

Report

PRODUCTOS|PRÁCTICA|PERSPECTIVAS

43

SEPTIEMBRE | 2013



KBA sigue apostando por las innovaciones en tiempos difíciles. Un ejemplo de ello es la nueva instalación de formato grande Rapida 164 presentada en junio en la fábrica de Radebeul

Sin la predisposición a emprender nuevos caminos no es posible salir adelante

Actualmente se requiere espíritu empresarial

El mercado de la impresión está experimentando un profundo cambio. Internet, las tablets, los smartphones y las técnicas digitales modifican el rol de la impresión en el pool de medios, las prioridades de los clientes y consumidores, así como los procesos de producción asentados a lo largo de muchos años. Impresión más rápida, más sencilla, más acabada, más barata, más orientada a grupos de destino, más "cross-media" son algunos de los retos a los que deben enfrentarse a diario las imprentas y sus proveedores. Al final, todo esto normalmente no es posible sin

innovaciones e inversiones en los procesos y la técnica empleada, ni tampoco sin la predisposición a emprender nuevos caminos por parte de directivos y trabajadores. Algunas empresas reaccionan demasiado tarde o se sienten desbordadas por la creciente presión de los cambios, la competencia y los costes. Las adquisiciones y las insolvencias son, en tales casos, los tristes efectos secundarios del rápido cambio.

Pero las fases de cambio también brindan oportunidades especiales para actuar de forma creativa y para dar paso al espíritu empresarial va-

liente. Las exitosas imprentas por internet no son el único ejemplo de ello. En la presente edición del KBA Report encontrará otros ejemplos de diferentes campos de actividad y regiones del mercado global de la impresión. Evidentemente, este número también incluye información sobre nuevas técnicas y procesos. Quizás también Usted encuentre aquí la inspiración para sacar adelante su negocio y, conjuntamente, podamos impulsar el mundo de la impresión.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Contenido

KBA

Editorial 2

Offset de pliegos

Impresores de gran formato ven la nueva Rapida 164	3
WSQF: la Rapida 145 aporta dinamismo	6
Entrevista: KBA ColdFoil Infigo SF110	8
Etiquetas de alta calidad en Francia	11
Rapida 145-8-SW4 en Himmer de Augsburg	12
Alta tecnología en el Alto Palatinado	14
Amcor: 35 m de técnica de impresión de la más alta calidad	16
Secado UV inerte con AirTronic Drum	18
Smurfit Kappa Interbox: nuevo cometido para una Rapida vieja	20
Francia: dos primicias en Martinengo	21
EE. UU.: dos Rapida 145 a la vez	23
Winston Packaging: Rapida para el 100º aniversario	24
Complete Solutions: flujo de trabajo KBA en Asia	25
KBA amplía la gama para imprentas de envases	26

Offset de bobina

Francia: Lenglet crece con KBA 28

Impresión de periódicos

BDU: grandes objetivos con formatos pequeños	30
Badisches Tagblatt apuesta por la Commander CT	32
Commander CL para Ouest-France	33
Cortina con laca para Tréveris	34
Offset equipado con inyección de tinta	36

Impresión digital

Imprimir con la RotaJET: ¿nueva oportunidad para periódicos? 38

Especialidades

KBA-MetalPrint: tres debuts de máquinas en China	40
Genius 52UV en San Petersburgo	41
KBA-Metronic: para que el contenido también cuadre	42
Técnica de marcación alphaJET evo	43

Breves 44



Claus Bolza-Schünemann
 Presidente de la Junta Directiva
 de Koenig & Bauer AG

Una época apasionante para la impresión

Estimados clientes y amigos de nuestra casa:

Las noticias referentes al sector de la impresión han sido movidas en los últimos meses. En especial, ocuparon un lugar destacado en los titulares suprarregionales la venta de los periódicos *Hamburger Abendblatt* y *Berliner Morgenpost* –que desde su creación pertenecían a la editorial Axel Springer–, así como de otras revistas al grupo mediático Funke (antiguo WAZ), y la compra del *Washington Post* por parte del fundador de Amazon y gurú del comercio electrónico Jeff Bezos. Lo curioso del caso es que, mientras que Springer vende renombrados títulos impresos para ampliar sus actividades de comercio electrónico mediante la compra de otros portales, Jeff Bezos utiliza el patrimonio acumulado mediante sus negocios online para adquirir un periódico muy apreciado en la capital de EE. UU. y más allá de sus fronteras.

Todos los implicados están convencidos de obtener beneficios con estos negocios; de lo contrario, no los habrían hecho. Mathias Döpfner de Axel Springer ha explicado a menudo su estrategia “Alejarse de la impresión – Hacia el mundo online” y da por hecho que una de las mayores empresas alemanas de medios paulatinamente se está convirtiendo en un comercio digital de automóviles, inmuebles y otros bienes de primera necesidad. Jeff Bezos aún no ha desvelado sus objetivos y su estrategia, pero cabe suponer que le ha atraído la influyente marca *Washington Post*, que junto con el dispositivo de lectura digital Kindle –muy publicitado por

Amazon–, se podría convertir en un lucrativo paquete empresarial.

Ambos acontecimientos son un buen ejemplo del enorme cambio que se está produciendo en el panorama de la impresión y los medios. Si bien desconciertan y paralizan algunas decisiones empresariales y de inversión pendientes en nuestro sector, estas estrategias divergentes a primera vista también demuestran que no existe una solución óptima única basada en el lema “La impresión está muerta, viva el mundo online”. Para eso, existen demasiadas expectativas frustradas en el sector online. No obstante, el hecho es que la impresión y el mundo online convergirán en soluciones de comunicación de múltiples canales, con las que se puede ganar dinero. Lo mismo puede aplicarse a las técnicas analógicas y digitales en el propio proceso de impresión. Ambas técnicas tienen sus puntos fuertes y limitaciones, y en el futuro se emplearán cada vez más de forma combinada en el marco de modernas estrategias de marketing.

KBA también percibe en los nuevos pedidos la inseguridad latente en partes del sector de la impresión acerca de cuál es el camino futuro acertado. La débil situación coyuntural en algunos mercados de consumo refuerza la tendencia, lo que es válido sobre todo en sectores de la impresión cercanos a los medios y dependientes de la publicidad, tales como la impresión comercial, de libros, revistas y periódicos. Incluso las inversiones técnicas y económi-

cas muy sensatas se aplazan una y otra vez, lo que no facilita nuestra planificación ni el aprovechamiento de nuestras capacidades. Pero lamentarse no sirve de nada. En consecuencia, desde hace algunos años estamos centrando los esfuerzos en orientar nuestra organización hacia un mercado que está cambiando y que ha disminuido en algunos segmentos, presentamos periódicamente nuevos productos y procedimientos para satisfacer las necesidades cambiantes de nuestra variada clientela e invertimos adicionalmente en mercados de impresión que hasta ahora no habíamos abastecido. Contraerse y crecer simultáneamente en diferentes segmentos de mercado ya no es una contradicción en la época actual en nuestro sector, siempre que se cuente con los recursos para dominar este equilibrio.

En el marco de nuestra estrategia de diversificación, durante los últimos meses hemos puesto énfasis en el variado mercado de los envases, que no cesa de crecer. Hace tiempo que gozamos de un buen posicionamiento en la impresión de cajas plegables con nuestras Rápida, pero hasta ahora aún no estábamos presentes en el mercado en expansión de los envases flexibles, dominado por las instalaciones flexográficas y de huecogrado. Mediante la adquisición mayoritaria del fabricante italiano Flexotecnica S.p.A. pretendemos cambiar esta situación. Junto con nuevos clientes, mediante la ampliación de nuestra gama de productos, tam-

bién queremos atraer a clientes de envases existentes que operan en varios ámbitos.

La segunda adquisición hace referencia al mercado relativamente pequeño pero exigente de la decoración directa de envases de vidrio, así como otros cuerpos huecos de alta calidad de plástico o metal. En lo referente a instalaciones serigráficas para la decoración directa sobre vidrio, la empresa Kammann Maschinenbau GmbH de Bad Oeynhausen –que ahora pertenece mayoritariamente al Grupo KBA– es líder del mercado mundial. Este tipo de envases de vidrio de alta calidad se usan sobre todo para productos cosméticos, perfumes y bebidas alcohólicas de categoría superior. Este mercado también crece en países emergentes como China o Brasil con un bienestar creciente.

A la impresión y a todos los que tienen que ver con ella les espera una época apasionante. El cambio dinámico nos plantea grandes retos a todos, pero también nos brinda nuevas oportunidades. Espero que tanto Ustedes como nosotros seamos capaces de tomar las decisiones acertadas en este proceso de cambio y que, al final, salgamos airoso del mismo.

Su Claus Bolza-Schünemann



De forma inusitadamente fresca, el director de Marketing de Offset de Pliegos, Jürgen Veil, presentó la nueva KBA Rapida 164 el día más caluroso del año

está disponible el cambio simultáneo de planchas con DriveTronic SPC. De este modo, el tiempo total de cambio de planchas es de tan solo 1:40 minutos. KBA Plate-Ident se encarga de la detección de las planchas, ajusta el registro previo y comprueba la correcta asignación de planchas. Paralelamente, es posible ejecutar otros procesos de preparación, como el lavado con CleanTronic Synchro.

También se puede automatizar el cambio de planchas de lacado, pudiéndose realizar de forma simultánea al proceso de impresión, al igual que el cambio de los sleeves de los rodillos reticulados. Otra novedad es la cámara de raqueta High-Flow. La mayor velocidad de flujo de la laca permite velocidades de producción elevadas. Los frenos de pliegos optimizados para la impresión de productos comerciales y envases garantizan una excelente formación de pila. La salida Air-Tronic, los sistemas de secado que ahorran energía VariDry^{BLUE} y el nuevo puesto de mando ErgoTronic

Rendimiento superior ahora también en el formato 7b

300 impresores de gran formato pudieron ver la nueva Rapida 164

Con motivo de Drupa 2012, KBA presentó la Rapida 145 como nueva serie de formato grande de la categoría de rendimiento superior. El 20 y 21 de junio de 2013, en el marco de una jornada de puertas abiertas con calor tropical en la fábrica de Radebeul, más de 300 impresores de formato grande actuales y potenciales de 20 países eminentemente europeos asistieron a la presentación oficial de la nueva Rapida 164. A principios de año sustituyó en el formato 7b a la Rapida 162, que ha cosechado muchos éxitos durante casi dos décadas.

Con varios cambios de trabajo rápidos seguidos, se presentó una Rapida 164 de seis colores elevada con torre de laca y prolongación de la salida. El director de Marketing Jürgen Veil presentó los componentes de automatización y moderó las demostraciones de impresión. La nueva Rapida 164 sienta hitos en su formato de 120,5 x 164 cm; así, gracias a la técnica de accionamientos individuales y a la mayor automatización, desaparecen los laboriosos ajustes manuales en el marcador DriveTronic. Tras pulsar dos botones, la máquina produce a potencia máxima de hasta 15.000 pliegos/h. Al igual que la Rapida 145, la Rapida 164 está equipada con alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS. Junto con el equipo totalmente automático de cambio de planchas FAPC, también



El consejero directivo de Ventas de KBA, Ralf Sammeck, estaba visiblemente satisfecho con la buena acogida de los clientes. Pudo saludar a más de 300 profesionales de casi 20 países en la fábrica de KBA en Radebeul



Tras la Rapida 164, Jürgen Veil moderó las demostraciones de una instalación de seis colores Rapida 145 y una Rapida 106 de diez cuerpos para la impresión comercial



Los asistentes siguieron las presentaciones y demostraciones de impresión con sumo interés

con sistemas de medición integrados son otras novedades.

Imprimir y preparar la máquina en paralelo

En primer lugar, los invitados vieron un cambio de trabajo cotidiano. Las planchas de impresión se introdujeron con DriveTronic SPC. Tras el primer registro de impresión, se realizaron la medición de la densidad y la regulación del registro. Tras poco menos de cuatro minutos, la Rapida 164 ya producía un típico pedido de envases. En el quinto y sexto cuerpo de impresión, se utilizaron el azul y el plateado como tintas especiales. El siguiente cambio de pedido tuvo lo suyo. Los cuerpos de impresión 1 y 2, así como la torre de laca, se desacoplaron durante el cambio de planchas. El lavado de los tinteros y el bombeo de la laca también se efectuaron en paralelo. En menos de tres minutos ya se realizaba el primer registro de impresión. Tras la medición del registro y de la densidad, en cuestión de cinco minutos empezó la producción del pedido de envases a cuatricromía. Mientras la máquina producía a plena potencia, se continuó bombeando laca y se cambió el mandril del rodillo reticulado para el pedido siguiente. Tras la parada de la máquina, tuvieron lugar el cambio de planchas, el lavado de mantillas, el cambio del molde de lacado y el llenado de la cámara de raqueta con laca nueva, todo ello simultáneamente en cuestión de dos minutos. El cuerpo de lacado,

así como los cuerpos de impresión 1 y 2, se volvieron a integrar y, tras apenas seis minutos, la Rapida 164 producía el pedido siguiente. Para finalizar, una primicia mundial en el formato grande: el cambio de trabajo sobre la marcha (Flying JobChange) entre el primer y el sexto cuerpo de impresión.

Una especialidad de Radebeul: secado UV inerte

Además, Jürgen Veil presentó los nuevos secadores VariDry UV de

KBA. Mediante innovadores reflectores y una distancia corta entre los radiadores y el soporte de impresión, tienen un funcionamiento que ahorra bastante energía. Otras ventajas son la reducción de la luz difusa, la radiación UV y la generación de calor. Un sensor directamente en el radiador supervisa continuamente la eficiencia de las lámparas UV. El cambio del radiador se realiza manualmente en pocos segundos. Desde hace algún tiempo, KBA también ofrece el se-

gador UV inerte como opción para las Rapida. Este proporciona una mejor interconexión, así como una reducción del riesgo de migración y olores, siempre que los consumibles se ajusten a las condiciones de la cámara inerte. Hasta hace poco, debido al sistema de pinzas, el canal del cilindro abierto, la gran distancia entre el cilindro impresor y la cámara inerte, así como el choque de los soportes de impresión rígidos, no era posible lograr una cortina de nitrógeno estable en el



Debido a los cambios de trabajo rápidos y frecuentes con DriveTronic SPC, Hendrik Gasch apenas daba abasto alimentando los compartimentos de cambio con planchas



Izda.: Dirk Winkler (izda. en la galería) presentó en una Rapida 106 con equipamiento de doble laca el acabado mediante láminas en frío de alta calidad con KBA ColdFoil

Abajo: Wilfried Grieger (dcha.), gerente técnico de Walter Grieger Offsetdruck de Nettetal, explicó aportando cifras de su empresa la productividad considerablemente superior de la Rapida 164 respecto de la generación anterior y, posteriormente, firmó con Ralf Sammeck, consejero directivo de Ventas de Pliegos, el contrato de suministro para su segunda Rapida 164

offset de pliegos. KBA ha solventado este problema con un cilindro de aspiración de nuevo desarrollo (KBA AirTronic Drum). Una Rapida 106 de 19 cuerpos con equipamiento inerte en Amcor Tobacco Packaging de Suiza permite, junto con una excelente calidad de impresión y acabado, ahorrar fases del proceso adicionales (véase el artículo de la pág. 18-19).

Wilfried Grieger, gerente técnico de Walter Grieger Offsetdruck de Nettetal, explicó el enorme aumento de la productividad de la Rapida 164 respecto de la Rapida 162, aportando cifras concretas. En Grieger Offsetdruck produce desde verano de 2012 una de las primeras instalaciones de la nueva serie. A partir de noviembre, la Rapida presentada en la jornada de puertas abiertas también imprimirá en su empresa, aportando aún más eficiencia.

Puntos destacados en todos los formatos

Junto con el debut de la Rapida 164, los asistentes pudieron ver presen-

taciones en otras seis máquinas de pliegos de formato medio y grande. Resumen de los puntos álgidos: impresión de envases cosméticos en una flamante Rapida 76, equipada con DriveTronic SIS y DriveTronic SPC, producción comercial High Speed en color 4/4, incluido rápido cambio de trabajo en una Rapida 106 de diez colores, producción de pedidos comerciales en una Rapida 145 de seis colores con laca con hasta 17.000 pliegos/h, impresión con 20.000 pliegos/h y regulación de la tinta inline tras el balance de grises con InstrumentFlight de System Brunner en una Rapida 106 de cinco colores y producción de envases de acabado laborioso con una máquina de doble laca Rapida 106 con acabado inline mediante láminas en frío (KBA ColdFoil). KBA presentó por primera vez la producción con secadores HR UV en una Rapida 105 de ocho colores para la producción 4 sobre 4. En cuestión de pocas horas, los expertos en offset de pliegos pudieron formarse una visión de conjunto del elevado grado de desarrollo de las KBA Rapida en todos los formatos.



Por la noche los invitados disfrutaron de un trayecto en barco por el Elba entre el centro barroco de Dresde y los cercanos castillos del Elba hasta Pillnitz. Entre la música de Dixieland, una parada para que subieran los invitados rezagados y

una tormenta, quedó tiempo suficiente para charlas técnicas espontáneas.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

WS Quack + Fischer: la Rapida 145 aporta dinamismo a la producción de cajas plegables

Tiempos de cambio de trabajo reducidos a un tercio

WS Quack + Fischer de Viersen, en la bonita región del Bajo Rin, forma parte de las empresas medianas de envases de Alemania que trabajan con la nueva Rapida 145 de KBA. El contrato de la instalación de seis colores elevada e integrada en una amplia logística de pilas, que el emblemático productor de envases utiliza desde finales de año, se rubricó directamente en la presentación de la nueva generación de formato grande en Drupa.



La Rapida 145 lleva la carga principal de la producción en WS Quack + Fischer. En la salida (d. dcha.), el gerente Heinz Eicker, el gerente Hermann-Josef Schmitz y el director de Ventas y Marketing Thomas Eicker

“Cuando las cosas funcionan, no se habla mucho sobre ellas”. Esta es la opinión de Hermann-Josef Schmitz, gerente de esta empresa fundada en 1897. Y así fue con la Rapida 145. No hubo nada de qué hablar. Puesto que para las empresas que fabrican envases para el comercio al por menor, la elevada flexibilidad y los plazos de entrega breves son importantes, solo se disponía de un limitado margen de tiempo para su instalación antes de fin de año. Y esto incluía mucho más que el transporte y la puesta en servicio de la máquina. Adicionalmente, se precisaban unos nuevos cimientos, una planificación exacta para la logística completa, la elevación y la renovación del techo, así como el desmontaje de la Varimat 142 usada hasta entonces, que ya acumulaba 17 años a sus espaldas. La planificación e implementación de todas las fases se ajustó a la perfección: la nueva máquina llegó y la vieja se fue. Al final, grandes elogios a la

planificación de WS Quack + Fischer por parte de KBA y viceversa por parte de WS Quack + Fischer por el cambio de máquina modélico que realizó KBA.

Producción de cajas plegables: más rápida y elaborada

Desde entonces la Rapida 145 lleva la carga principal de la impresión. Formando dúo con otra máquina offset de pliegos de gran formato, actualmente lo estándar es una producción diaria de entre 300.000 y 350.000 pliegos, lo que supone 550-600 mill. de cajas plegables al año o unos 200 mill. más que hace apenas diez años. A esto hay que añadir que, hoy en día, la mayoría de cajas plegables tienen una producción considerablemente más elaborada. La diversidad de variantes aumenta debido a nuevos productos y gustos. La tendencia hacia colores especiales ha crecido. El dorado y plateado incrementan el valor de los productos, mientras

que los lacados son decisivos para la óptica. Y los ciclos de producción se han reducido notablemente. Todo esto sumado a la filosofía de la empresa, basada en una elevada flexibilidad.

Al final, la Rapida 145 se ha convertido en una instalación de seis colores con laca y equipamiento típico para envases. La reducción exigida de los tiempos de preparación era lo más importante para WS Quack + Fischer. Con tiradas que mayoritariamente se sitúan entre 30.000 y 100.000 pliegos, no se precisa el cambio de planchas simultáneo. Basta con el equipo totalmente automático. Y tampoco es necesaria una torre de laca con cambio paralelo de rodillos reticulados o moldes de lacado. Por el contrario, la segunda barra de lavado sí es importante. De este modo, se pueden limpiar en paralelo bien los cilindros portacaucho e impresores o los cilindros portacaucho en la mitad de tiempo con ambas barras de lavado. La amplia capacidad de preajuste y la alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, que con la planeidad necesaria de los soportes de impresión es más tolerante que los tacones de arrastre convencionales, han supuesto reducir a un tercio los tiempos de preparación con respecto a las máquinas anteriores. Una regulación inline de la calidad fiable como la que ofrece QualiTronic ColorControl también es indispensable para los productores de envases. Y, de este modo, se ha incrementado más la elevada calidad de las cajas plegables, ya muy apreciada por los clientes. Hermann-Josef Schmitz: “El paquete global formado por tiempos de preparación, automatización, regulación de la calidad y



También se invierte periódicamente en técnica de troquelado, con lo que se garantizan unos plazos breves en todas las fases de producción



Con más rendimiento, una considerable reducción de los tiempos de preparación y una regulación continua de la calidad, la Rapida 145 permite aumentar la capacidad



La instalación Rapida elevada está integrada en una logística automatizada

logística es perfecto en la Rapida 145”.

Ganadores del Carton Award 2012

Con la máquina nueva, WS Quack + Fischer ha dado un importante paso hacia adelante en el nivel de calidad. La empresa valora la calidad y creatividad, por lo que el año

pasado ganó un merecido premio en la categoría “All other food” en el marco del Carton Award otorgado por Pro Carton y ECMA. La solución galardonada fue un envase para dos vasos uno encima de otro, lo que no solo ahorra material, sino también espacio en el frigorífico. Paralelamente, el envase resulta



Tres modernas instalaciones de cajas plegables garantizan un rápido procesamiento de los productos. Están equipadas con dispositivos adicionales para dar a los productos su “toque final” con una elevada diversidad de variantes

adecuado para un rápido tempestivo en el coche, puesto que cabe en el soporte para bebidas del automóvil. Se trata de un desarrollo conjunto con la empresa Peter Kölln/Elmhorn para McDonald’s en Polonia, que buscaba un envase apto para automóviles para muesli y yogur. En la actualidad, Lufthansa es uno de los principales usuarios de esta solución de envase. “Para nosotros, este premio supone un gran reconocimiento, porque lo hemos ganado compitiendo con fabricantes renombrados y consolidados”, afirma satisfecho el gerente Heinz Eicker. Un departamento creativo de desarrollo se encarga de este tipo de envases espectaculares, pero también de novedades que pasan más desapercibidas. A menudo el margen de los creativos es reducido, puesto que se deben tener en cuenta las especificaciones de los diseñadores de las máquinas para que el proceso de envasado se pueda realizar de forma totalmente automática.

Ecología como proceso global

Los envases para alimentos se deben producir de manera especialmente respetuosa con el medio ambiente. Además, los fabricantes de cartón y tinta, así como los institutos de investigación, se ocupan de reducir o evitar las migraciones del cartón de las cajas plegables impresas. Los resultados actuales de las investigaciones se incorporan en la producción en WS Quack + Fischer, así como todo aquello que

haga que el proceso de fabricación sea más ecológico. En este sentido, se valora especialmente el hecho de tener en cuenta toda la cadena de procesos. ¿De qué sirve imprimir sin alcohol, si las formas de troquelado deben limpiarse con disolventes críticos? ¿De qué sirven las certificaciones como FSC o PEFC, si el consumo energético de la empresa está basado en combustibles fósiles? WS Quack + Fischer cuenta con todos los certificados habituales para la fabricación de envases primarios y secundarios para alimentos. Un sistema de calefacción de biomasa funciona con palés desechables de los proveedores de cartón en bruto; solo con eso las emisiones de CO₂ disminuyen 200 t anualmente. La impresión sin alcohol, así como el uso de tintas y sustancias sin aceites minerales e inocuas en cuanto a migración, forman parte del estándar. Mediante auditorías periódicas se certifica el cumplimiento de los estándares de higiene según BRC/IoP.

Gracias a inversiones regulares, que han culminado por el momento con la puesta en servicio de la Rapida 145, WS Quack + Fischer está perfectamente equipada para afrontar los retos futuros en el ámbito de la producción de cajas plegables.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Resumen histórico

- 1897 Fundación de la imprenta Quack + Fischer en Viersen, durante décadas filial del grupo empresarial Kaiser-Tengelmann
- 1980 Creación del productor de envases WS en Wassenberg
- 1999 Fusión de ambas empresas para convertirse en WS Quack + Fischer, concentración en la sede de Viersen
- 2002 Ampliación de la capacidad de producción a 420 mill. de cajas plegables al año
- 2005 Modernización de la preimpresión
- 2007/09 Ampliación y modernización de la sección de troquelado
- 2011 Nueva técnica para el departamento de construcción y la preimpresión
- 2012 Instalación de la Rapida 145



Dirk Winkler, director del área de Técnica de Impresión de KBA en Radebeul

Dcha.: Recorte acabado con láminas plateadas de una caja plegable para botellas de whisky



KBA ColdFoil Infigo SF110: la solución de alta tecnología para la transferencia de láminas en frío

Espectaculares efectos inline: de forma productiva y rentable

El acabado inline con transferencia de láminas en frío existe desde hace unos 15 años –desgraciadamente a menudo es un proceso caro debido a la costosa lámina o demasiado lento en relación con la potencia de la máquina. Mediante el módulo ColdFoil Infigo SF110, KBA apuesta por una solución superior a muchos otros sistemas en cuanto a calidad, productividad y rentabilidad. *KBA Report** entrevista al respecto al Ing. Dipl. Dirk Winkler, director del área de Técnica de Impresión en la fábrica de Radebeul.

KBA Report: Sr. Winkler, ¿cómo funciona el módulo KBA ColdFoil Infigo SF110?

Dirk Winkler: ColdFoil Infigo SF110 es un desarrollo conjunto de KBA y la empresa holandesa Vinfoil. Utilizando dos cuerpos de impresión offset, se sirve básicamente del conocido procedimiento de contracolado de láminas en frío: en el primer cuerpo se aplica, con exactitud de registro, un adhesivo similar a la laca al aceite desde el tintero a través de la plancha de impresión offset y la mantilla. En el segundo cuerpo se pone en contacto la banda de láminas con el soporte de impresión en la rendija, es decir, entre el cilindro portacaucho e impresor. Durante este proceso, el aluminio vaporizado y depositado sobre la lámina base se queda adherido en la capa de adhesivo del pliego impreso. A continuación, el pliego se sobreimprime en los siguientes cuerpos con tintas convencionales o UV. Se precisan adhesivos y tintas UV, cuando el cliente demanda efectos de láminas en frío



Arriba: Impresión fotorrealista con láminas doradas tramadas y sobreimpresas

Izda.: Recorte acabado con láminas plateadas de una caja plegable para cosméticos con efecto dorado mediante sobreimpresión amarilla tramada

con una elevada calidad sobre superficies no porosas.

KBA Report: ¿Por qué los usuarios deberían invertir en el acabado inline con láminas en frío?

Dirk Winkler: Hoy en día KBA apenas suministra máquinas Rapida sin cuerpo de lacado. En este sentido, es obvio pensar en la ampliación de las opciones inline con láminas en frío. Ofrece espectaculares efectos para llamar la atención cuya ejecución con el acabado offline, p. ej. el gofrado en caliente, sería muy costosa o incluso imposible. Y, en comparación con los pigmentos metalizados en las tintas o lacas, las láminas en frío destacan por su brillo, resistencia a la abrasión y capacidad de sobreimpresión.

KBA Report: ¿Qué áreas de aplicación prácticas confieren seguridad en la inversión a los clientes?

Dirk Winkler: En primer lugar, la impresión de envases y etiquetas. Pero los productos comerciales de alta calidad, los productos de seguridad y las ediciones facsímiles también ofrecen mucho potencial. Al poder reproducir tanto superficies completas como colores normales e invertidos, líneas, logotipos, elementos gráficos tramados y trazos con una resolución sorprendentemente nítida, los diseñadores gráficos y de envases pueden implementar ideas de diseño sofisticadas y que hasta ahora parecían imposibles. Sobre todo las zonas de las láminas en frío tramadas y sobreimpresas con sombreados confieren un realismo increíble: impresión



fotorrealista con unas dimensiones totalmente nuevas.

KBA Report: En el Centro de Formación de Radebeul, ColdFoil Infigo SF110 está instalado en una Rapida 106. ¿Está prevista su disponibilidad en otros formatos?

Dirk Winkler: También hemos equipado instalaciones de formato grande con módulos de láminas en frío, pero no con el KBA ColdFoil Infigo SF110 altamente automatizado. En el caso de que imprentas de gran formato se interesen realmente por esta opción, nos ocuparemos del tema.

KBA Report: ¿KBA recomienda una determinada configuración en el acabado con láminas en frío?

Dirk Winkler: El cliente decide. No obstante, a tenor de las posibilidades considerablemente más amplias, recomendamos máquinas con como mínimo seis unidades impresoras, es decir, la aplicación de láminas en el primer y segundo cuerpo y, por consiguiente, la sobreimpresión como mínimo a cuatricromía. También recomendamos



Arriba: Bobinas de transferencia de láminas en frío con capa de aluminio plateada y dorada, así como motivo de difracción a la izquierda

Arriba izda.: Ejemplo de configuración, donde ColdFoil Infigo SF110 abarca la primera y segunda unidad impresora de una Rapida 106-7+L

Izda.: ColdFoil Infigo SF110 en el Centro de Formación de KBA en una Rapida 106-C+6+LTLL durante la jornada de puertas abiertas en junio de 2013

un cuerpo de lacado a fin de proteger las láminas en frío sobreimpresas en la pila de salida y en el acabado. Y así es en la mayoría de nuestros clientes, como p. ej. en la Rapida 106 de Model Obaly en la población checa de Opava. En la Rapida 106 de 19 cuerpos de Amcor Tobacco Packaging (v. artículo en la pág. 16 y sig.), el módulo abarca el cuarto y quinto cuerpo, donde los cuerpos anteriores sirven para la aplicación y el secado de imprimaciones adherentes y de efectos.

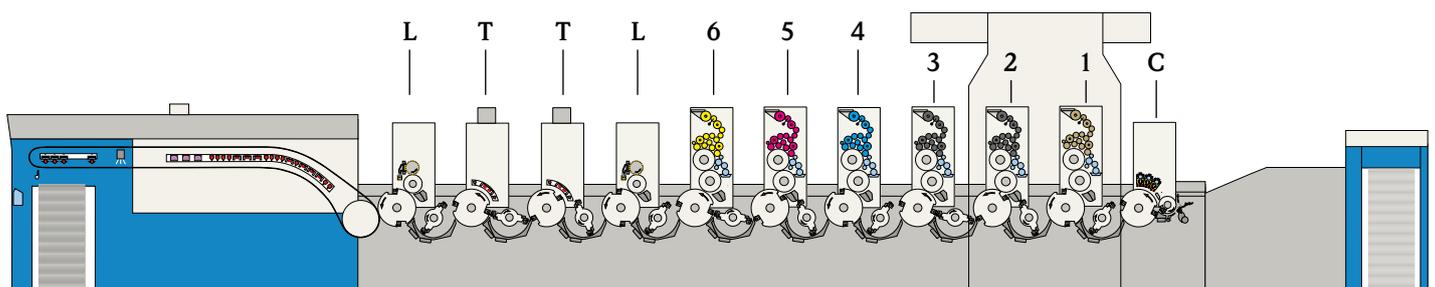
En todas las instalaciones para la sobreimpresión de láminas, la ali-

mentación de láminas está situada en el lado de mando. La Rapida 106-6+L suministrada en 2008 a la empresa Heynen de Leve constituye una excepción. En esta instalación, la alimentación de láminas está situada detrás de la salida y la conducción de láminas se realiza por encima de la salida a lo largo del eje longitudinal de la máquina hasta los correspondientes cuerpos de impresión.

KBA Report: ¿También está prevista una posibilidad de posicionamiento flexible del módulo en el lado de mando?

Dirk Winkler: Este esfuerzo constructivo solo tendría sentido en el caso de un cambio frecuente entre transferencia de láminas en frío con sobreimpresión, transferencia de láminas en frío con sobrelaminación y casting UV. Si el cliente expresara su interés específico, se podría realizar técnicamente y el módulo KBA Coldfoil sería ideal.

Independientemente de esto, se pueden cambiar las unidades impresoras ocupadas a tinta de impresión si los pedidos siguientes no requieren láminas en frío con pocas maniobras: limpiar el adhesivo



Configuración de la Rapida 106 de acabado en el Centro de Formación: (de izda. a dcha.) torre Corona (para impresión y acabado con láminas en frío de plástico), CI 1+2 láminas en frío, CI 3 hasta 6 KCMY, L-T-T-L (laca doble para otros efectos encima de la lámina en frío), secador final

del tintero y de los rodillos, cortar la banda de láminas antes/después del cuerpo de impresión y fijar el extremo al cuerpo de impresión para su posterior realimentación rápida, fijar otra mantilla.

KBA Report: ¿Dónde se sitúan actualmente los precios de las láminas de transferencia de aluminio vaporizado, y qué tonos metálicos y efectos hay disponibles?

Dirk Winkler: KBA puede cooperar con todos los fabricantes de láminas certificados que ofrezcan láminas estandarizadas con un elevado nivel de calidad. El precio de mercado de la lámina en frío Silber Stan-

dard se sitúa aprox. en 0,20 €/m². Adicionalmente, hay disponibles láminas doradas, de bronce y de otros colores. Además, existen muchas otras láminas de efectos con motivos 3D, difracción y hologramas, que se aplican como zonas no tramadas de las láminas. El plateado se usa para la mayoría de pedidos. Por eso, a menudo, los efectos dorados se obtienen mediante la sobreimpresión en amarillo de la lámina plateada. Sin embargo, en el caso del dorado, algunos clientes valoran las láminas doradas, con las que se pueden lograr auténticos sombreados dorados en la imagen mediante múltiples opciones de sobreimpresión. En los análisis de



¡Se intuye un récord mundial! ColdFoil Infigo SF110 permite velocidades de producción de hasta 15.000 pl./h en la Rapida 106 con el acabado de láminas en frío



La división de bandas —aquí en tres tramos idénticos— es una de ambas opciones de ahorro de material en el módulo KBA ColdFoil Infigo SF110

i Sitio web de interés:
www.vinfoil.com

costes no debería olvidarse que las láminas en frío son en todo momento más económicas que el cartón metalizado y los compuestos.

KBA Report: ¿En qué se diferencia KBA ColdFoil Infigo SF110 de las soluciones de la competencia?

Dirk Winkler: En la rentabilidad del contracolado de láminas en frío intervienen tres puntos:

- Breves tiempos de preparación mediante procesos automatizados y paralelos, p. ej. en el cambio y la preparación de las bobinas.
- Producción estable con una elevada velocidad y calidad.
- Reducido consumo de láminas mediante división de bandas y uso múltiple.

A diferencia de otras soluciones menos automatizadas, como p. ej. FoilStar de Heidelberg o el sistema ColdFoil de Komori, las bobinas de láminas no se ubican encima de los cuerpos de impresión, sino que se alimentan a través de una estación de carga, facilitando el trabajo del operario. De este modo, las bobinas se pueden cambiar con la producción en marcha, y el encolado automático de banda solo requiere una interrupción muy breve de la impresión. Por lo tanto, los tiempos de preparación con el sistema KBA ColdFoil son en su conjunto considerablemente más breves, al tiempo que los trabajos manuales disminuyen notablemente.

En la solución de KBA, todo está optimizado a una tensión constante de la banda para un transporte uniforme y sin ciclos de las láminas, con elevadas velocidades de la máquina, lo que evidentemente tiene efectos positivos en la calidad. Concretamente: en lugar de rodillos templadores, que podrían dañar la capa metalizada y ensuciar la máquina con polvo de abrasión, los accionamientos individuales garantizan una tensión regulada de la banda. Y, puesto que el bobinado de las láminas residuales podría perjudicar el proceso debido a desequilibrios, la lámina residual se



El desbobinado y encolado de las bobinas se realiza en la parte lateral de fácil acceso de ColdFoil Infigo SF110

transporta a un triturador de embudo y, a continuación, se comprime en un contenedor de residuos.

En el caso de una baja ocupación de la lámina a lo largo del ancho del formato, la división de bandas evita derrochar el material de láminas sin usar. Se pueden conducir hasta seis bandas parciales a partir de 15 cm de ancho directamente a las zonas de transferencia correspondientes. En el caso de ocupación puntual de la lámina o utilización de la opción MFU (MultiFoilUse) en el sentido perimetral, la banda puede pasar por la rendija varias veces de forma desplazada. El usuario ahorra hasta un 88 % de lámina.

KBA Report: ¿KBA también ha aprobado el denominado casting UV?

Dirk Winkler: El casting UV es el estampado de un relieve con estructura de holografía o difracción desde la banda de láminas sobre una superficie de laca UV aún húmeda. Durante este proceso, no se produce una transferencia de material ni tampoco se aplica adhesivo. En su lugar, el módulo de láminas en frío se debe situar en el área del cuerpo de lacado UV. KBA también ofrece esta solución a petición del cliente.

* Entrevista realizada por Dieter Kleeberg
dirk.winkler@kba.com



Anna Lee, gerente de Illochroma Haoneng Europe, está convencida de haber tomado la decisión correcta con la Rapida 105 para la producción flexible de etiquetas de alta calidad

Nueva Rapida 105 en Illochroma Haoneng de Croix, norte de Francia

Etiquetas de alta calidad para bebidas y alimentos

El grupo chino Illochroma Haoneng, un fabricante líder mundial de etiquetas, ha puesto en servicio una Rapida 105 de siete colores con cuerpo de lacado y equipamiento UV en su planta de Croix, en el norte de Francia. La instalación se ha equipado para el acabado híbrido y, con hasta 15.000 pliegos/h, produce en modo UV o de dispersión.

El grupo Illochroma fue adquirido en 2011 por el grupo chino Haoneng. Posee tres plantas de producción en Europa, donde se utilizan tanto instalaciones offset de pliegos como de huecogrado para la fabricación de etiquetas para bebidas y alimentos. Los dos procesos complementarios permiten a la empresa ofrecer a sus clientes una amplia gama de etiquetas de alta calidad.

Máquina ideal para efectos especiales

“Hoy en día nuestros clientes nos piden que imprimamos etiquetas de alta calidad que llamen la atención de los usuarios finales y, al mismo tiempo, sean funcionales y económicas”, explica Anna Lee, gerente de Illochroma Haoneng Europe. “En la venta de bienes de gran consumo como bebidas y alimentos, los envases y las etiquetas siempre desempeñan un papel fundamental en la diferenciación de los productos. Por este motivo, en nuestra planta de Croix fabricamos una gran variedad de etiquetas de papel (blanco o metalizado) y plástico. También producimos etiquetas promocionales y etiquetas con efectos especiales: fluorescentes, para levantar o extraer, numeradas, para rascar, etc. Buscábamos una máquina con la que pudiéramos lograr este tipo de efectos especiales inline y de forma rentable, y estamos convencidos de haber tomado la decisión correcta con KBA”.

Calidad, versatilidad y rentabilidad

Para satisfacer las elevadas exigencias de sus clientes de la industria de productos cosméticos, Anna Lee optó por una Rapida 105 con un exhaustivo equipamiento. Los mezcladores de tinta y los potentes secadores KBA VariDry IR/TL/UV garantizan una perfecta calidad de impresión con una absoluta flexibilidad en cuanto a soportes de impresión y tipo de tinta. Gracias a KBA CleanTronic, las mantillas y los rodillos de entintado se pueden

lavar simultáneamente en tan solo 4 minutos. CleanTronic multi permite el rápido cambio entre tintas UV y de dispersión, y con CleanTronic UV se evitan los costosos tiempos de espera antes y después del lavado de cilindros en modo UV. De este modo, ya no hay límites a la creatividad de los clientes en el diseño, así como la elección de colores y materiales de sus etiquetas.

Además, la máquina más reciente de Illochroma se ha equipado

con soluciones de automatización que ahorran tiempo y maculatura, como p. ej. el cambio de planchas totalmente automático (FAPC), que permite el cambio de planchas en tan solo 2,8 minutos pulsando un botón. De este modo, Illochroma también puede imprimir de forma rentable series pequeñas de etiquetas, lo que supone una importante ventaja competitiva para la empresa.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Vista desde arriba de la Rapida 105 de siete colores en la planta del fabricante de etiquetas Illochroma Haoneng, en el norte de Francia

Impresión rentable de libros incluso con tiradas pequeñas

La alternativa: formato grande y largo

Una vez más la empresa Himmer AG de Augsburg –especializada en la fabricación de productos impresos con máquinas offset de pliegos de formato grande– alberga una novedad mundial bajo su techo: se trata de la flamante Rapida 145 de KBA. Himmer es el primer usuario en operar la máquina de impresión offset de pliegos (formato de pliegos 1.060 x 1.450 mm) en versión de blanco y retirada con ocho cuerpos de impresión. ¿Qué particularidades tiene?

Las tiradas y los plazos disminuyen ostensiblemente, al tiempo que aumentan las exigencias en cuanto a actualidad, calidad y rentabilidad de la producción impresa. Esto también es aplicable, aunque no específicamente, a la competencia “clásica” de la impresión: el libro. Dicho sea de paso, hoy en día incluso los especialistas hablan aún del “libro impreso”, cuando desde hace tiempo se refieren a la impresión de libros en máquinas offset. Así pues, a pesar del gran avance de los medios electrónicos, los libros en modo alguno han desaparecido de nuestro día a día y ni mucho menos están “muertos”. Simplemente ya no se producen tiradas de cinco, seis o incluso siete cifras, que eran lo habitual antaño, a menos que se trate de la mismísima Biblia, *Harry Potter*, *El señor de los anillos* o el *Informe Hite*. Es necesario que se produzca un cambio de mentalidad, tanto entre editores, como

entre imprentas y fabricantes de máquinas de impresión. Y es que las máquinas de impresión convencionales –o digamos clásicas–, a diferencia de sus hermanas digitales, están concebidas para la producción de grandes tiradas.

Solución offset para tiradas más pequeñas

Pero, ¿qué pasa si los augurios se invierten 180°? Es decir, si los libros se producen mayoritariamente solo en tiradas considerablemente más pequeñas a las mencionadas, pero no en calidad digital y sin costes por clic y posiblemente sin tóneres caros? Para ello también debe haber soluciones en el segmento de máquinas de impresión convencionales...

... y ya existen. Una de las máquinas de impresión más potentes para tales fines es la KBA Rapida 145 como máquina de retracción larga.



Marcus Fischer, Junta Directiva de Himmer AG:

“Nuestra nueva KBA Rapida 145 produce hasta 64 páginas/rev. cil. en el formato de libro 17 x 24 cm o 32 páginas en formato A4 entero en color 4/4. De este modo, es considerablemente más productiva que la máquina de pliegos más rápida en formato 3B.”

Aunque no es tan rápida como su hermana Rapida 106 un poco más pequeña, en el formato 6B produce muchas más páginas que la instalación de formato 3B más pequeña.

Esto reafirma al miembro de la Junta Directiva de Himmer, Marcus Fischer. La nueva Rapida 145 resulta especialmente adecuada para productos impresos en formato clásico 170 x 240 mm y, por consiguiente, también para libros y folletos. Gracias al equipo de volteo, tal como existe en Himmer AG, también se puede imprimir en

color 4/4 en una pasada pliegos de 64 páginas en formato 170 x 240 mm con 4 sobre 4, es decir, ocho cuerpos de impresión.

Libros y publicaciones a precios atractivos

“Producimos libros y publicaciones a precios atractivos”, afirma Marcus Fischer. Para ello Himmer se sirve de sus máquinas offset de pliegos de formato grande (entre las cuales, sobre todo, la Rapida 145 presentada como novedad en Drupa 2012), “que en nuestro caso funciona por primera vez en el



Con hasta 15.000 pl./h en impresión 4 sobre 4, la Rapida larga de formato grande alcanza el rendimiento de las máquinas modernas de formato medio



La máquina de retracción de ocho colores de Himmer en Augsburg imprime principalmente libros, catálogos y carteles a cuatricromía

mundo como máquina de retiración de ocho colores y es tan productiva que su uso incluso resulta rentable con tiradas pequeñas gracias a su elevado grado de automatización y sus breves tiempos de preparación”, añade Fischer. “La producción de una publicación de tan solo 32 páginas –son posibles hasta varios cientos de páginas– a partir de una tirada de 1.000 ejemplares ya vale la pena”, afirma convencido.

Cambio de trabajo más rápido mediante procesos simultáneos

Mediante diversos módulos de automatización, así como sistemas online e inline para el aseguramiento de la calidad, se pueden lograr breves procesos de preparación y un rendimiento en marcha continua de hasta 15.000 pl./h en impresión de blanco y retiración (17.000 pl./h en impresión de blanco con paquete High Speed). Esto supone un considerable ahorro de tiempo y dinero, puesto que la Rapida 145 se ha construido de modo que, allí donde es posible, los procesos de preparación en serie se integran en un proceso de cambio de trabajo simultáneo y ampliamente automatizado.

¿Qué supone esto? Marcus Fischer lo aclara con un ejemplo: “Cuanto mayor es la máquina de impresión, más se prolonga el tiempo de preparación total en máquinas sin procesos de preparación simultáneos. Así, si con cuatro cuerpos de impresión, la preparación dura p. ej. cuatro minutos, con ocho cuerpos serán ocho minutos. En el caso de la nueva Rapida 145, el cambio de planchas con cuatro cuerpos de impresión dura 1:40 min, y la preparación de dos por cuatro (ocho) cuerpos de impresión también dura 1:40 min”. Porque muchos procesos se ejecutan simultáneamente.

Los gastos fijos bajo control

Es en este aspecto donde Fischer ve el argumento para la clasificación de su máquina de formato 6B. Para él, la Rapida 145 es una especie de “campeona de los gastos fijos”, puesto que precisamente en las tiradas pequeñas, los gastos fijos de la impresión –es decir, aquellos que siempre se producen y que dependen de la tirada– cada vez

Resumen de la KBA Rapida 145 de Himmer AG

- 8 cuerpos de impresión con volteo de pliegos tras el 4º cuerpo de impresión para la producción 4/4 o 8/0
- Formato máx. de pliegos 1.060 x 1.450 mm, ventajoso para determinados formatos finales de libros
- DriveTronic SIS: la alimentación sin tacones de arrastre (totalmente ajustable, sin errores de arrastre) reduce los tiempos de preparación y la maculatura
- DriveTronic SPC: el cambio de planchas simultáneo en todos los cuerpos de impresión en paralelo a otros procesos (lavado de mantillas, cilindros impresores) acelera el cambio de trabajo
- DriveTronic Plate Ident: la detección automática de planchas supervisa el proceso de cambio de planchas, identifica las planchas, así como su correcta asignación, y ajusta el registro previo antes del primer registro de impresión. Consecuencia: ahorro de tiempo y maculatura
- CleanTronic Synchro: el lavado en paralelo con sistema de dos barras reduce los tiempos de preparación
- QualiTronic ColorControl (medición de la tinta inline): registra cada pliego impreso y regula automáticamente el valor nominal. Consecuencia: aseguramiento de la calidad, poca maculatura
- QualiTronic ICR: medición automática del registro en la máquina



Campeona mundial en tiempos de preparación en formato grande: gracias a la técnica de accionamientos individuales DriveTronic SPC, todas las planchas de los ocho cuerpos de impresión se pueden cambiar simultáneamente en 1:40 min. El lavado paralelo con CleanTronic Synchro contribuye a los breves tiempos de preparación

Abajo: Con la ayuda de cámaras y tras el volteo, KBA QualiTronic ColorControl supervisa y regula la calidad de impresión inline



de libros, queda claro con el ejemplo del denominado lápiz “Ting”. El “Ting” (que en chino significa “escuchar”) solo tiene el aspecto de un simple lápiz. Pero en él se esconde una tecnología única, una combinación de lector y reproductor MP3 inteligente. Mediante el sensor situado en la punta del lápiz se lee un código en las páginas de los libros. Este código está vinculado con diferentes archivos de audio pertenecientes al libro. Al tocar imágenes o textos con el código, “Ting” lo detecta, va a su índice y reproduce el archivo correspondiente a través del altavoz integrado (o la salida de auriculares).

Desde enero de 2013, está disponible la versión mejorada “Ting-Smart”, con un tiempo de reacción más rápido y disposición más clara de los botones. Para poder escuchar un libro, solo deben transferirse los archivos de audio al lápiz. “Ting” reconoce el título del libro y, de este modo, se pueden cargar rápidamente los extras acústicos al lápiz.

Frank Lohmann

Para consultas: ramona.weiss-weber@kba.com

adquieren mayor importancia. El porcentaje de los gastos fijos en el producto acabado aumenta cuando las tiradas disminuyen en general. Y es sabido que así viene siendo en los últimos años.

Debido a su formato de impresión y tecnología, para Marcus Fischer la KBA Rapida 145 es capaz de optimizar precisamente estos gastos. “La

ejecución en paralelo de procesos mediante el uso de la tecnología de accionamientos individuales es algo único a escala mundial en este formato y en una máquina de retiración”, añade.

El “Ting”

El hecho de que Himmer no solo imprime, sino que ofrece mucho más en relación con la fabricación



En el nuevo puesto de mando KBA ErgoTronic, el impresor Hubert Bauer tiene en todo momento una visión general de todas las funciones de la máquina



Los edificios de producción de Spintler Druck und Verlag se construyeron a finales de la década de 1980 y, desde entonces, se han ajustado una y otra vez a las necesidades de la imprenta

Rapida 106 en Spintler Druck und Verlag de Weiden

Alta tecnología en el Alto Palatinado

Con los avances técnico-tecnológicos de los últimos años y los profundos cambios que se han producido en el mercado, las imprentas deben ajustarse una y otra vez a las circunstancias actuales o prever nuevos desarrollos y tener una participación activa. La cadena de procesos es más rápida y flexible, y existen nuevas tecnologías que ofrecen opciones para la fabricación de productos impresos hasta ahora inexistentes. Spintler Druck und Verlag de Weiden/Alto Palatinado es un buen ejemplo no solo de cómo sobrevivir en este proceso, sino de cómo se puede moldear.

i Sitio web de interés:
www.spintler.com



Thomas Leckert, gerente de Spintler Druck und Verlag (dcha.), y Werner Dengel, del equipo de Ventas de KBA, satisfechos con los breves tiempos de preparación y la elevada calidad de la Rapida 106

Tal como indica su nombre, Spintler editaba y producía un periódico local propio. La impresión se realizaba en una Albert A200 de Albert Frankenthal. Pero el periódico se cerró hace ya 20 años. Entre 1990 y 2000 llegó el apogeo de la impresión de formularios. Spintler Druck und Verlag se transformó y produjo formularios. En aquel entonces, el offset de pliegos suponía tan solo entre un 10 y un 20 % de la producción. En la actualidad, los porcentajes se han invertido. La impresión de formularios continuos y

papel para cartas desde la bobina supone un 10 %, mientras que un 80 % de la producción se realiza en offset de pliegos o impresión digital.

Productos mixtos de impresión digital y offset

Un punto fuerte de la empresa son los productos mixtos de impresión digital y offset. Se trata de objetos parcialmente personalizados de lo más diversos, desde mailings hasta envases personalizados, cuya cantidad puede ser de entre 1 y 50.000

ejemplares. En la impresión digital, por ejemplo, se pueden fabricar tres o cinco envases como muestras de presentación antes de que se inicie la tirada principal. Mediante troquelado láser y plóteres de corte, se realiza el acabado de cantidades mínimas. Además, hay disponibles troquelados especiales,

plegadoras y cosedoras, así como instalaciones para el acabado de sobres franqueados. Incluyendo la confección manual, la mayoría de pasos de trabajo se realizan *inhouse*. Cuanto más laboriosa es una producción, mejor se ajusta a la oferta de Spintler Druck und Verlag. Los clientes de esta empresa



El consumo de paños se indica en el puesto de mando, con lo que Hubert Bauer y sus compañeros pueden prever exactamente el próximo cambio de paños



La potencia máxima no siempre es necesaria; precisamente en las tiradas pequeñas, la Rapida 106 despliega sus ventajas en cuanto a tiempos de preparación

con una plantilla de 50 empleados provienen de toda Alemania. La cartera de clientes está compuesta principalmente por aseguradoras, agencias de publicidad y grandes editoriales.

El cambio también se percibe en la sala de impresión. Mediante la instalación de una Rapida 106 de cinco colores con torre de laca y prolongación de la salida, se ha realizado recientemente el cambio de sistema en la máquina principal. El gerente Thomas Leckert argumenta la decisión a favor de KBA debido a la capacidad de innovación en el offset de pliegos y el mejor asesoramiento. También fueron decisivos los costes por pliego impreso. "En este aspecto, KBA también estaba por delante de la competencia", explica Leckert.

Mayor productividad gracias a técnica moderna

La nueva máquina imprime tanto papel de 60 g/m² como cartón hasta aprox. 800 g/m². En cuanto al formato, está diseñada de modo que se puede decidir hasta el último minuto si un trabajo se realiza en la Rapida o la otra máquina de formato medio de la sala de impresión. El cambio de planchas se efectúa con el equipo automático

FAPC. El cambio simultáneo de planchas junto con la técnica de accionamientos individuales no se habría traducido en un efecto adicional de reducción de tiempos de preparación debido al frecuente cambio de soporte de impresión, el cual se produce casi cada hora puesto que la empresa no apuesta por la cantidad, sino por la individualidad. Actualmente, los trabajos están listos para su impresión tras 12-15 minutos. Antes se "perdían" hasta 1,5 horas. Gracias a la alimentación sin tacones de arrastre y las amplias funciones de preajuste de la Rapida 106, este ahorro de tiempo

se logra sin esfuerzo. Paralelamente, pocas veces es necesario cambiar las mantillas. Los equipos de lavado mediante paños también van un enorme paso por delante, ya que aportan un considerable ahorro de agente limpiador. Mediante funciones de ajuste amplias y exactas, la maculatura también disminuye de forma notoria. Tras el primer registro de impresión, la mayoría de pedidos están listos para su impresión. La regulación de la calidad inline de rápida reacción hace el resto para que la calidad sea la correcta desde el primer hasta el



Mediante un plóter de corte también se pueden producir envases para muestras de presentación antes de la tirada principal

último pliego y para que el menos papel posible acabe en el contenedor de residuos. Pocos meses tras la puesta en servicio de la Rapida 106, la cantidad de producción ha aumentado entre un 20 y 25 %, con una tendencia al alza.

Para Spintler, el acabado UV también es una novedad. Hasta ahora lo realizaban mediante proveedores externos. La realización interna con el proceso inline les supone ahora un enorme ahorro de tiempo. Normalmente se imprime con tintas convencionales, después se aplica una imprimación y se acaba con laca UV.

Procesos ecológicos en todos los aspectos

Gracias a su reducido consumo eléctrico, la Rapida 106 también ha supuesto importantes avances ecológicos. La generación de corriente en la planta propia de cogeneración contribuye a que se pueda realizar el acabado sin incidir negativamente en el balance de CO₂. Paralelamente, Spintler genera una cantidad nada desdeñable de energía solar. La producción de planchas se efectúa sin proceso y sin productos químicos. El uso de equipos auxiliares y tintas se ha reducido, y la refrigeración con glicol ha supuesto un beneficio rotundo para el clima en la sala de impresión.

Además, Spintler Druck und Verlag ofrece la impresión neutral para el clima, un servicio por el que optan especialmente los grandes clientes del mundo editorial y de las aseguradoras. Evidentemente, cuentan con las certificaciones PSO y FSC desde hace años.

Thomas Leckert analiza muy detalladamente los cambios del mercado y los nuevos desarrollos del sector. Le interesan especialmente las combinaciones y conexiones entre la impresión digital y offset, donde la empresa puede desplegar todos sus puntos fuertes con tres máquinas offset de pliegos y cuatro instalaciones de impresión digital (dos más instaladas en filiales).

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



En el primer contacto con la instalación Rapida 106 de Amcor resulta difícil desprenderse de la sensación de "uau"

Amcor Tobacco Packaging: con 19 cuerpos hacia el éxito

Más de 35 metros de técnica de impresión de la más alta calidad

Hace apenas un año se puso en servicio en Amcor Tobacco Packaging de Rickenbach (Suiza) la máquina de impresión offset de pliegos más larga del mundo. La instalación basada en la KBA Rapida 106 abarca 19 cuerpos de impresión y acabado, así como una instalación para láminas en frío. Pero en realidad no es el tamaño lo que fascina, sino más bien su enorme flexibilidad. Mediante esta instalación, KBA y Amcor Tobacco Packaging en parte han emprendido vías totalmente nuevas de colaboración, únicas en su forma.

La empresa australiana Amcor, con 33.000 empleados y fábricas en 42 países, así como un volumen de negocio anual de unos 9.700 mill. €, es una de las imprentas de envases líderes a escala mundial. Amcor Tobacco Packaging, con 20 centros de producción y 3.200 empleados en todo el mundo, es una división del Grupo Amcor. La sede mundial de esta división está situada en Zürich-Oerlikon; la fábrica de Rickenbach forma parte de esta área empresarial.

Laboratorio de ideas e innovación

¿Cómo puede sobrevivir un fabricante suizo de envases para cigarrillos que, como parte de un grupo empresarial australiano, también tiene centros de producción en países con costes salariales muy bajos? La respuesta es evidente: con innovación. Después de que en los años anteriores se realiza-

ran considerables inversiones en el huecograbado de envases, la Rapida 106 de 19 cuerpos constituye otro paso importante para consolidar la posición de la fábrica de Rickenbach como centro de innovación mundial para la impresión de paquetes de cigarrillos. Rickenbach funciona como laboratorio de ideas para todo el grupo empresarial; allí se reflexiona sobre el futuro de la impresión de paquetes de cigarrillos. Lo que hoy se produce en Rickenbach, se podría fabricar mañana o pasado mañana también en otras fábricas del grupo.

Por este motivo, el Dr. Reinhard Kniewske, director general, Peter Heizmann, director de Producción, y Heinz Grimm, director de Proyectos y Desarrollo Offset, querían una máquina que en el futuro se pudiera actualizar o ampliar. Heinz Grimm: "La configuración por la que hemos optado cubre las

necesidades del mercado de los próximos años. Pero, ¿cuáles serán las tendencias en la producción de paquetes de cigarrillos en cinco o siete años? Quizás entonces, en lugar de un sistema de entintando, necesitaremos un sistema flexográfico o un cuerpo de laca especial. Por consiguiente, el contrato de la inversión debía ser correspondientemente flexible. Es decir, no un contrato de compraventa puro, sino una estrecha colaboración durante toda una década. En el marco de la evaluación constatamos que solo KBA era capaz de ofrecernos algo así, tanto desde un punto de vista técnico como conceptual". ¿La adjudicación a favor de KBA era un hecho? El Dr. Reinhard Kniewske lo desmiente: "La evaluación fue una dura batalla. Mientras que KBA estaba dispuesta a suministrar una solución especial, la competencia apostaba por soluciones

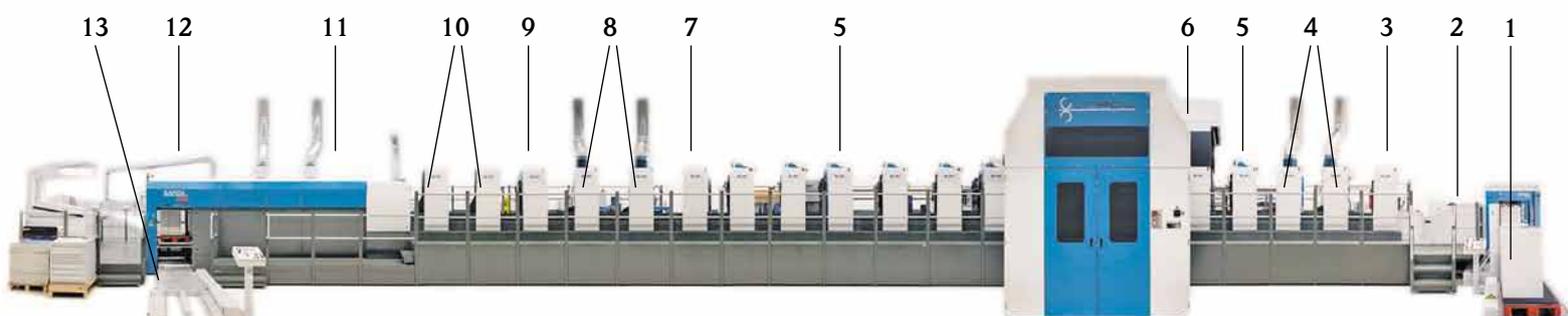
estándares, ofreciendo atractivas condiciones. Al final, KBA nos convenció gracias a los valores añadidos ofrecidos y a la posibilidad de poder adaptar la configuración de la máquina en el futuro a fin de estar siempre a la vanguardia al fijar tendencias de mercado".

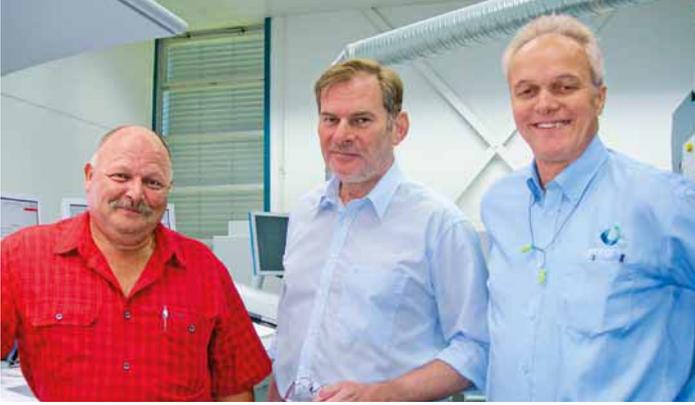
La "cosa"

Al entrar en la sala de impresión, no se puede evitar emitir un "uau". Una máquina offset de pliegos con 19 cuerpos y una instalación para láminas en frío, que mide 35 m de

La Rapida 106 de Amcor Tobacco Packaging en detalle:

- 1 Logística de pilas
- 2 Marcador
- 3 Torre de laca
- 4 Cuerpos de secado intermedio UV
- 5 Cuerpos de impresión
- 6 Módulo de láminas en frío ColdFoil Infigo SF110
- 7 Torre de laca
- 8 Cuerpos de secado intermedio UV
- 9 Torre de laca
- 10 Cuerpos de secado intermedio inerte UV
- 11 Prolongación de la salida
- 12 Salida
- 13 Logística de pilas





De izda. a dcha.: Heinz Grimm, el Dr. Reinhard Kniewske y Peter Heizmann ante el puesto de mando de la Rapida 106 de 19 cuerpos



Con motivo de la firma del contrato de la Rapida 106 que supera todas las dimensiones se dieron cita en febrero de 2012 (de izda. a dcha.): Sascha Fischer, director de Ventas KBA, Andrew Vanstone, vicepresidente de Proyectos Estratégicos (Amcor Tobacco Packaging), Jerzy Czubak, COO global y vicepresidente de Operaciones Europeas (Amcor Tobacco Packaging), y Peter J. Rickenmann, gerente de Print Assist



Con esta longitud de máquina se acumulan algunos metros que los impresores deben recorrer en cada turno entre el marcador y la salida. Al fondo también puede verse el módulo de láminas en frío

longitud y pesa 150 t, no se ve todos los días. A pesar de su majestuoso tamaño, la instalación es muy silenciosa produciendo.

La configuración es muy compleja en comparación con las máquinas estándares: tras la alimentación se suceden la torre de laca 1 con dos cuerpos de secado UV, después diez sistemas de entintando equipados con unidades UV intermedias. Gracias a esta tecnología, se pueden imprimir mejor p. ej. materiales laminados o de PVC. En medio, la torre está conectada

con la transferencia de láminas en frío. Tras los sistemas de entintado, viene la torre de laca 2 con otros dos cuerpos de secado UV. A continuación, otra torre de laca con dos cuerpos de secado inerte UV seguidos. Y, después, la prolongación de la salida. La instalación está equipada con un paquete para cartonajes y está elevada 450 mm.

Otro punto importante es la automatización máxima con los procesos únicos de preparación en paralelo de la máquina: dispositivo automático nonstop en el marca-

dor y la salida con integración en una logística de pilas totalmente automática, el marcador DriveTronic, alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS (Sensoric Infeed System), cambio de planchas simultáneo DriveTronic SPC, ajuste previo del registro y detección de planchas directamente en la máquina (DriveTronic Plate Ident). También: lavado simultáneo de cilindros portacaucho y de impresión, así como de los rodillos de entintado y de la mantilla (CleanTronic Syncro), circuito de lavado de varios medios para un uso de la tinta cambiante (CleanTronic Multi) y equipamiento de seguridad para evitar tiempos de espera antes y después del lavado de cilindros en modo UV. En la regulación y medición de la tinta, se usa QualiTronic Professional, una combinación de medición inline de la tinta e inspección de la imagen impresa.

Heinz Grimm: “Junto con la construcción de la máquina, nos convencieron las soluciones de automatización, incluyendo el cambio simultáneo de los moldes de lacado y el cambio totalmente automático de los rodillos reticulados”.

Especialidades

Amcor se siente especialmente orgullosa de dos especialidades de la Rapida 106: el secador inerte UV (*v. el artículo de la pág. 18/19*) y el módulo de láminas en frío ColdFoil Infigo SF110. Peter Heizmann: “El secado inerte UV hace tiempo que se usa en los procesos de huecograbado. Naturalmente, en la impresión de pliegos esto no es tan sencillo, pero KBA ha pensado una manera para que sea posible”. ¿Y para qué se han comprado los dos secadores inertes UV? Peter Heizmann: “Por un lado, podemos producir con blanco opaco igual de rápido que con los otros colores. Por el otro, cada vez más clientes quieren paquetes de cigarrillos impresos por ambas caras sin materiales de barrera. Mediante el secado inerte UV, se reduce la migración al soporte de impresión de forma decisiva”.

Mediante el módulo ColdFoil SF110 (*v. el artículo en la pág. 8/10*), existe la posibilidad de sobreimprimir láminas en frío con

tintas convencionales, UV o híbridas, para crear así nuevos tonos metálicos.

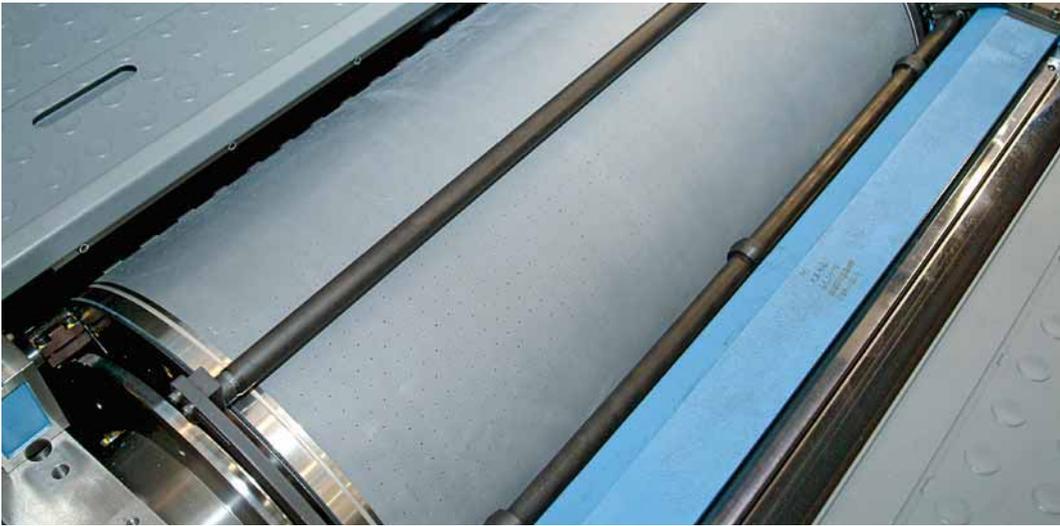
“Solo lo puede hacer KBA”

Para la fábrica de Rickenbach y la división de Amcor Tobacco Packaging, la Rapida 106 larga es una pieza fundamental. Dr. Reinhard Kniewske: “Junto con las grandes tiradas para la industria tabacalera, que ofrecemos en huecograbado, los pedidos más pequeños y especiales cada vez adquieren más relevancia. Gracias al secado UV inerte, ahora también podemos ofrecer para el offset de pliegos una respuesta satisfactoria en cuanto a migración de la tinta o la laca al soporte de impresión, además de poder trabajar de forma mucho más eficiente con especialidades como blanco opaco en toda la superficie. Y, con la instalación para láminas en frío, ofrecemos productos totalmente nuevos”.

¿Y cómo ha sido la introducción de esta instalación tan compleja? Dr. Reinhard Kniewske: “En septiembre de 2012 empezamos con la instalación y, en diciembre, pudimos empezar a producir. Posteriormente, no hemos cesado de aumentar el rendimiento. Actualmente, la máquina funciona absolutamente sin problemas, lo que a tenor de los múltiples elementos diferentes que interactúan, no es algo que se pueda dar por sentado”.

Heinz Grimm añade: “En Rickenbach no solo tenemos la máquina de pliegos más larga del mundo, sino también la más compleja. Precisamente en lo relativo a la interacción entre secado UV, tintas, lacas y láminas en frío, hubo algunos puntos críticos. Solo mediante la colaboración nada burocrática con los ingenieros de KBA pudimos satisfacer nuestros deseos y dar respuesta a nuestras exigencias. En este sentido, realmente hemos llevado al límite al equipo de desarrolladores de Radebuel. Hoy debo decir que, evidentemente, la competencia de KBA también fabrica buenas máquinas de impresión. Pero algo tan complicado, sofisticado y prometedor como esto, actualmente solo lo puede hacer KBA”.

Peter J. Rickenmann
info@printassist.ch



KBA AirTronic Drum permite el uso eficiente del secado inerte en máquinas offset de pliegos Rapida. El pliego es aspirado, con lo que no se levanta por el extremo ni choca con nada

La inerciación con nitrógeno aporta muchas ventajas

Eficiente secado UV inerte con AirTronic Drum

Mejor curado, ahorro energético, valores de brillo superiores, características especiales de acabado y hápticas, sin migración en envases de alimentos: la lista de ventajas del secado UV inerte es larga. No obstante, hasta hace poco el uso rentable del secado inerte en máquinas offset de pliegos apenas era posible. Con el nuevo AirTronic Drum de KBA esto ha cambiado radicalmente.

¿Qué significa la inerciación con nitrógeno?

La formulación química de las tintas y lacas UV es compleja y varía en función del proveedor y el área de aplicación. Como componentes reactivos se utilizan monómeros y fotoiniciadores. En su estado ini-

cial, las tintas y lacas son líquidas. Mediante la radiación UV, los fotoiniciadores se dividen en radicales y se produce una concatenación espacial de los monómeros. Esta solidificación o curado se denomina polimerización. Sin embargo, los fotoiniciadores divididos no reac-

cionan únicamente con los monómeros de las tintas y lacas, sino que también se combinan preferentemente con el oxígeno en tanto que aire ambiente. De este modo, se reduce considerablemente la polimerización y el curado de las tintas y lacas. El término técnico para de-

signarlo es inhibición de oxígeno. Correspondientemente, mediante la expulsión de oxígeno, se puede mejorar significativamente el curado. Esto se logra cargando la superficie del soporte de impresión casi exclusivamente con nitrógeno, en cuyo caso se habla de inerciación con nitrógeno.

En el caso del curado UV bajo la influencia del factor de interferencia del oxígeno, es necesario un exceso de fotoiniciadores. Una parte de esos fotoiniciadores también puede permanecer en las tintas y lacas tras la actuación de la radiación UV, lo que puede provocar migración, es decir, los fotoiniciadores pueden ir de las tintas y lacas a los medios del entorno. Por el contrario, en un curado en un entorno con nitrógeno, es posible reducir considerablemente la concentración de fotoiniciadores y, con ello, el peligro de la migración, por lo que esta tecnología es muy interesante precisamente para envases de alimentos.

Ventajas tecnológicas

Respecto del curado convencional de tintas y lacas con aire ambiente normal, la inerciación con nitrógeno supone además un considerable ahorro energético o, con el mismo consumo energético, un curado bastante mejor. Otras ventajas son una mayor calidad de la superficie en lo relativo a brillo, dureza, resistencia al desgaste y resistencia contra sustancias químicas. También disminuyen los olores y la tendencia a amarillear. Puesto que el oxígeno se desplaza casi por completo, prácticamente tampoco se produce

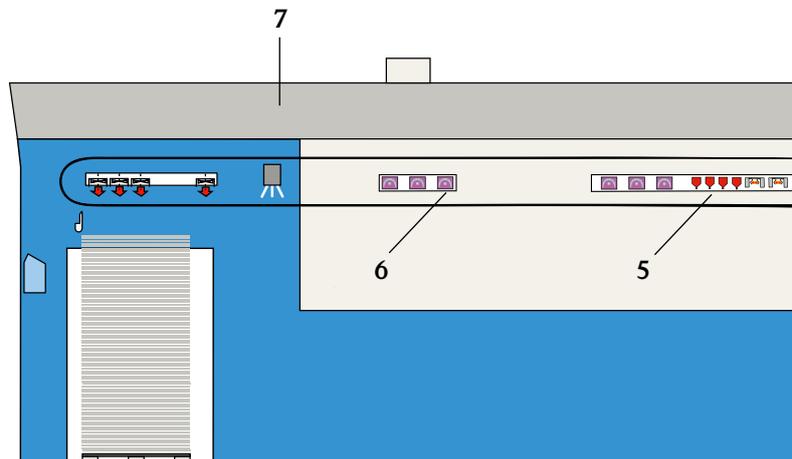
Componentes típicos de una máquina UV inerte

Grupo

- 1 Cuerpo de lacado
- 2 Cuerpo de secado
- 3 Cuerpo de lacado
- 4 Secador final UV inerte
- 5 Secador IR/térmico VariDry^{BLUE}
- 6 Secado final UV
- 7 Triple prolongación de la salida

Aplicación

- Laca de dispersión, imprimación
Aire IR/térmico (es posible un módulo enchufable IR/UV)
Laca de dispersión, UV, de interferencia, aromática, metaluros
Laca UV inerte
Secador eficiente energéticamente
Para el uso sin UV inerte (también se puede operar con HR-UV sin equipamiento posterior)
Tramo de secado y refrigeración



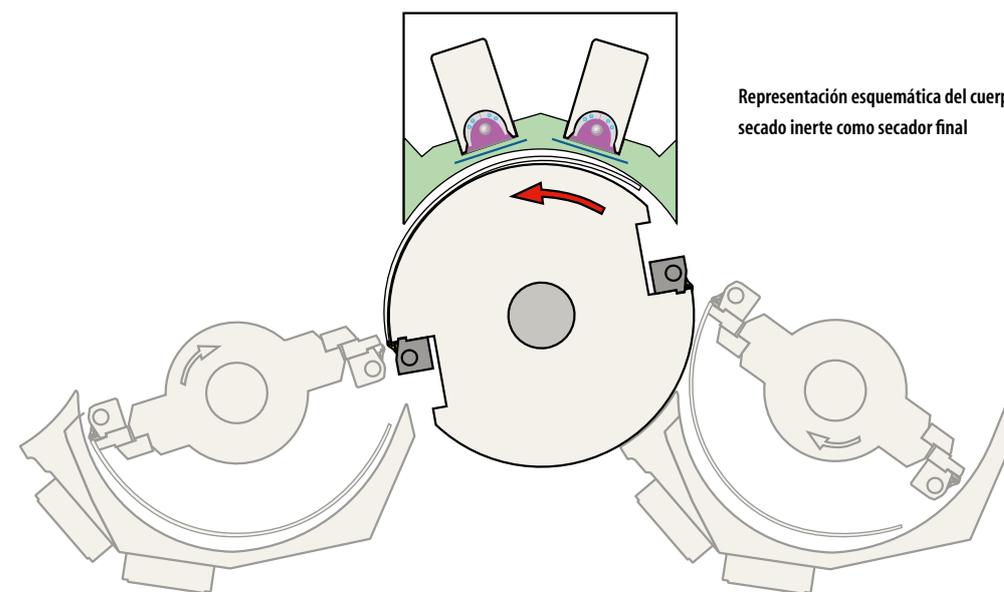
una formación de ozono. En la impresión de envases, gracias al curado rápido con lacas especiales en una atmósfera de nitrógeno, pueden lograrse resultados de acabado y hápticos nada convencionales.

Punto clave de la transferencia de pliegos resuelto

Hasta ahora la inerciación con nitrógeno se usaba sobre todo en máquinas de bobina. En una banda continua resulta relativamente más fácil “eliminar” el oxígeno. En las máquinas offset de pliegos, debido a los sistemas de pinzas rotatorias resulta prácticamente imposible mantener alejado el oxígeno de la superficie del soporte de impresión en la salida con medios técnicos justificables. Por el contrario, en el área de los cilindros impresores y los tambores de transferencia, el principio de transferencia ofrece soluciones constructivas para el diseño de una cámara inerte, debiéndose cumplir dos condiciones esenciales:

- Estanqueidad de la cámara inerte contra una liberación excesiva de nitrógeno.
- Evitar la entrada de oxígeno en el transcurso del transporte de pliegos.

Mediante un considerable esfuerzo en investigación y desarrollo, un equipo mixto de ingenieros de KBA e IST Metz ha logrado cumplir estas condiciones. El resultado es un sistema combinado compuesto por un cilindro de transferencia especial y una cámara inerte “estanca” que se ajusta suficientemente a él.



Representación esquemática del cuerpo de secado inerte como secador final

Un cilindro de transferencia especial transporta el papel y cartón para cajas plegables con un gramaje de hasta aprox. 300 g/m² –con muy pocas turbulencias y sin contacto– a través de la cámara inerte. Trabaja con vacío (KBA AirTronic Drum) y garantiza una colocación plana del pliego impreso sobre el cilindro. Tal como se mostró en Drupa en una Rapida 105, KBA AirTronic Drum –único en el mercado offset de pliegos– también es adecuado para otras aplicaciones, como p. ej. el uso de cabezales de inyección de tinta.

El cuerpo de secado UV inerte de KBA

En el AirTronic Drum de nuevo desarrollo se ha colocado un secador UV inerte de nuevo diseño de IST

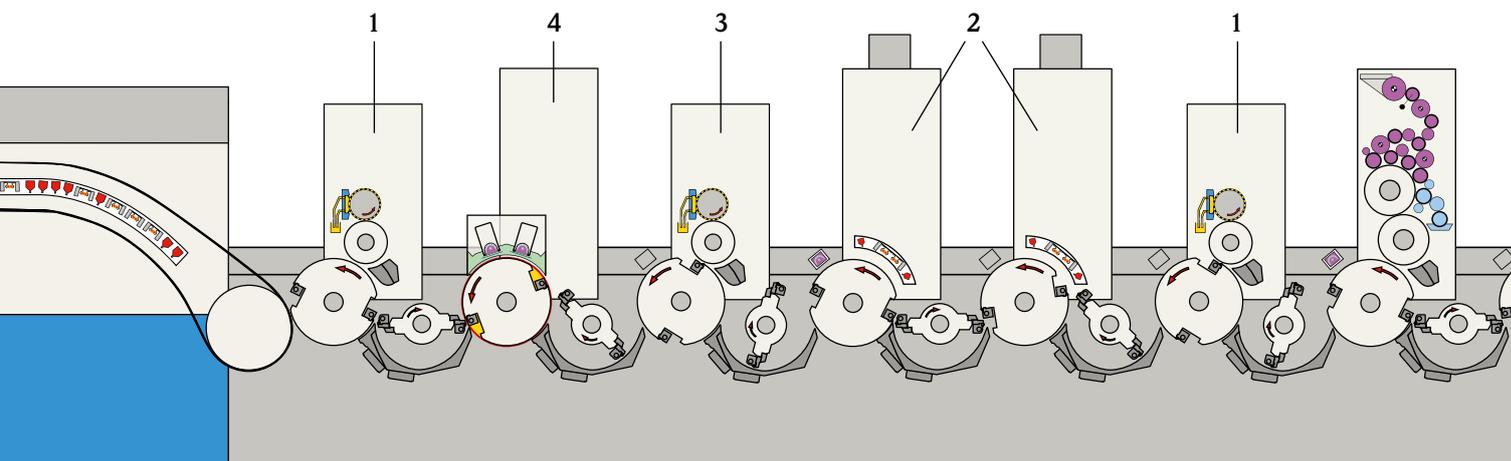
Metz. Entre el módulo UV por el que circula aire ambiente para la refrigeración del radiador UV y la cámara inerte, un cristal de cuarzo se encarga de separar las atmósferas. No obstante, debe estar limpio y claro para una elevada permeabilidad de la radiación UV.

En la superficie del soporte de impresión también se transporta oxígeno. Para que no moleste, al entrar en la cámara inerte, la corriente de aire se interrumpe mediante un sistema estanco de nuevo desarrollo. En la propia cámara, el proceso de curado se respalda mediante una regulación del oxígeno restante. En función del contenido de oxígeno restante preseleccionado, se regula la entrada de nitrógeno en la cámara

inerte. El contenido de oxígeno restante en la cámara se determina con una sonda especial. En caso de avería, puede producirse un aviso automático o la desconexión.

La cámara inerte se ha optimizado con amplios ensayos de laboratorio y pruebas de impresión, mediante los cuales se han logrado otros objetivos, como una distribución homogénea y un menor consumo de nitrógeno. En la actualidad, la tecnología de secado inerte se usa exitosamente, por ejemplo, en Amcor Tobacco Packaging de Suiza (v. el artículo de la pág. 16/17).

Dr. Maik Walter, Ulrich Köhler, Matthias Lange
maik.walter@kba.com



Smurfit Kappa Interbox de Bélgica

Nueva vida para una Rapida 142 de once años

¿Quién convierte una máquina de formato grande con 270 millones de pliegos en el contador en una instalación de fabricación para cartón compacto? Los especialistas del distribuidor de KBA Wifac de los Países Bajos y los técnicos de Smurfit Kappa Interbox de Bélgica lo han logrado.

Los compactos envases de cartón de Smurfit Kappa Interbox, en la población belga de Hoogstraten, se pueden reutilizar hasta siete veces. 15 años atrás, la empresa producía con impresión flexográfica y offset. Entonces el offset se trasladó a Deventer, en los Países Bajos, y posteriormente el coloso Rapida de Hoogstraten quedó destruido en un incendio. Como sustitución, en 2002 Kappa instaló una nueva KBA Rapida 142 en Deventer, con la que llegó a imprimir 270 millones de pliegos. En diciembre del año pasado la instalación se paró. La gerencia decidió llevar a cabo un reacondicionamiento completo de la máquina y su posterior traslado a Hoogstraten.

Stijn van Tichelt y Paul Fockaert pueden reírse con esta historia. En tanto que director de proyecto y director del servicio técnico en Smurfit Kappa Interbox, fueron responsables de la nueva construcción de la Rapida 142. El traslado y la formación de los impresores fueron coordinados por Wifac.

Una tarea colosal...

Stijn: "Primero Wifac desmontó la máquina y una empresa alemana la limpió. En diciembre, los cuerpos de impresión llegaron a Hoogstraten". La Rapida 142 con cinco colores más laca y triple prolongación de la salida debía reacondicionarse y modificarse para que pudiera imprimir cartón compacto entre 500 y 1.300 g/m² con una velocidad de hasta 8.000 pliegos/h. "Una tarea colosal", afirma Paul, "que debimos llevar a buen puerto con los técni-

cos de Wifac y nuestro equipo de 12 personas. KBA nos ayudó parcialmente con especialistas. Paralelamente, la producción continuó en las dos instalaciones flexográficas". Los pliegos procesados miden hasta 2.000 x 1.300 mm. Un palé con 1.000 pliegos llega a pesar 1.200 kg y mide casi dos metros de altura. Para poder procesar cartón compacto en la Rapida de forma continua, la instalación se elevó 840 mm. Es más fácil decirlo que hacerlo, puesto que muchas cosas dejaron de encajar.

Stijn: "A pesar de sus años, queríamos una máquina con la máxima automatización posible. Con el cartón compacto, la ergonomía en la máquina desempeña un papel fundamental". Junto a la salida se montó un volteador de pilas totalmente automático, desde donde un vehículo automático sin conductor se encarga del transporte del cartón. Además, el servicio técnico construyó un elevador junto a la galería, con el que se suben las planchas hasta las torres de impresión. Hay un paternoster con stock de paños de limpieza, tinta y agente limpiador. Adicionalmente, se prolongaron las escaleras y se instalaron rejillas. En el marco del reacondicionamiento, se cambiaron incontables válvulas de aire y tuberías.

...culminada con éxito

El 18 de abril de 2013 se escucharon gritos de hurra en la imprenta cuando el primer pliego pasó por la alimentación. "Fue un gran momento, pero aún no habíamos aca-



Exitoso trabajo en equipo: Stijn van Tichelt (dcha.) tiene 23 años y desde septiembre de 2012 es aprendiz en Smurfit. Estudió electromecánica en Hoboken y se ocupó de la modificación de la KBA Rapida 142 en tanto que director de proyecto por parte de Smurfit Kappa. Paul Fockaert (40) llegó con 22 años a Smurfit Kappa Interbox. Como director del servicio técnico, dirige a un equipo de doce empleados



Profesionales de envases de cartón compacto

En Smurfit Kappa Interbox, en la población belga de Hoogstraten, trabajan unos 100 empleados. La planta forma parte de un grupo empresarial internacional del mismo nombre con unos 40.000 trabajadores. La imprenta de Hoogstraten produce robustos envases de cartón para verdura, fruta, carne, pescado, carne de ave y pollo. Las exigencias de calidad han aumentado, porque las mercancías dentro de las cajas de cartón impresas se almacenan en estanterías. La impresión flexográfica plantea problemas, de ahí el reacondicionamiento de la Rapida grande.

Stijn van Tichelt:

"Queríamos una máquina con la máxima automatización posible."





Paul Fockaert:

“Junto con los técnicos de Wifac y nuestro equipo de 12 personas, pudimos llevar a buen puerto una tarea colosal.”

bado”, afirma Paul. “En Deventer, la ventilación y la humedad tenían un control centralizado. Aquí no. Todo esto tuvimos que integrarlo en la máquina”.

Dos empleados de Wifac de los Países Bajos se encargaron de reconvertir los impresores flexográficos en impresores offset. A veces se dice que las relaciones entre los



El equipamiento posterior de la logística de pilas en la salida de la Rapida 142 reacondicionada

Países Bajos y Bélgica no siempre son fluidas, pero en este caso la colaboración fue estupenda. Todos los impresores obtuvieron un certificado. Paul: “Lo hemos logrado y nuestra Rapida 142 totalmente renovada y más automatizada ya

produce para nuestros clientes envases innovadores sobre cartón compacto”.

Leon van Velzen
robbert.amse@wifac.nl

Dos primicias en Martinenq Imprimeurs de Lieusaint, cerca de París

Primera máquina de KBA y primera instalación híbrida de la empresa

La empresa familiar Martinenq Imprimeurs –situada en Lieusaint, cerca de París, y especializada en la impresión de productos comerciales y de cartón para la industria cosmética y de lujo– instaló en primavera una Rapida 106 de seis colores altamente automatizada con cuerpo de lacado a fin de ampliar su gama de productos. La instalación de alto rendimiento ha sustituido a una máquina de configuración similar de otro fabricante alemán. La Rapida 106 es la primera máquina de KBA en Martinenq y la primera que puede imprimir y lacar tanto en modo UV como de dispersión.



La planta supermoderna de Martinenq Imprimeurs ya ha sido distinguida en múltiples ocasiones por su excelente gestión medioambiental

Socio prestigioso de la industria cosmética

Esta empresa familiar fue fundada en 1921 por Pierre Martinenq como centro de encuadernación de libros y de acabado en el corazón de París. En la actualidad, con 88 empleados, Martinenq produce 2 mill. de folletos al día, así como 600.000 prospectos y 700.000 tarjetas con adhesivo para muestras de productos a la semana. Bajo la dirección de Jean-Christophe Martinenq, la empresa alcanzó un volumen de negocio de más de 13,5 mill. euros en 2012 y es considerada una de las imprentas más prestigiosas en la región de París. La receta del éxito: tecnologías innovadoras y productos excepcionales.



Jean-Christophe Martinenq (centro), gerente de Martinenq Imprimeurs, y su equipo offset están satisfechos con su primera KBA Rapida 106

Tecnología híbrida única de KBA

Martinenq Imprimeurs ha apostado desde siempre por tecnología innovadora y potente, y gracias a la tecnología híbrida única de KBA, ha optado por la Rapida 106. “Queremos expandir nuestra actividad en el segmento de lujo, en especial en lo relativo a la producción de tarjetas y muestras de productos, por lo que buscábamos una máquina que produjera de forma rentable tanto

en modo UV como de dispersión”, explica Bernard Pouchoux, director de Ventas de Martinenq. “Con la Rapida 106, KBA nos ofreció la máquina híbrida perfecta. La pusimos en servicio en mayo y estamos más que satisfechos con el resultado. Gracias a las seis torres de impresión, junto con la impresión a cuatricromía, podemos usar blanco opaco y un color especial o dos colores especiales”.

Calidad y rentabilidad máximas

La última máquina de impresión de esta empresa de Lieusaint se entregó con triple prolongación de la salida y elevada. Puede imprimir con una calidad perfecta tanto sobre papel de bajo gramaje como sobre cartón compacto. La flexibilidad en cuanto a soportes de impresión y acabado es un factor decisivo si se quiere ayudar a renombradas marcas de lujo a diseñar y fabricar sus medios de comunicación. La torre de laca DriveTronic única de la Rapida 106 se ha complementado con un calentador de laca, un sistema automático de alimentación y limpieza de laca para laca de dispersión y UV, así como Super Coat, un circuito de laca separado para lacas especiales (por ejemplo, lacas metalizadas y nacaradas). De este modo, se pueden lograr efectos de lacado muy diferentes e impresionantes. Gracias al elevado grado de automatización con cambio de planchas totalmente automático (FAPC), alimentación sin tacones de arrastre (DriveTronic SIS) y equipos de lavado automáticos para tintas UV y de dispersión (CleanTronic multi y CleanTronic UV), es posible lograr cambios de trabajo muy rápidos. No en vano, la Rapida 106 es conocida en el mercado como la

campeona mundial en tiempos de preparación.

Innovadora técnica de medición de KBA para obtener menos maculatura y una verificación de la calidad estandarizada

Martinenq Imprimeurs posee las certificaciones FSC/PEPC e ISO 9001, y desde hace muchos años aplica una intensa política de protección medioambiental. Martinenq fue la primera empresa de la región de París en obtener la certificación “Imprim’Vert” en 2004, que implica una estricta normativa en cuanto a eliminación de residuos y reciclaje, almacenaje de sustancias peligrosas, no-utilización de productos tóxicos, consumo energético, así como sensibilización del personal y de los clientes. A fin de satisfacer estos requisitos, la Rapida 106 se ha equipado con la última técnica de medición de KBA. Gracias a KBA QualiTronic Professional, KBA ErgoTronic ColorControl, PSO y LAB, Martinenq puede garantizar a sus clientes que cada hoja impresa satisface unos estándares máximos en cuanto a medición de la calidad y protección medioambiental.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Uno de los productos de éxito de Martinenq Imprimeurs: tarjetas plegables de alta calidad para el envasado de diversos productos cosméticos

Specialty Finishing de Nebraska, EE. UU.

Dos Rapida 145 a la vez

La empresa Specialty Finishing de Omaha (Nebraska) –especializada en la impresión de cartones y el contracolado de pliegos offset sobre cartón– ha puesto en servicio dos máquinas de la nueva serie de formato grande Rapida 145 a la vez. Desde la instalación de las máquinas de seis y siete colores –ambas con torre de laca y sistemas inline de control de la calidad–, tanto el volumen de negocio como los resultados han mejorado considerablemente.



Sitio web de interés:
www.specialtyfinishing.com



Las dos máquinas Rapida 145 nuevas producen codo con codo en la planta de fabricación de 37.000 m² en Omaha (Nebraska)

Mark Wright, presidente de Specialty Finishing: “Hemos optado por dos Rapida de formato grande a la vez, puesto que KBA podía ofrecer una automatización y productividad máximas, y fue quien mejor satisfizo nuestras exigencias. Gracias a las nuevas máquinas, podemos continuar creciendo y cumplir con las expectativas de nuestros clientes en cuanto a calidad y plazos de entrega. Teníamos que aumentar la capacidad, porque durante los últimos siete años hemos crecido un 25 %”. La preparación de la imprenta para la llegada de las Rapida duró doce semanas, y

su instalación y puesta en servicio otras seis.

Crecimiento vertiginoso

“Desde la instalación de las dos Rapida nuevas, el volumen de negocio ha vuelto a aumentar un 18 %. Queremos continuar registrando un crecimiento de dos cifras y, junto con nuestros clientes, trabajamos en conceptos para la reducción de la maculatura y el almacenaje, y para lograr una producción eficaz”, añade el director de Ventas Brian Thalken. Ambas máquinas producen 24 horas al día, siete días a la semana.

El director responsable de planificación, Jeffrey Oles, y el director de la sala de impresión, Steve Pellman, están seguros de que el sistema inline de inspección de los pliegos KBA QualiTronic Professional contribuye considerablemente a la reducción de la maculatura de arranque, así como a la estabilidad del color y a evitar errores en la impresión en marcha continua. Lo mismo se puede aplicar al sistema online DensiTronic Professional, que además permite la documentación de la calidad, actualmente cada vez más demandada por los clientes.

Specialty Finishing se fundó en 1927 como empresa familiar. Hoy en día tiene un volumen de negocio de varios millones de dólares y una plantilla de unas 160 personas. La fuerte vinculación con muchos clientes desde hace años, las inversiones permanentes en personal y modernas tecnologías, así como la adaptación a las necesidades del mercado, han contribuido a su enorme expansión.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Sitio web de interés:
www.winstonpackaging.com

De izda. a dcha.: Sam Creel (director regional de Ventas de KBA), Susan Gordon (directora de Marketing de Winston Packaging), James Gordon (presidente y CEO de Winston Packaging), Mark Hischar (presidente y CEO de KBA North America) y Soren Larsen (vicepresidente senior de Ventas de KBA) en Drupa 2012



Winston Packaging invierte en una Rapida 106 altamente automatizada

Exitosa empresa familiar desde hace 101 años

A finales del año pasado, Winston Packaging –situada en Winston-Salem/NC en EE. UU.– puso en servicio una Rapida 106 de seis colores con una automatización máxima. Este fabricante de cartonajes es una empresa familiar con la cuarta generación al frente, que en 2012 celebró su 101º aniversario.

“Cuando el año pasado celebramos el aniversario, renovamos el núcleo de nuestro parque de máquinas. Junto con la Rapida 106, pusimos en servicio una nueva unidad de exposición CtP, así como una troqueladora Bobst”, explica James Gordon, presidente y CEO de Winston Packaging. “Con esta técnica nos hemos posicionado para el crecimiento futuro, y hemos preparado el camino para lograr una mayor productividad y éxito económico durante el que será nuestro segundo siglo de vida. La Rapida 106 es la pieza central de nuestra producción de formato medio y se ha convertido en el caballo de tiro de nuestra sala de impresión”.

Gordon y su equipo buscaron la máquina offset de pliegos adecuada durante 18 meses. Lo importante para ellos era un rápido cambio de trabajo, un elevado rendimiento y una amplia gestión del color. “Naturalmente, primero preguntamos al que había sido nuestro proveedor hasta la fecha. Pero rápidamente empezamos a tener en cuenta a otros fabricantes consolidados”, así explica James Gordon los preparativos de la inversión. Y en Drupa encontraron lo que buscaban. “Tras una visita en KBA en Alemania y una prueba de impresión en una imprenta americana, estuvimos seguros de tomar la decisión correcta con la Rapida 106”.

Hubo varios factores que contribuyeron positivamente a la decisión, entre otros el formato de pliego ampliado a 106 cm. “Desde 1979 utilizamos máquinas con anchos de banda de 102 cm, y toda la cadena de procesos se ajusta a este tamaño. Para poder continuar creciendo en el competitivo mercado de los envases, el formato de pliego aumentado nos ayudó mucho”.

Automatización avanzada

Otro factor importante era poder procesar cartonajes con velocidades de hasta 20.000 pliegos/h de forma continua. “En este aspecto, la Rapida 106 se diferencia significativamente de otras máquinas.

También nos impactó el paquete de automatización, incluyendo el sistema de gestión LogoTronic y la regulación del color DensiTronic”, afirma Gordon.

Winston Packaging produce principalmente envases para el comercio al por menor. A lo largo del último siglo esto ha incluido envases de cigarrillos para R.J. Reynolds Tobacco Co. y otros productos OTC del área de la salud y los alimentos. “En este sentido es especialmente importante poder reaccionar rápidamente a los deseos de los clientes, producir de forma económica y acelerar el ciclo de fabricación. Con la Rapida 106 cumplimos estos requisitos y podemos tanto satisfacer a nuestros clientes existentes como ganar nuevos clientes”, afirma satisfecho James Gordon.

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Interconexión de la imprenta

Demanda de KBA Complete Solutions también en Asia

Las soluciones de software para la planificación y el control de la producción (PPS) o la interconexión de la imprenta –agrupadas bajo la denominación KBA Complete Solutions– también despiertan gran interés en China y otros países asiáticos.

Las instalaciones que han aumentado últimamente incluyen desde el simple Prepress Interface para la transferencia de datos de preajuste a las máquinas de impresión (LogoTronic CIPLinkX) hasta completos sistemas PPS para el registro de datos de servicio, en tanto que pasarela al software habitual del sector (MIS) y herramienta para la gestión de la sala de impresión (Productivity Plus y LogoTronic Professional).

En la feria China Print de mayo, junto con las máquinas de impresión, también hubo demanda de KBA Complete Solutions, puesto que en este gigantesco mercado la interconexión de las imprentas cada vez cobra más importancia por motivos de calidad y productividad. LogoTronic CIPLinkX encabezó la lista de pedidos en la feria, pero los sistemas Productivity Plus y LogoTronic Professional también se encargaron normalmente junto con máquinas nuevas. La demanda fue mayor de lo esperado.

Las presentaciones en directo del flujo de producción completo en “bucle cerrado” con las empresas asociadas Logica y Optimus despertaron gran interés. De allí han surgido nuevos proyectos de flujo de trabajo con grandes clientes, como p. ej. Tien Wah Press (Pte) Ltd. de Malasia. En la jornada de puertas abiertas del formato grande en Radebeul, **Tianjin Huiyuan Printing Co. Ltd.**, un cliente chino, se interesó por la completa solución KBA LogoTronic Professional.

Conclusión: la región de Asia-Pacífico no es solo un mercado en expansión para máquinas de impresión potentes, sino también para soluciones de flujo de trabajo actuales. Esta combinación se traduce en notables efectos de sinergia y productividad, y pone de relieve el nivel técnico de los usuarios en cuestión.

Chris Waschke
chris.waschke@kba.com



El paquete de software KBA Productivity Plus –desarrollado conjuntamente con el socio italiano Logica– está disponible como versión totalmente nueva con múltiples características innovadoras. Mediante la nueva interfaz, así como aplicaciones para iPhone y Android, todo está bajo control en todo momento



Arriba: Yoichi Sanada, director ejecutivo de Tien Wah Press (Pte) Ltd. (centro), junto con Stefan Segger (KBA Asia-Pacific, dcha.) y Chris Waschke (KBA Radebeul) en el espacio “Complete Lounge”



Izda.: En China Print, las presentaciones de flujo de trabajo despertaron un considerable interés en el espacio “Complete Lounge”



La fábrica de Flexotecnica S.p.A. en Tavazzano, cerca de Milán



Rotativa flexográfica CIC de Flexotecnica para láminas y otros materiales flexibles para envases

KBA amplía su presencia en el mercado en expansión de la impresión de envases

Flexotecnica y Kammann amplían la gama de KBA para imprentas de envases

En la impresión offset de pliegos de cajas plegables, KBA hace tiempo que cuenta con una sólida posición gracias a sus Rapida de formato medio y grande. Lo mismo puede decirse de KBA-MetalPrint en la impresión sobre metal. Los sistemas de marcación de KBA-Metronic se usan en múltiples líneas de envasado. En la impresión de etiquetas KBA también tiene presencia con las máquinas de pliegos, aunque aún se puede ampliar la posición de mercado en este segmento dominado por máquinas de impresión de bobina de banda estrecha y, cada vez más, también instalaciones de impresión digital basadas en tóner. Mediante la adquisición prevista del fabricante italiano Flexotecnica S.p.A., una empresa que pronto estará mayoritariamente en manos del Grupo KBA abastecerá este mercado en expansión de envases flexibles con modernas instalaciones flexográficas. Mediante la participación mayoritaria en Kammann Maschinenbau GmbH, se incorpora al Grupo el líder del mercado en instalaciones serigráficas para la impresión directa de alta calidad sobre recipientes de vidrio de primera.

Las finanzas saneadas permiten a KBA invertir en mercados en expansión como la impresión digital o de envases, ya sea con desarrollos propios o adquisiciones estratégicas. Mediante la ampliación de la presencia en el segmento en expansión de la impresión de envases, KBA contrarresta la considerable disminución del volumen de negocio que han experimentado las rotativas para la impresión de publicaciones durante los últimos años debido a la irrupción de los medios online.

El salto a la impresión digital fue posible en Drupa 2012 gracias a la rotativa de inyección de tinta KBA RotaJET fabricada en Würzburg. Entre tanto, ya se ha vendido la primera RotaJET a un cliente alemán, y se está en la fase final de las negociaciones de otros prometedores proyectos.

KBA pone los envases flexibles en el punto de mira con Flexotecnica...

Mediante la adquisición del fabricante italiano Flexotecnica S.p.A. de Tavazzano, cerca de Milán, KBA pone en el punto de mira el mercado en expansión de los envases flexibles (en especial, las láminas). En los países industrializados occidentales, las nuevas inversiones en este segmento de envases se cubren en un 80 % con instalaciones flexográficas y solo en un 20 % con instalaciones de huecogrado. En Asia, debido a la fabricación considerablemente más barata de los cilindros de huecogrado, la relación es exactamente la inversa. No obstante, en algunos países la flexografía está ganando terreno.

Con sus aprox. 100 empleados, Flexotecnica ofrece las llamadas rotativas flexográficas CI con construcción de cilindro central para la impresión sobre materiales flexibles para envases y, hasta la fecha, está presente especialmente en



Productos típicos que se imprimen en rotativas flexográficas CI

Europa y también en algunos mercados de ultramar. Koenig & Bauer adquiere el 90 % de las participaciones de Flexotecnica del propietario mayoritario hasta la fecha, Officine Meccaniche G. Cerutti S.p.A. (OMGC) y la familia fundadora Cagnette. La adquisición del fabricante italiano se ha retrasado un poco.

Tras el cierre final, la incorporación a la familia de KBA y la presencia conjunta en el mercado se implementarán rápidamente.

Modernas instalaciones flexográficas con construcción de cilindro central...

El año pasado Flexotecnica logró un volumen de negocio de más de



Instalación serigráfica de Kammann GmbH para la decoración directa de recipientes de vidrio, plástico y metal de gama alta

30 mill. € y un resultado positivo. Se ofrecen diferentes tipos de máquinas con construcción de cilindro central y diferentes categorías de precio, automatización y rendimiento. Las instalaciones responden al estado actual de la técnica. Cuentan con hasta doce cuerpos de impresión, así como anchos de banda entre 600 y 3.200 mm. La moderna técnica de accionamientos individuales reduce el trabajo de manejo y los tiempos de preparación. En Drupa 2012, la nueva Evo XG de Flexotecnica fue uno de los blancos de todas las miradas debido a su moderno diseño. La cuota del mercado mundial del fabricante italiano se sitúa actualmente aún por debajo del 10 %. Mediante su integración en el Grupo KBA, Flexotecnica tiene mejores posibilidades de crecer y ampliar su posición internacional de mercado con la ayuda de la red mundial de ventas y servicio de KBA.

...y técnica serigráfica de Kammann para la impresión directa de cuerpos huecos



La decoración directa de recipientes de vidrio –muy exigente desde el punto de vista del proceso– se usa sobre todo en marcas de gama alta del sector cosmético y de bebidas



Sede empresarial de Kammann Maschinenbau GmbH en Bad Oeynhausen

Mediante la participación del 85 % en Kammann Maschinenbau GmbH de Bad Oeynhausen (Renania del Norte-Westfalia), KBA continúa su exitosa estrategia de nichos de mercado en el exigente ámbito de la impresión de envases. El 15 % restante queda en manos de ambos gerentes de Kammann. El hasta ahora propietario mayoritario, la empresa de capital privado Perusa, durante los últimos años ha reorientado con éxito esta mediana empresa de fabricación de máquinas de impresión.

Junto con otros productos, Kammann suministra principalmente máquinas para la decoración de cuerpos huecos de primera categoría de vidrio, plástico y metal. Además de los procesos serigráficos predominantes, en los sistemas precisos y flexibles de transporte de Kammann opcionalmente también se pueden integrar procesos de estampado en caliente, impresión digital y muchos otros procesos decorativos, a lo que hay que añadir un amplio negocio de servicio.



Los recipientes de plástico también se imprimen directamente con instalaciones de Kammann Maschinenbau GmbH

Líder del mercado mundial en la decoración directa de vidrio

En la decoración directa de vidrio, Kammann es reconocido líder del mercado mundial. Los envases de vidrio decorados directamente se usan principalmente para productos cosméticos, perfumes y bebidas alcohólicas de gama alta. En 2012, esta mediana empresa fundada en 1995 –que en su mayor parte renuncia a la fabricación propia y se concentra en el desarrollo, montaje, distribución y servicio de sus instalaciones– alcanzó un volumen de negocio anual considerablemente superior a los 30 mill. € y un superávit anual positivo con sus 175 trabajadores.

Debido al bienestar creciente, los envases de gama alta de vidrio también ganan importancia en países emergentes como China, Brasil o Rusia en tanto que medios de diferenciación y símbolos de estatus. Las previsiones de mercado esperan un crecimiento de este segmento por encima de la media. Desde el punto de vista de la técnica de proceso, la impresión directa con el proceso serigráfico de alta calidad es la forma de acabado más exigente y cara debido a la compleja manipulación mecánica de los recipientes de vidrio con diferentes formas. Por consiguiente, las exigencias técnicas frenan la entrada de nuevos operadores en este segmento de lujo dominado por muy pocos fabricantes.

Los recipientes de vidrio impresos directamente de caras marcas de perfume o bebidas alcohólicas compiten en la estantería con marcas más económicas y con un etiquetaje menos elaborado. Sin embargo, los consumidores exigentes a menudo consideran que estas otras marcas tienen menos valor. La decoración directa de recipientes con el proceso serigráfico es tierra virgen para KBA. En cambio, la empresa ya está bien posicionada con otras formas de envases. Por lo tanto, desde el punto de vista de la gerencia, esta adquisición representa un excelente complemento.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Una de las cuatro rotativas de huecograbado TR10B

Lenglet Imprimeurs

Buen posicionamiento en la impresión de catálogos

Permanecer en un segundo plano e invertir de forma anticíclica: así se podría resumir la exitosa estrategia de la empresa familiar Lenglet Imprimeurs, situada en el norte de Francia y especializada desde hace más de 32 años en la impresión de catálogos publicitarios con grandes tiradas. Con sus 127 trabajadores, Lenglet logró en el último ejercicio un volumen de negocio de 76 mill. €, de los cuales un 23 % mediante exportaciones. No hace mucho la empresa puso en servicio dos nuevas máquinas offset de bobina Compacta 618. Con motivo de esto, el vicepresidente William Lenglet ofreció a KBA Report* datos sobre su empresa y la dilatada colaboración con KBA.

KBA Report: ¿Cómo se organiza su producción?

William Lenglet: Hace dos años decidimos concentrar nuestra producción en dos emplazamientos. Mientras que en nuestra fábrica de 10.000 m² de Caudry imprimimos exclusivamente con offset, en nuestra planta de 50.000 m² de Raillencourt-Saint-Olle, no muy lejos de Cambrai, producen varias máquinas de huecograbado. La distribución de nuestras actividades en dos únicos emplazamientos coincidió con la renovación de nuestro parque de máquinas offset, que actualmente está formado por dos KBA C618 de 48 páginas del año 2011, así como una KBA C518 de 40 páginas del año 2009. A excepción de la C518, se desguazó todo el parque de máquinas antiguo.

KBA Report: ¿Por qué optó por las dos rotativas de 48 páginas de KBA?

William Lenglet: Sobre todo debido a la plegadora variable V5. La principal ventaja de las plegadoras V5 es que no solo pueden plegar longitudinalmente –como es habitual en la impresión offset–, sino



también transversalmente. Este modo de fabricación nos permite minimizar la pérdida de papel gracias a un corte variable y renunciar al 2º plegado longitudinal (3r plegado), que ralentiza la producción. Por último, nuestra decisión también fue el resultado de la colabora-

William Lenglet:

“Nuestros éxitos en la exportación demuestran que una empresa francesa bien posicionada también puede ser competitiva en el mercado europeo.”

ción a lo largo de 25 años con KBA, marcada por la confianza mutua.

KBA Report: ¿Qué instalaciones de huecograbado utiliza?

William Lenglet: En el huecograbado utilizamos cuatro KBA TR10B idénticas al 100 % con un ancho de banda de 3,68 m y un perímetro máximo de 1,50 m. Las cuatro máquinas tienen exactamente el mismo equipamiento, para que nuestro personal las puedan usar de forma flexible y la planificación de nuestros pedidos se pueda organizar también de manera flexible. Las máquinas instaladas en 2002 y 2005 están prácticamente nuevas teniendo en cuenta la larga vida útil de este tipo de instalaciones. En una revolución de cilindro, cada una de las cuatro máquinas puede imprimir 144 páginas en formato A4, lo que supone 114 m² por segundo. Cada instalación tiene ocho unidades impresoras. Cuando se imprimen ambas caras, la banda de papel se divide en 14 tiras, de las cuales cada una representa un ejemplar de 72 páginas. En conjunto, Lenglet Imprimeurs tiene una capacidad de huecograbado de aprox. 1.000 t de papel al día, así como una capacidad offset de 350 t de papel al día.

KBA Report: ¿Cómo ve el futuro del huecograbado a tenor de la

competencia de las rotativas offset de gran volumen?

William Lenglet: Las máquinas de bobina de 64 o 72 páginas ya existían en el año 2001, cuando decidimos invertir en el huecogrado para entrar en el mercado de la impresión de catálogos de grandes tiradas. Jean Lenglet y yo mismo nunca creímos en las rotativas con una elevada paginación. Estamos convencidos de que la impresión offset tiene desventajas cualitativas con anchos de banda grandes, puesto que existe el riesgo de la deformación del papel en contacto con el agua de mojado. Además, el huecogrado se caracteriza por un entintando más sólido y estable, así como la buena compatibilidad con soportes de impresión finos. Consideramos que el offset y el huecogrado son dos tecnologías diferentes, pero que se complementan a la perfección para la impresión de catálogos.

KBA Report: ¿Qué otros servicios ofrece a sus clientes?

William Lenglet: Tenemos dos líneas de acabado de Müller Martini para integrar completamente la fabricación de productos impresos con la encuadernación sin costura. De este modo podemos garantizar a nuestros clientes una confidencialidad absoluta y reducir considerablemente el plazo de fabricación. Nuestros clientes pueden darnos el OK a la impresión por la mañana y, al finalizar la jornada, los productos acabados salen de nuestra fábrica.

KBA Report: ¿Cómo valora el desarrollo del mercado de catálogos a tenor de la competencia de los medios digitales?

William Lenglet: Muchos clientes que han invertido considerables sumas en internet dudan en la actualidad sobre el ROI de las campañas publicitarias online o mediante mailings. A menudo los correos electrónicos se borran sin tan solo leerlos; por el contrario, los catálogos de papel suelen conservarse durante más tiempo y hojearse varias veces. De este modo, las marcas obtienen tasas ROI mucho más elevadas mediante catálogos. Los catálogos son reales y palpables, lo que constituye una clara ventaja respecto del mundo virtual.

Constatamos que año tras año se producen nuevos catálogos, lo que demuestra que el mercado sigue siendo bastante dinámico. Estamos convencidos de que la evolución del catálogo requiere una revalorización cualitativa.

KBA Report: ¿Cuál es su posición en el mercado de las revistas?

William Lenglet: A pesar de nuestra idónea situación geográfica —a tan solo 170 km de París— y nuestra enorme capacidad de producción, hasta la fecha apenas tenemos presencia en el mercado de las revistas. Pero esto no tiene por qué seguir así. A tenor de las recientes convulsiones en la industria de la impresión francesa y europea, es posible que en los próximos años vuelvan a barajarse las cartas. En cualquier caso, nuestro parque de máquinas es capaz de atender de forma flexible la demanda del mercado de las revistas.

KBA Report: ¿Cómo van sus exportaciones?

William Lenglet: En 2012 obtuvimos el 23 % de nuestro volumen de negocio en el extranjero, mientras que la media de la industria de impresión francesa apenas supera el 5 %. Nuestras exporta-



Con Lenglet Imprimeurs (norte de Francia), Jean (dcha.) y William Lenglet (centro) están al frente de una importante y exitosa imprenta de huecogrado y offset de bobina para catálogos publicitarios de grandes tiradas. Desde hace 25 años existe una estrecha colaboración con KBA en tanto que socio tecnológico. El responsable de Ventas de KBA Rainer Dluschek (izda.) se muestra satisfecho

ciones dependen en gran medida de la evolución de la cotización de la libra esterlina y, por consiguiente, varían mucho de un año a otro. Debido a la situación geográfica, Lenglet Imprimeurs tiene una muy buena presencia en el mercado inglés, donde obtenemos hasta el 40 % de nuestro volumen de negocio anual. Paralelamente, también logramos pedidos de los Estados del Benelux e incluso de Alemania. Nuestros éxitos en la exportación demuestran que una empresa francesa bien posicionada también puede ser competitiva

en el mercado europeo. Desgraciadamente, una parte importante de los pedidos franceses se sigue imprimiendo en países vecinos, aunque a menudo resulta más económico producir en Francia, si se tienen en cuenta todos los costes.

KBA Report: ¿Cuáles son las nuevas exigencias de sus clientes a día de hoy?

William Lenglet: Nuestros clientes se interesan cada vez más por la situación financiera de sus proveedores. De este modo intentan protegerse contra la desaparición de sus socios y, por consiguiente, evitar posibles daños en sus campañas de comunicación. Además, los clientes tienen un interés creciente en la política medioambiental de sus proveedores. En nuestra fábrica de Raillencourt-Saint-Olle, p. ej. hemos fijado un valor límite para el porcentaje de tolueno en el papel, que es inferior al establecido en Escandinavia. Hemos recibido múltiples premios por nuestras actividades medioambientales; así, hemos obtenido los certificados medioambientales FSC y PEFC. La administración regional francesa responsable de medio ambiente, urbanismo y construcción, "DREAL", nombra Lenglet Imprimeurs como empresa ejemplar.

* Entrevista realizada por Guillaume Prudent, de la revista francesa *Caractère*

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

El Grupo Lenglet: 32 años de espíritu empresarial



En 1981, Jean Lenglet decidió dejar la docencia para fundar Lenglet Imprimeurs. Hasta 1986 la empresa produce con máquinas offset de pliegos de formato medio en el recinto de Caudry. En 1986 se instalan en una nueva fábrica las primeras máquinas offset de bobina de 16 páginas. Entre 1988 y 1992, la empresa invierte cada año en una nueva máquina de bobina. En 1995, Lenglet Imprimeurs instala su primera rotativa offset de 32 páginas con páginas horizontales, una KBA Compacta 408.

En octubre de 2001, poco después del ataque terrorista al World Trade Center de Nueva York, Jean Lenglet anuncia que quiere entrar en el reducido círculo de las imprentas de huecogrado europeas. Las inversiones son inmensas y el proyecto es arriesgado, porque el empresario carece de experiencia en el huecogrado. Pero Jean Lenglet está convencido de que en los tiempos difíciles toca invertir. En enero de 2002 pone en servicio su primera rotativa de huecogrado de KBA, con un ancho de banda de 3,68 m; un año después llegaría la segunda. Las instalaciones de huecogrado se montan en un nuevo edificio de 30.000 m². Gracias a estas inversiones, la empresa logra atraer de nuevo a Francia muchos pedidos de cadenas comerciales y empresas de venta por correspondencia que imprimían en el extranjero. En 2005 y 2006 se instalan otras dos máquinas de huecogrado en una nueva planta de 20.000 m². En total, la implementación de este ambicioso proyecto costó unos 150 mill. €.

Koninklijke Barneveldse Drukkerij en Uitgeverij

Grandes objetivos con formatos pequeños

Quien quiera experimentar de primera mano cuán rápida y ampliamente cambian los periódicos impresos, basta con que vaya hasta Holanda. Solo un único título de ámbito nacional –El Telegraaf– no ha cambiado a un formato más pequeño. Ante el trasfondo de esta evolución, la imprenta de periódicos y revistas BDU Print de Barneveld ha invertido en una nueva rotativa del tipo KBA Commander CT. Y es que, para la gerencia de BDU, el futuro del periódico no es una cuestión de formato.

En la Cumbre de la Impresión organizada por WAN-Ifra en primavera de 2013 en Hamburgo, las ideas de Martin van Ee, responsable de ventas y gestión de BDU Print en tanto que director comercial, despertaron gran interés. Junto con el diseñador de periódicos Koos Staal, el director de la imprenta holandesa presentó el formato de producto “Daily XS-L”, un microperiódico de 16 páginas con pestañas, que aunque está doblado

al tamaño de un bolso de mano, se puede producir en una rotativa clásica de periódicos.

El miniperiódico

Koos Staal ya había desarrollado en 2004 un “microperiódico” en formato final A5, plegado a partir de un único pliego impreso de 40 x 59 cm. Para él, se trataba de la continuación lógica de la tendencia imperante en aquel entonces hacia formatos de periódicos más pequeños, la denominada “revolución del tabloide”, que tuvo sus inicios en Gran Bretaña, los países del Benelux y Escandinavia.

“Pero, ¿cuán compacto es en realidad este formato?”, se preguntó el “doctor de los periódicos” Staal. ¿Realmente el lector dispone de las tres horas diarias de tiempo que necesita en este caso para la lectura? De este modo, se le ocurrió la idea de un periódico verdaderamente compacto: se debía poder consumir



Koninklijke BDU es un proveedor de servicios editoriales y de impresión que también produce periódicos y revistas en offset de bobina coldset y en impresión offset de pliegos para editoriales



La Commander CT dispone de cuatro torres de ocho cuerpos en configuración 6/2 para hasta 96 páginas en formato tabloide y una plegadora de quijadas en el centro



Hans Daniels, director de BDU Print, muestra las planchas panorámicas para la nueva KBA Commander CT



Jacco der Vries, director ejecutivo del representante holandés de bobina de KBA Rotographic BV (centro), con los dos impresores Rutger Heijmen (izda.) y Melvin Taribuka

en media hora e imprimir de forma realmente local –en máquinas off-set de pliegos.

Adaptación a la bobina

Staal logró entusiasmar a editores de periódicos con sus ideas, que vieron en ellas una oportunidad para publicaciones ultralocales, ediciones especiales de acontecimientos y medios para grupos de destino. Pero el enfoque de producir en máquinas de impresión de pliegos apenas encontró partidarios. Martin van Ee, Koos Staal y el director de la imprenta reflexiona-

ron conjuntamente acerca de cómo podría funcionar la transferencia de la idea de producto “Daily XS” a una rotativa de periódicos. Staal: “Mi pregunta era sobre todo: ¿cuáles serían las dimensiones mínimas posibles de este periódico producido en una máquina de bobina?” La respuesta: dos pliegos en formato sábana u ocho páginas en formato tabloide. Koos Staal prosigue: “Finalmente, cogimos esos pliegos, los giramos, les dimos la vuelta y los plegamos hasta que encontramos la base adecuada y el principio constructivo”.

BDU

La imprenta Koninklijke Barneveldse Drukkerij en Uitgeverij recibió en 1996 el título honorífico “Koninklijk”, que en español equivaldría a “real”. La empresa existe desde hace más de 142 años, siendo mayoritariamente de propiedad familiar. Un 25 % de las acciones están en manos de los trabajadores. El holding emplea a 27 personas, la editorial a 120 y la imprenta a 63. Debido a las múltiples tiradas pequeñas que se producen tanto en el área de periódicos como de revistas, un flujo de trabajo eficiente y unos breves tiempos de preparación son importantes factores de éxito. Con la nueva KBA Commander CT, BDU Print espera poder atraer también tiradas (parciales) más grandes de la prensa diaria holandesa. Gracias a su ubicación entre Utrecht, Apeldoorn y Arnhem, se puede llegar bien a todos los sitios del centro de Holanda.



Izda.: el formato tabloide (289 x 415 mm) se ha impuesto en Holanda como nuevo formato estándar para periódicos.

BDU Print ha diseñado la nueva rotativa para formatos muy pequeños, sobre todo también medio tabloide

El resultado fue el “Daily XS-L”. Un periódico con 16 páginas, aproximadamente de tamaño DIN A4 en formato cerrado, con páginas separadas verticalmente y pestañas de colores, que permiten encontrar más fácilmente las diferentes secciones. Abierto totalmente tiene formato sábana, pero se puede doblar más pequeño en cualquier modo imaginable.

Imprenta externa BDU Print

Pero el Daily XS-L no es el único formato de periódico nuevo al que Martin van Ee se ha enfrentado —o ha tenido que enfrentarse— en los últimos años. Su empresa, que en aras de la simplicidad se comercializa como BDU Print o BDU Media, se llama en realidad “Koninklijke Barneveldse Drukkerij & Uitgeverij”. Prácticamente en medio de Holanda, en la pequeña ciudad de Barneveld, 210 empleados se ocupan de la edición y producción de periódicos y revistas. 63 de ellos pertenecen a la filial de la imprenta, que opera dos rotativas de pe-

riódicos y dos máquinas offset de pliegos de ocho colores.

La parte más pequeña de lo que se fabrica en las máquinas son productos propios: un periódico local, el *Barneveldse Krant* —con 10.000 ejemplares, el periódico independiente más pequeño de los Países Bajos—, así como 40 semanarios locales y otros 60 diarios. Para otras muchas editoriales, BDU Media se encarga de la captación de anuncios y la producción completa de los títulos. En total, se producen 60 ediciones de periódicos y 160 revistas en Barneveld, con lo que BDU Print tiene la oreja puesta en el mercado. Van Ee conoce los deseos de los editores. Sabe qué debe ofrecer para ser tenido en cuenta como socio de impresión de futuro.

Unión con el mundo online

Muchas de las revistas de intereses especiales y dirigidas a grupos objetivo que se producen en BDU Print están igualmente sujetas al cambio en los hábitos de lectura

y el mercado publicitario como los periódicos.

Martin van Ee cita un ejemplo en la conversación con *KBA Report*: el periódico de nuevo diseño de los “scouts” holandeses. Surgió a partir de cuatro revistas separadas que existían anteriormente y, en la actualidad, apuesta decididamente por la unión entre la impresión y el mundo online, especialmente mediante la aplicación Layar. Escaneando no solo un código QR, sino también toda la página impresa, Layar permite la unión con funciones online. Puede tratarse, por ejemplo, de una página de información adicional en la web o de una tienda online, donde se pueda adquirir de inmediato un producto descrito en la revista. Martin van Ee: “Mediante Layar llegamos nuevamente a los dispositivos móviles. Los editores desean crear acciones trazables con la impresión y, de este modo, obtener a su vez datos sobre sus lectores o usuarios”.

El director comercial Martin E. van Ee demuestra que los formatos tabloide de BDU Print se pueden encolar longitudinalmente. De este modo son posibles saltos de 2 páginas

“Móviles” impresos

Con sus formatos de impresión, BDU Print también se ha acercado a los dispositivos móviles, por así decirlo. A diferencia de sus predecesoras, la máquina de doble perímetro y anchura para seis planchas KBA Commander CT está diseñada para el formato máximo tabloide (= 289 x 415 mm). Los productos de formato medio (207 x 289 mm) se denominan “revistas” en BDU Print, mientras que el formato de un cuarto con pestañas que se corresponde aproximadamente con el tamaño de pantalla del iPad (formato final 144 x 207 mm, pero diseñado en la máquina como formato medio) se llama oportunamente “BDU Tablet”.

Lo importante para BDU en su nueva rotativa de periódicos no es solo el ajuste rápido y totalmente automático, sino también la posibilidad, entre otros, de poder encolar longitudinalmente los formatos tabloide, lo que permite el salto de dos páginas. A su vez, una cosedora de secciones permite formatos de “revista” plegados inline. En una pasada de impresión se pueden fabricar dos clases de productos diferentes (tabloide más revista o Tablet), y diseñar conjuntamente. Evidentemente, utilizando diferentes tipos de papel.

¿Qué es lo siguiente?

Puesto que está claro que los editores de periódicos holandeses también son bastante conservadores, hasta ahora no existe ningún cliente externo para el Daily XS-L/BDU Tablet, aunque BDU también estaría dispuesta a otorgar la licencia del formato de producto (protegido) a otras imprentas. Quizás el concepto esté adelantado a su tiempo. No obstante, a Martin van Ee le gusta iniciar sus conversaciones de venta con el llamativo “BDU Tablet”. Pero acepta que, al final, al cerrar los pedidos, mayoritariamente los clientes se decanten por la “revista”, el formato de producto estándar pequeño también DIN A4.

Gerd Bergmann

klaus.schmidt@kba.com



La superestructura de la rotativa está equipada con múltiples equipos de volteo y cabezales de encolado para una variedad máxima de productos

La nueva KBA Commander CT

La nueva KBA Commander CT 6/2 de BDU cuenta con cuatro torres de ocho cuerpos, cuatro cambiadores de bobinas y una plegadora de quijadas. El ancho máximo de la banda de papel es de 1.734 mm, mientras que el perímetro del cilindro es solo 830 mm. Cada hora se pueden imprimir hasta 47.000 periódicos con hasta 96 páginas en formato tabloide 289 x 415 mm. Se utilizan solo planchas panorámicas.

Contundente señal a favor de la impresión

Badisches Tagblatt encarga una KBA Commander CT

Badisches Tagblatt GmbH de Baden-Baden invierte unos 21 mill. € en una nueva imprenta propia con la tecnología más moderna. El corazón del nuevo centro de impresión será la rotativa compacta altamente automatizada Commander T. La instalación de 48 páginas encargada a KBA empezará a producir en verano de 2014 en la nueva filial Badisches Druckhaus Baden-Baden GmbH en el polígono industrial Oos-West.

Wolfgang Hoffarth, gerente de Badisches Tagblatt: “En el ámbito informativo y publicitario, somos un proveedor de éxito en Mittelbaden. Esta posición se debe a la combinación de una historia de más de 200 años y la adaptación constante a los cambios del mercado. Estamos firmemente convencidos de que el diario regional impreso con periodismo de calidad y una edición atractiva tiene un buen futuro. A la vista de esta situación y a fin de fortalecer nuestro negocio principal, los socios de la editorial han decidido ampliar nuestra empresa de medios con una nueva imprenta propia cerca de la sede de la editorial. Con la KBA Commander CT podemos producir nuestros periódicos y semanarios de forma eficiente, rentable, independiente y con una elevada calidad”.

Hasta la fecha los productos impresos de Badisches Tagblatt se imprimían en el consocio Greiserdruck de Rastatt, en una KBA Anilox-Colora puesta en servicio en 1999.



La KBA Commander CT deberá imprimir principalmente el *Badisches Tagblatt*, con las cuatro ediciones locales de Baden-Baden, Rastatt, Murgtal y Bühl, y una tirada diaria de unos 34.000 ejemplares, a lo que hay que añadir revistas de anuncios y otras publicaciones periódicas. El semanario *Wochenjournal WO* que se publica los miércoles tiene una tirada de unos 164.000 ejemplares y el *WO*

am Sonntag de aprox. 129.000. La editorial también demuestra su competencia informativa regional a través de una amplia oferta en internet.

La inversión aumenta la eficiencia y la flexibilidad

Christoph Greiser, gerente de la nueva imprenta Badisches Druckhaus Baden-Baden GmbH: “Con la vista puesta en los requisitos futuros que experimentará la producción de periódicos, hemos optado por la KBA Commander CT. Con su elevado grado de automatización, esta rotativa compacta –que ha cosechado un gran éxito en el mercado– supondrá un considerable impulso en cuanto a eficiencia y flexibilidad, a lo que contribuyen en especial los rápidos cambios de trabajo con los equipos totalmente automáticos de cambio de planchas. Podemos aprovechar el tiempo que ganamos, entre otros, para aumentar la actualidad de nuestros productos impresos. Además, la técnica moderna permite reducir el personal y la maculatura. Y nuestros anunciantes y lectores seguro que sabrán apreciar la excelente

La KBA Commander CT para Badisches Druckhaus Baden-Baden GmbH

calidad de impresión de la Commander CT”.

Amplia automatización

La KBA Commander CT de doble ancho en formato berlinés con tres torres de impresión y una plegadora KF 5 puede imprimir hasta 90.000 periódicos/h. Los tres cambiadores de bobinas Pastomat están integrados en una logística automatizada del papel. La instalación se controla a través de puestos de mando KBA ErgoTronic con los módulos Easy-Start e EasyClean-up para el arranque y la desconexión automáticos, sistema de preparación y preajuste, así como sistema de verificación. Las regulaciones del registro de colores y corte, los equipos de lavado del sistema de entintado y las mantillas, así como los dispositivos de regulación de la marcha de banda, también contribuyen a la elevada automatización. Tres equipos de volteo, una superestructura de plegadora con dos embudos, una guía “Half Cover” y una unidad de perforación variable (“Zip’n’Buy”) garantizan una elevada flexibilidad.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Wolfgang Hoffarth, gerente de Badisches Tagblatt GmbH (izda.), y Christoph Greiser, gerente de Badisches Druckhaus Baden-Baden GmbH (centro), apuestan por la impresión. En la firma del contrato: consejero directivo de Máquinas de Bobina de KBA Christoph Müller (dcha.) y de pie (desde izda.) responsable de Ventas de KBA Günter Noll, director de Ventas de KBA Alexander Huttenlocher y Ewald Adler, director técnico de Badisches Druckhaus Baden-Baden GmbH



La KBA Commander CL 4/1 para Ouest-France

Commander CL 4/1 para el mayor periódico francés

Ouest-France de Rennes cambia a KBA

El grupo mediático Ouest-France, con sede en la población francesa de Rennes, también invierte en la KBA Commander CL. El mayor periódico francés optó por la primera instalación de este nuevo tipo de máquina con perímetro simple del cilindro (configuración 4/1) y la octava Commander CL en total. Iniciará la producción en otoño de 2014 en Rennes.

Nº 1 en Francia y entre el Top 10 de Europa

Ouest-France fue fundado el 4 de agosto de 1944 por Paul Hutin-Desgrées y, en la actualidad, con una tirada diaria de unos 800.000 ejemplares y 50 ediciones, es el mayor periódico francés. Con sede en Rennes, la empresa de medios está consolidada en las regiones de Bretaña, Países del Loira y Baja Normandía. Desde 1990, todas las participaciones de Ouest-France están en manos de una empresa no lucrativa en virtud de la "Association loi 1901". Esta entidad única en el sector de los periódicos opera a través de su sociedad civil SIPA. En 1997, se puso en marcha el dominical *Dimanche Ouest-France*. A finales de 2005, SIPA —que ya era propietaria de *Presse de la Manche*— adquirió los títulos *Le Courrier de l'Ouest*, *Presse-Océan* y *Le Maine Libre* publicados en la región de los Países del Loira. Con todos los periódicos regionales, el grupo SIPA - Ouest-France alcanza una tirada de aproximadamente un millón de ejemplares. Además, a través de la división Publihebdo, la empresa de medios publica 76 semanarios con una tirada de más de 490.000 ejemplares, principalmente en

el oeste y norte de Francia, así como en el área metropolitana de París. A través de la sociedad Spir Communication (medios para el público, revistas de intereses especiales, sitios web, distribución de productos impresos publicitarios, etc.), controlada por su filial Sofiouest, el grupo SIPA - Ouest-France tiene participaciones en el diario gratuito *20 Minutes France*, donde su socio joint venture es el grupo noruego Schibsted.

El núcleo del negocio de medios impresos también incluye revistas y libros. Paralelamente, la renombrada empresa de medios está presente en las áreas de publicidad, marketing, consultoría y radio. En el ámbito multimedia, las noticias, las suscripciones y los portales online del grupo para el mercado laboral, de vehículos e inmuebles tienen una importante competencia.

El diseño modular permite un equipamiento posterior flexible

La Commander CL adquirida puede imprimir 84.000 periódicos en formato sábana por hora, con hasta 48 páginas (40 de las cuales a cuatricromía) en hasta tres ediciones. Los productos en formato tabloide pueden incluir hasta 96 páginas, de

las cuales como máximo 80 a cuatricromía.

La instalación con formato 350 x 500 mm se compone de cinco torres de ocho cuerpos para la impresión 4/4, una unidad impresora de un color, una plegadora de quijadas KF 5 con cosedora de tiras y seis cambiadores de bobinas Pastomat. Mediante cambio automatizado del

perímetro, cierres de rodillos automatizados RollerTronic, equipos de suministro de tinta y lavado del sistema de entintado, regulaciones automáticas del registro de color y corte, así como sistemas semiautomáticos de cambio de planchas, se reducen los tiempos de preparación, la maculatura, así como el trabajo de manejo y mantenimiento. La Commander CL 4/1 se controla a través de puestos de mando ErgoTronic de última generación. Mediante una interfaz PRIMER se realiza la integración en el sistema existente de planificación de la producción y preajuste.

El diseño modular consecuente también permite ampliaciones posteriores y la adaptación del nivel de automatización en función de los cambios del mercado.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



El diseño modular de la KBA Commander CL permite un equipamiento individual y una actualización posterior si cambian los requisitos de producción

Con la KBA Cortina que produce en offset sin agua, el próximo año empieza una nueva era en Trierischer Volksfreund en lo relativo a calidad de impresión, flexibilidad de producción, balance ecológico y rentabilidad

Foto: Ralf Jakobs



Trierischer Volksfreund apuesta por la impresión offset sin agua

Cortina compacta con dos cuerpos de lacado para Tréveris

Con una rotativa compacta KBA Cortina equipada para la impresión de periódicos y productos semicomerciales de alta calidad, Volksfreund-Druckerei Nikolaus Koch GmbH de Tréveris quiere consolidar sus títulos de periódicos y ampliar su gama de productos. A principios de junio se rubricó el contrato de suministro de la instalación de alta tecnología para producir en offset sin agua. “Con la decisión a favor de la KBA Cortina, Trierischer Volksfreund se situará entre las empresas líderes en cuanto a tecnología y rentabilidad”, afirma el presidente de la Junta Directiva del grupo Saarbrücker Zeitung, el Dr. Joachim Meinhold, acerca de la preparación de la filial para afrontar una nueva era a partir de la primavera de 2014.

“Consideramos que la inversión en la planta de Tréveris es una señal clara hacia la región y la excelente eficiencia de nuestros empleados”, añade el jefe del grupo de periódicos.

Reconocimiento de la edición impresa como producto principal

“El *Volksfreund* impreso, con su fundamental diversidad informativa y publicitaria a nivel regional y local, es y continuará siendo nues-

tro producto principal. Continuaremos ofreciendo a nuestros lectores orientación y la posibilidad de formarse una opinión propia. Además de fortalecer nuestros productos impresos mediante una excelente calidad de impresión y formas publicitarias creativas, queremos seguir impulsando la digitalización a fin de acercar la marca del periódico a nuevos grupos objetivo. Mediante la inversión en una nueva rotativa, podemos conservar la

planta de impresión de Tréveris y garantizar a largo plazo los puestos de trabajo de nuestros empleados en el área de producción”, así explica Thomas Marx, gerente de la empresa de medios Trierischer Volksfreund, la decisión.

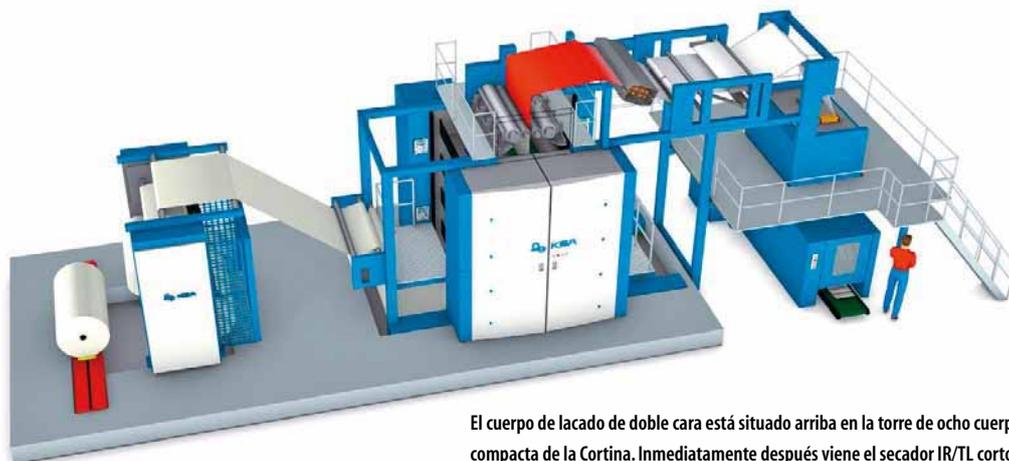
Más pedidos gracias a más opciones

El gerente Thomas Marx también ve oportunidades de nuevas áreas de negocio gracias a la nueva tecnología: “La inversión nos brinda la

posibilidad, junto con la impresión del periódico, de imprimir otros pedidos tanto de la editorial propia como de los clientes, con diferentes formatos y calidad de papel, todo ello en la planta de Tréveris. Nuestra gama de servicios en el área de la impresión aumentará considerablemente. La KBA Cortina se adapta a la perfección a estos requisitos de producción gracias a su calidad máxima y producción ecológica, su elevada variabilidad de formato y soportes de impresión, su maculatura mínima y sus cambios de tirada extremadamente rápidos, a lo que también contribuyen los dos cuerpos de lacado integrados, con los que podremos lacar por ambas caras prospectos, folletos, suplementos o productos especiales de alta calidad”.

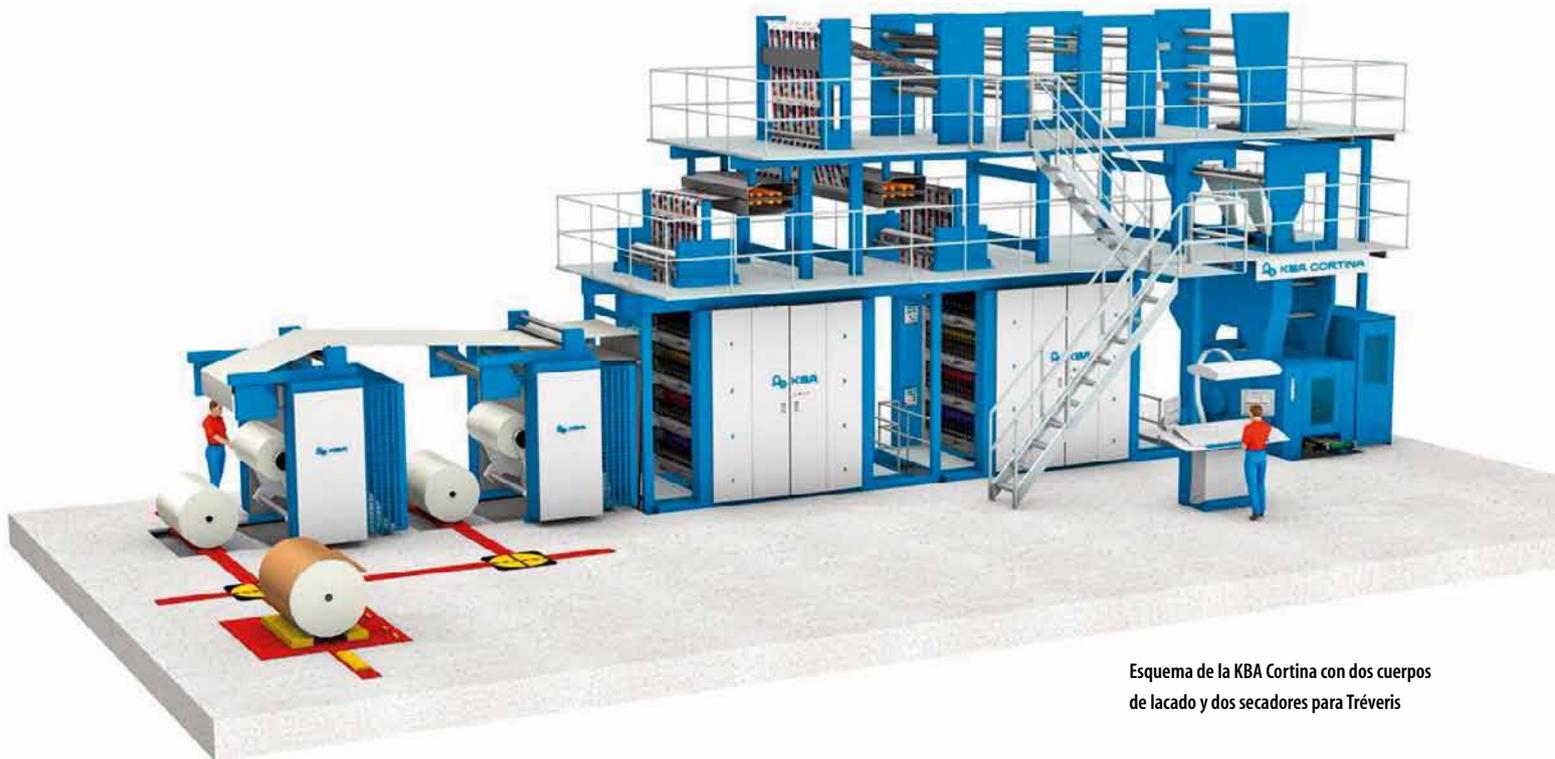
Empresa de servicios multifuncional

Esta empresa que recibe el nombre de su fundador, Nikolaus Koch, y que tiene más de 135 años pertenece hoy en día al grupo de medios de Saarbrücker Zeitung. Volksfreund-Druckerei Nikolaus Koch GmbH es la editora del periódico *Trierischer Volksfreund*. El periódico se publica con una tirada diaria de unos 100.000 ejemplares en doce ediciones regionales en el área de distribución de Tréveris, Eifel, Mosel y Hunsrück. La revista económica regional *MACHER, Menschen + Märkte*, la revista de estilo *glanzvoll*, la publicación infantil *Lucky* y la revista de fútbol *Anstoß* completan la oferta diaria de medios actuales para diferentes grupos de destino.



El cuerpo de lacado de doble cara está situado arriba en la torre de ocho cuerpos compacta de la Cortina. Inmediatamente después viene el secador IR/TL corto que ahorra energía, con el que se seca rápidamente la laca de base acuosa, evitándose el repinte o la adhesión de tinta o laca en el resto del proceso de producción

Junto con el *Luxemburger Tageblatt*, la editorial también publica el periódico transfronterizo *DeLux*. *Trierische Volksfreund* está disponible tanto en edición impresa como electrónica, y ofrece además aplicaciones para dispositivos móviles. Mediante su portal online *volksfreund.de*, la empresa de medios es el claro líder del mercado de internet en la región, complementando las ofertas del periódico a la perfección. Un servicio de entrega de periódicos, revistas de anuncios, prospectos y cartas, así como el centro de llamadas para clientes externos, completan la gama de servicios.



Esquema de la KBA Cortina con dos cuerpos de lacado y dos secadores para Tréveris

Equipamiento pensando en el futuro

La Cortina de doble ancho con una longitud de corte de 510 mm, un ancho de banda máximo de 1.400 mm y un rendimiento de 85.000 ej./h puede imprimir hasta 32 páginas en formato sábana o 64 en formato tabloide a cuatricromía. Junto con dos cambiadores de bobinas Pastomat con carga automática de bobinas Patras A y una estación de desembalaje, la instalación cuenta con dos torres compactas de ocho cuerpos, una plegadora KF 5 y dos cuerpos de lacado. Mediante la configuración como máquina en línea con sistemas de entintado corto se puede minimizar el personal necesario.

El cambio automatizado y gradual del ancho de banda, p. ej. en ban-

das de ancho completo entre 1.400 y 1.200 mm, y el cambio automático de planchas con KBA PlateTronic, permiten rápidos cambios de trabajo. Mediante la técnica del sistema de entintado sin tornillos del tintero, la Cortina es ideal para una mayor flexibilidad de formato gracias a diferentes anchos de la banda de papel. En el caso de perímetros de producto que cambien frecuentemente, el cambio de perímetro automático desde el puesto de mando contribuye a reducir los tiempos de preparación.

Lacado inline en impresión coldset

Encima de las dos torres de impresión se integran cuerpos de lacado para el acabado inline de tiradas entre pequeñas y medianas. Esta práctica opción –que solo es posi-

ble técnicamente en el offset sin agua de la Cortina– requiere únicamente una ayuda al secado IR/TL en lugar de un secador de aire caliente con un elevado consumo. Se puede iniciar de inmediato la fase de acabado. La laca de base acuosa se puede aplicar por ambas caras de la banda de papel con diferentes anchos. Es posible la combinación de bandas de papel lacadas con no lacadas, así como el uso de papeles de periódico normales y mejorados.

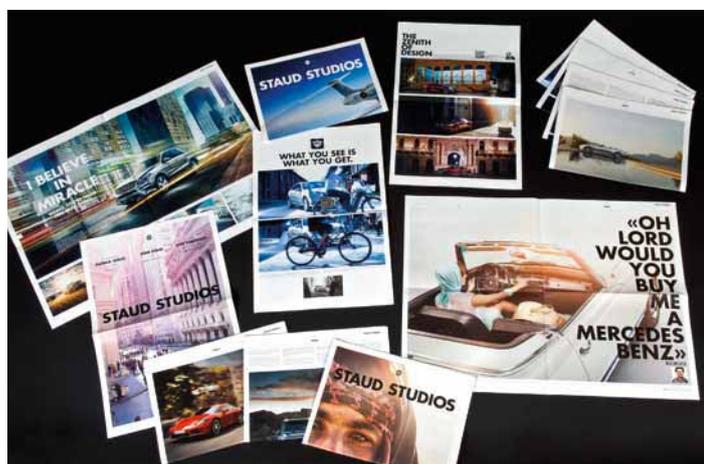
La superestructura individualizada con dos equipos automatizados de volteo doble, así como una superestructura de plegadora con tres embudos y Skip-slitter, permite una producción muy versátil. Mediante otros equipos se pueden encolar, encuadernar o perforar los productos impresos. También son posibles formas publicitarias especiales, como Superpanorama o Half Cover.

La Cortina integrada en el sistema de planificación de la producción y preajuste KBA PressNet se maneja a través de técnica del puesto de mando ErgoTronic, incluyendo EasyStart para el arranque automático e EasyClean-up para la desconexión automática. Las regulaciones automáticas del registro de color y corte, los equipos de lavado de cilindros CleanTronic y otros detalles del equipamiento permiten una elevada calidad de impresión y plegado con una maclatura mínima.

Calidad coldset que llama la atención

Desde hace casi un año, una KBA Cortina con un cuerpo de lacado integrado en Freiburger Druck (*Badische Zeitung*) ya produce exigentes publicaciones especiales para la editorial propia y clientes externos, con una calidad que hasta hace poco no se consideraba posible alcanzar en el proceso coldset. Esto incluye, entre otros productos, la revista para clientes de Staud Fotostudios (Leonberg, cerca de Stuttgart), especialmente conocida y apreciada a nivel internacional en círculos automovilísticos y de Fórmula 1. Las fotos brillantes de gran tamaño con muchos detalles, mucho color y el logrado juego de luz y sombra llaman la atención de quien las observa. El repintado o la adhesión de las tintas en la plegadora o la sala de cierre –que a menudo no puede evitarse al imprimir en coldset con mucha tinta sobre papeles de periódico o mejorados– distorsionaría mucho esta buena impresión. En el offset sin agua con lacado inline en la Cortina, este factor de interferencia forma parte del pasado. Es fantástico que a lo largo del próximo año se puedan imprimir productos impresos excepcionales similares también más al norte de Tréveris.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Impresión coldset con laca en una calidad máxima absoluta: la revista para clientes de Staud Studios de Leonberg producida en Freiburger Druck en una KBA Cortina con cuerpo de lacado

Mejor fidelización de los lectores mediante impresiones individuales

KBA equipa posteriormente las rotativas offset con inyección de tinta

Las impresiones variables en los periódicos aumentan el atractivo para los lectores y ofrecen posibilidades de diseño adicionales a las editoriales. Publicidad segmentada por grupos de destino, anuncios adaptados regionalmente, acciones para los lectores como concursos, pero también la opción de actualizar los bloques de noticias durante la impresión en marcha continua (p. ej. en contenedores electorales o partidos de fútbol) son solo algunas de las múltiples posibilidades que incrementan la actualidad y los beneficios para los lectores.

En Drupa 95 KBA ya presentó en una rotativa de periódicos Express impresiones variables con los cabezales de inyección de tinta del fabricante Scitex de Dayton (Ohio), posteriormente adquirido por Kodak. Entre tanto, la tecnología de inyección de tinta ha evolucionado y KBA cuenta con una amplia experiencia en diversas aplicaciones hasta la actual rotativa de gran volumen RotaJET 76.

Como en 1995 con la empresa anterior Scitex, KBA ofrece la última generación de cabezales de impresión de inyección de tinta en colaboración con Kodak. El sistema de impresión elegido por Kodak para esta finalidad, Prosper S30, dispone de una resolución máxima de impresión de 600 x 200 dpi, pudiendo imprimir datos variables con una velocidad de banda de hasta 15 m/s. La ubicación práctica de los cabezales de impresión en la superestructura, la distan-

cia exacta entre los cabezales de impresión y la banda de papel, así como el cumplimiento preciso de la tensión de banda y del registro de corte, forman parte de la rutina para KBA.

Valor añadido mediante la ampliación de instalaciones offset antiguas

Precisamente en las rotativas de periódicos entradas en años con un reducido grado de automatización y largos tiempos de preparación, el equipamiento posterior con la tecnología de inyección de tinta brinda oportunidades interesantes. Con el sistema de impresión de inyección de tinta, por ejemplo, se puede diseñar la portada con titulares e índices de contenido regionales de forma flexible y sin maculatura adicional.

Equipamiento posterior rápido sin paradas de la producción

KBA integra el sistema de inyección de tinta de Kodak con una cámara

Actualización mediante inyección de tinta: travesano con técnica de impresión de inyección de tinta y sistema de cámara Prosper S30 de Kodak en la superestructura de una rotativa offset de KBA. La imagen muestra la variante estándar con un cabezal de impresión. También es posible instalar dos o más cabezales de impresión para una mayor superficie impresa o un rendimiento superior en marcha continua



para la obtención de un registro exacto y con un travesano ajustable mediante motor para la ubicación exacta del cabezal de impresión respecto de la banda de papel en la superestructura. En el caso de elevadas velocidades de banda o para obtener una resolución mayor, el travesano ofrece la posibilidad de albergar varios cabezales de impresión o sistemas de cámaras. El servicio técnico de KBA se encarga de poner en marcha el sistema completo en un tiempo mínimo. Opcionalmente es posible la integración del puesto de mando, así como una solución independiente con PC externos con panel táctil.

Durante las últimas semanas, KBA ha instalado once sistemas de inyección de tinta Prosper de Kodak en rotativas de KBA de imprentas externas de Axel Springer AG en siete emplazamientos de Alemania, sin alterar sustancialmente la producción diaria. La actualización mediante la inyección de tinta de la mano de técnicos de KBA también se puede realizar en rotativas de periódicos y comerciales de otros fabricantes.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Estreno hace 18 años:

Con motivo de Drupa 1995, mediante cabezales de inyección de tinta de Scitex (Dayton, Ohio) en la superestructura de una rotativa offset Express, KBA ya demostró las posibilidades de una producción de periódicos mucho más individualizada. Con una velocidad reducida de la máquina, se imprimía una caricatura diferente en cada portada. Posteriormente, Scitex pasó a nombrarse Kodak Versamark. A tenor de los enormes progresos de la técnica de inyección de tinta y de la actual evolución del mercado de periódicos, actualmente esta forma de impresión híbrida resulta considerablemente más atractiva.

En Drupa 95, una flecha roja situada en el extremo superior derecho de la portada, marcaba las impresiones individuales de la inyección de tinta en el periódico offset KBA Express. La rotativa offset Express ya tenía entonces un dispositivo adicional para el cambio automático de planchas de impresión



Los especialistas de PHS se encargan de traslados y actualizaciones –como en el caso de la Geoman de Märkische Oderzeitung– para rotativas corrientes

Los ejemplos de los últimos meses muestran la aceptación de la que entre tanto goza PHS entre los usuarios de instalaciones ajenas, algo que se debe a la organización descentralizada y próxima a los clientes, así como a la profesionalidad de sus empleados.

Actualización y traslado de una Geoman a Fráncfort del Óder

En tanto que empresa de servicios integrales, en colaboración con EAE, PHS ha recibido el encargo de Märkische Oderzeitung para trasladar una rotativa de periódicos Geoman de Weingarten a la sede de la editorial en Fráncfort del Óder, incluyendo una amplia actualización de la técnica de la máquina y del puesto de mando. La empresa de medios forma parte de Neue Pres-

sesgesellschaft (Ulm), que a su vez tiene una participación del 50 % en Druckhaus Ulm-Oberschwaben de Weingarten, donde hasta ahora producía la Geoman compuesta por dos torres de ocho cuerpos, una plegadora y cuatro cambiadores de bobinas.

Paralelamente al traslado, los especialistas de PHS realizarán amplios trabajos de revisión y actualización en los cuerpos de impresión y la plegadora, además de sustituir el actual sistema PECOM por un sistema de planificación de la producción y preajuste de EAE. La instalación totalmente renovada se introducirá a través del tejado sin interrumpir la producción y se pondrá en servicio a principios de 2014.



Tras la rúbrica del pedido para el traslado y la actualización de la Geoman, de izda. a dcha.: Fritz Torneden de la asesoría del mismo nombre; Thomas Brackvogel, gerente de Südwestpresse; Ömer Sengün, director de Ventas de EAE; Harald Klein, director del área de Servicios de Sistemas de PHS; y Andreas Simmet, gerente de Märkisches Verlags- und Druckhaus

PrintHouseService GmbH (PHS)

Las imprentas de bobina aprecian el servicio de los profesionales de PHS

La filial de KBA fundada a principios de 2012 PrintHouseService GmbH (PHS) con sede en Würzburg, así como oficinas en Augsburg, Hamburgo y Plauen, ofrece su gama de servicios (servicio técnico, trabajos de reparación y mantenimiento, actualizaciones, equipamientos posteriores, emplazamiento de personal técnico in situ) cada vez con más éxito también para instalaciones de impresión de otros fabricantes. Junto con Alemania, el gerente de PHS Steffen Dittmann, quiere ampliar la oferta de los servicios de sus especialistas también para tareas de servicio exigentes en el extranjero.



La revisión por parte del equipo de PHS ha aumentado considerablemente la seguridad de producción de la instalación Geoman de Dresde para los próximos años

Revisión de una Geoman en DVD de Dresde

En Dresdner Verlagshaus Druck GmbH (DVD), PHS ha realizado una exhaustiva revisión e intensivos trabajos de mantenimiento en las diez torres de impresión de una instalación Geoman, ajustándose a un exigente calendario. En el marco del paquete de actualización, los técnicos de PHS cambiaron todo el sistema neumático de las torres de impresión sin interrumpir la producción. Adicionalmente, todos los grupos constructivos de las unidades impresoras se limpiaron, verificaron, ajustaron y, de ser necesario, renovaron.

Director de Proyectos de PHS, Timo Valentin: “Mano a mano con el equipo de DVD, hemos logrado implementar exitosamente un exigente proyecto en un tiempo breve”. “Las medidas tomadas aumentan nuestra seguridad de producción para los próximos años y constituyen la base para posteriores optimizaciones”, confirmó el Dr. Gerd Papenfuß, director técnico de DVD. Con *Sächsische Zeitung* y *Morgenpost Sachsen*, el grupo de medios DD+V publica los periódicos líderes del área de Dresde.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Afrontar el cambio en los medios de forma proactiva

Impresión digital RotaJET: ¿nueva oportunidad para el periódico?

Ante el trasfondo de los últimos acontecimientos acaecidos en el sector de los medios, como p. ej. la venta de importantes periódicos por parte del Grupo Axel Springer, incluso algunas personas del propio sector se preguntan acerca del futuro del periódico impreso. Las valoraciones relativas a este medio impreso centenario discrepan mucho, oscilando incluso en el mundo especializado entre “La impresión no tiene futuro” y “Buscar oportunidades e invertir”.

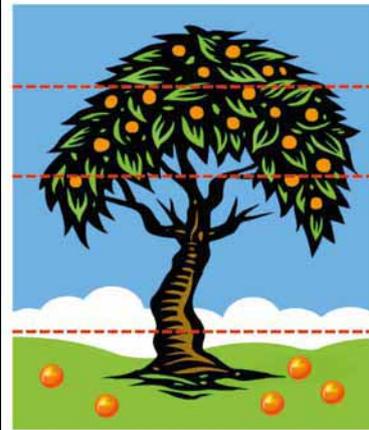
La posición de KBA es clara: imprimir es un servicio para el cliente! Quien no lo vea y degrade a sus lectores a “autoimpresores” mediante una oferta informativa exclusivamente online, será fácilmente sustituible y desperdiciará valiosas posibilidades de fidelización de los clientes. Independientemente de esto, una oferta puramente online tiene efectos muy negativos sobre la difusión. Cada periódico impreso es utilizado por hasta tres lectores, lo que para los anunciantes constituye un argumento muy importante en el pool de medios, además de la publicidad orientada a grupos de destino y la mayor durabilidad. Los análisis de uso demuestran que la comunicación impresa no pierde su valor a pesar de las ofertas de medios adicionales. No obstante, está igualmente claro que debe darse respuesta a las exigencias cambiantes de clientes y lectores.

En KBA tenemos 200 años de experiencia con el periódico impreso, muchas ideas para los retos de hoy y mañana, y también soluciones adecuadas para la transformación del sector de los medios. Así las cosas, no es ninguna sorpresa que desde la primera presentación de la KBA RotaJET con motivo de Drupa 2012 cada vez más editoriales e imprentas se interesen por la nueva rotativa de impresión digital de KBA y analicen –a menudo con verdadero entusiasmo– las posibilidades únicas que brinda la impresión sin contacto, planchas ni trabajos de preparación.

Existen cuatro puntos generales que son responsables de este elevado interés:

- Debido al descenso parcialmente dramático de las tiradas incluso de los títulos más conocidos, el periódico debe reaccionar con

Impresión de periódicos: los mejores frutos están arriba



- Frutos dulces arriba de todo**
- Nuevos modelos para la fidelización de lectores/clientes (microzonificación, personalización, ...)
 - Recolección relativamente elevada
- Muchos frutos a mediana altura**
- Gran potencial – Elevado volumen
 - Negocio sostenible con muchos clientes
 - Más recolección
- Frutos de abajo**
- Negocio adicional con suplementos, etc.
 - Potencial de mercado limitado
 - Impresión descentralizada / Ediciones intern.
 - Recolección limitada
- Frutos del suelo**
- Negocio diario actual
 - Uno de muchos, pocas posibilidades
 - Apenas recolección

En el mercado de los periódicos, los frutos más dulces también suelen estar arriba de todo. No obstante, mediante nuevas ideas empresariales y la disponibilidad de invertir, se pueden recoger esos frutos.

un nivel de presión nunca visto. Mediante la KBA RotaJET, por primera vez hay disponible un medio de producción de un fabricante renombrado de máquinas offset que conoce como casi nadie las exigencias de la producción de periódicos gracias a su trabajo diario.

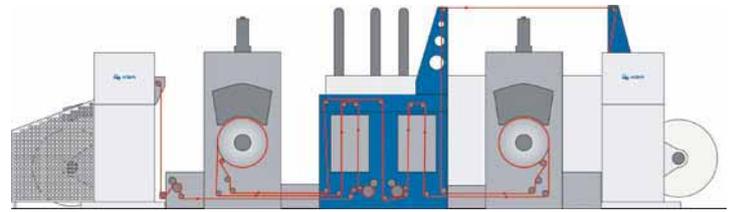
- La construcción elaborada y sólida de la KBA RotaJET no deja lugar a dudas en cuanto a su uso profesional en condiciones industriales.
- La certeza creciente tras algunas costosas aventuras online de que las situaciones difíciles también brindan oportunidades para emprender nuevos caminos.

En el pasado, los periódicos se imprimían normalmente de forma

digital como las denominadas “Island Editions” en magnitudes aprehensivas. En este sentido, por regla general, debido a la productividad considerablemente superior a los sistemas de tóner y los costes de impresión comparativamente más económicos debido a la desaparición de las planchas de impresión y los costes de preparación, los sistemas de impresión de inyección de tinta se cristalizaron como medios de producción elegidos. No obstante, los proveedores líderes de estos sistemas provenían hasta hace poco aun únicamente del sector de la TI (en especial, la impresión de facturas). Estos sistemas se diseñaron constructivamente de acuerdo con esto, lo que también limitaba sus aplicaciones. A nadie sorprende, pues, que esto generara dudas en



Con motivo de los “Hunkeler Innovationdays” en febrero de 2013, la KBA RotaJET imprimió cada mañana de manera fiable la *Luzerner Zeitung* a partir de los datos en PDF originales con buena calidad. La foto derecha muestra a la izquierda el original impreso en offset y, a la derecha, la edición impresa de forma digital



Los trayectos breves de la banda de papel, la conducción de banda con registro exacto, la introducción automática de la banda, la considerable velocidad de banda de 150 m/min para la impresión digital, la producción de ejemplares buenos al acelerar y desacelerar, así como el cambiador automático de bobinas solo disponible como opción en KBA con logística integrada de bobinas, predestinan la RotaJET para la impresión de tiradas de periódicos pequeñas o muy personalizadas, así como otros productos impresos

cuanto al posible uso profesional y la fiabilidad para el periódico, y que los clientes potenciales se arredraran ante una inversión millonaria.

Un ejemplo: ninguno de estos sistemas de impresión de inyección de tinta es capaz de procesar un ancho de banda de 800 mm (formato de bobina habitual para el periódico). Esto conlleva que las imprentas de periódicos, así como su logística, deben realizar costosos cambios o asumir limitaciones innecesarias de formato (p. ej. Nórdico vertical) y de productividad (tabloide vertical vs. horizontal). Las características de equipamiento que se dan por supuestas en las actuales rotativas offset de periódicos, como la introducción automática de la banda o el cambio automático de bobinas sin parada, tampoco están disponibles en estos sistemas derivados del sec-

tor de la TI, aunque son un estándar u opción en la KBA RotaJET. El motivo de ello es que contribuyen a la productividad, calidad y rentabilidad.

Posibles oportunidades para el periódico

La posibilidad más cercana es al mismo tiempo la más sorprendente: con la velocidad de banda (actualmente) limitada de una KBA RotaJET, de entrada a uno no se le ocurre necesariamente la idea de utilizarla para la producción de periódicos. ¡Totalmente falso! Basándonos en las tiradas actualmente existentes de entre 500 y 3.000 ejemplares para una parte de los periódicos a imprimir (o secciones locales), los análisis de producción realistas arrojan que, mediante su traslado a la RotaJET, a menudo es posible lograr una notable reduc-

ción de los tiempos de los turnos de trabajo de la rotativa de periódicos. Esto tiene varios efectos:

- El costoso tiempo de impresión de la rotativa se puede ahorrar o utilizar para otros fines, lo que puede comportar ahorros de costes, puesto que un sistema RotaJET totalmente automatizable es manejado por un único operador, imprime tiradas cambiantes sin problemas, sin costes de planchas ni preimpresión, sin tiempos de preparación ni maquilatura. Evidentemente, los costes de las tintas actualmente superiores deben restarse de los ahorros.
- Los *retrofits* de las rotativas offset antiguas se pueden combinar, si procede, con una inversión en impresión digital. De este modo, la editorial de periódicos puede afrontar de forma más flexible el cambio en los medios con productos impresos nuevos y más orientados a grupos de destino, incluyendo apartados personalizados para los lectores, con lo que surgen nuevas posibilidades para la fidelización de los lectores y la publicidad directa.

Más servicio para lectores y anunciantes

Una vez la impresión digital está instalada, surgen casi automáticamente nuevas perspectivas editoriales y empresariales: los sistemas RotaJET también son adecuados para pedidos de orientación comercial fuera de la ventana de producción de los periódicos, lo que a su vez brinda a la editorial la posibilidad de ofrecer a sus anunciantes regionales o locales especialmente fieles –con los que normalmente se tienen los mejores contactos– productos impresos originales adicionales, así como la posibilidad de ampliar el volumen de negocio y de consolidar la posición como marca de medios regional líder. Por ejemplo, cabe tener en cuenta:

- Anuncios por barrios: el mismo espacio publicitario se puede vender varias veces, con lo que resulta más barato y atractivo para empresas más pequeñas.
- Suplementos selectivos y personalizados.
- Productos impresos adicionales como revistas de clientes, redacción, impresión y distribución, todo “convenientemente incluido”.



Acabado offline de la *Luzerner Zeitung* impresa de forma digital en la KBA RotaJET en el stand ferrial de Hunkeler

A partir de reflexiones conjuntas con clientes de periódicos, KBA ya tiene entre manos varios proyectos donde se combinan las ventajas de rotativas offset nuevas altamente automatizadas o *retrofits* de máquinas antiguas con los puntos fuertes de una RotaJET digital. A la hora de tomar decisiones de inversión, esto incluye naturalmente cálculos de rentabilidad fundamentados según la estructura de pedidos actual o futura del usuario en cuestión. Puesto que KBA ofrece ambas opciones –offset y digital– puede ofrecer una mayor objetividad que aquellos proveedores que solo tienen la opción offset o digital en su gama de productos.

El periódico impreso continúa teniendo destacados puntos fuertes y ventajas, como la fiabilidad, la aceptación y la durabilidad en nuestro moderno mundo mediático. Esto lo saben las grandes agencias y anunciantes. La pasividad, la frustración y la resignación no son una opción empresarial a tenor de la euforia online –apenas explicable con hechos económicos– en partes del sector de los periódicos. No obstante, vale la pena reflexionar sobre las ideas expuestas, desechar los prejuicios y detectar nuevas oportunidades. Si tiene cualquier pregunta sobre la impresión digital de periódicos con la KBA RotaJET, estamos a su entera disposición.

Klaus Eppich
klaus.eppich@kba.com



La última generación de la máquina de lacado MetalCoat 480 con tecnología de accionamientos individuales



Solemne firma del contrato en las instalaciones del cliente SWKD en Qianan

SWKD entra en China como nuevo operador

Tres debuts de máquinas en China

KBA-MetalPrint puede anunciar tres debuts en China. El cliente SWKD de Qianan encargó la primera MetalStar UV de ocho colores, la primera máquina de lacado MetalCoat 480 y el primer secador de 42 m de China.

La empresa de nueva creación SWKD da sus primeros pasos en China como nuevo operador en el segmento de envases de metal. SWKD quiere ofrecer a sus clientes una completa cadena de producción, desde la fabricación propia de hojalata hasta las planchas de hojalata impresas y lacadas.

Ante este trasfondo, en 2012 SWKD optó por una MetalStarPR-8 UV de KBA-MetalPrint, que se entregó en febrero y ya ha iniciado su producción. Se trata de la primera instalación de ocho colores para la impresión sobre metal en el mercado chino y brinda a la empresa la

posibilidad de producir envases de metal muy elaborados y de alta calidad de forma rápida y flexible en una sola pasada. Durante la puesta en servicio de la primera máquina, SWKD ya encargó otras dos instalaciones UV: una MetalStar UV de seis colores con torre de laca integrada para laca UV y una MetalStar UV de seis colores con máquina de lacado inline MetalCoat 480 y secador LTG.

Con la línea de impresión y lacado y el horno de secado de 42 m de longitud, en función del producto y de la aplicación (envases para alimentos o técnicos), SWKD puede pro-

ducir sus pedidos con el proceso híbrido con tintas UV u, opcionalmente, con tintas convencionales para metal y lacas con disolventes. Gracias a la flexibilidad única de esta instalación, SWKD goza de una posición privilegiada en el ámbito de los envases de metal en el mercado asiático en lo relativo a futuras exigencias y desarrollos. Con el procesamiento de hasta 8.000 planchas por hora, será la línea de impresión y lacado convencional más rápida de China.

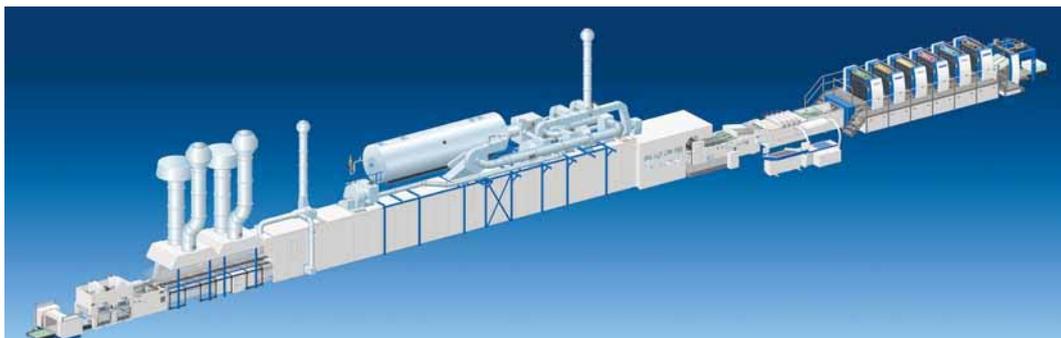
En la MetalStar UV con torre de laca integrada, junto con envases de metal clásicos con laca protec-

tora UV, SWKD ofrecerá a sus clientes envases de metal con acabado de laca, con lacados mate UV o brillantes UV.

Las tres instalaciones están conectadas y equipadas con técnica de medición y regulación actual, p. ej. con DensiTronic Professional, ACRC (sistema automático de control y registro mediante cámara) y una conexión CIP3 con la preimpresión. Se trata de algo para nada habitual en la impresión sobre metal. Pero SWKD quiere hacerlo todo correctamente desde el principio y, por lo tanto, establece unos requisitos de calidad muy elevados, tanto para sí mismo como para sus proveedores.

Adicionalmente, SWKD encargó dos máquinas de lacado MetalCoat 480 independientes de última generación, con técnica de accionamientos individuales para el cilindro de lacado, el cilindro de contrapresión y los rodillos de lacado. Estos se caracterizan por una excelente aplicación de la laca, una elevada precisión del registro, así como un tiempo de cambio de pedido reducido en un 25 % respecto de las máquinas de la competencia y los modelos propios anteriores. La máquina de lacado MetalCoat 480 y el secador de 42 m también debutan en China de la mano de SWKD, lo que pone de relieve la intención del cliente de emplear solo la técnica mejor y más moderna.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de



La MetalStar UV de seis colores encargada por SWKD con máquina de lacado inline MetalCoat 480 y un secador LTG tiene una longitud total de más de 96 m



En la jornada de puertas abiertas en San Petersburgo, los asistentes pudieron informarse sobre la Genius 52UV en la práctica, así como las aplicaciones, materiales y filosofía empresarial de Extracopy

Nuevo capítulo exitoso con la Genius 52UV:

Quien la sigue, la consigue

Independientemente de los pronósticos para la industria gráfica en Rusia, la empresa Extracopy de San Petersburgo ha emprendido su propio camino y ha invertido en una Genius 52UV de KBA-MePrint.

Si la búsqueda de la máquina de impresión adecuada se hubiera formulado como en un anuncio de contactos en el periódico, habría sido algo como: “Empresa joven y creativa busca máquina de impresión para productos impresos convencionales y no convencionales. Papel o plástico, los soportes de impresión deberían ser lo más versátiles posibles y limitar lo menos posible las aplicaciones. La espontaneidad en proyectos a corto plazo no debería suponer un problema, el espacio necesario debería ser lo más compacto posible y la suma de la inversión tampoco debería dispararse. La rentabilidad y la productividad evidentemente se dan por hechas.”

Muy pocas máquinas de impresión del mercado satisfacen todos estos requisitos. Aferrándose al conocido refrán de “Quien la sigue, la consigue”, el camino del responsable de tomar la decisión finalmente le llevó hasta Alemania, concretamente a KBA-MePrint.

Casi nada es imposible

“Desde láminas lenticulares hasta plástico de 0,8 mm, pasando por Chromolux, en esta Genius sin agua con sistemas de entintado corto lo hemos probado todo. Tras la maratón de demostración, lo tuvimos claro: queríamos utilizar la Genius 52UV para nuestra futura orientación empresarial. Con ella no solo hemos ampliado la gama



Técnica de impresión al alcance:

la Genius 52UV cumple lo prometido también en la demostración en directo

de imágenes con movimiento en 3D, invitaciones/felicitaciones Chromolux y folletos en el ámbito publicitario, sino que también apostamos por ideas totalmente nuevas, como imanes para nevera con motivos de cómic para niños o banderas de fútbol imantadas para automóviles y tiempo libre, que tienen muy buena acogida entre los seguidores. También ampliaremos nuestra oferta de tarjetas de plástico clásicas y extravagantes para lotería y hostelería, con múltiples materiales nuevos. Ahora podemos afirmar con orgullo que somos capaces de imprimirlo casi todo –a diferencia de nuestra competencia”, concluye Stanislav Loskutov, director general de



Sitio web de interés:
www.extracopy.ru

Extracopy, seguro de sí mismo y satisfecho.

Poco antes de la instalación de la máquina, Extracopy organizó una jornada de puertas abiertas en San Petersburgo, a la que invitó a clientes y personas interesadas en la Genius 52UV, que pudieron disfrutar de un día interesante y estupendo. La idea de esta empresa de San Petersburgo es posible que pronto tenga más imitadores.

Antonio Morata
antonio.morata@kba-meprint.com

Marcación de botellas de bebidas con impresoras de chorro de tinta de KBA-Metronic

Para que el contenido también cuadre

En tanto que material para envases de olor y sabor neutro, el vidrio cuenta con ventajas específicas en el aseguramiento de la calidad del contenido. Los diseños diferentes de las botellas realzan la calidad del contenido y se encargan de que el producto se diferencie en la estantería. Simultáneamente, las botellas de bebidas deben cumplir la normativa legal y, por ejemplo, presentar datos para su trazabilidad. KBA-Metronic ofrece a sus clientes de la industria de bebidas una solución de marcación con proceso seguro, mediante la que es posible colocar estos datos directamente en las botellas dentro de la propia línea de embotellado.

En la industria de las bebidas, la colocación de datos forma parte del aseguramiento interno de la calidad y de la trazabilidad prescrita legalmente para una aplicación estándar dentro de la línea de embotellado. En las bebidas en botellas de vidrio, que posteriormente se completan con una etiqueta de papel y se venden inmediatamente, la colocación de los datos del lote en las etiquetas es relativamente sencilla. Sin embargo, en bebidas como el vino y el champán que primero se almacenan de forma intermedia en las botellas, resulta especialmente ventajoso si estos datos se pueden colocar directamente en la botella.

Buena legibilidad sobre superficies difíciles

En la marcación, la superficie de vidrio lisa presenta unos retos especiales para la técnica de impresión empleada: por un lado, el vidrio en tanto que material no poroso constituye una superficie realmente difícil para una impresión; por el otro, las botellas de vidrio son abovedadas. Aun así, las marcas se deben poder leer bien y deben adherirse de forma fiable a la superficie de las botellas. Con una impresora de chorro de tinta alphaJET de KBA-Metronic que trabaja sin contacto esto es posible sin problema alguno. Las impresoras libremente programables con clase de protección



Gracias a la clase de protección IP 65, la alphaJET también resulta perfecta para entornos de producción húmedos

IP 65 para condiciones ambientales húmedas colocan en la propia línea los datos necesarios –incluso sobre los fondos de botella desiguales– de modo que se puedan leer bien. La tinta se seca de inmediato y por completo, y la producción puede seguir en marcha sin frenar y sin que la marca se quite o emborrone.

Mediante la marcación inequívoca de las botellas de bebidas, el fabricante puede saber inmediatamente cuándo se embotelló la bebida y de qué lote se trata. Gracias a las marcas imprimibles individualmente no existen límites al control de calidad externo e interno. Entre otros, se puede colocar informa-

ción sobre las botellas empleadas, pero también sobre los corchos y el origen del producto.

Manejo sencillo

En la alphaJET se pueden programar libremente textos y logotipos individualizados, pudiéndose ejecutar fácilmente. La introducción de texto se realiza mediante una pantalla táctil de 8,4" en color de fácil uso. La interfaz gráfica facilita al operador el diseño del texto, los cambios de configuración, así como la verificación del estado de la impresión. Hay disponibles 22 idiomas que se pueden cambiar en todo momento para las opciones de menú de la interfaz de usuario y los teclados virtuales. Además, la alphaJET también puede imprimir caracteres gráficos.

Amortización rápida

Gracias a la recuperación integrada del disolvente, la impresora de inyección de tinta contribuye a la seguridad alimentaria y a un considerable ahorro de costes. En comparación con la tinta, el disolvente representa un factor de costes considerablemente más elevado. La alphaJET disminuye su consumo a un mínimo: aprox. el 98 % del disolvente vuelve al circuito del aparato, con lo que los gastos de consumo se reducen a casi un tercio. De este modo, el aparato –ya de por sí económico– se amortiza en un tiempo mínimo. Además, esta característica mejora el entorno de trabajo gracias a una notable reducción de los valores

Una impresión limpia y legible incluso en los fondos de botella abovedados





Un placer para el paladar y la vista: el diseño no se ve perjudicado por la marcación necesaria

de emisiones (reducción comprobable de los valores MAK).

En la optimización de los costes operativos globales (TCO), la alphaJET mundo responde en gran medida a las necesidades de los usuarios del sector de las bebidas. Junto con los costes de adquisición, KBA-Metronic también ha optimizado los costes energéticos y de mantenimiento de la alphaJET mundo.

Iris Klühspies
iris.kluhspies@kba-metronic.com

alphaJET evo en MEDA Manufacturing de Colonia-Mühlheim

En el sector farmacéutico, la precisión y la seguridad de los procesos son clave

Desde hace más de diez años, MEDA Manufacturing GmbH de Colonia-Mülheim usa la impresora de chorro de tinta alphaJET C de KBA-Metronic para la marcación de productos farmacéuticos. Ahora la empresa de Colonia ha optado por la nueva y moderna generación alphaJET evo.

En el sector farmacéutico es extremadamente importante producir con procesos seguros y marcar de forma completa. Las impresoras de chorro de tinta alphaJET se utilizan en cintas transportadoras para la marcación de cajas plegables llenas, en instalaciones de llenado para la marcación en una línea de tubos y en la encartonadora de marcha

La alphaJET evo está diseñada para satisfacer unas exigencias máximas en la sala limpia y condiciones ambientales extremas



MEDA
MEDA Manufacturing GmbH

MEDA Manufacturing GmbH pertenece a MEDA AB de Suecia, una de las empresas farmacéuticas especializadas líderes de Europa



Código de matriz de datos y caracteres: imagen impresa en la caja plegable

continua para la marcación de cajas plegables planas. Debido a las exigencias de la imagen impresa, MEDA Colonia marca con la impresora de chorro de tinta sin contacto alphaJET, que entre otros permite el control a través de una base de datos, la impresión de seis líneas o el uso de programas especiales.

La legibilidad perfecta lo es todo

La marcación de fármacos va mucho más allá de la colocación de una simple fecha de caducidad. Algo nada convencional y por lo tanto especialmente interesante que hace MEDA Colonia es la marcación de cajas plegables con código 2D y caracteres de 3 líneas. En este sentido, la formación de gotas extremadamente precisa de la alphaJET evo desempeña un papel importante. Cada código 2D se lee directamente tras el proceso de impresión mediante un sistema de cámara, y se comprueba su conformidad con GS1. Si la cámara detectara un error relativo a la calidad

de impresión y lectura del código 2D o del contenido, la instalación activaría inmediatamente el modo de avería y retiraría la caja plegable errónea del proceso de producción.

Cambio generacional sin problemas

El cambio a la generación alphaJET evo fue relativamente fácil de superar desde un punto de vista técnico. Los soportes, los generadores de impulsos giratorios y las barreras fotoeléctricas ya existentes e integradas en la alphaJET C anterior se han podido aprovechar, ya que las conexiones son idénticas. El tipo de tinta empleado MEK negro funciona en ambos sistemas. Mediante la recuperación integrada de disolvente, disminuye el valor de las emisiones de disolvente de la alphaJET evo a tan solo 2 ml/h. La reducción de costes de ello derivada en consumibles aumenta la satisfacción en MEDA de Colonia.

Iris Klühspies
iris.kluhspies@kba-metronic.com

Gran éxito en China Print con 265 cuerpos de impresión vendidos

El 14 de mayo se inauguró la feria **China Print** en Pekín. Bajo el lema "sprinting ahead" KBA presentó en su superficie de exposición de 1.050 m² una Rapida 145 de cinco colores con equipamiento de laca, así como una Rapida 105 con la misma configuración. Con el stand ferial más grande hasta la fecha en China, KBA puso de relieve la importancia de este mercado en expansión, así como de China Print en tanto que feria especializada más relevante para la industria de la impresión en 2013.

Las demostraciones de las máquinas atrajeron múltiples visitantes al stand de la feria. La Rapida 145, en tanto que máquina de formato grande más rápida del mundo, produjo pósteres y pedidos de envases de alta calidad con rendimientos de hasta 17.000 pl./h y rápidos cambios de trabajo. La Rapida 105 también estaba equipada con algunas novedades para el mercado chino, lo que incluía el puesto de mando

ErgoTronic con ErgoTronic Color-Drive (dispositivo automático de medición de la tinta), una enorme pantalla en la pared y QualiTronic Professional para la regulación inline de la tinta con inspección de pliegos. Paralelamente, se presentaron muestras de impresión de la máquina de impresión digital de alto volumen RotaJET 76, así como un flujo de trabajo LogoTronic completo con el sistema MIS de la empresa Optimus.

La máquina de la feria Rapida 105 se entregó oficialmente a Jinbei Printing Co. Ltd., mientras que la Rapida 145 se entregó a Ningbo Beike Packaging Co. Ltd., donde se sumará a máquinas de impresión de otros proveedores alemanes y japoneses. Mediante la venta de 48 máquinas (o 265 cuerpos de impresión), esta feria especializada de cinco días fue todo un éxito.

Las muestras de impresión de la Rapida 145 tuvieron muy buena acogida



El stand de KBA en China Print estuvo muy concurrido durante los cinco días que duró la feria



Octava KBA Rapida para The Garvey Group



Ed Garvey, propietario y presidente de The Garvey Group, ante una de sus dos instalaciones Rapida 205 en el centro de Niles, a las puertas de Chicago

La Rapida 162a de seis colores con equipamiento de laca y UV entregada a principios de verano de 2013 a **The Garvey Group** de Niles, una ciudad periférica de Chicago (Illinois), ya es la octava máquina de KBA para este impor-

ante cliente americano en cuestión de ocho años. "Mediante esta inversión tenemos en cuenta la creciente demanda de etiquetas y pliegos contracolados para envases, el aumento del volumen de negocio y el incremento del número

de clientes", afirma Ed Garvey, el propietario y presidente del grupo. "Junto con las dos instalaciones Rapida 205 en formato supergrande y la Rapida 142 en formato de 6 páginas, la nueva Rapida 162a en formato 120 x 162 cm nos brinda la posibilidad de poder reaccionar de forma aún más flexible a los deseos de los clientes desde nuestro centro de Niles".

Un criterio importante a la hora de tomar la decisión de inversión fue además la ampliación de la capacidad UV. Los dos supercolosos Rapida 205 que producen en Niles también cuentan con equipamiento UV. "Los pliegos impresos y lacados UV se pueden acabar de inmediato, lo que contribuye a la reducción de los plazos de entrega, algo que nuestros clientes valoran mucho",

explica el vicepresidente David A. Nolte, responsable de Ventas.

Junto con la nueva Rapida 162a, The Garvey Group ha invertido en una troqueladora de formato grande, una instalación de impresión digital de formato ancho y alta resolución, así como una máquina de impresión digital de formato pequeño. Este grupo empresarial fundado en 1919 está en manos de la tercera generación y, en la actualidad, cuenta en el Medio Oeste de EE. UU. con una potente red de sociedades de publicidad, marketing, producción, logística y servicios para comunicación gráfica y electrónica. Junto con Niles cerca de Chicago, existen otras filiales en las ciudades de Sturtevant, Oak Creek, Racine y Milwaukee (todas en el Estado de Wisconsin).

KBA y Wifac: diez años de exitosa colaboración

En enero de 2003, hace más de diez años, en el segmento offset de pliegos para los mercados de los Países Bajos y Bélgica empezó una exitosa colaboración entre KBA y la casa comercial holandesa **Wifac bv**, con sede en Mijdrecht. Wifac se encarga de la distribución y la asistencia técnica de las máquinas Rapida y Genius en estos dos mercados que desde siempre han sido fundamentales para KBA. A día de hoy, Robbert Amse, director de Ventas de Wifac, constata: “En los Países Bajos, cuando se trata de inversiones en offset de pliegos en el formato 70 x 100 cm, KBA siempre está en la lista de candidatos”.

Con Wifac, KBA encontró un socio fiable con un nombre conocido en la industria gráfica de los Países Bajos. Wifac conoce y abastece todo el proceso gráfico, desde la preimpresión hasta el acabado, pasando por la impresión. Robbert Amse: “Disponemos de un servicio propio de asistencia técnica, que está disponible

24 horas al día, 7 días a la semana. No solo vendemos máquinas, sino también todos los materiales relacionados con las mismas. Gracias al elevado nivel de conocimientos dentro de nuestra organización, podemos asesorar a nuestros clientes en mu-

chos ámbitos, p. ej. en la impresión según la norma de impresión offset PSO. Para KBA, este valor añadido es muy importante y distintivo”.

Robbert Amse estima que la cifra de cuerpos de impresión Rapida

vendidos e instalados por Wifac en los Países Bajos durante la última década se sitúa entre 250 y 300, es decir, unas 50-60 máquinas con múltiples configuraciones. Así las cosas, solo se puede decir: “¡Sigamos así!”



Con motivo del 10º aniversario de una exitosa colaboración, el consejero directivo de Ventas de KBA Ralf Sammeck hizo entrega de una maqueta de la primera máquina de impresión de Friedrich Koenig y Andreas Bauer, con la que hace más de 200 años se imprimió en Londres el periódico *The Times* con energía de máquina de vapor. De izda. a dcha. muestran su satisfacción: Johan Dengis de la filial belga Wifac-Naca, el director de Ventas de KBA Sascha Fischer, el miembro de la Junta Directiva de KBA Ralf Sammeck, Peter Ruth de Wifac-Polytype Holding, el director general de Wifac Marcel Otto y Robbert Amse de Ventas de Wifac

KBA ha sido aceptado como nuevo miembro de IPG



El consejero directivo de Ventas de KBA Ralf Sammeck (izda.) informó en el encuentro de IPG en Cincinnati (EE. UU.) sobre las últimas innovaciones en pliegos

Desde enero de 2013, KBA es miembro de **International Packaging Group (IPG)** en lugar de una empresa alemana de la competencia que ha causado baja. El grupo IPG –fundado en 1963 en Suiza– es una asociación internacional a la que pertenecen fabri-

cantes líderes de cajas plegables de 24 países.

La industria de cajas plegables continúa siendo un mercado en expansión. En la era de la globalización, de los mercados dinámicos y de los avances tecnológicos, una red acti-

va y transfronteriza constituye un factor clave para el éxito de todos los participantes. IPG defiende los intereses de sus miembros en lo relativo a un intercambio abierto de experiencias sobre tecnologías empleadas, métodos de producción, marketing, know-how, protección medioambiental y temas sociopolíticos a escala global. Cada miembro representa a un país y una amplia gama de productos. IPG organiza encuentros periódicos para informar sobre temas relacionados con la innovación, la calidad y los costes dentro del sector. Los encuentros también sirven como plataforma activa de comunicación, así como transferencia de know-how.

Dentro de IPG existe un pequeño círculo de los denominados “Associate Members” (miembros asocia-

dos), entre los que hay fabricantes de máquinas y proveedores de materiales, que aportan sus conocimientos especializados y experiencias. En tanto que líder tecnológico y del mercado en la impresión offset de envases, desde siempre KBA apuesta fuertemente por soluciones innovadoras para la industria de cajas plegables y también quiere realizar una aportación activa dentro de IPG en cuanto a tecnologías de impresión de futuro. Para empezar, el miembro de la Junta Directiva de KBA Ralf Sammeck y Walter Chmura, vicepresidente de Ventas Técnicas de KBA North America, en el encuentro de IPG celebrado entre el 28 de abril y el 2 de mayo en Cincinnati (EE. UU.), informaron sobre innovaciones actuales en offset de pliegos para la industria de cajas plegables.

Del 20 al 22 de septiembre de 2013, IPG ha celebrado su 50º aniversario en Berna (Suiza). Más información: www.ipgassociation.com

Rapida 162a con equipamiento UV para Centrum Printing de Sídney

Estos días, Centrum Printing de Sídney (Australia) recibirá una Rapida 162a de seis colores con torre de laca y prolongación de la salida para la producción convencional y UV. Con su máquina de mayor formato hasta la fecha, la empresa quiere penetrar en nuevas áreas de negocio. Centrum Printing se fundó en 1971 y, en tanto que proveedor independiente de servicios de impresión, continúa siendo una empresa familiar al 100 %. Entre su cartera actual de clientes, existen grandes sociedades anónimas, ministerios y agencias publicitarias.

Hasta ahora Centrum Printing producía con dos máquinas de formato medio de otro fabricante alemán. Antes de que este nuevo cliente optara por KBA, analizó todas las demás alternativas. “Creemos que con la máquina VIIb hemos tomado la mejor decisión, ya que KBA cuenta con la mayor experiencia



Dave Lewis de KBA Australasia (3º izda.) y Percy Vij de Centrum Printing (5º izda.) rubricaron en la feria especializada PacPrint de Melbourne el contrato de suministro de la Rapida 162a. También en la foto: Kay Halboth, KBA (extremo izdo.), y Graham Harris, KBA Australasia (2º izda.), así como Linda Vij y Sandra Mascaro de Centrum Printing (extremo dcho.)

en este formato”, así argumenta el director ejecutivo Percy Vij el cambio. “Hasta ahora hemos sido una imprenta comercial, pero vemos potencial de crecimiento en la producción de envases y expositores

para el punto de venta. La nueva Rapida nos permitirá llegar a estos mercados”, afirma Percy Vij.

La gerente Sandra Mascaro añade: “Ya tenemos confirmaciones

de pedidos de envases de clientes existentes y creemos poder ganar muchos más pedidos, puesto que somos una de las únicas imprentas del país que trabajamos con el formato grande”.

Druckzone de Cottbus: una Rapida 106 para sustituir una Rapida 105

Hace algunos meses la empresa Druckzone de Cottbus (Sajonia) sustituyó una Rapida 105 un poco entrada en años por una nueva KBA Rapida 106 con ocho cuerpos de impresión y volteo de pliegos. Mediante un mayor rendimiento

en marcha continua y tiempos de preparación más breves, la nueva máquina aporta un plus considerable de capacidad de impresión.

Druckzone se fundó en 1990. Desde 2001, esta imprenta comercial

integral con 44 trabajadores tiene su sede en un moderno centro de impresión y logístico. Prospectos, fundas de productos, folletos, instrucciones de uso, libros y productos impresos para la industria constituyen los puntos fuertes de la producción, a lo que hay que añadir productos de oficina y clasificadores. En la Rapida 106 se trabaja en tres turnos. En paralelo, dos máquinas offset de pliegos más pequeñas funcionan en dos o tres turnos. Puesto que los pedidos 4 sobre 4 constituyen el 80 % de la producción, el gerente Andreas Czentrara optó en el año 2006 por sustituir por primera vez dos máquinas por una instalación de ocho colores. La nueva Rapida 106 dispone de alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS y accionamientos

individuales de los cilindros portaplanchas DriveTronic SPC. El cambio de planchas simultáneo y la elevada velocidad de impresión en marcha continua han permitido aumentar enormemente la productividad. La supervisión y regulación de la calidad con QualiTronic Color-Control garantizan productos impresos verificados continuamente.

En cierta medida, Druckzone apuesta por la producción sostenible. La implicación incluye desde la eliminación de sustancias residuales mediante proveedores certificados hasta la gestión de la carga energética, pasando por la recuperación del calor. Si se supera el margen de carga, los trabajadores reciben una señal correspondiente en las máquinas mediante un semáforo y pueden reducir la velocidad. Desde 2007, Druckzone es un miembro certificado en FSC y PEFC.



El gerente Andreas Czentrara con muestras de producción de Druckzone. Al fondo en la sala de impresión puede verse la Rapida 106

YesPrint de Colonia practica el cambio de trabajo sobre la marcha

Los portales de impresión online proliferan como setas. Pero si contamos únicamente aquellos tras los cuales existe una imprenta real, su cifra se reduce a quizás unos 20 en Alemania. Uno de los proveedores más pequeños en esta área en expansión es **YesPrint** de Colonia.

En 2005 la familia Khan, originaria de Pakistán, inició la creación

de la imprenta por internet. En 2007 adquirió la primera máquina de impresión propia. En primavera de 2010 empezó la producción impresa en formato 3b con una Rapida 105 de cinco colores con torre de laca y equipamiento para cartón, que en la actualidad imprime en las naves de producción de 3.500 m2 junto a una Rapida 106 de ocho colores de última genera-

ción con volteo para la producción 4 sobre 4.

La nueva Rapida 106 es óptima para la empresa: DriveTronic SPC, así como los procesos de lavado simultáneos garantizan unos tiempos de preparación mínimos. La alimentación sin tacones de arrastre, la regulación térmica del sistema de entintado y el abasteci-

miento automático de tinta aportan seguridad en la producción, mientras que la supervisión inline de la calidad de ambas caras del pliego con QualiTronic ColorControl garantiza una calidad óptima. Se utiliza el cambio de trabajo sobre la marcha (Flying JobChange) en la producción de carteles con diferentes mutaciones y otros trabajos adecuados para ello.



Sajjad Khan (izda.) y el impresor Christopher Torke ante la Rapida 106 de ocho colores, donde se imprime la mayor parte de los pedidos de YesPrint



Se produce un trabajo en la Rapida 106 de ocho colores. El siguiente se realizará tras el breve proceso de preparación

Mugler Masterpack apuesta en la impresión de envases por la técnica Rapida

La empresa de impresión de envases **Mugler Masterpack**, situada en la población sajona de Wüstenband, cerca de Hohenstein-Ernstthal, es un usuario convencido de Rapida en el formato grande y medio. En mayo, el gerente Jens Mugler encargó una máquina de seis colores de la nueva serie Rapida 145 con equipamiento de laca y cartón, que se entregó en julio en la fábrica de Crimmitschau. Allí ya producen dos máquinas Rapida 142 de los años 2005 y 2007. En la fábrica central de Hohenstein-Ernstthal, Mugler imprime en tres instalaciones de formato medio Ra-

pida 105 y Rapida 106, una de ellas con equipamiento de doble laca. La Rapida 106 con seis sistemas de entintado, torre de laca y volteo de pliegos tras el segundo cuerpo de impresión fue una de las primeras 100 instalaciones con técnica de accionamiento directo de los cilindros portaplanchas DriveTronic SPC cuando se entregó en noviembre de 2010, ofreciendo cambios de trabajo especialmente rápidos. "KBA nos ofrece el paquete completo óptimo: innovación permanente, junto con solidez y un excelente servicio", así argumenta Jens Mugler la elección de proveedor.



Gerente Jens Mugler: "KBA nos ofrece el paquete completo óptimo."

Máquinas Rapida largas para productores de envases en Bulgaria y Rusia

La Rapida 106 de 19 cuerpos de Amcor Tobacco Packaging en Suiza (v. el artículo de la pág. 16-17) puede ser única a escala mundial con su configuración y sus opciones de acabado. Sin embargo, las máquinas largas sin volteo de pliegos para la producción sin barras volteadoras actualmente también se abren paso en otras empresas de envases. La impresión de los colores suplementarios

más diversos en combinación con diferentes efectos de lacado para el acabado inline de alta calidad actualmente está de moda en los envases. Y existe demanda de todo aquello que contribuya a la diferenciación en el punto de venta.

Hace pocos días, una Rapida 106 – elevada 675 mm, equipada con diez sistemas de entintado, dos torres de

laca, dos cuerpos de secado intermedio y triple prolongación de la salida para el modo mixto UV– inició su viaje hacia una población cercana a San Petersburgo (Rusia). En la fábrica de un grupo internacional de envases allí situada, esta instalación de alta velocidad complementará a cuatro Rapida 105 ya existentes, entre ellas, una máquina de doble laca.

En febrero de 2014, la imprenta **Yuri Gagarin** en la población búlgara de Plovdiv recibirá una Rapida 106 de 14 cuerpos, elevada también en 675 mm y con un equipamiento prácticamente idéntico. La máquina se complementará mediante KBA ColdFoiler y un amplio sistema logístico. Será la primera Rapida con módulo de láminas en frío de Bulgaria.



La Rapida 106 con diez sistemas de entintado, tecnología de doble laca y acabado de láminas en frío pronto proporcionará efectos brillantes en la impresión de envases en la imprenta Yuri Gagarin de Plovdiv (Bulgaria)

Ampliación de la KBA Continent en Al-Yaum

La empresa **Al-Yaum Media House** –situada en la tercera gran ciudad de Arabia Saudita, Dammam, en el Golfo Pérsico– encargó en la Conferencia WAN-IFRA de Oriente Medio celebrada en Dubái la ampliación de su gran instalación Continent. A finales de 2013, la máquina híbrida de KBA para la impresión mixta coldset/heatset iniciará la producción con dos torres de impresión adicionales, otros dos cambiadores de bobinas y un secador adicional de aire caliente. El periódico **Al-Yaum** fundado hace unos 50 años es uno de los títulos más populares de Arabia Saudita y líder del mercado en el este del país. El centro de impresión certificado según ISO 9001 y el estándar UGRA fue el primero en Oriente Próximo y el segundo a escala mundial en obtener el certificado de calidad IFRA ISO. Desde 2006, estos profesionales de la impresión han sido premiados en diferentes ocasiones por su excelente calidad de impresión.

Saleh Al Humaidan, director ejecutivo de Al-Yaum Media House, afirmó: “Debido a la positiva evolución de nuestros títulos impresos y a la creciente demanda de más color y opciones publicitarias en las páginas heatset por parte de nuestros anunciantes, hemos decidido ampliar nuestra capacidad

de impresión. Tras las buenas experiencias que hemos cosechado con KBA, me alegra que la colaboración entre ambas empresas siga adelante”.

La rotativa KBA Continent diseñada para una capacidad de producción de 50.000 rev. cil./h empezó

a producir en el año 2005. Con conducciones de papel en todas las secciones, dos plegadoras de quijadas KF 3 y hasta 14 bandas, de las cuales dos bandas heatset 4/4, pueden producirse por hora hasta 100.000 ejemplares de periódicos con 28 páginas tipo sábana.



Saleh Al Humaidan, director ejecutivo de Al-Yaum Media House (2º dcha.), y el responsable de Ventas de KBA Klaus Weber (2º izda.) rubricaron a finales de febrero, en la Conferencia WAN-IFRA de Oriente Medio celebrada en Dubái, el contrato para la ampliación de la KBA Continent de Dammam

Gießener Allgemeine imprime ahora con una Commander CT

Con la mayor inversión en la historia de **Mittelhessische Druck- und Verlagsgesellschaft (MDV)**, esta empresa de medios conocida por sus productos de alta calidad se asegura el futuro. A finales de mayo, en presencia de numerosos invitados de honor, como el presidente del land de Hessen Volker Bouffier, tuvo lugar la inauguración oficial de la nueva KBA Commander CT. La instalación funciona desde hace aproximadamente un año en esta empresa familiar con la tercera generación al frente.



150 invitados festejaron a finales de mayo en la sala de impresión la inauguración oficial de la nueva KBA Commander CT en Mittelhessische Druck- und Verlagsgesellschaft de Gießen. El presidente del land de Hessen Volker Bouffier felicitó a los gerentes de MDV: Dr. Christian Rempel (izda.), Dr. Jan Eric Rempel (2º dcha.) y Dr. Max Rempel (dcha.)

Foto: Oliver Schepp

“Creemos en el futuro del periódico, tanto en formato impreso como electrónico”, remarcó el gerente de MDV Dr. Max Rempel durante el acto festivo. “Evidentemente, el sector de los medios está experimentando un cambio radical. El periódico local debe competir con grupos empresariales que operan a escala global como Google o Facebook por los ingresos por publicidad y la atención de los lectores. Sin embargo, el objetivo primordial no ha cambiado: sigue siendo proporcionar a los ciudadanos infor-

mación independiente, explicar y clasificar temas complejos, así como destapar irregularidades en la sociedad en tanto que observadores críticos. Precisamente en un mundo cada vez más interconectado son importantes los medios que no priman la velocidad por encima de la precisión”. “Los periódicos locales seguirán teniendo éxito en el futuro siempre que mantengan su identidad”, afirmó el presidente

del land Volker Bouffier en su discurso solemne. En la Commander CT en formato berlinés se imprimen cada noche unos 55.000 periódicos de los títulos regionales *Gießener Allgemeine*, *Alsfelder Allgemeine* y *Wetterauer Zeitung*. Los periódicos de la editorial propia llegan a unos 185.000 lectores en días laborables, desde Alsfeld en Vogelsbergkreis, pasando por Grünberg, Gießen, Bad Nauheim, Fried-

berg hasta Bad Vilbel en el norte de Fráncfort. A los periódicos y múltiples suplementos como la revista mensual de ocio *Streifzug*, cabe añadir diversas revistas de anuncios y productos externos con más de 1.000.000 de ejemplares semanales. La empresa de medios también demuestra su competencia informativa regional en internet, p. ej. con la mayor bolsa de trabajo de la región de Mittelhessen.

Inicio perfecto de la Commander CL en Albany



George R. Hearst III, editor y CEO de Times Union, está visiblemente satisfecho con el resultado de impresión de la nueva KBA Commander CL

El 19 de marzo de 2013, la primera KBA Commander CL de EE. UU. inició en Albany, según lo previsto, la producción del periódico *Times Union*, perteneciente al grupo mediático **Hearst Corporation**. Con el cambio de una máquina de impresión en relieve instalada en

1970 por la Commander CL, flexible y cualitativamente superior, en Albany se transformó el periódico líder en la región de la capital del Estado de Nueva York con un diseño moderno y un nuevo formato. “Con esta importante inversión para nuestra empresa de medios de

más de 150 años, apostamos por el futuro del periódico impreso. Creemos que continuará siendo un importante pilar informativo de la opinión pública americana durante un período previsible”, afirma Frank A. Bennack Jr., CEO de Hearst Corporation. “Al igual que invertimos en aplicaciones, páginas web y nuevos modelos de negocio digitales, también debemos continuar desarrollando la edición impresa en tanto que nuestro producto principal, a fin de poder ofrecer un nivel máximo de calidad en todas las plataformas”.

George R. Hearst III, editor y CEO de *Times Union*, añade: “Mientras que otros periódicos reducen los días de publicación o cierran por completo, nosotros estamos orgullosos de poder ofrecer a nuestros lectores y anunciantes uno de los

mejores periódicos de calidad impresos del país. Ahora podemos ofrecer contenidos nuevos o ampliados, como la información meteorológica, las páginas de TV y nuestras caricaturas con una convincente calidad 4c. Además, ahora se publica a diario el título separado *Perspective*, donde informamos sobre sucesos locales y regionales”.

La instalación compacta de torre de ocho cuerpos compuesta de dos secciones de máquina para 32 páginas cada una, con dos plegadoras, se ha instalado en un modernizado centro de impresión en Colonie, cerca de Albany. Los equipos de alimentación de tinta y de lavado, así como las regulaciones del registro de colores, dan fe del elevado grado de automatización; el pliegue de arado y Skip-slitteer aumentan la flexibilidad de producción.

KBA y MBO colaboran en la distribución de plegadoras

KBA y **MBO Maschinenbau Oppenweiler Binder GmbH & Co KG (MBO)** colaborarán de ahora en adelante en la distribución internacional de plegadoras y sistemas de acabado de MBO. En de-

terminados países de Europa, Asia, Latinoamérica y África, la organización de offset de pliegos de KBA asumirá la distribución exclusiva y la asistencia técnica de las instalaciones de MBO, mientras que

en otros países complementará a la organización de ventas de MBO en proyectos adecuados sobre la base de una comisión. En EE. UU., China y Francia, MBO mantiene filiales de distribución propias. El gerente de MBO Frank Eckert y el miembro de la Junta Directiva de KBA Ralf Sammeck rubricaron un acuerdo de cooperación al respecto en la feria China Print 2013 de Pekín.

complementa esta gama de productos a la perfección mediante sus múltiples plegadoras y sistemas para el acabado de la impresión digital y en general. Además, KBA construye las máquinas offset de pliegos más grandes y rápidas, y nosotros las plegadoras más grandes y rápidas del mercado mundial. Ambas empresas tienen una clara orientación tecnológica. Nos alegramos de esta colaboración con el segundo mayor fabricante de máquinas de impresión”.



El gerente de MBO Frank Eckert: “KBA tiene una amplia oferta de máquinas offset de pliegos, de bobina y de impresión digital. MBO

El miembro de la Junta Directiva de KBA Ralf Sammeck: “Creo que KBA y MBO se complementan bien en la impresión y el acabado, y que nuestros clientes conjuntos de todo el mundo se beneficiarán del know-how y de las nuevas ideas que surjan en ambos lados”.

Tras la firma del acuerdo de distribución en la feria China Print de Pekín (de izda. a dcha.): el director de Ventas de MBO Frank Bahmer, el consejero directivo de Ventas de KBA Ralf Sammeck y el gerente de MBO Frank Eckert

Segunda OC200 para Tek Kart de Estambul

En Turquía, Estambul es el epicentro del comercio, las finanzas y los medios. El fuerte crecimiento de la población y la economía ha hecho aumentar considerablemente la demanda de teléfonos móviles y otros medios de comunicación, lo que también es aplicable a las ventas del fabricante de tarjetas GSM **Tek Kart**, ubicado en la metrópolis a orillas del Bósforo. Tek Kart ya imprimía en su primera máquina de impresión de tarjetas individuales OC200 de KBA-Me Print tarjetas de telefonía y telefonía móvil para el mercado turco, y ha invertido recientemente en una segunda OC200 debido a la creciente demanda.

Tarik Askin, gerente de Tek Kart: “Hemos optado nuevamente por la OC200 porque estamos muy satisfechos con la primera máquina del líder del mercado KBA-MePrint, con la que hemos cosechado muchos éxitos, por lo que no veíamos

motivo para cambiar. La impresión de tarjetas individuales continúa siendo extremadamente eficiente para nuestra estructura de tiradas”.

La OC200 configurada con cinco sistemas de entintado con la tecnología de entintado corto sin agua de KBA-MePrint –conocida por su calidad máxima– puede imprimir hasta 15.000 tarjetas por hora y, gracias al rápido cambio de planchas junto con una mínima maculatura de arranque, también resulta rentable y eficiente con tiradas mínimas. Las tintas que se endurecen de inmediato bajo la radiación UV se adhieren perfectamente sobre las tarjetas de PVC/ABS más diversas. Las máquinas de Tek Kart producen en dos turnos, y son operadas siempre por una persona.



De izda. a dcha.: Gihad A. Achkar y Tarik Askin, ambos gerentes de Tek Kart, junto con el director de Ventas de KBA-MePrint, Günter Meyer

Nuevas responsabilidades y cambios personales en KBA

Durante los últimos meses se han producido algunos cambios a nivel directivo en KBA, tanto en lo relativo al personal como a las responsabilidades, sobre los cuales nos gustaría informarles:



Ralf Sammeck (51)

Ralf Sammeck a cargo del offset de pliegos

En el marco de la introducción de la nueva organización de los productos en el centro de Radebeul, el 1 de julio Ralf Sammeck (51) asumió adicionalmente la responsabilidad de la construcción de las máquinas offset de pliegos de KBA, que antes ostentaba el presidente de la Junta Directiva Claus Bolza-Schünemann. El presidente de la Junta Directiva quiere concentrarse en las tareas estratégicas y continuará siendo responsable de la coordinación de la técnica de todos los centros.

Desde 2007 Ralf Sammeck es responsable en la Junta Directiva de ventas, marketing y servicio en el segmento de máquinas offset de pliegos. Mediante la ampliación de sus competencias con la construcción, KBA quiere lograr una estrategia de producto que se ajuste al mercado en el segmento de las máquinas offset de pliegos.



Axel Thien (50)

Axel Thien al frente de KBA-MePrint AG

Tras siete años en la Junta Directiva de KBA-Metronic AG y KBA-MePrint AG, Holger Volpert ha dejado la empresa. El Consejo de Administración nombró a Axel Thien –que cuenta con una dilatada experiencia en el sector de la impresión– nuevo presidente de la filial de KBA especializada en la impresión UV sin agua.

Tras sus inicios profesionales en el especialista en planchas de impresión y preimpresión AGFA-Gevaert, primero trabajó en el sector informático y, posteriormente, desde 1998 hasta 2009, en Heidelberg Druckmaschinen en EE. UU. y Alemania. Desde 2009 hasta su cambio a KBA, Axel Thien acumuló una amplia experiencia en la impresión offset digital y sin agua como gerente de Presstek Deutschland GmbH y como presidente de Presstek Europe.

KBA-Metronic GmbH –cuya actividad se centra en el área de los sistemas de marcación industrial– es una filial de KBA-MePrint AG desde 2010 y continúa siendo dirigida por Oliver Volland y German Stuis.



Jürgen Veil (50)

Jürgen Veil es ahora director de Cuentas Clave de Envases

El 1 de septiembre de 2013 Jürgen Veil (50) –apreciado director de Marketing de máquinas offset de pliegos durante años, especialmente conocido en los círculos profesionales por sus presentaciones con dedicación en ferias y eventos– asumió una nueva responsabilidad como director de Cuentas Clave de Envases. En el pasado ya había ocupado con éxito este cargo en algunos clientes junto con sus responsabilidades de marketing. Ahora se centrará en él. Con sus profundos conocimientos técnicos y económicos, así como sus excelentes conexiones en el sector, Jürgen Veil asesorará principalmente a grandes clientes del segmento de los envases. Además, participará en el desarrollo de la gama de productos de KBA en el área de pliegos y continuará apoyando las acciones de marketing en grandes eventos en tanto que coorganizador y moderador. Hasta que la dirección de Marketing esté cubierta en el centro de Radebeul, el director de Marketing de KBA, Klaus Schmidt, ha asumido esta responsabilidad.

PIE DE IMPRENTA

Report

es la revista publicada por el grupo de empresas Koenig & Bauer (KBA):

Koenig & Bauer AG, Würzburg

Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Alemania
Teléfono: (+49) 931/909-4336
Telefax: (+49) 931/909-4101
www.kba.com
kba-wuerzburg@kba.com

Koenig & Bauer AG, Radebeul

Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Alemania
Teléfono: (+49) 351/833-2580
Telefax: (+49) 351/833-1001
www.kba.com
kba-radebeul@kba.com

KBA-MePrint AG

Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Alemania
Teléfono: (+49) 931/9085-9
Telefax: (+49) 931/9085-100
www.kba-meprint.com
info@kba-meprint.com

KBA-Metronic GmbH

Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Alemania
Teléfono: (+49) 931/9085-0
Telefax: (+49) 931/9085-100
www.kba-metronic.com
info@kba-metronic.com

Editor:

Grupo de empresas Koenig & Bauer

Responsable del contenido:

Klaus Schmidt
Director de Comunicación
del grupo KBA, Würzburg

Maquetación:

Susanne Krimm
KBA, Würzburg

Impreso en la Rep. Fed. de Alemania