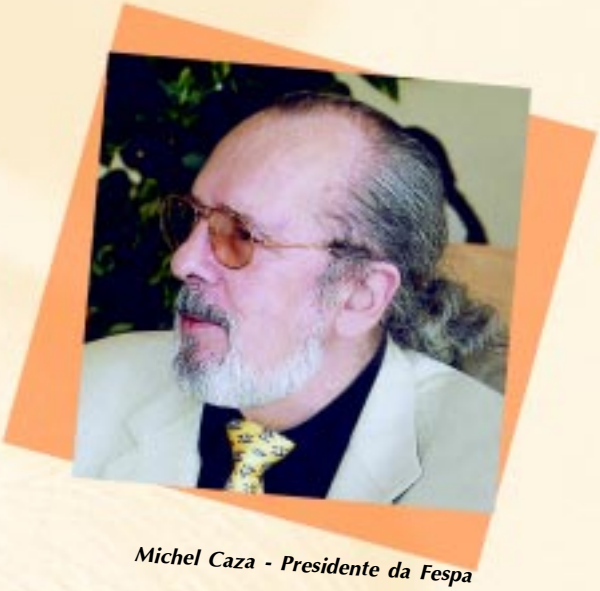
III - E os problemas relacionados às provas?

Você deverá realizar seus próprios testes (pelo menos manualmente) se as dimensões permitirem, ou até na impressora de necessário (isto poderá ser incluso no custo final) , no substrato que será utilizado, com as mesmas tintas, etc.

O comportamento técnico que pode intervir na impressão, com a separação de cores, estêncil, tintas, rodo, impressora, e outros podem ser diferentes dependendo do tipo e características do substrato a ser impresso. Exemplo: sempre havera diferenças de tons principalmente quando voce imprime em papel farrapo, um papel revestido, poliestireno, em um revestimento e tinta branca (em um substrato escuro ou em um CD), ou diferentes tecidos!

É importante ter a aprovação do cliente no próprio produto e não em sistema de provas digitais, diferentes do processo de produção. Um Cromalin é importante para você saber os meios de produção e não para seu cliente aprove. Isto porque ele pode aprovar a prova de cor e a produção sair diferente e não contentar os seus gostos.

Se você decidir fazer provas através da sua própria serigrafia, tenha certeza de que será possível controlar a qualidade do produto final de maneira eficaz e por fim controlar todas



Michel Caza - Presidente da Fespa

as variáveis específica de cada trabalho. Isto permite que você detecte qual a densidade de cor não está correta (perdas ou ganhos de pontos); se existe um problema com a absorção do substrato; se é necessário modificar a tonalidade de uma ou de várias cores primárias (mudando a densidade das cores, seqüência de impressão, etc).

Ou ainda se você terá que modificar a intensidade da emulsão aplicada, aumentando ou diminuindo a camada, até obter uma mudança desejável nos resultados. É preciso verificar o tipo de malha e o número de linhas do tecido, seu diâmetro, seu desenho, seu tensionamento, etc.

Tendo seu " ***próprio catálogo de cores e densidades "*** (de acordo com o sistema Brunner, Garnaud e o método Mografo), ***adaptados ao substrato,*** sua impressora produzir uma separação de cores sem problemas.

Para nós, as provas (como disse antes, não possuem o objetivo de fornecer ao cliente "uma boa prova de impressão serigráfica", e sim um complemento que chamamos de um "***teste cromático em um substrato real",*** uma ***prova*** na qual ele poderá ver ***as correções e mudanças feitas até o produto final*** , portanto mudanças de procedimentos técnicos.

Por fim, se você "sentir" que o seu cliente ainda não entendeu realmente a importância de ter que desenvolver um fotolito específico para serigrafia e questionar sobre você cuidar da produção deste material, não esqueça de incluir os valores aos seus custos.

Caso contrário ele nunca irá pagar pela qualidade do seu trabalho, nem que seja uma simples correção da imagem ou arte a ser impressa.

Qualidade tem preço!

O artigo escrito por Michel Caza, Presidente da Fespa (Federation of European Screen Printers Associations), continuará na próxima edição.
Caso você queira saber alguma informação do nosso colunista, escreva para nossa redação através do e-mail: caza@empresarioserigrafico.com.br

MICHEL CAZA

Cuidado com as Emulsões

São vários os problemas com emulsão. Devido ao manuseio inadequado, nem sempre é possível cumprir as recomendações dos fabricantes de emulsão. É com freqüência que os serígrafos reclamam da má qualidade das emulsões, sejam importadas ou nacionais, quando na verdade a causa é o manuseio inadequado.

É importante que sejam respeitadas as recomendações do fabricante pois elas mudam de uma emulsão para outra de acordo com as suas características. É importante ter em mãos a literatura técnica da emulsão, para recorrer sempre que tiver dúvidas e, se isso não for suficiente deve-se contatar o fabricante ou representante.

As principais reclamações dos serígrafos com as emulsões estão sempre relacionados ao armazenamento, preparação e aplicação.

O armazenamento: por não ficar em uma sala adequada com ar condicionado ligado (pelo menos durante o dia), isso porque a temperatura no verão é bastante elevada e faz com que o sensibilizador fique empedrado e nem sempre dissolve na água.

A preparação: por não dispôr de um destilador de água ou, às vezes, desconsiderando a importância desse processo, acaba adicionando cloro no momento da diluição do sensibilizador (exceto nas emulsões de um componente), a emulsão perca parcela significativa de suas características.

Na aplicação já presenciei serígrafos emulsionarem telas em plena luz fluorescente deixando o pote da emulsão sem a tampa e, depois de ficar exposto a luz por bastante tempo, a sobra da calha retornar ao pote inclusive os resíduos praticamente ressecados, contaminando assim todo o pote e comprometendo a eficiência do trabalho e, em alguns casos, inutilizando o produto.

As emulsões devem ser conservadas não necessariamente em uma sala com ar condicionado ou na geladeira, mas sim em um local fresco e sem umidade. De que adianta os fabricantes e os distribuidores terem todo cuidado com a preservação da qualidade do produto se o usuário não dá a importância necessária, comprometendo a qualidade de seu trabalho? Lembrando que a emulsão é responsável em transferir a imagem do fotolito para a tela e, conseqüentemente para o substrato a ser impresso. Por isso, é bom ficar atento a alguns detalhes para não comprometer a qualidade da produção, não ter perda de emulsão nem seus custos aumentados.

Deve-se manter o produto em local fresco, num recipiente bem fechado e ficar atento à validade (após sensibilidade), sensibilizar com antecedência e, se possível, no final do expediente para usar no sai seguinte além de usar sempre água destilada.

Neilson Eloy – Representante técnico da Tecnosilk/ RJ "Com experiência em tinta UV desenvolvi técnicas para impressão em Compact Disc (CD), principalmente quadricromias. Trabalhei oito anos na Indústria Fonográfica (Sony Music)."

DIREITOS E DEVERES

São essas questões abrangentes que tocam os direitos e deveres de um empresário, notadamente, de um empresário do ramo serigráfico. São direitos de toda sorte tais como:

- no direito tributário: a compensação tributária;
- no direito comercial: o requerimento de falência de cliente inadimplente;
- no direito civil: a execução forçada ou a ação monitória que trata de títulos tido como "caducos";
- no direito do trabalho: a possibilidade de se consignar em juízo importância destinada a pagar débito trabalhista desdenhada pelo trabalhador e, ainda, na esfera trabalhista, com ênfase na atividade de serigrafia, a possibilidade de se restringir o pagamento de adicionais por manuseio de produtos insalubres ou perigosos a níveis realmente condizentes com a exposição e com o raio de alcance desses agentes, respectivamente.

Com relação aos deveres, outra gama de normas jurídicas indicam o procedimento correto para o empresário serigráfico, algumas delas:

- no direito tributário: a indicação clara, do ponto de vista espaço/tempo, do fato gerador do tributo;
- no direito comercial: a busca de elementos firmadores da convicção de insolvência para requerer a decretação da quebra de pessoa jurídica;
- no direito civil: o cuidado com a caracterização de ato que denotaria indenizabilidade;
- no direito do trabalho: a iniciativa de se promover a confecção de Programas de Redução de Acidentes, de Risco Ambiental, de Ergonomia, Exames Médicos Admissionais, Periódicos e Demissionais e um estudo do impacto da produção na fisiologia do trabalhador. O empresário serigráfico, mais do que outros, deve se cercar de garantias de êxito, sem desprezar, contudo, as regras imperativas que norteiam especificamente suas atividades.

Dr. Marcélus Gonsales Pereira, advogado membro do Escritório de Advocacia Alexandre Silva Cassola e Ruy Maurício de Moura Advogados Associados, na cidade de Sorocaba, SP. Militante no direito empresarial em áreas como o direito civil, comercial, do trabalho e, mais recentemente, da informática. (www.advocati.cjb.net).

Eventos

Conceitos Básicos de Radiometria

Para os usuários de Tecnologia UV, o radiômetro é um equipamento de grande importância que mede e controla o processo UV. Embora o assunto seja técnico e específico, Jim Raymont, diretor de marketing de instrumentos da EIT (Eletronic Instrumentation and Technology) esteve no Brasil em outubro para apresentar o tema: "Como reduzir custos – Conceitos básicos de Radiometria na cura UV."

Cerca de 150 pessoas estiveram presentes no Anfiteatro "Rômulo Ribeiro Pieroni", em São Paulo, e acompanharam atentamente as variáveis do processo, o que é medir e controlar, porque medir e como medir, intensidade e irradiância, dose e os tipos de radiômetros, bem como suas utilizações.

O evento foi patrocinado pela representante Grupar Química e teve o apoio da ATBCR (Associação Técnica Brasileira de Cura por Radiação).

Jim aproveitou para mostrar casos práticos onde a utilização do radiômetro auxilia as empresas a baixarem custos e conquistar maior eficiência na cura das tintas UV.

Além disso, foi explicado as diferenças entre os tipos de radiação UV (UVC, UVB, UVA e UVV).

Quem estiver interessado no conteúdo técnico apresentado por Jim Raymont poderá obter informações com Maurício Locatelli da Grupar Química.

Telefone: 11 55062373 ou grupar@grupar.com.br



Jim Raymont, Diretor de Marketing de Instrumentos da EIT

Tintas UV: Mitos e Verdades

Com o objetivo de esclarecer eventuais dúvidas e divulgar as vantagens do processo UV, o consultor técnico Sérgio Horta esteve ministrando palestras em Porto Alegre e Caxias do Sul. O evento contou com 110 seminaristas e foi promovido pela empresa especialista em tintas ultravioleta, Dubuit Color e a fabricante de impressoras e curadoras UV, Otiam.

Durante a palestra, Sérgio Horta apresentou comparações entre o processo UV e o convencional, vantagens e desvantagens e ainda relacionou os mercados brasileiros, onde a tecnologia UV vem sendo mais utilizada. "Atualmente, os quatro mercados mais fortes no universo serigráfico brasileiro são: São Paulo, Rio de Janeiro, Rio Grande do Sul e Minas Gerais, respectivamente.

Dubuit Color - tel. +11 3858-9855

Otiam - tel. +41 376-3417



Público qualificado

Setor de serigrafia na Fiepag

Um dos maiores eventos do mundo da indústria gráfica, que acontecerá de 16 a 21 de abril de 2001 no Brasil, terá um espaço reservado ao setor de máquinas, equipamentos e insumos para serigrafia. O evento é organizado pela Alcântara Machado Feiras e Negócios e será realizado no Pavilhão de Exposição Anhembi.

Serão 60.000 m², mais de 850 expositores e expectativa de 55.000 empresários nacionais e 1.800 vindos do exterior.

Realizada no centro da 9ª economia mundial, a Fiepag 2001 e a Converflex Latin América são 'a porta de entrada' para os países do Mercosul, formado pela Argentina, Brasil, Paraguai e Uruguai, que soma uma população de mais de 200 milhões de pessoas com renda em franca ascensão e um PIB da ordem de US$ 1,2 trilhões, no qual o Brasil desempenha um importante papel de líder industrial, além de abrir a possibilidade de exportação para os demais países da América do Sul, Central e do Norte, Europa e Ásia.

Informações:Wilson Solito
Telefone: 11 6221-9908

AGENDA

Feira Sinal Extensivo
II Feira Intrernacional de Mídia
Exterior e Comunicação Visual.
Período: 3 a 5 de abril de 2001
Local: Anhembi, São Paulo, SP
Informações: 11 5581-5897 ou
www.sinalextensivo.com.br

FIEPAG – Feira Internacional de papel e indústria gráfica
Período: de 16 a 21 de abril de 2001
Local: Anhembi, São Paulo, SP
Informações: 11 7295-1229
brafairs@alcantara.com.br
www.fiepag.com.br