

Report

PRODUCTOS|PRÁCTICA|PERSPECTIVAS

SEPTIEMBRE 2014 **45**



Impresión digital
Primera KBA RotaJET con ancho de banda superior a 1,60 m para la impresión industrial. Más información en la próxima edición



Offset de pliegos
Open House "Commercial Printing Competence. Network. 2014" Página 6



Impresión de periódicos
KBA Cortina n.º 20 para Trierischer Volksfreund: sin agua, pero con lacado Página 34



Impresión flexográfica
KBA-Flexotecnica suministra técnica personalizada para envases flexibles Página 39

Índice

KBA

Editorial 2

Offset de pliegos

Packaging. Competence. 3

El Grupo Edelman se beneficia de las ventajas de la Rapida 106 4

Open House: impresión comercial en Radebeul 6

Rapida 145 en Model Obaly de Opava 9

Rattpack: la fuerza del *Ländle* 10

Rapida 106 de 20.000 pl./h en Kaufmann de Lahr 12

Prospectos en Chesapeake/MPS 14

La moderna técnica de medición ahorra tiempo, maculatura y costes 16

Rapida 106 en Imprimerie Normalisée 18

K-1 Packaging Group de California 20

Dos Rapida 106 para Allied Printing Services 21

Logística automatizada de pilas en el offset de pliegos 22

La campeona mundial en tiempos de preparación en APS de Manchester 24

Rapida 106 con LED-UV en Holzer 25

Tercera Rapida 75 en Argraf de Polonia 26

Italia: Cartografica Veneta apuesta por Rapida 145 27

Troqueladora rotativa para pliegos DC-R 105/106 28

Brasil: tercera Rapida 105 para Emibra 30

No hay paréntesis estival en México 31

Offset de bobina

Impresión de revistas con C48 en schaffrath medien 32

Impresión de periódicos

Cortina en Tréveris: sin agua, pero acabado con laca 34

Commander CT para Nussbaum Medien St. Leon-Rot 36

Impresión digital

INGEDE: la tinta KBA RotaColor se puede eliminar fácilmente 38

Especialidades

KBA-Flexotecnica: técnica flexográfica personalizada 39

KBA-MetalPrint: nueva generación de secadores HighEcon 42

KBA-Metronic: alphaJET mondo en Kräuterhaus 44

KBA-Kammann: decoración elegante para contenidos caros 46

KBA-MePrint: calidad offset en la impresión de tubos 48

Breves

50



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

Considerable mejora de las cifras de KBA

Mucho movimiento

Estimados clientes y amigos de nuestra casa:

La crisis en Ucrania, las sanciones de Rusia, los múltiples conflictos en Oriente Próximo y el Norte de África, así como los problemas coyunturales en muchos países emergentes, frenan desde hace algún tiempo la economía mundial y nuestro negocio exportador. Aún así, durante el primer semestre y respecto de 2013, el Grupo KBA ha podido registrar un aumento del 2,6 % en la entrada de pedidos hasta los 456,0 mill. € y del 3,1 % en el volumen de negocio hasta los 517,8 mill. €. Una vez más, nuestra amplia gama de productos ha jugado a nuestro favor. La demanda un tanto inferior en las máquinas offset de pliegos y el decepcionante nuevo negocio en las máquinas offset de bobina se han compensado con más pedidos en la impresión de valores y envases especiales.

Asimismo, también hemos avanzado mucho en la reestructuración del Grupo KBA para su adaptación a un mercado de máquinas de impresión más pequeño y con una estructura diferente. Las reducciones de costes fruto de nuestro programa *Fit@All* tendrán un efecto progresivo sobre los resultados durante los próximos meses y años. No obstante, el resultado del grupo antes de impuestos (EBT), con -0,1 mill. €, estuvo prácticamente compensado durante el primer semestre de 2014; en este sentido, la adopción temprana de medidas ha sido decisiva. Tanto en el área de negocio del offset de pliegos, como en el área de negocio de las máquinas de bobina y especiales, el resultado de explotación fue positivo.

La reorientación de nuestras capacidades y centros de acuerdo con la nueva estructura de volumen de negocio del Grupo KBA tiene prioridad máxima desde hace meses. Los mercados en contracción, como la impresión de periódicos, productos comerciales y publicaciones, se compensan con mercados en expansión como la impresión de envases, digital y de marcación, además de mercados especiales como la impresión de billetes o sobre metal. Es allí donde queremos afianzar y ampliar nuestra posición sólida actual.

A través de la filial KBA-Flexotecnica –que se incorporó a nuestro grupo a finales de 2013– queremos llegar al importante mercado de los envases flexibles, donde están en activo muchos de nuestros grandes clientes de envases con los que hace tiempo que mantenemos una relación a través de nuestras Rapida para la impresión de cajas plegables. Ahora podemos suministrar a estos clientes y a las múltiples imprentas flexográficas medianas nuestras modernas instalaciones flexográficas “Made by KBA”, incluido el asesoramiento in situ con nuestra red de ventas y servicio postventa. A parte de los mercados de grandes volúmenes, existen pequeños nichos de mercado de impresión donde se puede ganar dinero con el know-how específico. Un ejemplo es la decoración directa de recipientes de cristal de gama alta, que aborda nuestra nueva filial KBA-Kammann con sus instalaciones de serigrafía e impresión digital.

Nuestros históricos mercados de grandes volúmenes de máquinas offset de pliegos y bobina se han visto considerablemente reducidos durante los últimos años y debemos ajustar nuestras capacidades. Junto con los representantes de los trabajadores en los centros afectados, en primavera de 2014 hallamos soluciones sociales para unos 700 puestos de los 1.100-1.500 que deben desaparecer en el grupo hasta finales de 2015. La agrupación de las unidades de producción similares –prevista en el marco del programa *Fit@All*– en las plantas mejor preparadas para ello también va por buen camino. Mediante el establecimiento de una nueva estructura organizativa dentro de la AG, el 1 de mayo de este año realizamos un primer paso en la reorientación societaria. Esperamos que la estructura descentralizada del grupo y el equipo directivo, con claros responsables de las diferentes áreas de negocio, nos aporte más transparencia y flexibilidad estratégica. Nuestra intención es que esta nueva organización esté terminada antes de la Asamblea General de 2015.

Actualmente están cambiando muchas cosas: en el mundo, en nuestro sector y también en KBA. No obstante, con un entorno económico relativamente estable, creemos que es posible lograr un volumen de negocio del grupo de entre 1.000 y 1.100 mill. €. Asimismo, partimos de la base de que el Grupo KBA podrá volver a alcanzar un resultado del grupo antes de impuestos (EBT) compensado en el ejercicio 2014.

Su Claus Bolza-Schünemann



Abajo: El credo de Thibaud Carlier, EMEA Purchasing Carton & Labels de Procter & Gamble: "El envase es un medio y debe tratarse como todos los demás medios."



Packaging. Competence. Network. 2014

"¡El envase es un medio independiente!"

El concurrido evento sobre envases "Packaging. Competence. Network. 2014", que tuvo lugar a mediados de mayo en la fábrica de KBA en Radebeul con 450 usuarios de más de 40 países, ha tenido mucha resonancia en la prensa especializada. Junto con ponencias monográficas y demostraciones de máquinas sobre tendencias técnicas y de procesos en la impresión de cajas plegables, el discurso inaugural de Thibaud Carlier de Procter & Gamble fue objeto de una atención especial. A continuación, un resumen:

"El envase es un instrumento de comunicación, un medio independiente", así reza la tesis principal de Thibaud Carlier. "Por este motivo, debe tratarse como todos los demás medios". Solo quien tenga esto presente, tendrá éxito en la producción de envases. Los envases incluso son el único medio que es percibido por los interesados o consumidores con gran interés o incluso con satisfacción. El 100 % de los compradores de un producto se ocupan del envase. ¿Qué otro medio puede decir lo mismo? Esto significa que, junto con las funciones conocidas como

protección, transporte e información, hoy en día un envase moderno debe ofrecer mucho más. "Producimos un medio. Por lo tanto, debemos hablar el idioma de los medios", exhorta Carlier a los productores de envases.

Según un estudio de Pro Carton, los envases de venta tienen un alto rendimiento. Ofrecen información detallada de los productos, animan a comprar, son ecológicos, promueven las compras repetitivas, alientan a recomendar y muestran la elevada calidad del producto. En

Arriba izda.: Junto con la teoría, la práctica no se quedó corta. En este sentido, los acabados inline de alta calidad fueron un punto fuerte. Al instructor de impresión Marcus Söll casi le quitaron de las manos los envases de perfume con microgrado

el sector alimentario, pero también en el de los productos de limpieza e higiene corporal, los medicamentos sin receta y los cosméticos, la decisión de compra a menudo depende en más de un 50 % del envase. En Gran Bretaña, Procter & Gamble vende hasta el 80 % de sus productos en el marco de promociones, debiendo ser los envases correspondientemente actuales y adaptados a la promoción. La referencia a eventos actuales, así como a sistemas de bonos o descuentos, están a la orden del día. Los envases deben y pueden ofrecer un valor añadido. La época en la que durante años tenían el mismo aspecto es cosa del pasado, lo que tiene consecuencias para los productores de envases: el ciclo de vida de un envase se reduce, las tiradas disminuyen y la imprenta debe actuar con una flexibilidad considerablemente superior. Los almacenes de productos acabados ya no son necesarios tal como era habitual en el pasado. El acabado es otro tema candente. "Debemos ofrecer acabados y procesos correspondientemente eficientes", afirma Carlier. "Si es posible, al precio de coste unitario de la impresión a cuatricromía y sin que este precio difiera si la tirada es de un único ejemplar o de tres millones de envases". Con estas palabras provocó conscientemente al sector. Y todos deberíamos pensar en ello.

Encontrará más información sobre la jornada de puertas abiertas de envases en la web de KBA en:

<http://www.kba.com/en/news/detail/article/successful-open-house-packaging-competence-network-2014/back/48/>



Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Offset de pliegos de alta tecnología para envases farmacéuticos y prospectos

El Grupo Edelmann apuesta en el segmento de la salud por las ventajas de la Rapida 106

Con sus 13 plantas en todo el mundo, 2.200 empleados y un volumen de negocio anual de 233 mill. euros, el Grupo Edelmann pertenece a los “grandes” del sector de los envases. La empresa produce anualmente 4.000 mill. de envases y prospectos. En cuatro plantas, de las cuales dos alemanas, se utilizan máquinas Rapida. En Alemania principalmente para la producción de envases farmacéuticos y prospectos.

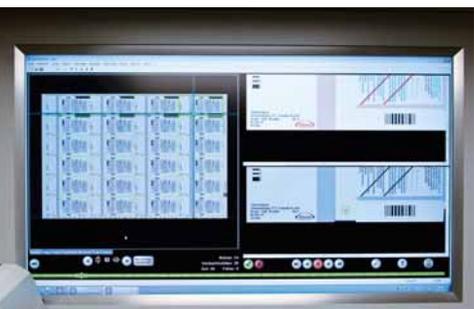
vases farmacéuticos nos decantaríamos por el medio formato. La técnica debe ajustarse a cada planta, su estructura de pedidos y los formatos allí implementados. La preimpresión y las secciones de acabado asociadas a la impresión, como troquelado, etiquetado o codificación y encolado, deben corresponderse. Por eso apostamos por el formato medio”, así argumenta la decisión Oliver Sattel, director técnico de Edelmann Bitterfeld.



La planta de Edelmann en Bitterfeld



No es escala europea. La producción se realiza casi exclusivamente con tintas especiales



Con QualiTronic PDF, cada pliego y cada ejemplar se compara electrónicamente con los datos del PDF del cliente. Se pueden detectar incluso los errores de impresión más pequeños

El Grupo Edelmann está presente a partes prácticamente iguales en dos grandes mercados: por un lado, el área de la salud y, por el otro, los envases premium de alta calidad para los ámbitos de cuidados de belleza y productos de marca. En la planta de Bitterfeld, se centran exclusivamente en los envases farmacéuticos. Esta fábrica fundada en 1992 pasó a formar parte del Grupo Edelmann poco después, ya que la adquisición tuvo lugar en 1997.

Desde sus comienzos modestos, se ha convertido en una empresa moderna. El volumen de negocio total en este centro se sitúa en 17,5 mill. euros.

Desde hace aproximadamente medio año, en Bitterfeld producen dos máquinas de formato medio Rapida 106. Las dos máquinas con torre de laca y prolongación de la salida están equipadas, entre otros, con DriveTronic SPC, Plate Ident, CleanTronic Multi y secadores IR/TL VariDry^{BLUE}. Están elevadas e integradas en una logística de pilas, algo poco habitual para la producción farmacéutica. Esto se debe a las elevadas tiradas que se producen aquí para las grandes corporaciones farmacéuticas. “Normalmente, en los en-

Como base para tomar la decisión de inversión a favor de la Rapida 106 que ya está en producción, se realizó un amplio programa de pruebas que se inició en 2012. En este sentido, se prestó especial atención a los tiempos de preparación de las máquinas. Los datos de referencia no solo se usaron en Bitterfeld, sino que participaron varios centros de producción de Edelmann.

Casi 2.000 tintas especiales

Mientras las imprentas comerciales solo producen raramente con tintas especiales, en Edelmann Bitterfeld están a la orden del día. La base de datos de la empresa tiene casi 2.000 fórmulas de tintas. Para los impresores, los cambios de tinta tras cada trabajo forman parte de la rutina. Paralelamente, las producciones con el mismo formato de cartón se agrupan a fin de minimizar la labor de preparación. Se utilizan unos cincuenta tipos, gramajes y formatos de cartón diferentes.

Gracias a la elevada automatización en el cambio de pedido, el aumento de la productividad con las nuevas Rapida se sitúa en un 30 % tras seis meses produciendo. “Pero aún no aprovechamos todo su potencial”, afirma Sattel. Y es que los



impresores han tenido que adaptarse a un cambio de fabricante y tecnología. En este sentido, integrar los complejos procesos en paralelo en la secuencia de producción constituyó un reto especial. La conexión a SAP de las máquinas de impresión y CTP, así como el flujo de trabajo JDF, también han contribuido a la optimización de los tiempos de preparación.

Comprobación electrónica de toda la información

Un punto destacado de las máquinas de Bitterfeld es el control de la calidad inline. No solo están equipadas con QualiTronic ColorControl (medición de la densidad de tinta inline), sino que son las prime-

ras de este formato que también cuentan con QualiTronic PDF, un escáner inline de PDF. Esto garantiza que los envases farmacéuticos impresos sean idénticos a los PDF aprobados por el cliente. La comparación del pliego impreso con el PDF del cliente asegura una comprobación de todos los datos relevantes antes y durante la impresión en marcha continua. Basándose en el código interno de la imprenta y la codificación del envase, actualmente tiene lugar una comprobación electrónica continua de toda la información relevante del envase (incl. caracteres braille) —desde la recepción de los datos hasta el producto acabado.

Tras la impresión se realizan los procesos de troquelado, etiquetado o codificación y encolado. Normalmente, los productos finales son cajas plegables encoladas, que se embalan y entregan planas. Tres

Página izda., arriba izda.:
Oliver Sattel, director técnico, y Heiko Pils (dcha.), director de la planta Edelmann de Bitterfeld, han podido lograr un aumento del rendimiento del 30 % con las nuevas Rapida

Página izda., arriba dcha.:
Heiko Pils y el impresor Andreas Götze ajustando un pliego en el puesto de mando de la Rapida 106

Arriba: El impresor Frank Lehmann aprecia la elevada automatización de su Rapida 106 en los laboriosos cambios de tinta y trabajo

troqueladoras y tres encoladoras de cajas plegables, así como una instalación de codificación y etiquetado, se encargan del acabado.

Impresión de soportes finos en una Rapida 106 de diez colores

El panorama es totalmente distinto en Edelmann Leaflet Solutions de Leverkusen. La planta está especializada en los prospectos, principalmente para la industria farmacéutica, pero también para productos premium. Tras su impresión, adquieren el formato mediante una cortadora plana, y se entregan como mercancía plana o con plegado previo o final. Para algunos prospectos se requiere prácticamente un pliego 3b completo.

Para la producción de los prospectos para medicamentos con receta, mayoritariamente se usa una máquina offset de pliegos en color 1/1, mientras que los prospectos para productos OTC o tintes para pelo cada vez son más laboriosos y se imprimen con diseños en color de hasta 5/5. En este sentido, la Rapida 106 de diez colores ofrece una flexibilidad máxima. Los motivos que decantaron la decisión a favor de una Rapida 106 fueron la posibilidad de la impresión de diez colores a fin de satisfacer las exigencias del mercado y del marcador de bobina. De este modo se han podido optimizar la eficiencia de los materiales (menor maculatura) y la logística (almacenamiento de materiales). La Rapida 106 está equipada con un marcador de bobinas a pliegos, que corta la bobina con el formato exacto. Puesto que en los papeles finos no es posible un cambio de pila nonstop en el marcador, se puede procesar la cantidad de papel de tres pilas sin paradas intermedias para el cambio de palés.

La Rapida 106 de Leverkusen también cuenta con una elevada automatización y algunas características únicas de KBA, entre las cuales DriveTronic SIS (alimentación sin tacones de arrastre), DriveTronic SPC (cambio simultáneo de planchas) y equipos de lavado CleanTronic. Con soportes de impresión de unos 40 g/m² es posible alcanzar rendimientos de hasta 15.000 pl./h.

“Al cambiar generaciones completas de máquinas, las Rapida presentan claras ventajas para nuestras plantas farmacéuticas”, así resume Oliver Sattel la nueva técnica de KBA.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Sitio web de interés:
www.edelmann.de



Un volteador de pilas semiautomático pone las pilas exactamente en palés nonstop

Dcha.: Ralf Sammeck, consejero directivo de Ventas de Pliegos de KBA, dio la bienvenida a más de 250 profesionales de 22 países en el Open House en el centro de formación de Radebeul

Abajo: Martin Wenk de la agencia Jung von Matt/Neckar en Stuttgart, mostró ejemplos de campañas publicitarias exitosas



Open House: Commercial Printing. Competence. Network. 2014

KBA analiza temas interesantes para las imprentas comerciales

En el Open House "Commercial Printing. Competence. Network. 2014" celebrado durante la última semana de junio, KBA informó a unos 250 profesionales del sector de la impresión de 22 países sobre temas actuales en relación con la impresión comercial –en la teoría y en la práctica.

Martin Wenk, miembro de la gerencia de la agencia creativa Jung von Matt/Neckar en Stuttgart, pronunció la ponencia de apertura. Su credo: "La buena pu-

blicidad funciona igual que el caballo de Troya. Se presenta bien envuelta como regalo, pero está diseñada en exclusiva para conquistar". A partir de ejemplos

concretos, mostró qué es lo importante en la publicidad en una sociedad de consumo repleta de emociones.

Flexibles como las hormigas

Partiendo del ejemplo de este versátil insecto, Anja Hagedorn del Departamento de Marketing del Producto de KBA se centró en el tema de la flexibilidad en la impresión. Gracias a sus diversos paquetes de equipamiento, las máquinas offset de pliegos Rapida también logran esta versatilidad. Junto con materiales estándares, pueden procesar desde soportes de impresión finos (a partir de de 0,04 mm) hasta cartón grueso, posavasos o microcanal (1,2 - 1,6 mm). Las KBA Rapida también se pueden equipar de forma muy flexible en el acabado inline. Por ejemplo, las soluciones RSP de CITO ofrecen todo tipo de opciones para estriar, troquelar y perforar, pudiéndose usar en los cuerpos de impresión y en la torre de laca. Los medios impresos con acabado de alta calidad inspiran a los



El director de Marketing Walter Hartmann presentó una comparación directa entre HR-UV y LED-UV en una Rapida 105 de ocho colores con volteo



“La buena publicidad funciona igual que el caballo de Troya. Se presenta bien envuelta como regalo, pero está diseñada en exclusiva para conquistar.”

Martin Wenk

Arriba: Jens Baumann moderó el rendimiento inigualable de una Rapida 106 de diez colores con volteo y cambio simultáneo de planchas

consumidores especialmente a entablar el diálogo deseado. Para muchas opciones de acabado como efectos Drip-Off, hápticos o aromáticos basta una torre de laca o un cuerpo de impresión libre junto con una torre de laca. En el ámbito del acabado inline, KBA ha marcado con frecuencia nuevas tendencias.

Inteligentes como un zorro polar

Jens Baumann abordó el tema del rendimiento en la impresión comercial. Es más que simplemente velocidad. Al rendimiento también contribuyen los rápidos cambios de trabajo y el rápido acabado mediante un secado eficiente –y todo ello con unos costes lo más reducidos posibles. Las máquinas comerciales Rapida se han diseñado para cumplir estos criterios: desde el rápido volteo con velocidades de hasta 18.000 pliegos/h, pasando por la salida AirTronic y el cambio simultáneo de planchas (DriveTronic SPC), hasta los nuevos procesos de secado HR-UV y LED-UV.

En las máquinas de blanco y retirada, estos últimos ofrecen interesantes enfoques para la optimización de los costes de inversión en el caso de cortos plazos de entrega. Con secadores HR-UV antes del volteo y de la salida, los gastos respecto de las máquinas convencionales solo registran un aumento moderado, puesto que no se requieren torres de laca. Y, en cambio, los productos impresos se pueden acabar de inmediato. Un proceso prometedor para el futuro es

LED-UV. Los secadores LED-UV disminuyen de forma considerable y sostenible el consumo energético. Además, tienen una larga vida útil, un reducido mantenimiento y muchas otras ventajas. Basándose en la estructura de pedidos y en el correspondiente cálculo de costes, cada empresa debería buscar su solución óptima. KBA le ayudará. La recomendación de Jens Baumann: “Piensen en el inteligente zorro polar, que tiene una gran capacidad de adaptación”.

Sascha Fischer, director de KBA Complete Services, habló del aumento de la efectividad mediante la conexión en red, la planificación/el control de la producción y la optimización de procesos. Para ello KBA ofrece soluciones integradas y las mejores tecnologías de automatización de su categoría, así como amplios servicios de asesoramiento, colaborando estrechamente con socios tecnológicos siempre que es necesario.

Primicia: LED-UV también en el formato grande

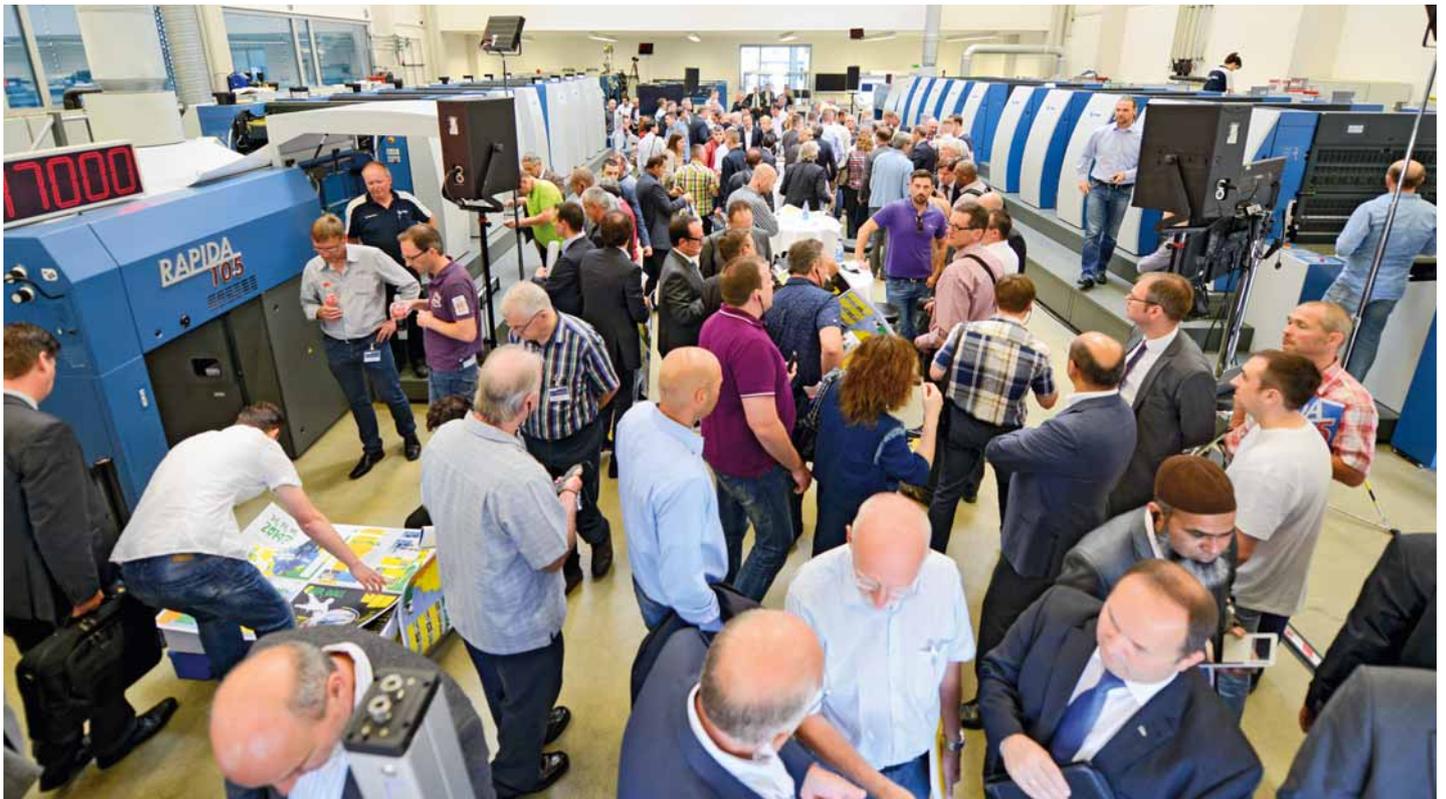
En las demostraciones de impresión, acapararon el protagonismo las aplicaciones comerciales típicas con especial hincapié en la rentabilidad, la eficiencia, el acabado y la innovación. Con una Rapida 106 de diez colores se produjo primero un pliego de un libro de cocina, después una forma mixta y después pósteres a cuatricromía cambiando entre los primeros y los últimos cuatro cuerpos. Con la producción en marcha, los cuerpos no ocu-



Dirk Winkler, director de Técnica de Impresión, mostró una primicia mundial con el secado LED-UV en el formato grande



Sascha Fischer, director de KBA Complete Services y director de Cuentas Clave Europa, abordó cuestiones relacionadas con el flujo de trabajo



Rápido "Work & Turn": Anja Hagedorn presentó la perforación inline en una Rapida 75 con secado LED-UV

pados se equiparon con Flying JobChange para el trabajo siguiente y después se cambiaron sobre la marcha. En una Rapida 105 de ocho colores se mostraron los innovadores procesos de secado UV. Para facilitar una comparación directa, se produjo y secó un motivo con HR-UV y LED-UV.

Las demostraciones de impresión en el formato grande estuvieron dedicadas al tema de la producción en masa. En una Rapida 145 de seis colores con torre de laca y prolongación de la salida, se produjeron típicas formas de libro y calendario sobre papel fotográfico satinado mate. El secado de las tintas se realizó (¡por primera vez en el formato grande!) con un

Las muestras impresas de alta calidad dieron lugar a todo tipo de debates

En los folletos con múltiples variaciones de idioma, KBA también demostró en el formato grande su característica única con Flying JobChange. Wolfgang Ley explicó la secuencia de procesos de una Rapida 145

secador intermedio LED-UV. A continuación, se acabaron los pliegos con laca de dispersión mate, tras un cambio de la clase de laca con laca UV brillante. Enfrente, una Rapida 145 de cinco colores con torre de laca produjo un folleto en diferentes idiomas. Con Flying JobChange se cambiaron las planchas negras entre el primer y el segundo cuerpo durante la producción, y se produjeron las variaciones de idioma sin detener la máquina.

Alta demanda de acabado

Para la Rapida 75 también hay disponibles secadores LED-UV. En una máquina de cinco colores, KBA presentó la rápida producción y acabado con el ejemplo de una forma para postales. Tras la impresión del reverso con secado LED tras el quinto cuerpo de impresión, se realizó de inmediato la impresión de los anversos, incluyendo la perforación inline para poder separar cómodamente las postales del pliego. En una Rapida 106 de seis colores equipada con secadores HR-UV y dispositivo de láminas en frío, se imprimieron las cubiertas de una "Image-Magazine" y se acabaron con láminas en frío así como lacado UV de alto brillo.

En casi todas las máquinas de la demostración se usaron los sistemas más modernos de aseguramiento de la calidad.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com





Nueva Rapida 145 en Model Obaly a.s. de Opava

Flexibilidad y productividad para papel y cartón

La empresa suiza Model Holding AG es uno de los mayores productores europeos de envases y, desde hace 30 años, utiliza en sus imprentas checas máquinas offset de pliegos de KBA en formato medio y grande. La última en ponerse en servicio ha sido una instalación de seis colores Rapida 145 altamente automatizada con torre de laca y doble prolongación de la salida en Model Obaly a.s. en Opava.

La Rapida 145 equipada con técnica de accionamientos individuales de los cilindros portaplanchas DriveTronic SPC para el cambio simultáneo de planchas y logística automatizada de pilas en el marcador y la salida sustituye a una Rapida 104 entrada en años, además de ampliar enormemente la capacidad de producción del productor checo de envases.

Se puede utilizar de forma flexible para la impresión sobre papel-cartón y cartón compacto con un grosor de 0,1-1,2 mm. Una gran ventaja para el acabado de los materiales más diversos es la alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, que solo ofrece KBA. Ahorra intervenciones manuales al operario al cambiar el soporte de impresión.

La nueva Rapida 145 de Model Obaly en Opava está elevada y equipada con una logística automática de pilas (aquí en la salida)

Cambio de planchas de impresión en 100 segundos

Gracias a DriveTronic SPC, el cambio de todas las planchas de impresión se realiza en tan solo 100 s de forma paralela a otros procesos de preparación, como el lavado de los cilindros portacaucho e impresor. De esto se encarga el sistema KBA Clean-Tronic Synchro con dos barras de lavado, con las que se pueden lavar simultáneamente la mantilla y el cilindro impresor o lavar el doble de rápido la mantilla.

La torre de laca para laca de dispersión está equipada con la nueva racleta de cámara Hi-Flow para elevadas velocidades de producción, así como un sistema de alimentación de laca y limpieza. KBA Vari-Dry^{BLUE} se encarga de proporcionar un secado IR/TL eficiente y con ahorro de energía en la doble prolongación de la salida. En la salida nonstop, EES (Emission Extraction System) aspira el polvo de impresión sobrante y el aire de escape con emisiones.

La técnica de medición y regulación más moderna –como Ergo-Tronic Lab, QualiTronic ColorControl, QualiTronic LiveView y ErgoTronic ACR (Automatic Camera Register)– permite una elevada calidad de impresión constante con poca maculatura.

La nueva Rapida 145 funciona a plena producción desde finales de marzo de 2014. En la máquina se imprimen cartonajes para cajas plegables y pliegos de papel para el contraculado de cartón ondulado.

Logística automática de pilas en el marcador

Ivan Doležal
hynek.greben@kba-cee.cz



Grupo Rattpack de Vorarlberg

La fuerza del *Ländle*

El Grupo Rattpack, con sede en Dornbirn, Vorarlberg, es una de las empresas ejemplares en la industria austriaca de impresión y envases. Recientemente, Rattpack ha invertido cuatro millones de euros para crear un centro de envases de alta velocidad. Parte de este paquete de inversiones es la primera KBA Rapida 106-6-L en la planta de Dornbirn.

“No vayas allí donde está el disco. Ve allí de donde ha venido”. Esta frase de la leyenda del hockey sobre hielo Wayne Gretzky explica la mentalidad de la empresa desde que Hugo Ratt la creara en 1953. Hoy en día, esta empresa mediana está en manos de la tercera generación, dirigida por los hermanos Stephan Ratt (CEO) y Matthias Ratt (CFO). Tras un importante crecimiento durante los últimos diez años, registra un volumen de negocio de 62,5 mill. € en nueve plantas con un total de 416 empleados.

Crecimiento y orientación internacional

Con la asunción del negocio por parte de su padre Wolfgang Ratt, la inversión en máquinas de alto rendimiento y la orientación industrial para la fabricación de cajas plegables y recortes, en 1965 empezó la fase de crecimiento. En 1972 se adquirió el emplazamiento actual en Welloch/Dornbirn. Hasta 2002, las cajas plegables y los prospectos para productos farmacéuticos eran la especialidad. Entonces los dos “chicos” iniciaron la orientación internacional de la empresa. Dieron el salto al sector alimentario y en 2004 adquirieron la empresa suiza Stärkle Moser. En 2006, en el sector farmacéutico, se produjo la adquisición de la imprenta Eberle en Viena. De este modo, cubrían todo el territorio austriaco.

KBA Rapida 75E flexible para productos farmacéuticos

Desde 2011, la imprenta Eberle produce en una KBA Rapida 75E. Desde aprox. 40 g/m² para folletos hasta cartonajes con 600-700 g/m², procesa todo tipo de soportes de impresión. En este sentido, se imprimen casi exclusivamente colores suplementarios. La mayoría de productos son envases de dos a tres colores para medicamentos con receta. Solo las cajas plegables para genéricos cuentan con más colores. Los prospectos se imprimen hasta 4/4 en color. Tras el plegado alcanzan un grosor de hasta un centímetro. Un único prospecto puede tener hasta 25 idiomas diferentes. Por el contrario, los envases farmacéuticos se producen con un único idioma. Por este motivo, en los medicamentos que se distribuyen internacionalmente se requieren hasta 20 variantes distintas de idioma. Teniendo en cuenta los diferentes tamaños y versiones de envase, en ocasiones, para cada medicamento deben producirse entre 40 y 50 cajas plegables distintas.

En 2006 se fundó Rattpack Bulgaria en Plovdiv, centrada en la producción de CD y tabaco para atender la demanda local. Posteriormente se deshicieron de esta participación. No obstante, la

El edificio de la empresa Rattpack en Dornbirn/Vorarlberg

“

La máquina funciona desde el principio casi siempre a tope, es decir, a 18.000 pliegos/h.”

Stephan Ratt



empresa búlgara continúa estando integrada en el grupo como planta de producción.

Especialización de los centros

“La adquisición de Multipack en Baviera se decidió prácticamente de la noche a la mañana”, explica Stephan Ratt. “La empresa producía en el formato de 6 páginas para el mercado alimentario en la población bávara de Mindelheim y debía venderse. En cuestión de tres días nos decidimos a adquirirla”. Con este paso también empezó la especialización de los centros. Viena se dedicó totalmente al sector farmacéutico, Dornbirn a los alimentos y pedidos grandes (farmacia) y Mindelheim a alimentos, productos lácteos y laminados.

En 2011, mediante la adquisición de la imprenta Wieder, se adentraron en el ámbito de los productos comerciales y se trasladó la empresa al emplazamiento de Dornbirn. Rápidamente se dieron cuenta de que la impresión comercial y de envases no están correlacionadas y entretanto se almacenaron los pedidos comerciales en la cercana imprenta de Wenin.

Ese mismo año Rattpack adquirió la empresa de preimpresión DRS (Digital Repro Service) en Lustenau, que se ha convertido en la reprografía central para todo el grupo. DRS utilizaba en aquel entonces un PMS (Packaging Management System) como vínculo entre los distribuidores de artículos de marca, la imprenta y la agencia publicitaria. Ese sistema resultó ser extremadamente importante para el Grupo Rattpack y su comunicación con los clientes. Además, DRS obtenía un 50 % del volumen de negocio con clientes externos.

La inversión más reciente es una participación en dv-b en Alemania, también una empresa familiar, que se centra en laminados (en formato de 6 páginas) y donde se trasladaron las instalaciones de laminado existentes.

El gerente Stephan Ratt, junto con su hermano, ha convertido la empresa en un proveedor internacional





Esta empresa fundada en 2008 en la población alemana de Apolda produce directamente in situ los envases para un fabricante de pizzas para reducir los elevados portes para envases de gran volumen. “El concepto ha demostrado su valor desde el principio”, opina Stephan Ratt.

Amplia gama de productos

Actualmente, Rattpack obtiene un 31 % del volumen de negocio con cajas plegables, un 20 % con recortes, un 19 % con cartón laminado y un 18 % con prospectos. El resto se distribuye entre expositores, servicios de preimpresión, productos comerciales y etiquetas. En cifras anuales esto supone: 900 millones de cajas plegables, 650 millones de folletos, 40.000 toneladas de cartón. Se logra mediante tres turnos de producción y, de ser necesario, incluso cuatro. A esto hay que añadir todas las certificaciones necesarias como ISO 9001, ISO 15378, ISO 22000 e ISO 15593.

La KBA Rapida 106 funciona casi siempre a 18.000 pl./h

Abajo izda.: La fabricación de envases farmacéuticos es uno de los puntos fuertes de Rattpack

Abajo dcha.: Otros ejemplos de la amplia gama de productos

Junto con la diversidad tecnológica – como impresión offset, impresión offset UV, impresión flexográfica, braille/check, impresión de láminas en caliente– y la elevada automatización, los clientes aprecian la flexibilidad, la fabricación optimizada, la red y la política de emplazamientos de la empresa. Aquí se reflejan las ventajas de una empresa mediana dirigida por sus propietarios.

Centro de alta velocidad con Rapida 106

En 2013 invirtieron unos cuatro millones de euros en un centro de alta velocidad muy automatizado con una KBA Rapida 106, una troqueladora Bobst, una línea de encolado Expertfold 110 de Bobst con Cartonpack GT, así como un robot de paletización. Stephan Ratt: “KBA sacó muy buena nota en nuestros exámenes en el año 2012”.

La Rapida 106 de seis colores con torre de laca y equipamiento para cartón CX puede imprimir sin alcohol/de forma reducida y está elevada teniendo en cuenta su velocidad de 18.000 pliegos/h. Dispo-

ne de una logística de pilas totalmente automatizada, un cambio de planchas totalmente automático FAPC, medición de la tinta inline QualiTronic Color Control, inspección de pliegos inline QualiTronic Professional, equipos de lavado mediante paños CleanTronic y un puesto de mando ErgoTronic con pantalla en la pared. “La máquina funciona casi siempre a tope, es decir, a 18.000 pliegos/h”, afirma Stephan Ratt. “Normalmente, procesamos entre 300 y 500 m² de cartonajes por hora. Nuestra Rapida 106 ha demostrado ser extremadamente estable en la producción, incluso me atrevería a decir que no tiene competencia”, opina. “Mediante la medición de la tinta inline, la calidad de los productos ha aumentado enormemente y, además, podemos acreditarla ante los clientes”. Stephan Ratt: “Con esta máquina de KBA hemos incrementado nuevamente nuestra competitividad y podemos aportar la estabilidad de producción que requieren los grandes del sector”.

Michael Seidl

Consultas: reinhard.marschall@kba.com





Rapida 106 de 20.000 pl./h en Lahr

Druckhaus Kaufmann apuesta por la creación de valor añadido en catálogos y revistas

Desde finales de enero, en Druckhaus Kaufmann de Lahr (Baden) funciona una nueva máquina offset de pliegos de alto rendimiento. La Rapida 106 con cinco sistemas de entintado, torre de laca y prolongación de la salida produce a menudo con hasta 20.000 pl./h.

 Sitio web de interés:
www.druckhaus-kaufmann.de



No obstante, el offset de pliegos no es la principal actividad de esta empresa fundada en 1816, sino que complementa el negocio offset de bobina con énfasis en la producción de catálogos y revistas. Kaufmann sigue la filosofía del valor añadido en la propia empresa. Y, junto con la impresión de bobina de alta calidad, esto incluye el acabado con especial énfasis en la encuadernación sin costura, la fabricación de productos suplementarios para catálogos y revistas, así como especialidades como p. ej. la impresión de pliegos recortables como suplemento en revistas de moda.

La Rapida sustituye a dos máquinas antiguas

Las cubiertas acaparan aprox. el 80 % de la capacidad de la KBA Rapida 106. El 20 % restante corresponde a objetos de pliegos junto con la producción a bobina. Puesto que las tiradas de los pliegos se basan en los objetos de bobina, los breves tiempos de preparación importaban menos en el equipamiento de la Rapida 106. En cada turno, con tiradas de 50.000 de promedio, solo se requieren entre uno y dos cambios de trabajo. Por este motivo, el elevado rendimiento de impresión en marcha continua, un buen cuerpo de lacado y un tacón de arrastre

Arriba dcha.: El socio gerente Markus Kaufmann (izda.) y el apoderado Karl-Heinz Becker están muy satisfechos con el rendimiento de su nueva Rapida 106. Las dos máquinas predecesoras ya se han desmontado

Arriba izda.: Desde febrero, la Rapida 106 con laca produce en Druckhaus Kaufmann

Izda.: Con aprox. un millón de pliegos a la semana, Markus Kaufmann y Karl-Heinz Becker de Druckhaus Kaufmann, así como Andreas Bimmler de KBA-Deutschland (de izda. a dcha.), tienen motivos para estar satisfechos

Abajo izda.: La regulación del color inline con QualiTronic ColorControl aporta seguridad a la producción de cubiertas

que no marcara el pliego primaron al tomar la decisión de inversión. La Rapida 106 destacó por su alimentación única sin tacones de arrastre DriveTronic SIS. Además, está bastante automatizada con dispositivos automáticos de cambio de planchas FAPC, equipos de lavado CleanTronic y medición del registro con ErgoTronic ICR. Gracias a su enorme rendimiento de hasta 20.000 pl./h, ha podido sustituir a dos máquinas offset de pliegos antiguas. Tras una semana funcionando con un turno y siete semanas con tres turnos, el contador ya había registrado 7,25 mill. de pliegos correctos.

Markus Kaufmann, socio gerente de Druckhaus, sobre la instalación de la máquina: “Me sorprendió positivamente cómo todo funcionó sin problemas”. Karl-Heinz Becker, apoderado y director técnico, confirma: “La entrega, el montaje y la puesta en servicio se realizaron en 1,5 semanas. A continuación, pudimos proceder inmediatamente a la aceptación de la máquina”.

Si las tiradas no tuvieran una tendencia a la baja, Markus Kaufmann hubiera optado por una máquina de formato grande. Pero una máquina 3b es suficiente. A pesar de ello, su empresa tiene una alta

ocupación, puesto que paralelamente al retroceso de las tiradas, aumenta la cantidad y diversidad de títulos altamente especializados, lo que se ajusta a la flexible Rapida. En los criterios de calidad, rentabilidad y financiación, KBA realizó la oferta más convincente. Los impresores y supervisores de turno que participaron en el proceso de selección también vieron la Rapida muy aventajada, aunque antes producían con otro fabricante.

El acabado, cada vez más importante

Con la necesaria diversificación en el quiosco y la estantería, las exigencias ópticas de los diferentes títulos también aumentan considerablemente. Tanto revistas de moda, femeninas o especializadas, catálogos para agencias de viajes o empresas especiales de venta por catálogo, todos los productos deben llamar la atención y animar a comprar. Para que las cubiertas tengan un aspecto atractivo, la aplicación de la laca es determinante. En la Rapida 106 se puede usar laca de dispersión brillante, semimate y mate en el proceso inline. Mientras en los títulos alemanes se mantiene la tendencia de productos con acabado mate, en Francia existe sobre todo demanda de títulos con alto brillo. Aprox. un 20 % de la producción de Kaufmann es para su exportación a los países vecinos Francia y Suiza.

La sostenibilidad es indispensable en la producción de revistas, puesto que muchas empresas lo utilizan como argumento publicitario. Así, la producción neutral para el clima es especialmente importante para catálogos de viajes. Con



Automatización hasta la paletización: en Kaufmann existe demanda de elevada capacidad y flexibilidad también en el acabado

Extremo superior: El impresor Christian Tischke produce en la nueva Rapida 106 a pleno rendimiento

Arriba izda.: Como única máquina de pliegos en la sala de impresión diseñada para la producción a bobina, la Rapida 106 debe aportar un rendimiento y una disponibilidad enormes

Arriba dcha.: Las revistas y los catálogos de alta calidad de la rotativa offset son el núcleo de negocio de esta tradicional empresa

el proceso Climate Partner, la imprenta compensa el CO₂ generado durante la producción mediante la participación en reconocidos proyectos de protección medioambiental. Según Markus Kaufmann, cada vez más clientes valoran la certificación FSC/PEFC. Además, la empresa cuenta con todas las certificaciones pertinentes, como ISO 9001 (gestión de la calidad), ISO 14001 (gestión medioambiental) e ISO 12647 (PSO). Actualmente se está introduciendo un sistema de gestión energética según ISO 50001.

La empresa industrial más antigua de Lahr

Con 220 empleados, Druckhaus tiene exactamente la misma plantilla que en 1957, cuando cambiaron de la impresión litográfica a offset. Hoy en día, Druckhaus Kaufmann es la empresa industrial más antigua de Lahr y la única

imprenta industrial de la ciudad, donde antes tenían sede hasta 15 imprentas. La ciudad era un centro de fabricación de cajas plegables y estuches. Las imprentas abastecían la antigua fábrica de cigarrillos Roth-Händle y grandes empresas como Grohe, INA Schaeffler y Schneider Electric Motion. Ludwig Sütterlin, inventor y diseñador de la letra que lleva su nombre, nació en Lahr.

Tras la inversión más reciente en el offset de pliegos y la modernización del acabado, una rotativa adicional forma parte de las próximas inversiones previstas por Druckhaus, cerca de la Selva Negra. De este modo, se pretende consolidar y fortalecer el área de calidad, donde Kaufmann se siente como en casa.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Prospectos sobre papel fino

Chesapeake/MPS Greenford: una Rapida 106 sustituye a dos máquinas

Chesapeake/MPS Greenford de Gran Bretaña recibió en abril de 2014 una máquina de cuatro colores Rapida 106 con dispositivo de perforación adicional y múltiples componentes de automatización. La instalación formó parte de un programa de inversiones de un total de 3 mill. £ (aprox. 3,8 mill. euros).



Mark Wilson, director general de Chesapeake/MPS Leaflets: “Con la Rapida 106 estamos preparados para la siguiente fase de nuestro desarrollo empresarial. La inversión nos ayudará a mantenernos a la vanguardia del sector”.

Junto con la producción de prospectos, la fábrica de Greenford es un centro de innovación para el desarrollo de folletos para nichos de mercado y la fase de pruebas de nuevas ofertas. “En nuestro emplazamiento contamos con muchos desarrollos que se pueden trasladar a nuestros otros centros. Las máquinas

Con cuatro sistemas de entintado, volteo de pliegos para la impresión en color 2/2 y dispositivo de perforación adicional, la Rapida 106 está diseñada exactamente para la producción de prospectos

de impresión de KBA han alcanzado un punto de madurez técnica, algo de lo que podemos beneficiarnos directamente nosotros y nuestros clientes”.

Elevada automatización y más formato

Gracias a sus tiempos de preparación ultrabreves, la máquina de retirada de cuatro colores para la producción 2/2 sustituye a dos máquinas.

Un elemento clave para este soporte de impresión en ocasiones crítico es la alimentación sin tacones de arrastre Drive-Tronic SIS, con la que los pliegos tienen

más tiempo para orientarse y, por consiguiente, el recorrido del pliego es más estable. Además funciona sin necesidad de ajuste. “Usamos el mismo sistema en nuestra Rapida 106 en Tewkesbury y, por lo tanto, sabemos que este dispositivo garantiza velocidad y productividad”, explica Mark Wilson sobre sus experiencias.

Hubo otras cuestiones que hablaron a fa-



Sitio web de interés:
www.chesapeakecorp.com



Mark Wilson (izda.) y Andrew Pang, gerente de KBA (UK), ante la nueva Rapida 106

vor de la máquina: “Los prospectos son cada vez más grandes, ya que se implementan las directivas de la UE de incorporar más información. Esto supone más trabajo para nosotros. Con la nueva Rapida tenemos el mejor equipamiento para hacer frente a esta situación”.

Más eficiencia

Mark Wilson prosigue: “Empecé a trabajar hace 13 años en Chesapeake Greenford. En aquel entonces, teníamos ocho máquinas de impresión. Ahora tenemos dos. Aunque el número de trabajos diferentes ha disminuido, el volumen total de nuestra producción se ha mantenido constante”.



En la Rapida 106 de seis colores instalada en 2010, se ha equipado posteriormente un dispositivo de bobinas a pliegos

La Rapida 106 de Chesapeake Greenford produce con hasta 18.000 pl./h. Dispone de cambiador simultáneo de planchas DriveTronic SPC con DriveTronic Plate Ident, CleanTronic Synchro para procesos de lavado en paralelo, medición de la densidad de la tinta ErgoTronic ColorDrive, LogoTronic CIPLinkX para la transmisión de los datos de preajuste, un sistema antiestático altamente eficiente, así como un sistema de vídeo para el control del recorrido del pliego.

Chesapeake/MPS

Chesapeake y Multi Packaging Solutions (MPS) se fusionaron en febrero de 2014 en Chesapeake/MPS, una de las mayores empresas del mundo de envases especiales. Conjuntamente, ofrecen cajas plegables, cartones rígidos, etiquetas, prospectos, tubos y otros envases para bienes de consumo, la salud y la industria electrónica. Chesapeake/MPS tiene más de 50 filiales en Europa, Asia y Estados Unidos, y una plantilla de aprox. 7.200 empleados en todo el mundo.



“En cuanto a flexibilidad y capacidad, con la nueva Rapida estamos mucho mejor preparados para satisfacer los requisitos de producción cada vez más elevados en nuestro mercado. Al tomar la decisión, fue determinante poder trabajar junto con un especialista en el área de impresión de soportes finos, puesto que la mayor parte de nuestros trabajos se produce en un papel de solo 40 g/m²”.

Mark Wilson

Los costes de inversión por valor de 3 mill. £ (aprox. 3,8 mill. euros), además de la nueva Rapida 106, incluyen el equipamiento posterior de un dispositivo de bobinas a pliegos RS 106 en la Rapida 106 de seis colores existente, así como más técnica para la preimpresión y el acabado. “Precisamente el dispositivo de bobinas a pliegos nos aporta un considerable aumento de productividad con un depósito exacto de las bobinas cortadas tras la impresión”, afirma Wilson satisfecho.

Sobre la relación comercial con KBA añade: “Hace tiempo que sabemos que KBA tiene una clara orientación al cliente y que encuentra buenas soluciones con las que satisfacer nuestras exigencias. Estas mejoras nos ayudan en la producción”.

Catherine Carter
andrew.pang@kba-uk.com



G. Braun Pharmadruck de Bitterfeld –perteneciente al Grupo Edelmann– usa el sistema inline QualiTronic PDF en una Rapida 106 para la producción de envases farmacéuticos, especialmente exigentes en cuanto a calidad. Aquí, el director de la planta Heiko Pils señala un error mostrado en la pantalla, que se ha originado porque el número de ejemplar no incluido en el PDF original se ha insertado posteriormente en el pliego

Ahorro de tiempo, costes y maculatura

La técnica moderna de las Rapida lo hace posible

Con los múltiples componentes de técnica de medición de KBA, los usuarios de Rapida tiene una amplia gama de opciones para lograr una producción con una calidad óptima. En función de los requisitos técnicos de producción y las condiciones técnicas, se pueden establecer paquetes individuales para la supervisión de la calidad en la impresión. Tanto online como inline, todos los componentes tienen algo en común: ahorran maculatura, tiempo y costes.

Tal como se muestra en el cuadro sinóptico inferior, el impresor puede medir y regular el registro y el color con diferentes componentes de técnica de medición, tanto online como inline. Posteriormente, tiene la posibilidad de comprobar la calidad de los productos impresos y documentar con informes fiables que esta se sitúa dentro de las tolerancias establecidas. En función de las preferencias, se puede imprimir según diferentes normas como *PSO* o *G7* (Ergo-

Tronic y QualiTronic PSO-Match; regulación del balance de grises según Brunner Instrument Flight). Los componentes de la técnica de medición en la máquina de impresión dan recomendaciones de regulación, automatizando la tarea de imprimir de forma continua dentro de las tolerancias de la norma elegida.

KBA posee una amplia selección de tiras de medición, que entre otras incluyen campos de fondo, ganancia de punto, ba-

lance de grises, repetición de imagen, así como marcas de registro. El usuario también puede encargar a KBA la creación de sus propias tiras de medición específicas.

La ventaja de KBA: tiras de medición especialmente pequeñas

En la industria de los envases, hoy en día cada milímetro cuenta. Y KBA atiende esta necesidad con la opción “Altura pequeña de tira de medición”. De este modo, las tiras de medición más pequeñas miden tan solo 3 mm de altura en el formato medio y 4 mm en el formato grande. La imagen impresa puede seguir directamente. No es necesario dejar espacio entre la tira de medición y el motivo impreso, con lo que, con un margen de las pinzas de 10 mm y 3 o 4 mm de altura de la tira de medición, se obtiene una posible distancia entre el borde del pliego y el motivo impreso de 13 mm en el formato medio y 14 mm en el formato grande. Normalmente, el inicio del troquelado se sitúa en el formato grande en 17 mm. Esto significa que aún quedan 3 mm para el sobrellenado, lo que es más que suficiente. En la impresión de envases, todos los envases deben tener el mismo aspecto. No obstante, hoy en día nadie puede permitirse cambiar todas las formas de troquelado que posee porque la tira de medición es demasiado alta. KBA ofrece la altura de tira de medición más pequeña del mercado para que esto no suceda (*véase la Figura 2*).

QualiTronic ColorControl: el sistema más rápido de medición del color inline

QualiTronic ColorControl mide cada pliego, lo compara con los valores teóricos y regula el valor medio de las desviaciones cada diez pliegos. El sistema de medición cuenta con un algoritmo de regulación

Técnica de medición y regulación de KBA		
	Online: ErgoTronic	Inline: QualiTronic
Register Control	ErgoTronic ACR ErgoTronic ICR	QualiTronic ICR
Color Control	ErgoTronic ColorDrive ErgoTronic ColorControl	QualiTronic ColorControl
Inspección	DensiTronic PDF	QualiTronic Professional QualiTronic PDF

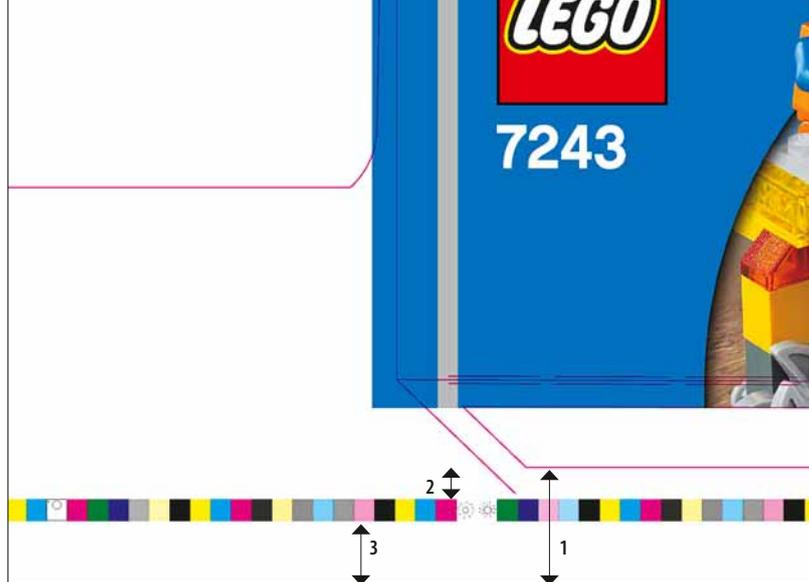


Figura 2: Tiras de medición que ahorran espacio

- 1 - Cuchilla de troquelado normalmente a 17 mm
- 2 - Distancia entre tira de medición y motivo (si procede, sobrellenado): 1-3 mm
- 3 - Inicio de la tira de medición: 10 mm (altura 6 mm/opcionalmente 4 mm)

totalmente nuevo que es muy dinámico. Junto con los sistemas de entintado de rápida reacción de las Rapida, esto brinda la posibilidad de ahorrar hasta la mitad de maculatura (véase la Figura 3). Lo importante es que, en las máquinas con torre de laca, el sistema de medición se instala tras el lacado, puesto que la laca influye en el color del producto final.

Un ejemplo: Con QualiTronic ColorControl se pueden ahorrar hasta 350 pliegos de maculatura por pedido. Se trata de una máquina de formato grande, el soporte de impresión es un cartón GC1, que en Alemania cuesta 175 € por cada

100 kg. Esto significa que cada pliego cuesta más de 0,90 €. El ahorro de 350 pliegos de maculatura por pedido supone un ahorro de unos 330 € en costes de material. Con una producción anual de 6.200 pedidos, obtenemos un ahorro de más de 2 mill. € –una cifra nada desdeñable al realizar una inversión.

QualiTronic PDF: aseguramiento de la calidad de máximo nivel

Tal como se muestra en el cuadro sinóptico, KBA ofrece varios sistemas para la supervisión y documentación de la calidad. Tanto el sistema online DensiTronic PDF como los sistemas inline QualiTronic Pro-

fessional y QualiTronic PDF sirven para acreditar y documentar la corrección del pedido. Esto resulta indispensable especialmente en envases y prospectos para productos farmacéuticos (v. artículo en las páginas 4 y 5). En este sentido, es importante que se compruebe cada pliego a fin de poder descartar los ejemplares erróneos en el acabado.

En el sistema QualiTronic PDF, se comprueba el PDF de un ejemplar individual o una página completa de la preimpresión o del cliente con el pliego impreso. Para ello se establece un pliego correcto, que se compara automáticamente con el PDF. El impresor debe comprobar individualmente los puntos sospechosos. A continuación, viene la denominada máscara del ejemplar, con la cual se comprueban todos los demás pliegos durante la impresión en marcha continua. QualiTronic PDF lo realiza a una velocidad de impresión en marcha continua de hasta 20.000 pl./h con una resolución de 280 dpi. De este modo, se puede obtener un margen de error de 85 µm.

Por supuesto, a menudo no es necesaria una precisión tan elevada, por lo que se crea un juego de parámetros adaptado específicamente a las condiciones del cliente, permitiendo una búsqueda perfecta de errores. Si un error aparece en varios pliegos en el mismo lugar, se identifica como error persistente y se registra el aviso correspondiente. El impresor puede visualizar cada punto sospechoso. De este modo, durante la impresión en marcha continua, está constantemente informado sobre cómo progresa el pedido. Mientras aún imprime puede observar los puntos sospechosos en una “galería”.

QualiTronic PDF cuenta con un “semáforo”. El verde significa un pliego sin puntos sospechosos, el amarillo es un pliego con uno o varios puntos sospechosos y el rojo es un error inequívoco. Todo esto se indica en un informe al finalizar el pedido.

Por lo tanto, QualiTronic PDF es la herramienta ideal para todos aquellos pedidos donde la imprenta no puede permitirse errores. El escáner PDF inline ayuda a evitar costes innecesarios por reclamaciones de clientes, infracciones contractuales, reimpressiones gratuitas, etc.

Diego Hellmuthhäuser
diego.hellmuthhaeuser@kba.com

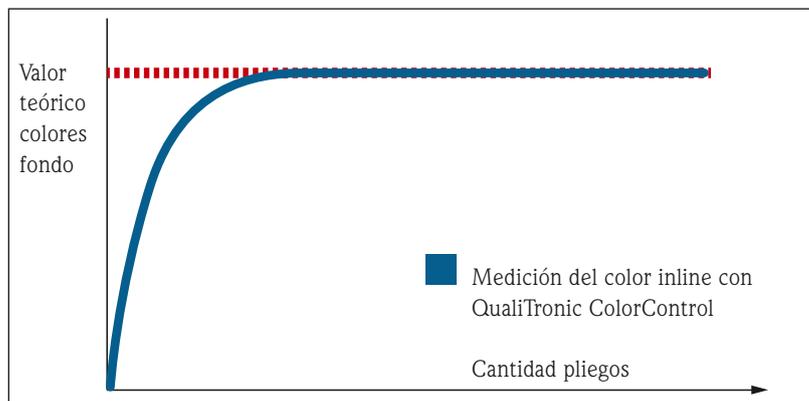


Figura 3: Gracias al algoritmo de regulación extremadamente dinámico de QualiTronic ColorControl, se reduce la maculatura de arranque en hasta un 50 %

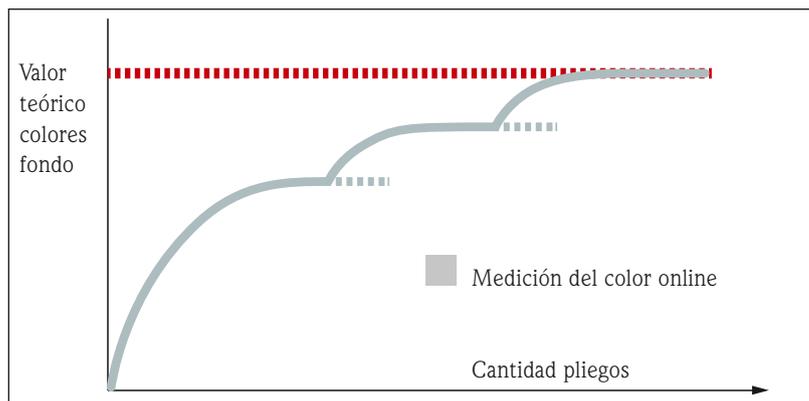


Figura 4: En un sistema de regulación online, un pliego se debe llevar a la mesa de medición para medirlo. Por lo tanto, no es tan rápido y dinámico como un sistema de regulación inline



Nueva Rapida 106 High-Speed en Imprimerie Normalisée

FEELING GOOD WITH KBA gracias a la técnica más moderna y un excelente servicio

Esta empresa situada en Varennes-Vauzelles, en el centro de Francia, que ya posee una Rapida 105 del año 2003, ha sustituido su Heidelberg XL75 por una máquina Rapida 106 de cuatro colores altamente automatizada. Esta máquina equipada con AniloxLoader, paquete HighSpeed y QualiTronic ColorControl imprime diversos trabajos comerciales con hasta 20.000 pl./h y hace que el pulso de la familia Hospital se acelere.

Imprimir: una cuestión familiar

Esta empresa fundada como pequeña imprenta comercial pertenece a la familia Hospital desde 1961. Cuando en 1993 Jean-Paul Hospital asumió la dirección de la empresa de manos de su padre, realizó una profunda modernización. Se adquirieron las primeras máquinas offset en formato medio. En 1998 llegó la primera máquina de cinco colores y, en el año 2000, se puso en servicio la primera instalación CtP. La empresa creció y necesitaba más espacio, por lo que en 2003 la imprenta se trasladó a Varennes-Vauzelles, a una nave de nueva construcción de 1.000 m², no muy lejos de la autopista

A97. Ese mismo año, Jean-Paul Hospital nombró a su hija Catherine como su adjunta. Desde entonces, dirigen conjuntamente esta empresa familiar mediana, donde también trabajan la madre Bernadette y el hermano pequeño Jean-Marie. Desde 2012, Imprimerie Normalisée es miembro de Impriclub, una influyente asociación de impresores comerciales franceses.

Rapidez y diversidad

Rapidez y diversidad: así podría describirse esta sólida empresa de 28 empleados, que ofrece a sus clientes –de sectores muy diversos– una amplia gama de pro-

Arriba izda.: Imprimerie Normalisée, una empresa familiar con tradición (de izda. a dcha.): propietario y gerente Jean-Paul Hospital, gerente adjunta Catherine Hospital, Bernadette Hospital (Controlling) e impresor offset Jean-Marie Hospital

Arriba dcha.: La moderna planta en Varennes-Vauzelles (Borgoña)

ductos. Desde un sencillo sobre hasta un libro de gama alta y diseño laborioso, Imprimerie Normalisée imprime productos comerciales de todo tipo. Los folletos acabados en su mayoría en la propia empresa constituyen el grueso del volumen de negocio, suponiendo aprox. el 60 %. La mayoría de los clientes del área metropolitana de París provienen del turismo o el sector educativo. Todos aprecian la diversidad de la gama de productos y los plazos de entrega ultrabreves, que solo son posibles gracias al rápido acceso a la autopista, las máquinas altamente automatizadas y un equipo de ventas experimentado y orientado a los clientes.



“Tras realizar pruebas de impresión con todos los fabricantes de renombre, la KBA Rapida 106 sobresalió claramente de entre todos debido a su elevado rendimiento y el rápido cambio de trabajo”.

Jean-Paul Hospital

“Buen servicio, técnica innovadora y una máquina que bate todos los récords en cuanto a productividad son los motivos por los que nos sentimos tan a gusto con KBA”, subraya la gerente adjunta Catherine Hospital

merciales, hay que maximizar la productividad de forma permanente. Cuando decidimos adquirir una nueva máquina, tuvimos claro que debíamos invertir en la máquina más rápida y con el mayor rendimiento que existiera en el mercado. Tras realizar pruebas de impresión con todos los fabricantes de renombre, la KBA Rapida 106 sobresalió claramente de entre todos debido a su elevado rendimiento y el rápido cambio de trabajo. Como ninguna otra máquina, imprimía tanto papel de 70 g como también de 400 g a una increíble velocidad de 20.000 pl./h. Quedamos impresionados”.

Hoy, un año tras la puesta en servicio de la máquina, Jean-Paul y Catherine Hospital se muestran más que satisfechos. “El montaje y la puesta en servicio se efectuaron sin problemas. Los técnicos de servicio de KBA-France están altamente cualificados y son fiables. En cuanto al rendimiento, tampoco quedamos decepcionados. Nuestros vendedores y clientes quedan impresionados cuando ven imprimir la máquina con 20.000 pl./h. Este elevado rendimiento y el sistema de regulación inline de la densidad de tinta QualiTronic Color-Control –que garantiza una calidad de impresión constante durante toda la

tirada y, por consiguiente, satisface nuestras especificaciones PSO– nos han permitido atraer grandes pedidos y aumentar nuestra rentabilidad”.

Impresión respetuosa con el medio ambiente

Junto con la impresionante productividad, el respeto por el medio ambiente de la Rapida 106 también convenció a Jean-Paul Hospital y su equipo. Desde hace tiempo, la familia Hospital valora mucho la impresión ecológica. Incluso cuando se construyó la actual sede empresarial en el año 2003 se tuvieron en cuenta aspectos ecológicos. La empresa posee los certificados medioambientales Imprim’Vert y PEFC, ha eliminado los productos químicos en la medida de lo posible de la producción y ha sustituido las latas de tinta y laca por un sistema automático de abastecimiento de tinta y laca. Nada se desecha sin más. Gracias a su motor de accionamiento con recuperación de energía y al secador KBA VariDry^{BLUE} –altamente moderno y que ahorra energía–, la Rapida 106 también satisface a la perfección las exigencias medioambientales.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Una nueva KBA Rapida para aumentar la productividad

Cuando el año pasado el mercado de productos comerciales tuvo que sufrir las graves consecuencias de la crisis económica, al tiempo que los medios de comunicación electrónicos cobraban cada vez más importancia, Jean-Paul Hospital decidió modernizar su parque de máquinas e invertir en una nueva máquina offset. “Hoy en día, a fin de poder sobrevivir en el reñido mercado de productos co-

K-1 Packaging Group de California opta nuevamente por KBA

La Rapida 105 de ocho colores apoya el crecimiento

K-1 Packaging Group en la City of Industry en California necesitaba una mayor capacidad de impresión. En primavera recibió una Rapida 105 de ocho colores con torre de laca y equipamiento UV, que complementa dos instalaciones existentes de la misma serie.

“Para mantener nuestro rápido ritmo de crecimiento, optamos por esta máquina adicional”, explica el presidente Mike Tsai. “Si bien dispone de múltiples características nuevas, lo que más esperábamos era la regulación de la tinta inline con QualiTronic ColorControl. Ahora procesamos en la nueva máquina todos los pedidos donde el color es determinante, lo que nos ayuda a controlar la calidad de forma óptima”.

K-1 configuró la Rapida 105 exactamente según los requisitos de la mayoría de pedidos a fin de poder satisfacer las necesi-

dades de los clientes de manera óptima. El equipamiento UV aporta una flexibilidad máxima en cuanto a soportes de impresión. “Muchos clientes no saben qué es la impresión UV”, constata Tsai. “Sin embargo, los resultados que esperan requieren a menudo la producción UV”. La nueva máquina ayuda a ganar cuota de mercado. “Queremos comercializar de forma agresiva nuestras nuevas opciones en la impresión de cartones de gama alta”.

La puesta en servicio de la Rapida 105 formó parte de un gran paquete de inversiones de K-1. Previamente tuvo que adaptarse el edificio y tuvieron que reubicarse las instalaciones existentes. Además, debido al aumento del rendimiento en la impresión, tuvo que

i Sitio web de interés:
www.k1packaging.com



Mike Tsai, presidente y CEO de K-1 Packaging Group, y el responsable de Ventas de KBA Marcus Schoen (dcha.) colaboraron estrechamente en la instalación de la nueva Rapida 105



“Queremos comercializar de forma agresiva nuestras nuevas opciones en la impresión de cartones de gama alta.”

Presidente Mike Tsai

realizarse un ajuste de la capacidad en la preimpresión y el acabado.

Antes de tomar la decisión sobre la inversión, la gerencia de K-1 preguntó solo a KBA. La satisfacción con el rendimiento y la fiabilidad de las dos Rapida existentes fueron factores decisivos. “Trabajamos desde hace más de diez años con KBA y solo hemos cosechado experiencias positivas tanto con las máquinas como con el servicio técnico de KBA. Nuestra valoración global en cuanto a tecnología y fiabilidad nos llevó a la conclusión de que KBA construye las mejores máquinas offset de pliegos para nosotros”, así argumenta Tsai su decisión.

K-1 Packaging Group es un proveedor de múltiples soluciones para envases. La empresa desarrolla y produce cajas plegables, cajas indeformables, etiquetas sensibles a la presión, así como envases flexibles para la industria alimentaria y de bebidas, para productos de los sectores de belleza y cosmética, para productos electrónicos, para la industria farmacéutica y para otros bienes de consumo. K-1 se diferencia de otros fabricantes de envases en que también dispone de una unidad de envasado para productos externos que p. ej. puede envasar complementos alimenticios para el cliente en los recipientes más diversos.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



“Una elevada flexibilidad de los soportes de impresión es vital para nosotros. En una jornada normal, imprimimos primero los productos comerciales para el mundo financiero sobre papel fino y, a continuación, en la misma máquina, expositores PdV y envases sobre cartón grueso.”

John Sommers,
Presidente y CEO de Allied Printing Services

Otro pedido tras las buenas experiencias cosechadas con la campeona mundial en tiempos de preparación



allied printing services, inc.



Sitio web de interés:
www.alliedprinting.com

Dos Rapida 106 para Allied Printing Services

Allied Printing Services, situada en la localidad americana de Manchester, recientemente ha recibido de manos de KBA North America dos instalaciones nuevas Rapida 106 de seis colores con equipamiento UV y para laca. A raíz de las buenas experiencias cosechadas con una instalación de ocho colores entregada en 2012 de esta máquina de formato medio conocida como “campeona mundial en tiempos de preparación”, esta imprenta comercial ha optado nuevamente por la serie Rapida 106 en su última inversión de ampliación.

“Consideramos vital invertir de forma continua en la tecnología más moderna en todos los ámbitos de nuestra empresa”, subraya John Sommers, presidente y CEO de Allied Printing Services. “Tras la primera instalación muy exitosa de una Rapida 106 larga hacia finales de 2012, hemos decidido adquirir otras dos instalaciones de esta serie de alta tecnología. De este modo queremos ampliar nuestra capacidad y lograr que Allied sea aún más eficiente y productiva para nuestros clientes. “Nuestra relación con KBA se ha afianzado en los dos últimos años y, con las dos nuevas máquinas altamente automatizadas, podemos continuar nuestro crecimiento saludable, así como ampliar aún más nuestra gama de productos y nuestro rendimiento”.

La flexibilidad y la productividad cuentan

Ambas instalaciones de seis colores con cambio automático de planchas y equipos automáticos de lavado alcanzan una velocidad máxima de 20.000 pl./h. Una posee una torre de lacado para laca de

dispersión y la otra, en tanto que máquina híbrida, cuenta además con la opción de producir con tintas y lacas UV. Ambas máquinas tienen una regulación del color inline, así como control automatizado del registro. Las Rapida de Allied Printing Services pueden procesar los soportes de impresión más diversos, desde láminas finas hasta cartón grueso, pasando por papel, con unos tiempos muy breves de cambio de trabajo, lo que junto con la elevada productividad, constituyó un criterio importante al tomar la decisión de la inversión.

John Sommers: “Una elevada flexibilidad de los soportes de impresión es vital para nosotros. En una jornada normal, imprimimos primero los productos comerciales para el mundo financiero sobre papel fino y, a continuación, en la misma máquina, expositores PdV y envases sobre cartón grueso. Con la Rapida 106 esto no supone un problema. Además, la elevada productividad permite breves plazos de entrega, algo que nuestros clientes aprecian”.

Arriba: Ante la nueva Rapida 106 de ocho colores entregada en 2012, de izda. a dcha.: John Sommers, presidente y CEO de Allied Printing Services; jefe de Ventas Ed Heffernan de KBA North America; Jon Kaufman, vicepresidente de Desarrollo Técnico en Allied y director del centro Chris Gouveia de Allied

Gran imprenta comercial familiar

Allied Printing Services Inc. se fundó en 1949 y, actualmente, está en manos de la tercera generación y es la mayor empresa familiar de impresión comercial de Nueva Inglaterra. En cuanto a crecimiento, Allied está entre las primeras imprentas de EE. UU. Allied ofrece a sus clientes un servicio completo para satisfacer sus necesidades. Entre la amplia cartera de clientes encontramos empresas farmacéuticas, educativas y financieras, comercio al por menor, industria productora, agencias publicitarias y empresas de publicidad directa. Junto con el offset de pliegos, Allied también cuenta con instalaciones de bobina e impresión digital. La sección de acabado es la mayor de los estados de Nueva Inglaterra. Los amplios recursos en las áreas de envío, terminación, impresión bajo demanda y procesamiento de datos variables constituyen un importante punto fuerte respecto de la competencia.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



KBA automatiza la logística del papel en imprentas de tipo industrial

Lo que funciona en la bobina también sirve para el offset de pliegos

Desde hace más de 20 años, junto con empresas asociadas, KBA proyecta, produce e instala sistemas para la logística de bobinas de papel en instalaciones comerciales y rotativas de periódicos. Si bien al principio la carga manual de los portabobinas con bobinas de papel era el elemento central, durante los últimos años, las soluciones semiautomatizadas o totalmente controladas por ordenador –desde la entrega de las bobinas hasta la evacuación de la maculatura– han cobrado cada vez más importancia. Lo que funciona en la bobina también sirve para la logística de pilas y palés en el offset de pliegos. Especialmente en imprentas de pliegos de tipo industrial con un elevado flujo de materiales, KBA considera que existe un notable potencial de aumento de la productividad y reducción de costes en el ámbito de la logística, y ofrece su know-how.

La automatización de los procesos en los portabobinas, como la colocación en el eje/retirada del eje de las bobinas hasta la evacuación de la bobina con el material residual (= maculatura blanca) hace tiempo que forma parte del estado de la técnica en imprentas modernas. La carga totalmente automática de bobinas sin operarios (intra-logística)

era el paso siguiente. Si vale la pena en la empresa en cuestión, los procesos manuales, como p. ej. la preparación al encolado de las bobinas, también se pueden automatizar de forma desacoplada del proceso de producción en sí o ser realizados por mucho menos personal antes del inicio de la producción. Los empleados que quedan libres pue-

Arriba izda.: Almacén de estantes elevados con estaciones integradas de preparación al encolado en New York Daily News

Arriba dcha.: Carga automática de bobinas y evacuación de bobinas residuales con KBA Patras



Logística automatizada de palés en la salida: por debajo del pedestal de la máquina se transportan los palés para la pila siguiente del marcador a la salida

den asumir tareas de control o trabajar en otras secciones.

Automatización desde la rampa del camión hasta el contenedor de maculatura

En el nivel más elevado, el proceso automatizado de manipulación empieza con la descarga automática del camión al entregar las bobinas de papel. Continúa con el almacenaje y desalmacenaje en el almacén principal, el abastecimiento del almacén diario, la preparación automática al encolado, el transporte a y desde las máquinas de impresión y, finalmente, la evacuación de la maculatura. En este sentido, las técnicas de almacenaje, así como los componentes de transporte y manipulación seleccionados, pueden variar en función de las condiciones arquitectónicas y prioridades. Por ejemplo, para el transporte automatizado, junto con vehículos automáticos sin conductor, también se pueden usar sistemas de transporte bajo el suelo. Lo decisivo es que el flujo de trabajo sea continuo y que se controle todo el proceso mediante un sistema inteligente de flujo de materiales. También es posible la conexión con un sistema de gestión de mercancías.

Bajo el nombre Patras A (= sistema automático de transporte de papel), KBA ofrece soluciones de automatización ajustables individualmente para la logística del papel a escala industrial. Las soluciones logísticas conectadas en red de KBA se adaptan a los requisitos específicos, y no diferencian entre una bobina de papel y una pila de papel.

De la bobina a la pila

Tras muchos proyectos logísticos ejecutados con éxito en imprentas de bobina,



KBA también ofrece su know-how a grandes imprentas comerciales o de envases con un elevado flujo de materiales en el offset de pliegos. El trasfondo es la reducción de personal, plazos y costes –un objetivo que persiguen muchas empresas. Muchos usuarios del offset de pliegos usan sistemas parciales para la logística automatizada de pilas. No obstante, aún no se aprovecha todo el potencial de racionalización técnicamente posible.

KBA como proveedor integral de logística

La proyección de soluciones individuales de automatización siempre empieza con el análisis profundo de los correspondientes procesos de producción. A partir de ahí y junto con el cliente, se desarrolla un proceso de producción optimizado para las condiciones específicas. Según la divisa “One face to the customer”, en tanto que proveedor integral, KBA puede ofrecer desde la ingeniería de los diferentes procesos hasta la solución completa de logística con conexión en red automatizada de las diferentes unidades.

Arriba izda.: Vehículo automático para el desalmacenaje de bobinas del almacén diario

Arriba dcha.: Ya es una realidad en muchos sitios: logística automatizada de pilas en el marcador de una Rapida 162

Centro dcha.: Logística automatizada del papel en una gran imprenta de periódicos, desde la entrega con camión hasta la evacuación de la maculatura

Centro izda.: Transferencia de know-how de la bobina al pliego: logística automatizada de pilas y palés para una imprenta industrial de pliegos

De este modo, las áreas implicadas, como técnica de almacenamiento y estanterías, sistemas de transporte y volteador de pilas, se pueden agrupar en un paquete completo coordinado. Precisamente, esto permite ejecutar los proyectos más grandes y complejos de forma más rápida y con transparencia de costes.

KBA Rapida: predestinadas para la logística automatizada

Las KBA Rapida de formato medio y grande, con su logística automatizada de pilas en el marcador y la salida (v. el ejemplo Model Obaly en la pág. 9) y el abastecimiento –que también puede ser automático– de la salida de pliegos con palés vacíos, están predestinadas para su integración en una logística general automatizada. Bajo el nombre PileTronic, KBA Radebeul ya ofrece soluciones flexibles para la logística automatizada de pilas (también sistemas sin palés para soportes de impresión a partir de 220 g/m²). El abastecimiento automatizado de la salida de pliegos con palés vacíos tam-

bién se ha ejecutado ya en imprentas de envases. Para ello, el control de la máquina se conecta con los sistemas nonstop y la alimentación de palés a fin de lograr una producción industrial.

También es posible realizar soluciones más amplias – desde la entrega de pilas, pasando por el almacenamiento, el volteador de pilas, la máquina de impresión y el acabado, hasta la rampa de envíos– con diferentes grados de automatización, soluciones de almacenamiento y medios de transporte. Asimismo, puede realizarse un flujo de trabajo continuo con interfaces con los sistemas de control de pedidos, gestión de mercancías y MIS. Actualmente, ya se están discutiendo proyectos con grandes imprentas de envases. Y solo es una cuestión de tiempo que los vehículos automáticos, las pistas de rodadura y los almacenes controlados por ordenador sustituyan a las carretillas elevadoras aún dominantes en las imprentas de pliegos.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Allied Publicity Services (Grupo APS) en Manchester

La campeona mundial en tiempos de preparación muestra sus puntos fuertes

Con la máquina de formato medio ya entrada en años de otro fabricante alemán situada en el Grupo APS en la localidad inglesa Manchester, hasta el año pasado lo normal eran tiempos de preparación de entre 25 y 30 minutos. El director de Producción Stephen Goodall y su equipo calcularon que el 27 % de un turno o 13 semanas al año se dedicaban a la preparación. Por consiguiente, empezaron a buscar una técnica más potente a fin de aumentar la competitividad de la empresa. Finalmente, optaron por duplicado por la campeona mundial en tiempos de preparación Rapida 106, y no quedaron decepcionados.

La primera Rapida 106 –una máquina de diez colores altamente automatizada con volteo para la impresión 5 sobre 5– llegó en septiembre de 2013 y sustituyó a tres instalaciones Roland 700: dos máquinas sin barras volteadoras de cinco y seis colores, así como una con inversión de diez colores. Originalmente, querían ver cuál era la experiencia con la primera Rapida de la empresa y, tras doce meses, decidir si adquirirían otra Rapida 106. Pero las cosas salieron de otro modo. Stephen Goodall: “Los resultados de nuestra primera Rapida 106 fueron más que convincentes. Nuestros tiempos de preparación habituales se vieron reducidos a unos 3 minutos en la impresión de blanco a cuatricromía y 8 minutos en la impresión de blanco y retirada a cuatricromía, con lo que nuestra capacidad aumentó un 45-50 %. Por lo tanto, tras tan solo tres meses, optamos por adquirir una segunda Rapida 106 idéntica, a fin de sustituir también a la Roland 700 que quedaba”.

La mayor productividad libera espacio

Aunque APS está activa en la impresión

digital, debido a los rápidos cambios de trabajo, las tiradas pequeñas de hasta 500 pliegos también resultan rentables en offset, especialmente si se crea valor añadido en el acabado. Otra ventaja es que las dos nuevas Rapida, junto con un menor personal, también requieren mucho menos espacio que las cuatro máquinas anteriores. De este modo, la máquina de impresión digital también se ha podido colocar en la sala de impresión principal, pudiéndose organizar los procesos de ejecución de pedidos en ambas modalidades de manera considerablemente más eficiente en beneficio de los plazos de entrega. A fin de poder aprovechar totalmente la elevada productividad de las nuevas máquinas, APS también ha invertido en la deshumidificación del aire de la sala, un nuevo software MIS, así como potentes plegadoras y cosedoras.

La automatización vale la pena

Las dos KBA Rapida largas funcionan, tanto en impresión de blanco como en impresión de blanco y retirada, con hasta 18.000 pl./h y satisfacen todas las

Stephen Goodall se siente orgulloso de sus Rapida y su equipo



Stephen Goodall: “Nuestros tiempos de preparación habituales en marcha inversa se sitúan en 8 minutos.”

Perfil empresarial de APS

Desde su fundación en Manchester en 1961, Allied Publicity Services (APS) ofrece a sus clientes servicios de medios más allá de la impresión. En la actualidad, el Grupo APS obtiene un volumen de negocio de unos 65 mill. £, donde la impresión offset y digital aún juega un papel relevante, aunque no único. A esto hay que añadir la comunicación de marketing, los servicios creativos, la publicación digital, la gestión de datos, las campañas cross-media, los servicios logísticos y a otros clientes, incluida la gestión de proyectos. En el área de impresión, la empresa se dedica a la impresión transaccional, impresión de expositores y envases, impresión comercial y de publicaciones (catálogos, folletos, informes empresariales, etc.).

exigencias en cuanto a automatización. El cambio simultáneo de planchas con la técnica de accionamientos individuales DriveTronic SPC, CleanTronic Synchro para el lavado sincrónico de los cilindros portacaucho e impresor y rodillos de entintado, ErgoTronic ICR (registro de vídeo) y la inspección inline de pliegos con diversos módulos QualiTronic para la regulación automatizada de la tinta según el estándar PSO facilitan el trabajo a los impresores y reducen la maculatura a un mínimo. Stephen Goodall: “Para nuestros impresores, trabajar con las Rapida es un sueño”. El director de Producción también está muy impresionado con el marcador, la alimentación sin tacones de arrastre SIS y el recorrido del pliego de sus Rapida sin arañazos ni retintado a altas velocidades en marcha inversa. Además, señala la ecología de la nueva técnica con un consumo notablemente inferior de mantillas, aire comprimido, energía y polvo respecto de las máquinas anteriores.

Klaus Schmidt

Consultas: andrew.pang@kba-uk.com



Desde 1990, Holzer Druck und Medien utiliza máquinas offset de pliegos Rapida. En noviembre se incorporará una Rapida 106 de seis colores con secado LED

Primera instalación de formato medio con secado LED en Baviera

Nueva Rapida 106 para Holzer Druck und Medien

Holzer Druck und Medien de Weiler/Allgäu es uno de aquellos fieles usuarios de máquinas offset de pliegos KBA Rapida que invierte periódicamente en la tecnología más nueva. A excepción de una instalación de formato pequeño y máquinas de impresión digital, en esta empresa solo producen máquinas de KBA de formato medio. Actualmente, se usan una Rapida 105 de cinco colores con torre de laca, una Rapida 105 con seis sistemas de entintado y laca, así como una Rapida 106 de ocho colores para la impresión 4/4.

En noviembre, una Rapida 106 de última generación –en esta ocasión, una máquina de seis colores con laca y triple prolongación de la salida– completará el parque de máquinas de esta empresa con una larga tradición. La máquina de alta velocidad con equipamiento adicional para la impresión de envases y láminas

produce con hasta 20.000 pl./h. Estará equipada para el modo mixto UV y, gracias al uso de tintas/lacas convencionales y UV, permite una enorme flexibilidad de producción. La alimentación sin tacones de arrastre (DriveTronic SIS), el cambio simultáneo de planchas (DriveTronic SPC), los equipos de lavado para proce-

de lavado en paralelo (CleanTronic Synchro) y otras muchas características garantizan una automatización máxima y rápidos cambios de trabajo.

Algo nada convencional en este formato es el secado LED-UV que ahorra energía por el que han optado los técnicos de Holzer debido al rápido acabado de los productos impresos que permite. El secador LED se puede usar en función de la producción tanto tras el sexto cuerpo de impresión como en la prolongación de la salida. También es posible el secado UV –p. ej., tras la impresión del blanco opaco– tras el primer cuerpo de impresión. La supervisión de la calidad y el control del color según las especificaciones de PSO se realizan a través del sistema de regulación inline QualiTronic ColorControl.

Con la nueva Rapida 106, Holzer Druck und Medien asume nuevamente un papel de pionero tecnológico en la bella región de Allgäu. Si en el pasado la empresa fue motivo de atención suprarregional por los laboriosos y valiosos productos facsímiles, hoy en día Holzer ofrece a sus clientes una amplia gama de servicios que va mucho más allá de la impresión offset clásica: medios publicitarios tridimensionales, gestión de traducciones, Web-to-Print y gestión de contenidos.



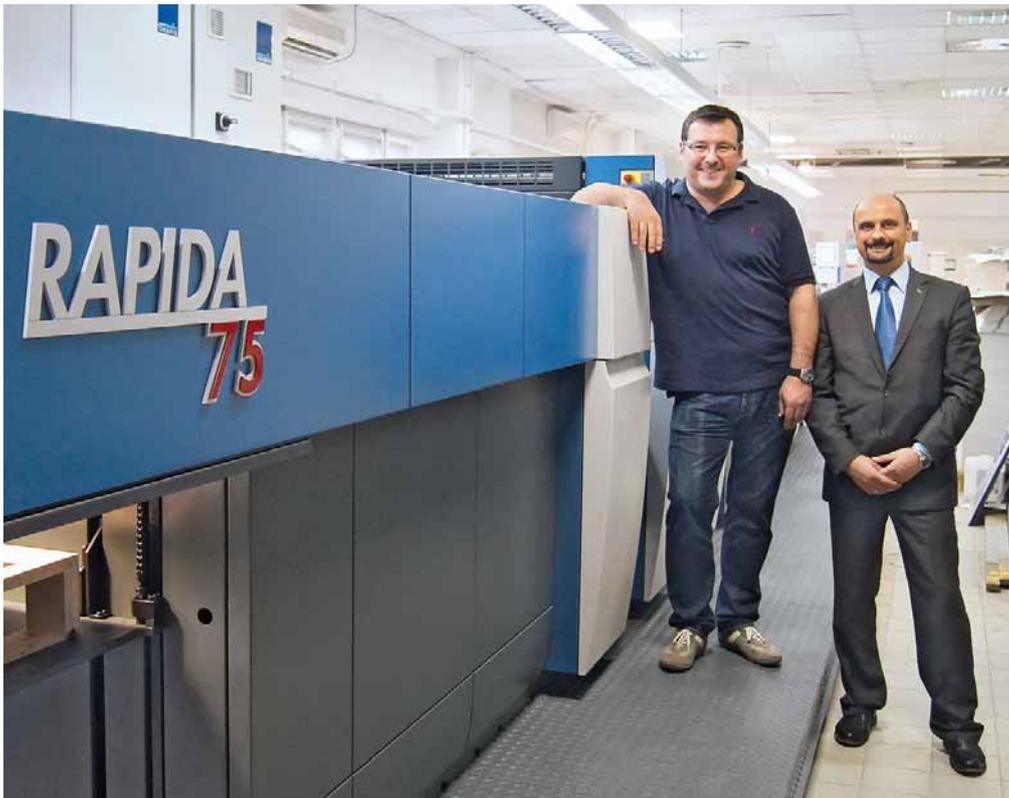
Harald Wolfbauer, gerente de Holzer Druck und Medien, y el responsable de Ventas Jochen Hole (izda.) presentan una hoja de calendario, impresa en KBA Radebeul sobre cartón metalizado plateado con blanco opaco y LED-UV de 4 colores. Con la nueva máquina, en el futuro esta producción podrá realizarse directamente en Allgäu

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

KBA Rapida 75

Una Rapida 75-5+L CX ALV2 amplía el parque de máquinas de Argraf

La imprenta Argraf de Varsovia es una de las muchas imprentas polacas que desde hace muchos años producen con máquinas de formato medio de KBA. Hace unos meses, Argraf puso en servicio su tercera máquina de KBA, una Rapida 75 con cinco cuerpos de impresión, torre de laca, doble prolongación de la salida, equipamiento de cartonaje y algunos módulos de automatización orientados a la práctica.



Andrzej Malejko: “Desde hace muchos años estoy satisfecho con la marca KBA.”

Propietario de la empresa Andrzej Malejko: “Desde hace muchos años estoy satisfecho con la marca KBA. Las máquinas de cuatro colores que teníamos y la nueva Rapida 75 de cinco colores de KBA con la torre de laca han satisfecho mis expectativas. También analizamos otros fabricantes, pero KBA nos presentó la propuesta más atractiva”. La nueva Rapida 75-5+L se ha elevado 225 mm y, gracias al paquete CX, puede imprimir gramajes de hasta 0,8 mm con hasta 15.000 pliegos/hora. Se producen, sobre todo, libros, revistas, álbumes, catálogos y diferentes productos comerciales “Gracias al amplio equipamiento y la elevada productividad de la nueva máquina, podemos procesar más rápidamente nuestros pedidos y es-

peramos que esta nueva inversión también atraiga a nuevos clientes”, explica Andrzej Malejko.

El equipamiento de la Rapida 75-5+L incluye equipos de lavado de rodillos y mantillas CleanTronic, el aparato automático de medición de la tinta online ErgoTronic ColorDrive (con ErgoTronic Lab para el control del color según valores Lab) y la videocámara de ErgoTronic ACR para el ajuste automático del registro. Andrzej Malejko justifica los dispositivos para el control de la calidad con el aumento de las exigencias de los clientes. Los clientes de Argraf provienen sobre todo del centro de Polonia, algunos también del extranjero.

Andrzej Malejko, propietario de la imprenta Argraf (izda.), espera que la nueva Rapida 75 les aporte tiempos de entrega más breves y nuevos clientes. También en la fotografía: responsable de Ventas Adam Słazyński de KBA CEE en Polonia

Argraf se fundó en 1990. La imprenta trabaja en la impresión offset y digital, y posee un estudio gráfico bien equipado con servicio de exposición CtP. En las líneas de fabricación del centro de encuadernación, se producen libros y otros productos con encuadernación sin costura, cosido y “Hard Cover”. En Argraf están orgullosos de poder realizar todo el proceso bajo un mismo techo. La imprenta también cuenta con una editorial. La empresa obtuvo varios premios por el libro “Zagadka śmierci Mariana Grzybowskiego”.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com



La Rapida 145 –aquí una máquina similar– de Cartografica Veneta posee casi todos los módulos de automatización de la campeona mundial en tiempos de preparación en el formato grande

Decisión a favor de la campeona mundial en tiempos de preparación en el formato grande

La Rapida 145 aumenta la productividad en Cartografica Veneta

Recientemente, en Cartografica Veneta, en la población italiana de Lonigo (Vicenza), se instaló una máquina de formato grande altamente automatizada Rapida 145 con siete cuerpos de impresión, torre de laca y triple prolongación de la salida. La nueva máquina con paquete High-Speed está elevada 630 mm. Con la nueva inversión, este fiel cliente de KBA consolida su competitividad en el mercado de envases.

Cartografica Veneta fue fundada en 1949 por Bruno Tassoni como pequeña imprenta. Entretanto, se ha convertido en una imponente empresa de envases con tres centros de producción con una superficie de unos 100.000 m². En 1969, ya se instalaron en Cartografica Veneta máquinas offset de pliegos de formato grande para la impresión de envases. Hoy en día ya son tres, entre las cuales una Rapida 162 con seis sistemas de entintado y doble lacado del año 2003.

Elevada automatización

La Rapida 145 de 17.000 pliegos/h, con sus tiempos de preparación extremadamente breves, supone un considerable impulso productivo para la empresa. Esto es posible gracias a su amplia automatización con múltiples características únicas en el formato grande, como alimentación sin tacones de arrastre (DriveTronic SIS), cambio simultáneo de planchas para todos los cuerpos de impresión gracias a la tecnología de accionamientos individuales (DriveTronic SPC), procesos de lavado en paralelo al cambio de planchas

Cartografica Veneta, en la población italiana de Lonigo, durante los últimos 65 años ha pasado de ser una pequeña imprenta a convertirse en una gran imprenta de envases con tres centros de producción

Sascha Fischer (izda.) de KBA y Joachim Nitschke (dcha.), gerente de KBA Italia, con Giuseppe Tassoni, presidente de Cartografica Veneta (centro), así como los gerentes Dario Lovato (2º izda.) y Carlo Baraldo (2º dcha.) tras rubricar el contrato

con CleanTronic Synchro (lavado simultáneo de cilindro portacaucho e impresor), cambio del molde de lacado en paralelo al cambio de planchas con DriveTronic SFC y sleeves de los rodillos reticulados que puede cambiar un solo operario en cuestión de minutos.

Los componentes típicos para envases, como el dispositivo automático nonstop y la logística de pilas, EES (Emission Extraction System) en la salida y los sistemas de secador VariDryBLUE que ahorran energía con retroalimentación del calor, mejoran adicionalmente la eficiencia, el manejo y el balance energético. Para el control y la regulación de la calidad, la Rapida 145 está equipada con KBA DensiTronic Professional (medición densitométrica y espectral de la tinta, también en la imagen impresa) y ErgoTronic ACR (sistema de medición del registro).

Con sus continuas inversiones, la empresa quiere continuar creciendo de forma sólida y exitosa, para lo que se centra principalmente en los envases de papel y cartón de alta calidad. Junto con la fabrica-



i Sitio web de interés:
www.carven.it

ción de envases para alimentos y bebidas, Cartografica Veneta también tiene presencia en el ámbito de los embalajes generales; los laboriosos envases especiales complementan la amplia gama de productos.

Martin Dänhardt
nitschke@kbaitalia.it



Sitio web de interés:
www.montex-print.de

complemento práctico para el troquelado plano clásico mediante proceso flexibles y rápidos. La máquina adecuada en el lugar adecuado”, afirma Eberhard Fuchs de montex-print.

La troqueladora de un cuerpo mostrada en Radebeul está predestinada para trabajos que se preparan en pliego cerrado y no requieren ejemplares acabados, como p. ej. trabajos de troquelado en materiales autoadhesivos como etiquetas, sellos, pegatinas, adhesivos, etc., acabado de superficies mediante estampado, estampado en seco, braille y...

Rápida preparación

Mediante los cilindros de alta precisión con una tolerancia de excentricidad de como máx. $\pm 5\mu$ se pueden realizar prácticamente todos los trabajos de troquelado sin preparación. En los materiales ILM –debido a las tolerancias en el grosor de la lámina– pueden ser necesarias pequeñas correcciones, pero aún así los tiempos de preparación se mantienen en 10-15 minutos.

La producción *just in time*, cada vez más predominante, requiere un procesamiento rápido y económico. En este sentido, el fácil manejo de la DC-R 105 es ideal. Normalmente, los robots de troquelado requieren grandes cantidades de producción puesto que no es extraño que sus tiempos de preparación lleguen a una hora. Con la DC-R 105, el cambio de trabajo puede realizarse en una fracción del tiempo.

El ajuste único de la troqueladora con intervalos individuales de 1μ , tanto en paralelo como de forma diferente en la página uno y dos, simplifica el ajuste preciso del molde. La altura del molde de troquelado –que se mide con sensor láser– y el posterior preajuste automático de troquelado evita un ajuste erróneo de la máquina. Esto protege tanto los moldes de troquelado como las chapas de contratroquelado.

Ampliaciones en preparación

Próximamente está prevista la ampliación de la DC-R 105/106 con un segundo cuerpo de troquelado con un cilindro magnético de vacío para troquelados de ventanas. De este modo, en combina-

Troqueladora rotativa para pliegos DC-R 105/106 de montex-print

Complemento práctico o alternativa al troquelado plano clásico

Existen muchas imprentas que quieren obtener su volumen de negocio mediante el procesamiento y acabado de diferentes materiales y formatos con distintos tamaños de lote. En la cuestión del troquelado, la troqueladora rotativa para pliegos DC-R 105 –desarrollada conjuntamente por KBA y montex-print– ofrece una opción interesante y, en muchos casos, un complemento práctico o incluso una alternativa al troquelado plano clásico. Destaca por su fácil manejo, sus breves tiempos de preparación y una buena relación calidad-precio.

En el Open House “Commercial Printing. Competence. Network. 2014”, se presentó la DC-R 105 en producción en la fábrica de Radebeul. El interés que despertó fue considerable, puesto que, en el troquelado, el tema de los tiempos de preparación cada vez cobra más y más importancia debido a los tamaños de lote cada vez más pequeños y los plazos de entrega más breves.

El troquelado rotativo es un proceso probado y conocido desde hace tiempo en las máquinas de bobina. No obstante, hasta ahora en las máquinas de bobina esta técnica se utilizaba más bien con poco entusiasmo bajo la divisa “se puede hacer, pero...” o solo se empleaba de forma óptima para pocos ámbitos de aplicación. “Pero no se trata de sustituir los robots de troquelado, sino de lograr un

En el Open House “Commercial Printing. Competence. Network. 2014”, Eberhard Fuchs (2ª izda.) de montex-print explicó el funcionamiento de la nueva troqueladora para pliegos

Página derecha abajo: El manejo ergonómico y rápido se realiza a través de una pantalla táctil en la salida

ción con un denominado dispositivo de cajas plegables, también se pueden estriar envases en una pasada en el primer cuerpo y troquelar en el segundo cuerpo. Este proceso separado reviste la ventaja de que ya no existen espacios intermedios entre el estriado y la cuchilla de troquelado. De este modo, los trabajos de ajuste necesarios en las técnicas de troquelado convencionales desaparecen por completo.

Totalmente rodeada: la troqueladora rotativa para pliegos DC-R 105 desde el lado del marcador

Las ampliaciones con cuerpos adicionales, p. ej. para estampados en seco u otras aplicaciones y componentes de acabado, son posibles de ser necesario. A partir de verano de 2015, la DC-R 105/106 también se podrá suministrar con una arrancadora y un separador de ejemplares. De este modo se pueden procesar de forma rápida y eficiente tanto pequeñas cantidades como grandes tamaños de lote. Para el acabado automático de los



“Pero no se trata de sustituir los robots de troquelado, sino de lograr un complemento práctico para el troquelado plano clásico mediante proceso flexibles y rápidos. La máquina adecuada en el lugar adecuado.”

Eberhard Fuchs,



ejemplares preparados por separado hay disponibles todos los componentes ofertados en el mercado y, de ser necesario, se pueden integrar.

El grupo de troquelado también se puede integrar en una máquina de impresión Rápida como cuerpo de troquelado inline. Aunque hoy en día muchos trabajos clásicos de troquelado se puedan realizar inline en la máquina de impresión, con sus características, el cuerpo de troquelado DC-R es claramente superior a las soluciones de troquelado en el cilindro portacaucho o en el cuerpo de lacado.

Elevado potencial de ahorro

La solución autónoma DC-R 105 o 106, en función de los requisitos, puede ser la mejor solución para el usuario profesional en comparación con un robot de troquelado clásico. También destaca en cuanto a sostenibilidad. Un robot de troquelado –que con el mismo formato de pliego tiene el doble de peso– necesita considerablemente más energía que la DC-R 105. Es posible obtener ahorros de energía de hasta un 50 %. Además, se pueden ahorrar los elevados costes de unos caros cimientos separados. Los mecánicos de envases altamente cualificados y con elevados honorarios pueden emplearse en otros puntos.

Las ventajas mencionadas podrían suponer que, a corto o largo plazo, la troqueladora rotativa para pliegos DC-R 105/106 se instale en muchas imprentas.



Eberhard Fuchs/montex-print ost
e.fuchs@montex-print.de



En la senda del éxito con KBA desde hace 14 años

Tercera Rapida 105 para Emibra de Suzano

Desde hace 14 años, KBA mantiene una estrecha relación comercial con la imprenta brasileña de envases Emibra de Suzano, cerca de São Paulo. Recientemente, se entregó a la empresa la tercera Rapida 105, una máquina de seis colores con torre de laca.

En el año 2014, Emibra puede presumir de cuarenta años de historia, un hito perfecto para realizar la nueva inversión. La lista de clientes de este impresor de cajas plegables incluye renombradas empresas nacionales y multinacionales, como Aché, Cifarma, Johnson & Johnson, Ajinomoto Laboratories, NGK y muchas más. Emibra no solo intenta estar siempre a la vanguardia de la técnica, sino que también fue pionera en Brasil en la introducción del modelo de gobernanza corporativa para una buena gestión empresarial.

Emibra fue fundada en 1974 por la familia Braghiroli. Sin embargo, en 2009 la empresa modificó su estructura en profundidad. Los hermanos Wanderley,

Wagner y Waldir Braghiroli se retiraron de la gestión empresarial operativa y pasaron al Consejo de Administración, donde también están representados accionistas externos. Tres nuevos gerentes tomaron el timón. Director operativo Danilo Braghiroli: "Tenemos un crecimiento dinámico". Señala un programa iniciado en 2011 para el desarrollo de la gerencia y de los procesos empresariales.

Las inversiones deben ser rentables

Danilo Braghiroli da gran importancia a las inversiones periódicas en nueva técnica. "Debemos presentar nuestro plan de inversiones al Consejo de Administración y argumentar que las nuevas inversiones propuestas fortalecen el crecimiento y la rentabilidad de la empresa. Creo que es positivo", opina.

En el año 2000 Emibra buscaba una potente tecnología offset de pliegos y optó por primera vez por la Rapida 105. En aquel entonces, KBA tenía otro representante en Brasil. Los vínculos con Emibra se estrecharon más cuando Deltagraf asumió la distribución de KBA en 2009. Danilo Braghiroli: "En aquel entonces, le dije a Luiz Cesar Dutra que compraría una nueva máquina si podía hablar con el jefe de KBA. Y, realmente, Ralf Sammeck vino poco después y, finalmente, firmó el contrato de venta de una Rapida 105

de seis colores con torre de laca, que se instaló en 2010". La entrega de esa máquina fue una importante referencia para Deltagraf. Desde 2013, Luiz Cesar Dutra tiene una participación en la nueva distribuidora Koenig & Bauer do Brasil, y la dirige con éxito.

Más automatización = más productividad

Danilo está muy satisfecho con la Rapida 105 de 2010. "Esta máquina se entrega de forma estándar con muchos componentes que supondrían un sobrepeso en otros proveedores o que ni tan siquiera ofrecen". No es de extrañar que, recientemente, se haya suministrado una Rapida 105 de última generación con la misma configuración básica como la de 2010. Danilo: "Actualmente, tenemos una gran demanda en este formato y la Rapida 105 más nueva ha evolucionado desde un punto de vista tecnológico. En última instancia, la mayor automatización también supone una mayor productividad".

Como puntos destacados más relevantes Danilo menciona, entre otros, el cambio totalmente automático de planchas, el desacoplamiento de los sistemas de entintado no necesarios y el menor mantenimiento. Lincoln Lopes, responsable de Ventas de Koenig & Bauer do Brasil, espera que la nueva máquina suponga un aumento de la productividad del 15-20 %.

Lincoln Lopes: "En las decisiones de inversión, analizamos detalladamente qué requisitos de producción tiene el cliente en cuestión y de qué equipamiento dispone. Después, basamos la configuración recomendada para la nueva máquina exactamente en esa información. Nuestro objetivo es una solución individualizada y asumible económicamente por el cliente".

Arriba izda.: Danilo Braghiroli de Emibra valora mucho la buena gestión empresarial según el estándar de la gobernanza corporativa

Arriba dcha.: Danilo Braghiroli ante la Rapida 105 de seis colores con torre de laca instalada en 2010. Recientemente, en Emibra se ha instalado una Rapida 105 de última generación con una configuración idéntica

Izda.: La sede de la imprenta de envases Emibra a las puertas de la metrópolis económica brasileña São Paulo

**Paulo Stucchi
luizcesar.dutra@kba.com**





Signo de crecimiento en contra de la tendencia del sector

Vogel Druck invierte en una nueva rotativa comercial KBA C48

Vogel Druck und Medienservice GmbH (VDM) de Höchberg, cerca de Würzburg, sustituye con una rotativa comercial KBA C48 muy moderna una línea de producción existente, aumentando su capacidad de producción y, simultáneamente, la diversidad de formatos para revistas y catálogos.

Mediante la inversión en la KBA C48, Vogel Druck subraya su posición como imprenta innovadora. El gerente Rolf Lenertz: “Con esta inversión satisfacemos de forma óptima los actuales requisitos del mercado. En un complicado entorno competitivo, como empresa con una economía sólida del Grupo Bertelsmann, damos un claro signo de crecimiento en contra de la actual tendencia del sector. A partir de agosto de 2014, la nueva rotativa ofrecerá a nuestros clientes aún más seguridad de producción y una mayor libertad de elección en cuanto a los formatos de sus objetos impresos”.

La nueva rotativa comercial con cuatro cuerpos de impresión doble tiene un ancho de banda máximo de 1.460 mm y un perímetro del cilindro de 1.156 mm. En combinación con la superestructura variable con dispositivo de encolado integrado y la plegadora PSG con dos salidas, se pueden producir múltiples variantes de productos, así como alcances de hasta 64 páginas en formato reducido. Junto con otras tres rotativas y las recientes inversiones en el centro de encuadernación industrial anexo, Vogel Druck es una de las imprentas offset de bobina con un parque de máquinas más moderno.

Amplia automatización

La rotativa de 48 páginas encargada cuenta con una elevada automatización,

lo que incluye, entre otros, cierres automatizados de rodillo KBA RollerTronic para un reducido mantenimiento y una elevada eficiencia energética, así como la técnica del puesto de mando ErgoTronic encaminada a lograr breves tiempos de preparación y poca maculatura, con sistema de preajuste LogoTronic. La KBA C48 se integrará en el sistema de producción y gestión LogoTronic professional de la instalación existente KBA Compacta 217 de 32 páginas con ocho cuerpos de impresión doble. Con una velocidad máxima de producción de 50.000 rev. cil./h, cambio totalmente automático de planchas y concepto de accionamiento de dos motores de fácil manejo para cada cuerpo de impresión doble ofrece una elevada productividad. El módulo KBA EasyTronic para un arranque y una parada con optimización de tiempo y maculatura pone de relieve la orientación económica del concepto de máquina.

Proveedor de sistemas con amplia gama de servicios

Vogel Druck und Medienservice, con sus 380 empleados, es una de las imprentas offset de bobina líderes en Alemania, así como especialista en la producción de revistas, catálogos y prospectos encuadernados con cola o con alambres posteriores en el segmento de tiradas medias. Más allá del offset de bobina y pliegos, este prestador de servicios de medios se

Arriba: La nueva KBA C48 para Vogel Druck und Medienservice con logística automatizada del papel KBA Patras A, que permite el cambio automático a bandas más anchas o más estrechas en pocos minutos

Dcha.: Tras la firma del contrato en la fábrica de Würzburg: Rolf Lenertz (izda.), gerente de Vogel Druck und Medienservice GmbH, con el consejero directivo de KBA Christoph Müller



considera un proveedor de sistemas con una amplia gama de servicios, lo que incluye ofertas especiales de anuncios, la conceptualización y el diseño de medios impresos y online, la publicación apoyada en bases de datos, el servicio completo en la gestión de direcciones, así como ofertas personalizadas de envíos y logística. Vogel Druck orienta su actividad a las necesidades de sus clientes y los acompaña como socio de confianza, asesorándoles profesionalmente a lo largo de todo el proceso.

Schaffrath optimiza la impresión de revistas con una KBA C48

Rápida preparación para un mercado fragmentado

Las publicaciones en color proliferan. Cada vez más números se apiñan en los quioscos. La impresión de que cada vez existen más títulos de revistas en Alemania no es engañosa. Sin embargo, las tiradas y los volúmenes retroceden, algo que afecta muy especialmente a empresas especializadas en revistas como L.N. Schaffrath DruckMedien de Geldern. Motivo más que suficiente para adaptarse con nueva tecnología offset de bobina de KBA.



Desde que Dirk Devers (en la imagen) dirige el negocio con su colega Dirk Alten, Schaffrath ha invertido en dos máquinas offset de bobina y una máquina offset de pliegos de KBA



Para el director técnico Martin Sellmann, la optimización de los procesos productivos es un objetivo permanente



La gama de productos que Schaffrath imprime en offset de bobina y pliegos incluye unas 200 publicaciones periódicas

“Las editoriales alemanas de revistas satisfacen los intereses de una sociedad fragmentada”, constató el director ejecutivo de la Asociación de Editores de Revistas Alemanas (VDZ), Stephan Scherzer, en la conferencia de prensa anual celebrada en abril de 2014. Según VDZ, la cifra de revistas ha aumentado un 47% desde 1997 y, actualmente, se sitúa en unos 1.600 títulos. Además, existen revistas impresas pertinentes para cada nicho y cada grupo objetivo, desde “AAA” (trabajos de filología inglesa y estudios americanos) hasta “ZZI”, la revista sobre implantología dental. La estadística de la prensa especializada alemana de 2013 registra nada menos que 3.800 títulos, 117 más que hace dos años.

Quien esté interesado en seguir la tendencia de las múltiples publicaciones especializadas, de intereses especiales o asociaciones que existen, encontrará alguna que otra respuesta en Geldern. Aquí, poco antes de la frontera holandesa, Schaffrath GmbH & Co. KG DruckMedien produce con aprox. 280 empleados unas 200 publicaciones periódicas con una tirada media de entre 30.000 y 40.000 ejemplares. Con un porcentaje del volumen de negocio del 80%, la imprenta está especializada en revistas con tiradas pequeñas y medias.

“Debemos adaptarnos”

Dirk Devers, que comparte la gerencia del grupo empresarial con su colega Dirk Alten, puede confirmar lo que afirman las asociaciones. El número de títulos aumenta. También Schaffrath imprime hoy en día aprox. un 10% más de pedidos de revistas que hace tres años. Sin embargo, los volúmenes, las tiradas o la cantidad de números anuales retroceden casi en todos los casos. Y la cantidad de títulos nuevos que salen es considerablemente inferior a la cantidad de títulos que se retiran del mercado.

“No debemos lamentarnos, sino adaptarnos”, afirma Devers. “Para nosotros, la revista continúa siendo el modelo de negocio n.º 1”: este proveedor de servicios de medios hace tiempo que no solo ofrece capacidades de preimpresión, impresión y encuadernación. Con Schaffrath Concept y Schaffrath Medien tienen dos filiales en el mercado que ya intervienen en la planificación de medios de Corporate Publishing. Y, evidentemente, si lo desean, los clientes también pueden beneficiarse de la producción completa e integrada de medios: Print plus Online.

Optimización como objetivo permanente

Sin embargo, más pedidos con tiradas cada vez más pequeñas suponen para la imprenta más tiempos de preparación y menos tiempo de impresión en marcha continua. En estas condiciones, la técnica debe ser perfecta. Por este motivo, en 2010 Schaffrath adquirió por primera vez una máquina offset de bobina de Koenig & Bauer: una rotativa de 16 páginas altamente automatizada del tipo C16, que se acababa de lanzar. En un Open House en Geldern en 2011, los principales protagonistas fueron los breves tiempos de preparación. Entretanto se ha llegado a los tres minutos –tres minutos para desacelerar la máquina de 16 páginas desde su velocidad máxima (60.000 rev/h), cambiar el juego de planchas de cuatro colores, lavar las mantillas y volver a alcanzar la plena potencia. Los accionamientos separados para la impresión de blanco y retirada de una unidad impresora permiten que el cambio automático de planchas pueda realizarse en paralelo.

La optimización es un objetivo permanente en Schaffrath, afirma el director técnico Martin Sellmann. Y la situación actual es el resultado de un largo proceso. En un ciclo de 24 horas, en la C16 de Schaffrath se producen de media 25



procesos de cambio. Si la planificación de la producción hace bien su trabajo, se producen pocos cambios de formato. En general, cada minuto que se pueden reducir las tareas de preparación, se acumula en casi media hora diaria o 150 horas laborales al año.

De este modo, no resulta sorprendente que en 2013 se incorporara otra máquina offset de bobina de KBA: la C48, que también cuenta con un elevado grado de automatización. En su caso, el cambio de trabajo dura solo unos siete minutos gracias a la elevada automatización y a la técnica del puesto de mando ErgoTronic con sistema de preajuste LogoTronic – todo ello orientado a la minimización de los tiempos de preparación y la maculatura. En Geldern, los breves tiempos de preparación han reducido una y otra vez el umbral entre la impresión de pliegos y la impresión de bobina. “También imprimimos revistas de 10.000 ejemplares en la rotativa”, afirma Martin Sellmann. En determinados casos, en la C16 incluso se ha bajado hasta los 8.000 ejemplares.

La elevada velocidad, el mejor grado de utilización y las mayores posibilidades de las nuevas máquinas incluso han abierto a Schaffrath la puerta para reducir las tres líneas offset de bobina empleadas hasta ahora a tan solo dos en el futuro – a pesar del mismo volumen y la mayor complejidad. Por lo tanto, en 2015 se parará una Rotoman N de 16 años que no se sustituirá.

“Cada una de las inversiones que hemos realizado durante los últimos años también ha sido una decisión de racionalización”, afirma Dirk Devers. La plantilla de la empresa se reducirá otro 20 % durante los próximos años. Incluso los nuevos



El puesto de mando ErgoTronic con sistema de preajuste LogoTronic de la KBA C48 está pensado para reducir los tiempos de preparación y la maculatura

Con la Rapida 106 de cinco colores, en 2011 por primera vez se puso en servicio en Geldern una máquina con torre de laca

El centro de encuadernación industrial propio con dos coseadoras de cuadernos y dos dispositivos de encuadernación sin costuras garantiza breves tiempos de producción

puestos de trabajo para actividades comerciales no relacionadas con la impresión o nuevas contrataciones individuales concretas en la imprenta tienen poca incidencia en esta tendencia general.

Se han tenido en cuenta todas las eventualidades

Aunque resulte grato tener ocupado el 80 % de la capacidad de las máquinas con publicaciones periódicas, también es un reto cumplir con los plazos de forma fiable. Especialmente, con un parque de dos máquinas. Sin embargo, antes de que Schaffrath tomara la decisión definitiva de hacer el cambio, se simularon todos los escenarios de producción posibles. ¿Qué sucede en caso de fallos en las máquinas? ¿Cómo pueden reforzarse mutuamente las dos máquinas? Evidentemente, esto se tuvo en cuenta en el equipamiento de las máquinas; también las líneas de postimpresión están configuradas de tal modo que los apiladores y las salidas de barras o los robots de paletización se puedan controlar desde ambas máquinas. Por consiguiente, en el futuro, las tareas de mantenimiento serán aún más relevantes en Schaffrath.

Sí al futuro

Precisamente, a tenor de la gran presión de optimización, Dirk Devers está muy satisfecho con su cambio a máquinas de KBA. A la pregunta sobre la viabilidad –si como imprenta de bobina de tamaño medio podrán sobrevivir basándose en un claro concepto de nicho– Dirk Devers lo tiene claro: “Podemos contestar con un sí bien claro”.

Las claras pantallas muestran el avance de la producción

**Gerd Bergmann
martin.schoeps@kba.com**



Dcha.: Caras satisfechas en la puesta en marcha de la nueva Cortina, de delante atrás: Kurt Schergen, director del Servicio Técnico; Rudolf Werner, director de Técnica de Impresión; redactora jefa de TV Isabell Funk; apoderado Wolfgang Sturges y gerente de Volksfreund Thomas Marx. Foto: Friedemann Vetter

Abajo: Con sus impresionantes monumentos romanos, Tréveris se considera la ciudad más antigua de Alemania. Aquí la Porta Nigra, su símbolo más conocido



La KBA Cortina n.º 20 produce en Trierischer Volksfreund

Impresión sin agua, pero acabado con laca

El 20 de febrero de 2014 se entregó la primera unidad de impresión en Tréveris, que con sus más de 2.000 años de historia y monumentos romanos es la ciudad más antigua de Alemania. Desde el 12 de mayo, la KBA Cortina con dos cuerpos de lacado produce el periódico *Trierischer Volksfreund*, así como suplementos, revistas y muchos otros productos, con una calidad máxima.



Volksfreund-Druckerei Nikolaus Koch GmbH en la Hanns-Martin-Schleyer-Straße forma parte de Saarbrücker Zeitungsgruppe



La Cortina n.º 20 produce en Tréveris, con lo que en la ciudad más antigua de Alemania también se imprime sin agua pero con acabado con laca

La opción del acabado inline con laca de dispersión –reservada al proceso cold-set de la Cortina que imprime sin agua– abre opciones adicionales en productos impresos especialmente exigentes en cuanto a calidad que además deban ser ecológicos, algo que no todas las imprentas pueden ofrecer. Volksfreund-Druckerei Nikolaus Koch GmbH quiere aprovechar este potencial para la ampliación creativa de su gama de productos y llegar así a nuevos grupos de lectores y anunciantes. Junto con el periódico, que también se produce sin laca con una calidad excelente, ya se han producido publicaciones especiales con laca para la satisfacción absoluta de los clientes.

Más opciones de impresión

Thomas Marx, gerente de la empresa de medios Trierischer Volksfreund: “Junto

con la impresión en alta calidad de nuestro periódico, la Cortina nos brinda la oportunidad de producir otros pedidos de impresión propios y también externos en diferentes formatos (p. ej., DIN-A4) y calidades de papel. Los cuerpos de lacado integrados son una característica única –hasta ahora solo disponible en unos pocos usuarios de Cortina– que podemos aprovechar para la ampliación de nuestra oferta de servicios”.

El lacado se utiliza sobre todo para proyectos de alta calidad, productos especiales y suplementos con mucho color y grandes superficies o en anuncios panorámicos por encima del plegado. Gracias a la capa de laca se evita de forma eficiente el repinte o la adhesión de la tinta, que a menudo no puede evitarse en la impresión convencional de periódicos



con estos motivos. Así lo han demostrado las primeras producciones con laca. A esto hay que añadir la ventajosa flexibilidad en los formatos para publicaciones especiales de la KBA Cortina, así como la reducida maculatura de arranque de la impresión offset sin agua en producciones no habituales.

Nueva era de la impresión

La imprenta Volksfreund –con el nombre de su fundador Nikolaus Koch y 135 años de historia– forma parte hoy en día del grupo mediático Saarbrücker Zeitung. La sociedad matriz apoyó desde el principio la considerable inversión en impresión en el emplazamiento de Tréveris. Dr. Joachim Meinhold, presidente de la gerencia de Saarbrücker Zeitungsgruppe, cuando se adjudicó el pedido en junio de 2013: “Con la decisión a favor de la KBA Cortina, *Trierischer Volksfreund* se situará entre las empresas líderes en cuanto a tecnología y rentabilidad”.

Trierischer Volksfreund tiene una tirada diaria de unos 100.000 ejemplares con doce ediciones regionales. Su área de distribución incluye, junto a la ciudad de Tréveris, las regiones de Eifel, Mosela y Hunsrück. La revista económica *MA-CHER*, *Menschen + Märkte*, la revista de estilo *glanzvoll*, la revista de entretenimiento para pacientes *Pieks*, la revista familiar *Familienmagazin*, la publicación infantil *Lucky* y la revista de fútbol *Anstoß* completan la oferta de medios. Jun-

to con *Luxemburger Tageblatt*, la editorial también publica el suplemento transfronterizo *DeLux*. *Trierischer Volksfreund* está disponible tanto en edición impresa como electrónica, y también como aplicación para dispositivos móviles. Mediante su portal online *volksfreund.de*, la empresa de medios es líder en la región.

Técnica para el siglo XXI

La KBA Cortina de doble ancho con formato de Renania y un rendimiento máximo de 85.000 ej./h puede imprimir y lacar hasta 32 páginas en formato sábana o 64 en formato tabloide a cuatricromía. Los dos cambiadores de bobinas Pastomat se abastecen automáticamente con bobinas de papel. Mediante su disposición en línea, la Cortina muy compacta y altamente automatizada posee una reducida altura, lo que contribuye a su manejo ergonómico con poco personal. El cambio automatizado del ancho de la banda de papel y el cambio automático de planchas permiten rápidos cambios de pedido.

Los dos cuerpos de lacado integrados sobre las torres de impresión ahorrando espacio solo precisan una ayuda al secado IR/TL y ningún secador de aire caliente con un elevado consumo. La laca de dispersión se puede aplicar por ambas caras de la banda de papel con diferentes anchos. La posible combinación de una banda de papel lacada y otra sin lacar, así como el uso de las calidades de papel

Arriba izda.: Ergonomía con el elevador: alimentación de una de las dos torres de ocho cuerpos compactas con planchas de impresión sin agua

Arriba dcha.: Los dos cuerpos de lacado en la superestructura con los secadores IR/TL (cajas azules) entremedio

Buen ambiente en la preimpresión en la puesta en marcha de la nueva rotativa
Foto: Friedemann Vetter



más diversas, aumentan la flexibilidad de producción, a lo que también contribuye la superestructura con dos equipos de volteo doble, tres embudos plegadores y Skip-slicer. Mediante otros equipos se pueden encolar, encuadernar o perforar los productos impresos. También es posible realizar formatos publicitarios 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 la moderna técnica de puesto de mando ErgoTronic. Las regulaciones automáticas del registro de color y corte, los equipos de lavado de cilindros y otros detalles del equipamiento permiten una elevada calidad de impresión y plegado con una maculatura mínima.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



“Junto con el rendimiento muy elevado, logramos una calidad de impresión aún mejor.”

Propietario Klaus Nussbaum



Apuesta por una mayor productividad, flexibilidad y calidad

Nussbaum Medien St. Leon-Rot opta por una Commander CT 6/2

Con una Commander CT de ancho triple, Nussbaum Medien St. Leon-Rot quiere modernizar la propia imprenta y ampliar la gama de productos impresos. La instalación compacta con una torre de impresión y una plegadora asumirá a principios de 2015 los pedidos que hasta ahora se producían en dos Albert 101 y una rotativa Clauberg, así como de forma externa.

Propietario Klaus Nussbaum: “La Commander CT altamente automatizada crea las condiciones necesarias para imprimir nuestros boletines oficiales y privados con tiradas parcialmente muy pequeñas de manera eficiente, flexible y rentable. Junto con el rendimiento muy elevado, logramos una calidad de impresión aún mejor, una menor maculatura, una facilidad de manejo superior y una reducción de las tareas de mantenimiento para nuestros impresores. En St. Leon-

Arriba: Esquema de la KBA Commander CT 6/2 para Nussbaum Medien St. Leon-Rot

Rot colaboramos con KBA desde hace unas tres décadas y, mediante esta nueva inversión, queremos proseguir con esta alianza”.

Informaciones locales en varios canales

Nussbaum Medien St. Leon-Rot publica boletines oficiales y privados en el área del Rin-Neckar, el distrito de Karlsruhe Norte y el municipio de Altrip en Ludwigshafen. La empresa trabaja principalmente para municipios de hasta 20.000 habitantes, que normalmente son los editores de los boletines oficiales. En el área del Rin-Neckar, Nussbaum Medien St. Leon-Rot llega aprox. al 60 % de los hogares. En la zona noreste de Baden-Württemberg hay que añadir Nussbaum Medien en Bad Friedrichshall y la imprenta Stein en Bad Rappenau.

Bajo la dirección del propietario Klaus Nussbaum, las tres empresas de medios publican periódicos locales en más de 100 ciudades y municipios, e informan semana tras semana a varios cientos de miles de lectores sobre las noticias locales. Debido a la importante regionalización, normalmente todas las planchas de impresión se deben cambiar para las apenas 100 publicaciones semanales diferentes. Las tiradas se sitúan entre 700 y 23.500 ejemplares, mientras que el vo-

lumen varía entre ocho y 48 páginas en formato tabloide.

Junto con su negocio principal, durante los últimos años Nussbaum Medien St. Leon-Rot ha abordado nuevos ámbitos de negocio. Con *DAS LOKALE*, en 2003 se produjo la entrada en el negocio de guías telefónicas. Desde la introducción del portal online *Lokalmatador.de* también se informa a los lectores de la región de Nordbaden sobre las noticias tanto locales como regionales a través de internet y dispositivos móviles.

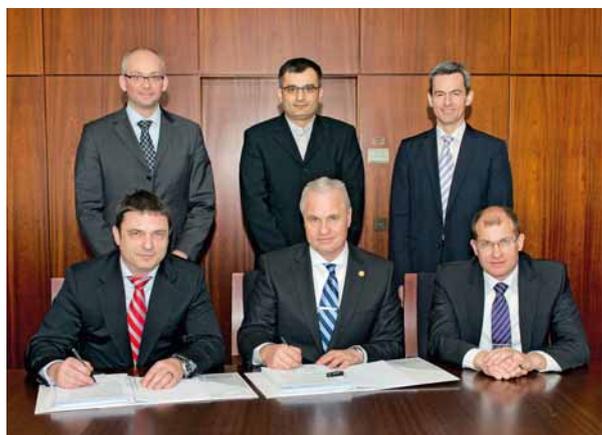
Elevada automatización para una producción flexible

Con un perímetro del cilindro de 900 mm y un ancho máximo de la bobina de hasta 1.860 mm, la Commander CT de ancho triple puede producir de forma coleccionada 40.000 ejemplares a cuatricromía con un máximo de 48 páginas tabloide por hora. Para los perímetros de producto diferentes, el cambio automático de perímetro se puede realizar en el puesto de mando.

El cambiador de bobinas KBA Pastomat se abastece mediante una logística de papel automatizada KBA Patras A con estación de desembalaje. El elevado grado de automatización de la Commander CT se refleja en el cambio automático de planchas, los cierres de rodillos automáticos, los equipos de suministro de tinta y lavado, así como las regulaciones del registro de colores. El equipamiento también incluye una superestructura de plegadora con tres embudos, una plegadora de quijadas KF 3, regulaciones del registro de corte y una cosedora de secciones. El puesto de mando KBA ErgoTronic se conecta con el sistema de planificación de la producción y preajuste KBA PressNet, y dispone de las funciones de ahorro de maculatura y tiempo de KBA EasyTronic.

Klaus Schmidt

klaus.schmidt@kba.com



Tras el pedido de la KBA Commander CT 6/2 (delante sentados de izda. a dcha.): Christoph Müller (consejero directivo de Máquinas de Bobina de KBA), Klaus Nussbaum (propietario y gerente de Nussbaum Medien St. Leon-Rot) y Timo Bechtold (gerente comercial de Nussbaum Medien St. Leon-Rot). De pie detrás, de izda. a dcha.: Alexander Huttenlocher (director de Ventas de KBA), Ender Kavakli (director de la imprenta Nussbaum Medien St. Leon-Rot) y Georg Fleder (Ventas de KBA de Máquinas de Bobina)



El equipo de técnicos alemanes y sudafricanos tras el exitoso traslado de la Uniset 75 en Paarl Coldset. De izda. a dcha., detrás: Hans-Peter Schiller (PHS), Uwe Zeh (PHS), Gert Grünler (Tesuse-C). Delante 2º dcha.: Neel Naicker, director ejecutivo de Paarl Coldset Johannesburg & Paarlmedia Commercial

Intervenciones exitosas de PHS en Europa y ultramar

Rapidez y profesionalidad

Retrofits, actualizaciones, traslados completos, reparación y mantenimiento profesionales de rotativas no suministradas por KBA, así como asesoramiento sobre la infraestructura técnica de la imprenta –si lo desea el cliente, también con personal in situ– son algunos de los servicios ofrecidos por PrintHouseService GmbH (PHS), una filial de KBA. Durante los últimos meses, mediante varias intervenciones en Europa y ultramar, los profesionales de PHS han demostrado nuevamente que conocen su trabajo.

Nuevos aros de carga para print group :STYRIA en Graz

En una intervención minuciosamente planificada, los especialistas de PHS han cambiado los aros de carga en seis cuerpos de impresión en H de una MAN Colorman en print group :STYRIA en Graz y St. Veit. Los cuerpos de impresión en H en cuestión solo podían pararse del domingo por la mañana al viernes por la tarde. Durante este tiempo debían desmontarse nueve cilindros, transportarse a KBA en Würzburg, renovarse, devolverse, volver a montarse y ajustarse de nuevo. A continuación, se realizó una prueba de impresión. Las seis acciones se ejecutaron dentro del plazo establecido.

El gerente de print group, Ing. Mag. Kurt Kribitz, al respecto: “Gracias a la intervención y profesionalidad de PrintHouseService fue posible realizar los trabajos sin que ello afectara a la producción”. El director del área de negocio de PHS opina: “Ha quedado claro de qué es capaz la empresa relativamente pequeña PHS junto con la matriz KBA. Presumiblemente, nunca antes se habían cambiado cilindros de forma tan rápida en una Colorman.

Los departamentos afectados, en especial la fabricación de cilindros de KBA, funcionaron como un reloj”.

Traslado y retrofits en Paarl Coldset

Paarl Coldset produce en Sudáfrica en los emplazamientos de Johannesburgo, Ciudad del Cabo, Port Elisabeth, Bloemfontein y Pietermaritzbrug 342 millones de periódicos, dominicales y semanales al año. Anualmente se imprimen hasta 185.000 t de papel. El área de impresión coldset forma parte del grupo sudafricano Media24 que, entre otros, edita, imprime y distribuye periódicos, revistas y libros. Los técnicos de PHS han realizado varias intervenciones en Paarl Coldset durante los últimos meses. Tras el retrofit y la nueva puesta en servicio de una Cromoman 50/70 almacenada durante varios años en Pietermaritzburg en noviembre del año pasado, los técnicos de PHS y Paarl han trasladado recientemente una Uniset 75 de Durban a Johannesburgo, han realizado amplias tareas de reparación y han vuelto a poner en servicio la instalación. La Uniset 75 estaba antes en Universal Web, empresa que fue adquirida por Paarl Coldset.



Estrecha colaboración con la matriz KBA en Würzburg: medir, cambiar y rectificar los aros de carga



Tras el remontaje, todo brilla y parpadea. *Kleine Zeitung* puede volver a publicarse con la calidad habitual

El equipo de técnicos alemanes y sudafricanos se aseguró de ejecutar rápidamente el proyecto de traslado y retrofit. La colaboración facilitó la adaptación de los operarios y culminó con un arranque de la máquina según los plazos previstos. Neel Naicker, director ejecutivo de Paarl Coldset Johannesburg & Paarlmedia Commercial: “Una vez más, gracias a la excelente colaboración con los técnicos de PHS, hemos podido obtener un magnífico resultado”.

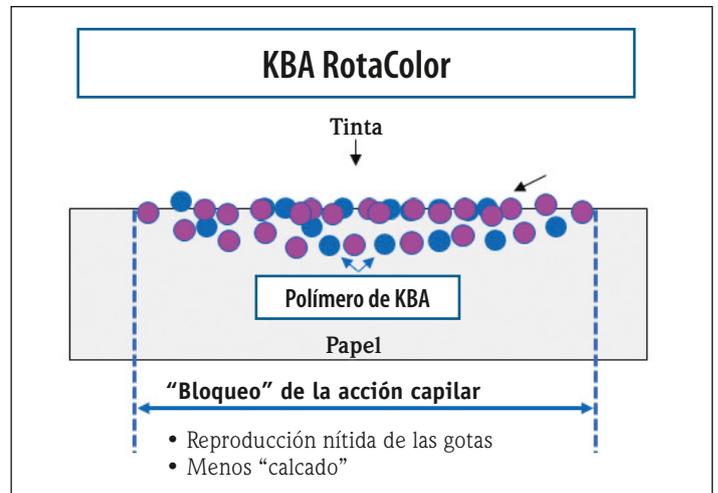
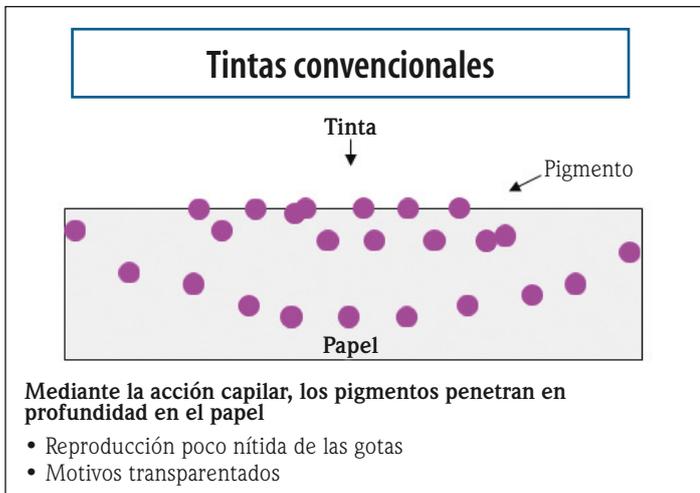
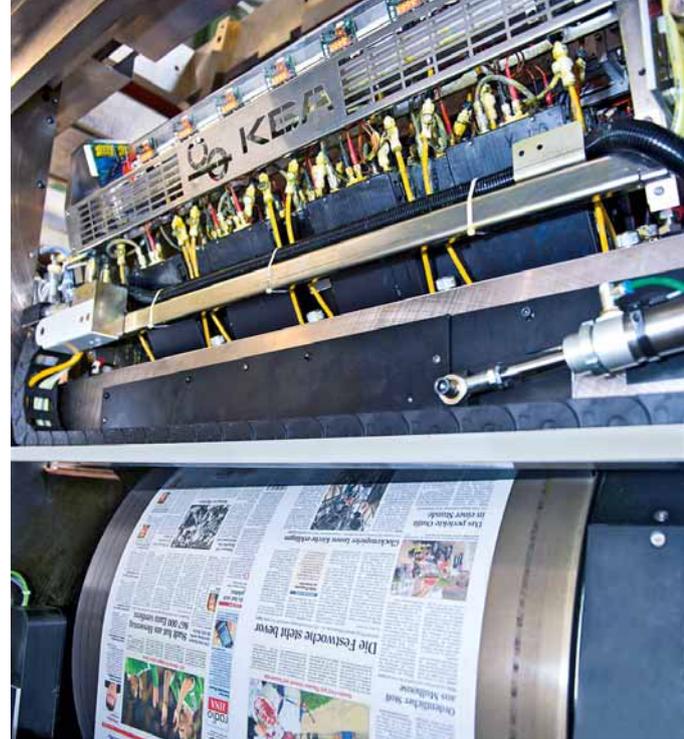
Klaus Schmidt

Consultas: harald.klein@printhouse-service.com

Certificación oficial de INGEDE

La tinta RotaColor de KBA RotaJET se puede eliminar estupendamente

La tinta RotaColor basada en polímeros usada en la rotativa de inyección de tinta KBA RotaJET se puede eliminar muy bien. Así lo corroboran los análisis de INGEDE, la asociación internacional sobre investigación del destintado creada en 1989 por fabricantes líderes europeos de papeles. Poco antes de la edición de este año de la feria IPEX, los especialistas reconocieron este éxito en una nota de prensa emitida el 24 de marzo con el titular "Por primera vez, impresiones de inyección de tinta que se pueden destintar bien sin pretratamiento del papel de periódico".



En la actualidad, los periódicos extranjeros a menudo se imprimen de forma descentralizada con inyección de tinta de base acuosa, en lugar de que tengan que volar por todo el mundo. No obstante, según INGEDE, estos periódicos normalmente no son adecuados para reciclarlos y convertirlos en papel gráfico claro: durante el proceso de destintado*, estas tintas solubles sangran y tintan otras fibras de color oscuro.

Por este motivo, tras la presentación de la nueva tinta pigmentada de polímeros RotaColor con muy buenos resultados de impresión en la RotaJET durante los Hunkeler Innovation Days en febrero de 2013, el tema del destintado era uno de los primeros en la lista de objetivos de desarrollo. Un año más tarde, la KBA RotaJET producía impresiones que se podían destintar sin problemas por primera vez usando tintas de base acuosa. En los análisis encargados por INGEDE, las pruebas de impresión sobre papel de periódico no estucado arrojaron una buena

capacidad de destintado. Entretanto, esta característica única en la impresión de inyección de tinta de grandes volúmenes con tintas de base acuosa cuenta con una certificación oficial.

De forma equivalente a la impresión de periódicos, evidentemente la capacidad de destintado también es importante en todos aquellos ámbitos de aplicación gráfica donde el papel impreso llega al ciclo de reciclaje. Así, la tinta pigmentada de polímeros KBA RotaColor también logró excelentes resultados en papeles para aplicaciones de libros y publicidad directa.

Los polímeros impiden que los pigmentos penetren en las fibras

En la tinta empleada en la KBA RotaJET, los polímeros impiden que los finos pigmentos penetren en las fibras. Los polímeros aglutinan las partículas mejorando el brillo de los colores, así como su eliminabilidad, sin que ello afecte negativamente a la impermeabilidad de la impresión. En este sentido, la pigmentación de

Las tintas pigmentadas de polímeros RotaColor permiten una buena capacidad de destintado de los productos impresos mediante la reducción de la acción capilar

Arriba dcha.: Gracias a las tintas RotaColor empleadas, los periódicos producidos con la KBA RotaJET se pueden destintar muy bien con el proceso de flotación convencional

* El destintado es la eliminación de la tinta (inglés: "ink") del papel usado durante el reciclaje del mismo.

la tinta RotaColor se ha perfeccionado de modo que las fibras de celulosa del papel no se ven alteradas, sino que conservan sus propiedades naturales. Por este motivo, es posible llevar a la superficie los restos de la tinta mediante un proceso de flotación. Las fibras de papel continúan nadando en el agua y no se ensucian mediante pigmentos convencionales. Un líquido de control opcional (RotaColor ControlFluid) mejora adicionalmente la capacidad de destintado.

Axel Fischer, químico de INGEDE: "Una pequeña cantidad de productos impresos con colorantes o pigmentos solubles en agua puede hacer que cargas completas de papel usado resulten inservibles para su reciclaje en papeles gráficos blancos. Los nuevos desarrollos demuestran que es posible diseñar las impresiones de inyección de tinta de modo que se puedan integrar sin problemas en el sistema existente de reciclaje de papel".

Klaus Schmidt
Consultas: oliver.baar@kba.com



La nueva filial de KBA en Italia suministra...

Técnica personalizada para envases flexibles

En diciembre de 2013, KBA adquirió la mayoría de la empresa italiana Flexotecnica S.p.A. en Tavazzano, cerca de Milán, y de este modo amplió su gama de productos para el mercado en expansión de la impresión de envases. Desde 1979, la empresa KBA-Flexotecnica S.p.A. suministra a los productores envases flexibles con rotativas flexográficas en construcción de cilindro central (CI). Las series EVO disponibles con varios niveles de rendimiento, equipamiento y automatización están a la vanguardia de la técnica. Se usan principalmente para la impresión y el acabado sobre láminas de plástico, papel, cartón, así como materiales revestidos de aluminio o laminados de varias capas.

Mediante su integración en el Grupo KBA, KBA-Flexotecnica tiene buenas posibilidades de convertirse en un significativo proveedor en el segmento de mercado de la impresión de envases flexibles. La gran experiencia de los 150 empleados de Tavazzano, en combinación con el amplio know-how técnico del Grupo KBA, permiten a KBA-Flexotecnica la ampliación de la gama de productos con instalaciones híbridas orientadas a los clientes con diferentes procesos de impresión y acabado, así como una presencia internacional en las áreas de ventas y servicio.

Las rotativas flexográficas de las series EVO tienen hasta doce cuerpos de impresión y otros grupos adicionales para el acabado inline. Son posibles anchos de impresión entre 600 y 2.500 mm con longitudes de impresión variables. La velocidad máxima de impresión se

sitúa en 1.000 m/min. El abanico cubre los requisitos principales en la impresión de envases flexibles, desde la máquina básica con presupuesto ajustado hasta la instalación altamente automatizada.

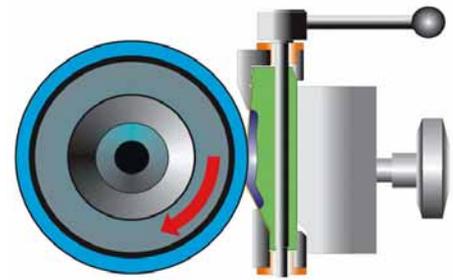
Cartera de productos

- Rotativas flexográficas CI para la impresión de blanco y retirada de varios colores
- Laminadoras para la impresión flexográfica, el huecograbado o para tecnologías sin disolventes para la aplicación de sellos en frío o adhesivos en caliente
- Aplicaciones para tintas y lacas de base acuosa, con disolventes o UV
- Aplicaciones con impresión digital y procesos de secado EB
- Instalaciones híbridas con diferentes procesos de impresión, lacado y revestimiento en un solo proceso de trabajo a fin de lograr una eficiencia máxima

Arriba izda.: La serie EVO XD de KBA-Flexotecnica, con sus múltiples innovaciones, da respuesta a las actuales exigencias del mercado de la impresión flexográfica

Arriba dcha.: La nueva cámara de racleta lineal en construcción ligera se puede ajustar neumáticamente a ambos lados

Sistema de distribución del aire para el secado intermedio



Ámbitos de aplicación

- Envases de alimentos y medicamentos
- Bolsas y envoltorios
- Etiquetas
- Sacos industriales
- Detergentes, artículos de cosmética e higiene
- Envases para congelados
- Bolsas para leche y otros recipientes para líquidos
- Recipientes para el transporte de latas o botellas
- Envases de cartón en todos los ámbitos

La serie EVO: técnica orientada al usuario

La rotativa sin engranajes EVO XD HIGH PROFIT satisface las exigencias de muchos usuarios en cuanto a equipamiento y rendimiento. Ha sido desarrollada para una producción impresa eficiente y de alta calidad, y cuenta con interesantes novedades técnicas, entre otras, un cuerpo de impresión de nuevo desarrollo y un sistema de ventilación altamente eficiente y que ahorra energía en el secador de túnel.

Las series EVO XD y EVO XDn son sinónimo de una nueva generación de instalaciones de impresión flexográfica con un diseño compacto y una ergonomía de manejo inteligente. Permiten al usuario satisfacer la creciente necesidad de tiradas pequeñas de forma eficiente y con una elevada calidad de impresión, además de con un presupuesto de inversión limitado. Las instalaciones se pueden





Las nuevas series EVO XDn/s se han diseñado de manera muy compacta y con el presupuesto en el punto de mira



Ergonómico cambio de sleeve en la EVO XD sin engranajes



Cambio de sleeve en la instalación de alta tecnología EVO XG 12

operar tanto con tintas con disolvente convencionales para envases como con tintas de base acuosa o tintas UV para el mercado de las etiquetas. También es posible la tecnología EB. Esto garantiza una flexibilidad máxima para las aplicaciones más diversas.

La serie de sleeves sin engranajes **EVO XG** está pensada para anchos de impresión más grandes de hasta 2 m y velocidades elevadas de hasta 600 m/min con los soportes de impresión más diversos. Los ingenieros han primado especialmente los breves tiempos de preparación, gracias a lo cual esta serie también es adecuada para tiradas pequeñas y medianas. Existen dispositivos adicionales que permiten aumentar más la flexibilidad y la eficiencia, como el expulsador neumático para los sleeves de impresión y anilox o el sistema patentado “SCC” (Safe Sleeve Change) para la preparación segura y ergonómica de las unidades impresoras que no se usan con la producción en marcha. Otra opción es el diseño de la raqueta de cámara “Pipeless” de fácil uso.

La serie **EVO XG LR** (LR = Large Repeat) tiene las mismas opciones de equipamiento como EVO XG con una longitud de impresión máxima aumentada de 1.000 a 1.200 mm. Está pensada para grandes pedidos de envases y garantiza un elevado rendimiento y un rápido cambio de los sleeves de impresión y anilox incluso con grandes anchos de banda. Debido a la longitud máxima de impresión y a la construcción más elevada de la sección de impresión, las máquinas de esta categoría se equipan con “SRS” (Smart Ride System), lo que incluye carros especiales con plataformas elevadoras móviles para el cambio seguro y cómodo de los pesados sleeves y adaptadores.

El modelo más alto de la gama **EVO XG 12** ganó en Drupa 2012 el Premio Flexo-

Máquinas de KBA-Flexotecnica

Tipo de máquina**	EVO XD	EVO XD s/n	EVO XG	EVO XG LR	EVO XG 12
Número de cuerpos de impresión	8 o 10	8	8 o 10	8 o 10	12
Anchura de impresión	1.000 - 1.600 mm	s: 600 - 1.000 mm n: 1.100 - 1.200 mm	1.000 - 1.600 mm Opción: hasta 2.000 mm	1.000 - 1.600 mm Opción: hasta 2.000 mm	1.000 - 1.600 mm Opción: hasta 2.000 mm
Longitud	hasta 1.070 mm	hasta 800 mm	hasta 1.000 mm	hasta 1.200 mm	hasta 900 mm
Velocidad de impresión*	hasta 400 m/min	hasta 350 m/min	hasta 600 m/min	hasta 600 m/min	hasta 600 m/min

* velocidades más elevadas bajo demanda

** a lo que hay que añadir máquinas híbridas con otros procesos de impresión y acabado inline



Izda.: La serie EVO XG está pensada para anchos de impresión más grandes de hasta 2 m y velocidades elevadas de hasta 600 m/min

Dcha.: EVO XG con 10 cuerpos de impresión alrededor del cilindro central



Tech de Innovación. Junto con el equipamiento estándar y opcional de la serie EVO XG, incluye otras innovaciones relevantes para una elevada eficiencia y productividad en el segmento de gama alta de las máquinas flexográficas. Se diferencia de la serie EVO XG LR por la longitud máxima de impresión limitada a 900 mm. En cambio, en EVO XG 12 son posibles hasta 12 cuerpos de impresión, mientras lo máximo en las otras series son 10. Naturalmente, también cuenta con la flexible técnica de accionamientos individuales y un sistema de control con pantalla táctil para el preajuste de la máquina y la supervisión del proceso de impresión. Sin una limitación importante de la velocidad de impresión, la EVO XG 12 permite combinaciones casi ilimitadas de tintas, requisitos especiales de imprimación o aplicaciones de impresión especialmente exigentes con sobrelacado o un acabado especial.

Muchos nuevos desarrollos contribuyen a una reducción drástica de la maculatura de arranque y en impresión de marcha continua. Esto incluye el ajuste automático de la impresión (= Auto Impression Setting System).

Control del proceso de impresión

Los múltiples dispositivos para el control

del proceso de impresión dan vida a la filosofía T.Q.M. (= Total Quality Management Approach) de KBA-Flexotecnica, que se aplica en todos los productos de la generación X.

Por ejemplo, *AIF Auto Impression Flexotecnica* para el control automático de la posición de impresión permite un arranque rápido de la producción con menos de 30 m de maculatura de ajuste. El sistema está totalmente integrado en la nueva pantalla táctil, permitiendo un manejo intuitivo.

ARF Automatic Register Flexotecnica para el control automático del registro de impresión también está totalmente integrado en la pantalla táctil y garantiza un ajuste preciso del registro con una maculatura mínima. En un proceso simple permite el ajuste inmediato de todos los parámetros de referencia a través de la sencilla interfaz gráfica.

Flexocolour Matching para el análisis espectrofotométrico del producto impreso sirve para determinar más rápidamente la mezcla correcta de tintas de impresión, algo que ayuda al impresor al poner en marcha la máquina. Este software también está integrado en la nueva pantalla táctil.



Control ergonómico del proceso de impresión en la pantalla táctil

Secado eficiente

En el secado intermedio, el nuevo sistema de ventilación con cajas de secado de acero inoxidable y el distribuidor múltiple de nuevo desarrollo con aumento de la velocidad de caudal mejoran el secado de las tintas con disolvente y de base acuosa sobre diferentes materiales para envases.

El secador de túnel cerrado tiene una carcasa de suministro de aire de última generación y cuenta con paneles con una disposición altamente eficiente de los agujeros circulares embutidos. Los paneles se pueden retirar fácilmente para realizar tareas de limpieza. Los ventiladores independientes de entrada y salida de aire, junto con un sistema de recirculación, reducen el consumo energético.

Impresión flexográfica combinada

Las modernas instalaciones flexográficas también se pueden configurar como máquinas híbridas para aplicar bien una imprimación antes de la impresión o un lacado de alto brillo o protector sobre el material impreso. Las producciones con un revestimiento antes de la impresión o lacado tras la impresión se pueden ejecutar en la parte superior o inferior de la banda con una unidad de impresión flexográfica adicional con una carcasa de secado vertical independiente, sin limitar la velocidad de producción. Si es necesario aplicar sellos en frío, cera o un revestimiento de PVC, a menudo se integran una o varias unidades de huecograbado.

24/7: asistencia las 24 horas del día

La elevada disponibilidad de las instalaciones y el personal cualificado son determinantes para un alto rendimiento. Por este motivo, KBA-Flexotecnica ha dispuesto una hotline de mantenimiento remoto las 24 horas del día, 7 días a la semana.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Nueva generación de secadores HighEcon de KBA-MetalPrint

Más eficiencia con un menor consumo energético

En la impresión offset sobre hojas metálicas, el secado eficiente y con un reducido consumo energético es un requisito indispensable para la productividad y rentabilidad. KBA-MetalPrint posee una larga experiencia y mucho know-how en este ámbito. Con el HighEcon, la filial de KBA en Stuttgart ha desarrollado una nueva generación de secadores que aún funcionan de forma más eficiente y económica.

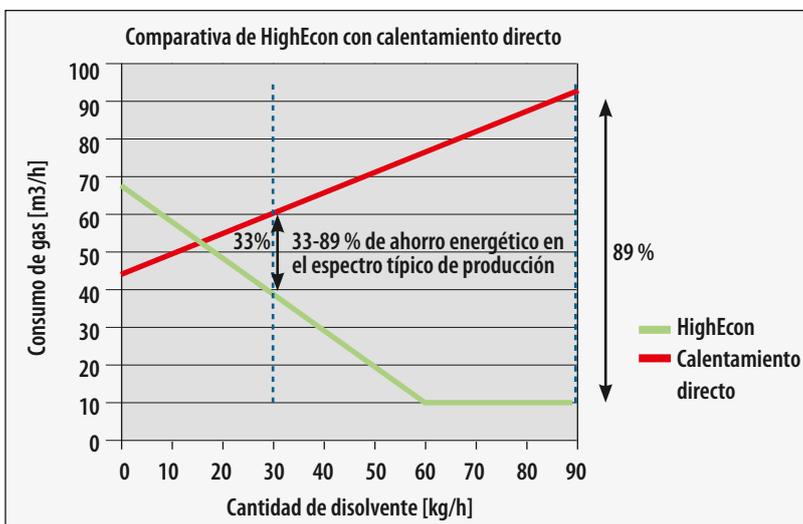
El concepto del nuevo secador HighEcon está compuesto principalmente por dos módulos:

- purificación del aire integrada en HighEcon, que se basa en una cantidad de aire regulada automáticamente y los ahorros de ello resultantes en los costes de gas de un 50 % al año de promedio;
- diseño de la instalación para el procesamiento de chapas finas de inclu-

so 0,100 mm, lo que permite ahorros considerables en los costes de material.

En el nuevo proceso de aire regulado se tiene en cuenta que un secador solo funciona durante una parte del tiempo de producción en el rango superior de rendimiento o utilización. Hasta ahora se habían diseñado secadores de planchas para una cantidad de aire constante en el rango superior de rendimiento con una

El nuevo secador HighEcon se caracteriza por un especial ahorro de energía



cantidad correspondientemente elevada de disolvente. Durante la producción, esta elevada cantidad de aire constante se calentaba –con el correspondiente consumo energético– para alcanzar la temperatura necesaria de la cámara de combustión de la purificación del aire, independientemente de si esa gran cantidad de aire se precisaba en el modo de producción actual.

Solo el aire necesario

Aquí entra en acción el principio de HighEcon. Funciona con una cantidad mínima de aire hasta alcanzar la concentración de disolvente máxima permitida para ello. Solo entonces, en función de la cantidad correspondiente de disolvente, se realiza automáticamente un aumento de la cantidad de aire hasta el máximo. De este modo, se calienta y purifica solo la cantidad de aire realmente necesaria con un aprovechamiento óptimo simultáneo de las concentraciones de disolventes respectivamente permitidas. Todo ello se traduce en una considerable reducción del consumo de gas. Junto con el correspondiente ajuste electrónico del sistema, se emplea un quemador cónico de nuevo desarrollo, que soporta las elevadas cargas térmicas de este proceso.

Superioridad en la chapa fina

El nuevo secador HighEcon se ha optimizado más para su uso en el ámbito de chapas finas. De este modo, el secador HighEcon es hasta la fecha el único del mundo que puede procesar chapas de tan solo 0,100 mm en una línea de producción. Para ello se ha tenido que modificar el secador en varios puntos y equiparlo con componentes correspondientemente optimizados. En especial, la conducción de aire de nuevo desarrollo en el interior del secador, pero también el ajuste de los dispositivos de manipulación de láminas, tanto dentro como detrás del secador, a fin de poder procesar el delicado material sin dañarlo. La primera instalación del mundo que satisface estos requisitos fue entregada por KBA-MetalPrint en 2013. Desde principios de 2014, admite grosores de chapa de 0,100 mm y está en funcionamiento.

El concepto de secador HighEcon permite a los usuarios reducir considerablemente sus costes de producción por partida doble. Otras ventajas son la facilidad de uso y la elevada flexibilidad de la nueva generación de secadores.

Bernd Pesch
info@kba-metalprint.de



Nueva generación de máquinas

MetalStar 3 mejora el rendimiento en la impresión sobre metal

En la impresión sobre metal, el nombre MetalStar es sinónimo de alto rendimiento y elevada calidad de impresión. Con la MetalStar 3, KBA-MetalPrint ha presentado recientemente la última generación de este exitoso modelo. Basándose en la tecnología de las instalaciones Rapida de gran formato –muy exitosas mundialmente en la impresión de papel y cartón–, la MetalStar 3 se caracteriza por un grado ampliado de automatización, una elevada productividad y una técnica robusta.

La MetalStar 3 se ha actualizado desde un punto de vista técnico. El marcador con la tecnología de accionamientos individuales DriveTronic –muy ventajosa para el usuario– garantiza una producción sin interrupciones. El acreditado sistema de registro patentado KunziMatic Vacuum para hojalata, aluminio y hojas scroll se ha optimizado, garantizando una preci-

sión perfecta de la instalación incluso con altas velocidades.

La instalación de alta tecnología MetalStar 3 dispone del sistema de entintado más estable y de reacción más rápida en la impresión sobre metal, satisfaciendo los requisitos de calidad más elevados.

Muchas prestaciones únicas

Una novedad mundial en la impresión sobre metal es DriveTronic SPC. Mediante accionamientos directos en los diferentes cilindros portaplanchas, el cambio de planchas se realiza de forma simultánea en todos los cuerpos de impresión en 75 segundos, independientemente del número de cuerpos de impresión. Paralelamente al cambio de planchas, es posible realizar otros procesos de preparación, como p. ej. el lavado de la mantilla y del cilindro de contrapresión.

Algo totalmente nuevo en la impresión sobre metal es CleanTronic Synchro. Dos barras de lavado permiten tanto el lavado sincrónico del cilindro portacaucho e impresor como la limpieza por ambas caras del cilindro portacaucho. Esto permite una reducción del tiempo de lavado de hasta

Arriba izda.: La MetalStar 3 es la máquina de impresión sobre metal más productiva del mercado mundial

Arriba dcha.: El nuevo puesto de mando ErgoTronic basado en Windows con la pantalla en la pared opcional

Los accionamientos directos de los cilindros portaplanchas DriveTronic SPC permiten el cambio simultáneo de planchas en todos los cuerpos de impresión y procesos de lavado en paralelo, lo que se traduce en tiempos de preparación muy breves

un 50 %, lo que contribuye notablemente al aumento de la productividad neta.

Otra característica innovadora es DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Washing). Los accionamientos separados en los sistemas de entintando permiten el lavado simultáneo de rodillos de entintado y mantillas. En combinación con CleanTronic Synchro incluso es posible el lavado simultáneo de rodillos, cilindros portacaucho e impresores, lo que permite reducir los tiempos de lavado a un mínimo absoluto.

Mayor optimización del manejo

El nuevo puesto de mando ErgoTronic de MetalStar 3 se ha diseñado de manera ergonómica y clara. Mediante el nuevo software basado en Windows, el manejo de la máquina es aún más cómodo. Todas las funciones de la máquina se pueden activar a través de la pantalla táctil y todos los parámetros de ajuste relevantes se pueden grabar para pedidos repetitivos. Entre las nuevas funciones cabe destacar el programa de cambio de pedido para la ejecución automática de todos los procesos de preparación preseleccionados. Una pantalla en la pared opcional visualiza todos los ajustes de la máquina. A través del módulo integrado de mantenimiento remoto, el servicio técnico de KBA-MetalPrint puede acceder online a todos los componentes importantes.

Además, el nombre MetalStar es sinónimo de productividad máxima. Con su elevada velocidad de impresión de hasta 10.000 hojas metálicas/h, la MetalStar 3 es la máquina de impresión sobre metal más rápida del mundo, con los tiempos de preparación más breves.

Thomas Groß
info@kba-metalprint.de



La nueva impresora de inyección de tinta alphaJET mondo convence en la práctica

Solución limpia para productos de Kräuterhaus

La impresora de chorro de tinta alphaJET mondo de KBA-Metronic destaca por su uso rápido y rentable, reducidos valores de consumo y excelentes resultados de impresión sobre diferentes superficies. Estas características la convirtieron en la primera opción en Kräuterhaus Sanct Bernhard KG, que desde hace un siglo fabrica y comercializa remedios naturales y productos de higiene personal.



Para la marcación y rotulación de los envases de los productos, en Kräuterhaus Sanct Bernhard de Bad Ditzgenbach hace muchos años que se usan estampadoras en caliente del tipo hpdSYSTEM Vario de KBA-Metronic. El farmacéutico y director Karl Löther está muy satisfecho con la fiabilidad de estos aparatos y el asesoramiento al cliente. Por este motivo, al buscar una solución de impresión adecuada para una nueva línea de producción, se dirigió directamente a los especialistas de KBA-Metronic.

Productos de alta calidad de materias primas naturales

Ya en 1903, la marca comercial registrada Sanct Bernhard empezó a comercializar infusiones de hierbas, en aquel entonces con sede en Düsseldorf. Los productos procedían de las hierbas medicinales que se recolectaban desde hacía siglos en las laderas del Gran San Bernardo en Suiza. Las infusiones ganaron distinciones como medallas de oro y premios honoríficos en exposiciones en Londres y Roma. La familia Schulz de Bad Ditzgenbach adquirió en la década de 1960 la venta de infusiones y amplió hasta la actualidad la gama de la marca Sanct Bernhard a más de seiscientas especialidades de remedios naturales, hierbas y productos cosméticos.

Las materias primas empleadas son de origen vegetal y mineral. La producción en la propia empresa y los continuos controles garantizan una calidad máxima. La cartera de clientes ha crecido hasta los varios cientos de miles de compradores. Los productos pueden adquirirse en la tienda online de la empresa. El farmacéutico Karl Löther valora especialmente el propio desarrollo, así como los productos innovadores y frescos para la salud, donde el precio no resulta elevado para el cliente gracias a la venta directa.

Impresión sin contacto

Debido a la rápida venta directa y la importante orientación a los clientes de Kräuterhaus Sanct Bernhard, las exigencias en cuanto al envase y a la presentación de los productos son más elevadas. Antes de usarse la alphaJET mondo, en un puesto de trabajo manual, se colocaba una pequeña etiqueta en los frascos y los botes con cremas de la línea de productos de alta calidad. En estos frascos también debía indicarse inmediatamente una fecha de caducidad y un número de lote o solo un número de lote, sin que ello afectara visualmente al diseño del envase. El funcionamiento limpio y sin contacto de la impresora de chorro de tinta, su uso independiente de la posición, la

Arriba izda.: Los productos cosméticos de alta calidad de materias primas naturales son un pilar fundamental en la gama de productos de Kräuterhaus Sanct Bernhard

Arriba dcha.: La nueva impresora de chorro de tinta alphaJET mondo de KBA-Metronic destaca por su fácil manejo y su buena relación calidad-precio

facilidad de uso, el diseño compacto y la maculatura extremadamente reducida fueron criterios finalmente decisivos para su uso en la línea de producción de Kräuterhaus.

Ahora la alphaJET mondo imprime los datos a alta velocidad directamente en la base y los laterales de los frascos y botes con productos para la higiene corporal, y se ha podido integrar fácilmente en la línea de producción. Además, la impresión cuenta con la elevada capacidad de adherencia que se espera de los productos en el ámbito de la salud y la higiene corporal.

Emisiones mínimas

Una carcasa de acero inoxidable con la clase de protección IP65 es lo estándar en la alphaJET mondo. De este modo, la impresora de chorro de tinta se adapta de forma óptima al entorno de producción de la industria de los alimentos y las bebidas, así como la producción de cosméticos y remedios naturales.

A fin de poderse centrar en la calidad de sus productos, el director Löther apostó deliberadamente por un modelo de impresora de fácil uso. La alphaJET mondo se puede controlar mediante sencillos

botones a través de una intuitiva pantalla táctil TFT en color de 8,4". Junto con claras indicaciones de estado, el software ofrece una vista previa de impresión para evitar resultados erróneos. Otros aspectos positivos son los breves tiempos de alimentación y su reducida propensión a sufrir averías, lo que se debe a la construcción robusta y sencilla del sistema de tinta. Los cartuchos de tinta se pueden cambiar durante la impresión, con lo que se reducen los tiempos de parada de banda y los costes a ello asociados.

Los valores de consumo siempre en el punto de mira

La alphaJET mundo se puede programar libremente y admite diferentes tintas especiales. Puesto que la impresión de chorro de tinta puede rotular de forma continua los materiales más diversos en la línea de producción, esta tecnología es la primera opción cuando se trata de colocar datos como la fecha de caducidad o el número de lote.

El sistema de tinta de la alphaJET mundo permite aprovechar hasta la última gota de tinta. El software notifica cuando debe rellenarse tinta. Si adquiere tintas

Arriba dcha.: Impresión de inyección de tinta de la fecha de caducidad en una lata de crema

Abajo dcha.: En el negocio de los cosméticos, la calidad del envase juega un papel determinante

y disolventes originales, el cliente se beneficia de precios favorables. Los buenos valores de desgaste y servicio también fueron importantes para Kräuterhaus. Al encenderla, la impresora está lista de inmediato. De este modo, se pueden procesar rápidamente diferentes marcaciones. Gracias al desarrollo y a la producción de la alphaJET mundo en Alemania, los técnicos de KBA-Metronic están rápidamente in situ en caso de intervenciones de servicio y mantenimiento. Las piezas de recambio y los consumibles se entregan directamente desde Veitshöchheim.

Director Karl Löther: "Originalmente, se había previsto una instalación de prueba de la alphaJET mundo en nuestro centro. Pero a los pocos días la impresora de inyección de tinta ya nos había cautivado por completo. El aparato se quedó aquí y se integró en la línea de producción". Entretanto, la impresora de inyección de tinta lleva funcionando varios meses y ha demostrado su valía. "Estamos muy satisfechos, todo funciona sin ningún tipo de complicaciones", afirma Karl Löther.

Iris Kluehspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com



Exitosa presencia en interpack 2014

El todo es más que la suma de sus partes

La feria especializada interpack 2014 fue muy satisfactoria para las empresas del Grupo KBA que estuvieron presentes bajo el lema "KBA: The Right One". Técnica de marcación analógica y digital de KBA-Metronic, impresión de láminas UV y tarjetas de KBA-MePrint, impresión sobre metal de varios colores de KBA-

Con motivo de interpack 2014, seis sociedades de KBA mostraron conjuntamente sus soluciones de impresión individuales para el mercado de los envases bajo el lema "KBA: The Right One"

MetalPrint, impresión de cajas plegables y cartón ondulado de KBA Radebeul, impresión digital decorativa e industrial de KBA Würzburg, impresión de envases flexibles de KBA-Flexotecnica y, finalmente, decoración directa sobre cristal y cuerpos huecos de KBA-Kammann: las muestras que pudieron verse de los dife-

rentes segmentos tuvieron gran acogida entre el público especializado. Se debatieron posibles soluciones combinadas con los empleados de las sociedades de KBA y se establecieron muchos contactos nuevos con representantes del sector de los envases de todo el mundo.

Partiendo de la verdad centenaria "El todo es más que la suma de sus partes", las empresas del Grupo KBA quieren aprovechar aún más las posibles sinergias entre las diferentes tecnologías para la impresión de envases e intensificar la transferencia de know-how entre las plantas. Algo está claro a día de hoy: con su amplia oferta para el mercado en expansión de los envases, KBA quiere volver a presentar innovadoras soluciones de impresión para las aplicaciones más diversas en interpack 2017.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com





Vista de la nave de montaje de KBA-Kammann GmbH en Bad Oeynhausen

Impresión sobre cristal y metal

Decoración elegante para contenidos caros



La producción de envases no puede realizarse sin impresión. La competencia se circunscribe a los procesos de decoración, como p. ej. el etiquetado o la impresión directa. Para la serigrafía e impresión digital sobre cuerpos huecos, sobre todo los de cristal, KBA-Kammann construye las máquinas adecuadas en Bad Oeynhausen. Desde verano de 2013, la empresa está mayoritariamente en manos del Grupo KBA.



Cuando se trata de entornos agresivos o una elevada resistencia a la abrasión, la marcación de botellas, vasos y envases similares mediante etiqueta resulta poco convincente. En este caso y con los envases de cristal de gama alta, que quieren destacar entre la multitud, existe una demanda de máquinas que decoren directamente el cuerpo hueco. Sobre todo las del líder del mercado KBA-Kammann GmbH en Bad Oeynhausen. Desde 1955, esta empresa construye y produce líneas de serigrafía altamente especializadas. Y, recientemente, la impresión digital de inyección de tinta se ha introducido en la decoración directa de recipientes de cristal.

Nicho elegante con tradición

Los primeros sistemas al principio semiautomáticos se usaron para la decoración de ampollas, tazas o vasos. Los objetos tensados manualmente en soportes se procesaban a través de una malla plana. Durante las próximas décadas se modificaron sobre todo el grado de automatización y la diversidad de alimentaciones. Y, mientras no existieron etiquetas autoadhesivas procesables industrialmente, es decir hasta bien entrada la década de 1970, la impresión direc-

Arriba izda.: Conocidas marcas de gama alta de cosméticos y bebidas alcohólicas continúan apostando por los envases de cristal impresos directamente con formas nada convencionales

Centro izda.: La línea de Kammann con unidad combinada de serigrafía (izda.) e inyección de tinta se presentó en octubre de 2013 en la feria "K" en Düsseldorf. En breve se instalará en un cliente por primera vez
Foto: Bergmann

Abajo izda.: Los socios gerentes de KBA-Kammann GmbH, el Dr. Christian Maas (izda.) y Matthias Graf, con impresionantes botellas impresas directamente
Foto: Bergmann

ta para cuerpos vacíos gozó de una fuerte posición. Entretanto se ha convertido en un nicho para exigencias de calidad especiales: las botellas y los frascos impresos directamente se consideran "elegantes"; se trata, sobre todo, de productos con un elevado precio que se decoran así.

La década de los soportes de datos

Con la irrupción de los soportes de datos ópticos (CD, DVD), en la década de 1980 Kammann descubrió un mercado mucho más prometedor y se desarrollaron líneas de impresión totalmente automáticas para los discos plateados. Al principio se basaron en la serigrafía y, posteriormente, en un proceso de impresión offset sin agua ("offset serigráfico"). Fue un negocio que aupó a la empresa a nuevas alturas y que, tras dos décadas prósperas, también provocó su caída.

El descenso drástico de la demanda de CD y DVD a partir de mediados de los años 2000 pilló a Kammann por sorpresa: las líneas de impresión de soportes de datos suponían nada menos que el 80 % del volumen de negocio. El negocio en decadencia no se pudo compensar mediante otros productos con suficiente ra-

pidez y, en 2009, el fabricante —en aquel entonces propiedad de una empresa de capital privado— se declaró insolvente.

Nuevo inicio en un nuevo emplazamiento

La reorientación en un nuevo emplazamiento con una clara disminución de personal situó a Kammann en una posición dentro del mercado de impresión directa de cuerpos huecos que era mejor que nunca.

En la actualidad, unos 130 empleados construyen y montan —en unas naves usadas anteriormente por Balda Werke en la zona norte de Bad Oeynhaus— máquinas para tres líneas de productos:

- máquinas de serigrafía totalmente automáticas K 15 CNC con platos giratorios para la impresión directa sobre cristal y plástico (lo que supone aprox. el 80 % del volumen de negocio de la empresa);
- máquinas de serigrafía de varios colores totalmente automáticas y altamente flexibles con diseño lineal (serie K 1 CNC);
- máquinas especiales para aplicaciones individuales, por ejemplo, para la impresión de envases de plástico.

Para las máquinas de impresión de bobina de banda estrecha —que forman parte de la gama de productos de Kammann desde hace tiempo y se pueden equipar opcionalmente con cuerpos para serigra-

El módulo central de las instalaciones de Kammann son los platos giratorios que deben orientar de forma exacta los cuerpos huecos de diferente tamaño y forma antes de su impresión según un principio reservado

fía, offset o flexografía— se ofrecen actividades comunes con otras empresas del Grupo KBA.

Mercado heterogéneo para la impresión de cuerpos huecos

El mercado para máquinas de impresión de cuerpos huecos resulta difícil de calibrar y el nicho en sí aún se ha fraccionado más. Mientras a finales de los años 2000 invirtió sobre todo el sector de las bebidas alcohólicas, en 2012 y 2013 los fabricantes de productos cosméticos y farmacéuticos aseguraron la facturación.

Matthias Graf, que junto al Dr. Christian Maas es uno de los dos socios gerentes (ambos tienen un 15 % de las participaciones de la empresa, mientras que KBA ostenta la mayoría con un 85 %), estima que el volumen anual de mercado se sitúa en 70-80 mill. euros. KBA-Kammann se divide este mercado con otros pocos proveedores especializados, por ejemplo, la empresa alemana Isimat y la italiana Omso.

No al plástico para las bebidas alcohólicas

Aunque los artículos de marca piensan continuamente en nuevos envases y variantes de decoración, la sólida posición de la impresión directa en los frascos de perfume y las bebidas alcohólicas de precio elevado parece imbatible, ya que apenas se comercializan en envases de plástico, según comenta el Dr. Christian

Maas. También desde la perspectiva de su efecto barrera para los alimentos, el cristal presenta claras ventajas respecto de los plásticos complejos. A lo que debe añadirse el factor de la libertad de diseño. Dr. Maas: “Cuando se planea un diseño especial, con motivos que dan la vuelta a toda la botella, evidentemente la impresión directa es el proceso adecuado”. Cualquier tipo de etiqueta fracasaría al tratar de decorar una forma esférica sin arrugas.

Mallas suaves

La decoración de cuerpos huecos mediante “mallas planas y racletas muy flexibles que se ajustan a la perfección” (Dr. Maas) ha demostrado su eficacia durante décadas. Actualmente se usan dos sistemas de entintado: tintas termoplásticas con partículas de cristal intercaladas en cera que se derriten sobre las superficies a decorar, así como tintas UV —entretanto, la inmensa mayoría. Aunque las tintas termoplásticas son extremadamente resistentes a la abrasión, requieren que el usuario posea unos conocimientos especiales. Para los sistemas UV cada vez más extendidos, KBA-Kammann también desarrolla y construye los radiadores para el secado. Asimismo, cada vez más se integran varios procesos de decoración en una máquina, por ejemplo, serigrafía y gofrado en caliente.

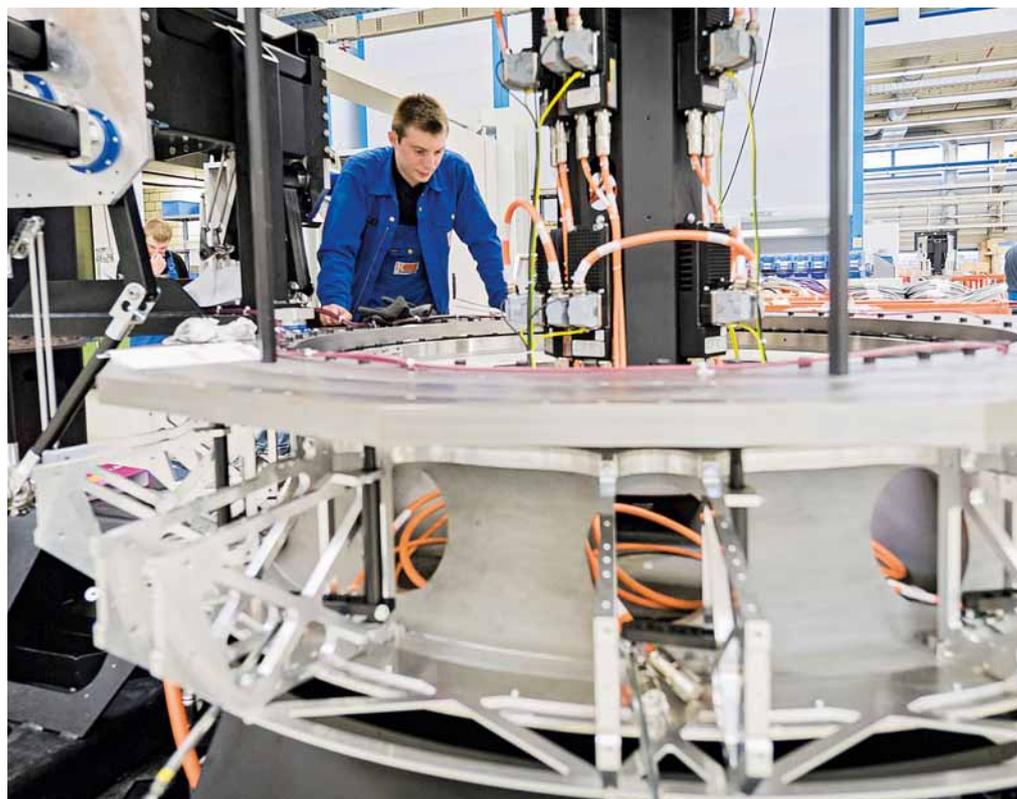
Puesto que las máquinas con plato giratorio funcionan según un principio reservado y el cuerpo hueco debe orientarse antes de cada impresión, el rendimiento de la producción es limitado: se pueden imprimir entre 100 y 120 —en el mejor de los casos, 200— cuerpos huecos por minuto. En el caso de formas y procesos complejos, el rendimiento incluso puede disminuir a 20-30 unidades por minuto.

Primer máquina de inyección de tinta de Kammann

A tenor del creciente interés del mercado, KBA-Kammann también se ocupa desde hace algún tiempo de las posibilidades de la impresión digital de inyección de tinta en la decoración directa de cuerpos huecos. En la reciente feria de plásticos “K” que tuvo lugar en octubre de 2013 en Düsseldorf, la empresa presentó una máquina lineal de impresión de cuerpos huecos con una combinación de serigrafía e inyección de tinta. Una versión mejorada de esta máquina híbrida se entregará en breve a un cliente.

Gerd Bergmann

Consultas a: graf@kba-kammann.de



Sistema de entintado corto offset para la impresión de tubos

Más calidad con menos maculatura

La impresión offset UV sin agua con sistemas de entintado corto sin tornillos del tintero sobre tarjetas de plástico, láminas, CD, DVD, pero también papel, cartón y otros materiales, es desde hace tiempo la competencia clave de KBA-MePrint. Recientemente, la filial de KBA ha descubierto otro interesante segmento de mercado: la decoración industrial de tubos, donde también aumentan las exigencias en cuanto a calidad y rentabilidad con tiradas a la baja. La integración de los sistemas de entintado corto offset de KBA-MePrint en instalaciones convencionales de impresión de cuerpos redondos ("decorators"), en comparación con la tecnología empleada actualmente, ofrece ventajas decisivas para los usuarios que valen la pena tras poco tiempo. El nuevo sistema de entintado despertó gran interés en la feria especializada interpack en mayo de 2014, y ya ha demostrado su eficacia en la práctica.

Hasta ahora, los cuerpos huecos de plástico se decoraban con el proceso de impresión indirecta en relieve ("letter-set") o con impresión digital UV. Una desventaja del proceso de impresión en relieve es que apenas pueden ejecutarse tramas finas o dibujos detallados exactos y delicadas gradaciones de color. A esto hay que añadir largos tiempos de prepa-

ración, elevados costes de preimpresión y una enorme maculatura de arranque de a menudo varios miles de tubos. Por otro lado, en la impresión digital de inyección de tinta, existen costes de inversión relativamente elevados al inicio y elevados costes de tinta durante la producción. Esto hace que disminuya la rentabilidad con el aumento de las tiradas. El sistema

de entintado corto de MePrint contrapone sus puntos fuertes a los puntos débiles de los otros dos procesos.

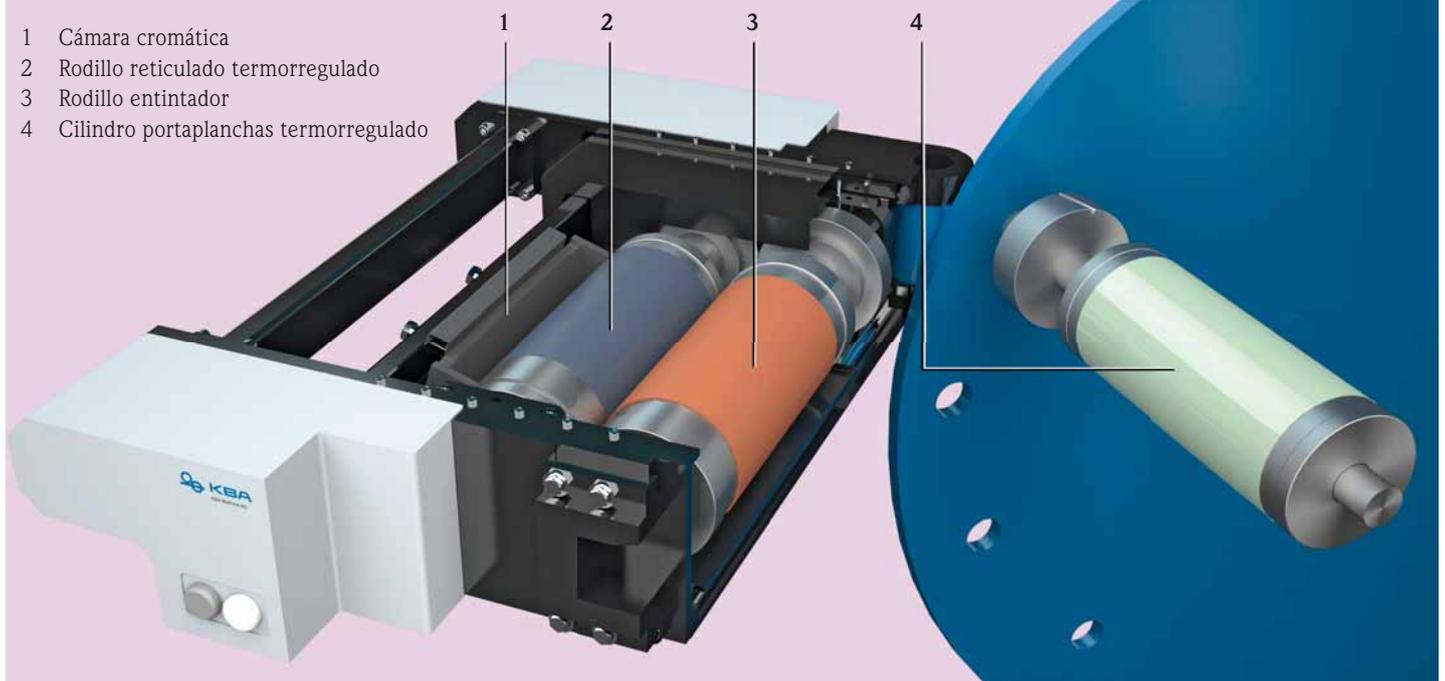
Exitoso proyecto de desarrollo con importante usuario

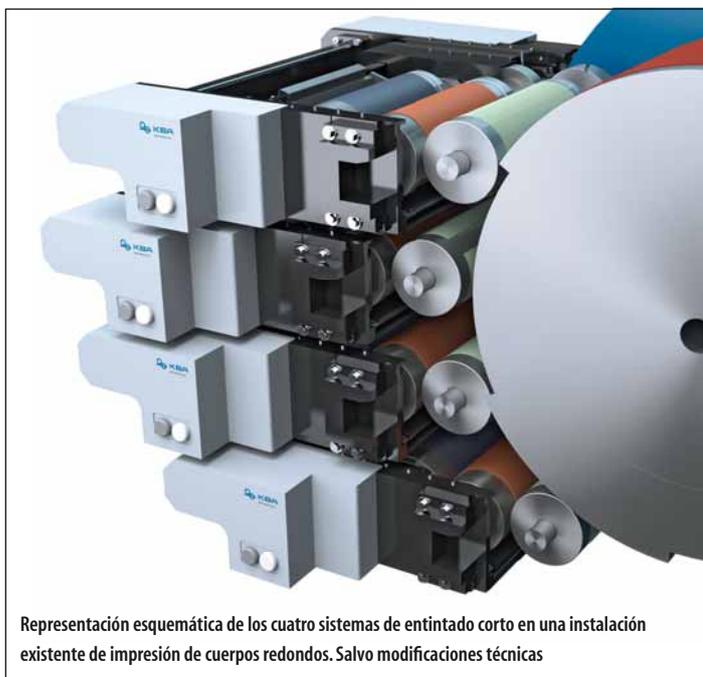
Un renombrado productor de cuerpos redondos impresos se puso en contacto con KBA-MePrint con el objetivo de aprovechar las ventajas de la técnica del sistema de entintado corto en la impresión de tubos de plástico. La empresa en cuestión produce en varias plantas nacionales e internacionales tubos de aluminio, tubos de plástico, aerosoles y otros envases de aluminio y plástico, como tubitos, latas o estuches para puros. A mediados de 2012 se acordó un proyecto de desarrollo conjunto. Los objetivos principales era una notable mejora de la calidad de impresión, tiempos de preparación más breves, así como una considerable reducción de la maculatura. En una primera fase, en una instalación existente de impresión de cuerpos redondos, debían sustituirse los cuerpos de impresión "letter-set" por un sistema de entintado corto de nuevo desarrollo de KBA-MePrint.

Innovación con la técnica del sistema de entintado corto

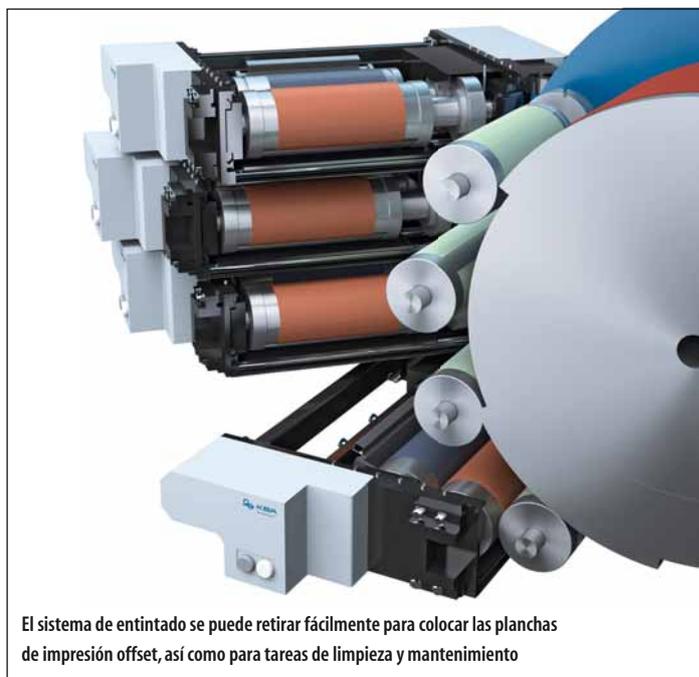
El sistema de entintado corto de KBA-MePrint (v. figura inferior) destaca por su diseño compacto con pocos rodillos. Funciona sin tornillos del tintero y sin sistema de mojado, además de alcanzar el color rápidamente, puesto que primero no debe establecerse un equilibrio tinta-agua. Además, esto permite que desaparezcan las laboriosas tareas de ajuste y mantenimiento. Los cilindros portaplanchas y los rodillos reticulados cuentan con regulación térmica, con lo que se garantiza una producción uniforme, constante y reproducible. Se imprime de forma ecológica sin agua, disolventes ni polvo.

- 1 Cámara cromática
- 2 Rodillo reticulado termorregulado
- 3 Rodillo entintador
- 4 Cilindro portaplanchas termorregulado





Representación esquemática de los cuatro sistemas de entintado corto en una instalación existente de impresión de cuerpos redondos. Salvo modificaciones técnicas



El sistema de entintado se puede retirar fácilmente para colocar las planchas de impresión offset, así como para tareas de limpieza y mantenimiento

Remodelación personalizada de una instalación "decorator" existente

Tras el exitoso cambio de cuatro sistemas de entintado por la técnica del sistema de entintado corto, se realizaron pruebas intensivas a fin de garantizar el cumplimiento de los criterios establecidos. Con velocidades de 80 tubos por minuto, el sistema de entintado corto primero se probó exhaustivamente offline. Debían examinarse muchas cuestiones: estabilidad del color, mediciones de la densidad de tinta, funcionalidad, tiempo de ejecución, manejo, tiempos de preparación, cambio de planchas, vida útil de las planchas impresas... Una vez concluida con éxito la evaluación, se integró un quinto cuerpo de impresión en la instalación y se repitieron las series de pruebas. A principios de 2014 había llegado la hora: los sistemas de entintado cambiados se incorporaron en una línea de producción a fin de verificar su fiabilidad en régimen continuo.

Se han satisfecho las elevadas expectativas

Desde entonces, la instalación funciona cinco días a la semana en tres turnos casi las 24 horas del día. En ocasiones también se realizan turnos de fin de semana para satisfacer la demanda de los clientes. La brillante calidad de impresión y la perfecta reproducción de los motivos fotorrealistas convencer a la gerencia de la empresa y a los clientes por igual. Solo con la drástica reducción de la maculatura se prevé una amortización de la inversión en aprox. un año. El proceso de producción considerablemente más económico permite a este fabricante de

tubos dirigirse a nuevos grupos de compradores. Las notables ventajas de costes se producen especialmente en pedidos de impresión que cambian frecuentemente con tiradas entre pequeñas y medianas. Debido a la elevada ocupación de la máquina, el usuario incluso ha tenido que rechazar pedidos nuevos. Por este motivo, se está negociando el reajuste de otras instalaciones. Todos los deseos y las expectativas que se formularon al inicio del proyecto se han cumplido y, en parte, incluso superado.

Los reajustes flexibles son posibles

Otro proyecto conjunto es el reajuste de una instalación con una velocidad de impresión superior de 150 tubos por minuto. Las primeras mediciones sobre la estabilidad de la densidad de la tinta fueron muy satisfactorias. La posición de montaje del sistema de entintado corto no está limitada al plano horizontal. En las máquinas offset Genius 52UV, OC 200 o Premium, KBA-MePrint ya ha ejecutado las posiciones más diversas de los cuerpos de impresión sin mermas en la funcionalidad o la calidad de impresión. Esta variabilidad permite principalmente la integración de los sistemas de entintado de MePrint en instalaciones de impresión de cuerpos redondos de diversos proveedores.

Los primeros contactos y reuniones demuestran un gran interés por una tecnología de impresión alternativa en el amplio segmento de mercado de la decoración de tubos. La excelente calidad de impresión junto con el elevado poten-

Ventajas de la técnica del sistema de entintado corto sin agua en la impresión de tubos

- Impresión multicolor en calidad fotorrealista
- Excelente reproducibilidad de pedidos repetitivos
- Velocidad de impresión de 80 tubos/minuto (previsión de 200 tubos/minuto)
- Tiempos de preparación mínimos
- Poca maculatura de arranque (potencial de ahorro de hasta el 95 %)
- Reducidos costes de las planchas de impresión en comparación con los clichés
- Rápido Time-to-Market junto con preimpresión CTP inhouse
- Bajo mantenimiento al haber pocas piezas de desgaste
- Calidad de impresión elevada y constante
- Gradaciones de color sin desgarras
- Dibujos detallados exactos y nitidez de los bordes gracias a una elevada nitidez del punto
- Ausencia de ghosting
- Impresión sin repetición de imagen gracias a transferencia de la tinta 1:1
- Ventajas económicas en tiradas entre pequeñas y medianas

cial de ahorro ofrecen a los productores y clientes finales considerables ventajas en cuanto a calidad y costes que hasta ahora no existían en este segmento de mercado.

Bertram Maus

bertram.maus@kba-meprint.com

Exitosa presencia en Expoprint 2014 de São Paulo

El stand conjunto de KBA, la filial brasileña Koenig & Bauer do Brasil y los socios MBO y AMS en **Expoprint 2014** de São Paulo, la feria especializada más importante de Latinoamérica, estuvo muy concurrido. Muchos directivos de imprentas brasileñas y de otros países latinoamericanos pasaron por el stand de KBA. Se mostró en directo la producción de pósteres y mapamundis con hasta 16.000 pl./h en una máquina de seis colores Rapida 105 elevada 450 mm con torre de laca en combinación con moderna técnica de plegado de MBO.

Algunos motivos impresos mostraron efectos mate-brillo con el proceso Drip-off. Junto con el fabricante de secadores AMS (Air Motion System), KBA informó también sobre innovadores procesos de secado como HR-UV y LED-UV. A esto se

Las demostraciones de impresión en la Rapida 105 atrajeron a muchos profesionales



añadió la presentación de soluciones de flujo de trabajo y sistemas MIS.

Koenig & Bauer do Brasil en São Paulo es considerado un proveedor de primer nivel de máquinas offset de pliegos en Brasil. Tras la feria, la Rapida 105 expuesta se entregó a Industria Grafica Sul en Nova Candelária (RS). Casi al mismo tiempo se instaló la tercera Rapida 105 en Emibra de Suzano (SP). Entretanto, Brasilgrafica de Alphaville ya cuenta tam-

bién con tres Rapida y, recientemente, incorporó una máquina de formato grande KBA Rapida 145 con siete cuerpos de impresión y doble lacado. La imprenta de envases APICE recibirá una Rapida 106 de configuración similar y, en Carton-druck Grafica de Blumenau, se entregó recientemente una Rapida 106 de dos colores con laca. La exitosa presencia de KBA en Expoprint supuso más proyectos y pedidos nuevos tanto de Brasil como de los países vecinos.

Una Rapida 106 con HR-UV sustituye a tres máquinas en BOPI de Illinois

BOPI de Bloomington (Illinois), junto a la impresión offset y digital, también ofrece a sus clientes servicios de envío y soluciones de comercio electrónico. Esta renombrada empresa situada en el Medio Oeste de EE. UU. sustituyó en agosto tres máquinas offset de pliegos con una máquina de retirada de alta tecnología Rapida 106 para la impresión 4 sobre 4. Tom Mercier, presidente de BOPI: "Nuestras máquinas antiguas aún imprimían bien, pero había llegado el momento de adquirir una nueva instalación con una productividad muy superior".

Durante la búsqueda de la tecnología más adecuada, se centraron en máquinas de retirada largas con equipamiento HR-UV para el ahorro de energía. En KBA encontraron todo lo que buscaban. Tras visitar la primera KBA Rapida 106 en una imprenta en Des Moines, el equipo de evaluación se trasladó a Alemania y quedó impresionado por la fábrica de Radebeul y la Rapida 106 con sus tiempos de

preparación extremadamente breves y la solución HR-UV de ahorro de energía. Tom Mercier: "Hasta ahora imprimíamos con tintas convencionales y debíamos esperar 24-36 horas hasta poder proceder al acabado de las impresiones. Con HR-UV es posible casi de inmediato, con lo que podemos producir de forma mucho más eficiente para nuestros clientes".

La instalación de ocho colores altamente automatizada sustituye a tres máquinas de impresión de blanco. Está equipada, entre otros, con una instalación de medición y regulación de la tinta inline QualiTronic ColorControl para ambas caras del pliego. La gerencia y el equipo de Bloomington están impacientes por recibir el envío.

BOPI fue fundada en 1947 como imprenta comercial de alta calidad bajo el nombre Bloomington Offset Process, Inc. y, a lo largo de los años, se ha convertido en el actual proveedor de servicios integrales en las áreas de marketing directo



El director de Producción Jeff Mercier (izda.) y el presidente Tom Mercier están impacientes por recibir su Rapida 106 de alta tecnología

con impresión de datos variables, Web2Print, servicio de datos, impresión de seguridad, etc. Sus clientes provienen de las finanzas y los seguros, la industria, la salud y el mundo universitario, el ámbito estatal y organizaciones no comerciales.

DTL de Polonia: Rapida 75-UV para envases de todo tipo

En Polonia, las imprentas comerciales también buscan otras áreas de negocio y, entre otros, se adentran en la impresión de envases en el formato B2 con máquinas de pliegos. Es el caso p. ej. de la imprenta **DTL** en Porąbka, cerca de Bielsko-Biała, donde desde mayo funciona una Rapida 75 de seis colores con torre de laca, triple prolongación de la salida y equipamiento híbrido para tintas convencionales y UV. En los 15 años de historia de DTL, es la sexta máquina de KBA, estando actualmente tres en producción.

El camino de DTL hacia la impresión de envases empezó dos años atrás con una Rapida 75 con cinco cuerpos de impresión, torre de laca y volteo del pliego tras el segundo cuerpo. Gracias a la sección de acabado bien equipada, también permitiría a DTL la producción de envases con



El director de Producción Wojciech Willman (izda.) y el gerente Zdzisław Wawak de DTL examinan un pedido impreso en su nueva Rapida 105 (en el fondo)

tiradas pequeñas y medias. La nueva Rapida 75 debe dar continuidad a ese paso. Está elevada 225 mm y cuenta, entre otros, con paquete CX para la producción de cartonajes, formato de pliegos aumentado, regulación térmica del sistema de entintado, equipo de lavado CleanTronic Multi para un uso de la tinta cambiante

(convencional/UV), alimentación de laca, secador intermedio UV, así como secadores VariDry^{BLUE} que ahorran energía en la prolongación de la salida y la salida. Para la medición y regulación de la tinta, está equipada con ErgoTronic ColorDrive, ErgoTronic Lab (online), así como QualiTronic ColorControl con las funciones LiveView, DotView y ColorView (inline).

El gerente Zdzisław Wawak ha adquirido la nueva máquina sobre todo para la producción UV, y quiere ampliar su oferta de soportes de impresión no porosos. “Durante el primer mes hemos producido exclusivamente pedidos UV, lo que demuestra la elevada demanda. Con la nueva máquina, queremos consolidar nuestra presencia en el mercado de envases con productos con acabado de alta calidad sobre soportes no convencionales”, afirma Wawak.

Nuevo coloso Rapida para Box Marche de Italia

El sector de la impresión en Italia –que ocho años atrás aún era uno de los mayores mercados individuales para máquinas offset de pliegos de KBA– durante los últimos años ha padecido las consecuencias de la crisis económica y de la deuda estatal. No obstante, desde hace algún tiempo muestra signos de recuperación y las imprentas italianas vuelven a invertir en técnica offset de pliegos moderna. Al sur de los Alpes, KBA también se beneficia de su excelente reputación y de su importante cartera de clientes entre las imprentas de cajas plegables. Así, el fiel cliente de KBA **Box Marche** de Corinaldo volvió a encargar en primavera un coloso Rapida. Esta empresa fundada en 1969 ya ha obtenido varias distinciones por sus envases, como el premio al envase más innovador de ECM Pro Carton del año 2012.

La Rapida 145 con paquete High-Speed y CX para cartonajes, seis sistemas de entintado, laca y triple prolongación de la salida que se entregó en agosto complementa una Rapida 142 con una configuración similar que produce en Box Marche desde el año 2000. La amplia automatización de



En abril de 2014, el fiel cliente de KBA Box Marche acudió a la fábrica de Radebeul para ver una prueba de impresión en la Rapida 145. Entretanto, la nueva instalación de seis colores de esta serie muy demandada entre imprentas de envases aumenta considerablemente la capacidad de impresión en Corinaldo

la Rapida 145 elevada incluye, entre otros, dispositivos nonstop en el marcador y la salida, dispositivos totalmente automáticos de cambio de planchas, equipos de lavado CleanTronic Synchro, así como ErgoTronic ColorControl + Lab, QualiTronic ColorControl y ErgoTronic ICR para la

medición y regulación de la calidad de la tinta y del registro. A esto hay que añadir los secadores IR/TL VariDry^{BLUE} que ahorran energía y el dispositivo de aspiración EES en la salida. La Rapida 145 está integrada en el flujo de trabajo mediante LogoTronic CIPLinkX.



Steps ahead: KBA-MetalPrint en METPACK 2014

En la feria **METPACK 2014** celebrada en Essen, bajo el lema "Steps ahead", KBA-MetalPrint demostró una vez más que las innovaciones técnicas en la impresión sobre metal provienen principalmente de Stuttgart. Se presentaron dos máquinas de impresión nuevas: la MetalStar 3 y la Mailänder 280. Otro elemento destacado fue el nuevo secador HighEcon (v. pág. 42), por el que KBA-MetalPrint ha sido distinguida con el Premio de plata a la Innovación de

METPACK. Junto con la generación optimizada de máquinas de lacado Metal-Coat, los de Stuttgart pudieron afianzar su renombre como único proveedor de sistemas en el ámbito de la decoración metálica.

La presentación de las nuevas MetalStar 3 y Mailänder 280 en el marco de entrevistas técnicas tuvo buena acogida. En la MetalStar 3 cabe destacar novedades mundiales en la impresión sobre metal,

Arriba izda.: Bajo el lema "Steps ahead", KBA-MetalPrint presentó sus innovaciones en METPACK 2014

Arriba dcha.: La nueva MetalStar 3 se caracteriza por su elevada automatización y sus breves tiempos de preparación

como el cambio simultáneo de planchas, el lavado en paralelo del cilindro portacaucho y de contrapresión, el nuevo programa de cambio de trabajo y el nuevo puesto de mando ErgoTronic. La MetalStar 3 continúa siendo la máquina de impresión sobre metal más productiva del mercado mundial.

La nueva Mailänder 280 aún importantes módulos de automatización de la MetalStar con las opciones de uso universales de la probada serie Mailänder para las calidades y los grosores de chapa más diversos. Cabe destacar el nuevo sistema de entintado y mojado, el recorrido extremadamente plano y optimizado de la hoja, el accionamiento separado para el lavado simultáneo de rodillos, el equipo de lavado de mantillas CleanTronic, el cambio de planchas semiautomático y el nuevo concepto de manejo centralizado con software basado en Windows en el puesto de mando ErgoTronic.



El equipo del stand se congratula del Premio METPACK de plata por el concepto de secador HighEcon

En el posterior Open House en Stuttgart se presentaron en directo la MetalStar 3 y la Mailänder 280. Ambas acciones se tradujeron positivamente en los libros de pedidos de KBA-MetalPrint.

KBA-CleanAir en IFAT

La feria de referencia mundial para el sector de la tecnología medioambiental **IFAT** se celebra cada dos años en Múnich. Con más de 135.000 asistentes de unos 170 países y 3.081 expositores de 59 naciones, IFAT 2014 batió nuevos

récords del 5 al 9 de mayo. También KBA-CleanAir, la sección de energía y purificación del aire de KBA-MetalPrint, volvió a participar en el marco del stand conjunto de la Plataforma Técnica Medioambiental Baden-Württemberg. En la Plataforma



El ministro de Medio Ambiente de Baden-Württemberg Franz Untersteller (centro) con Dietmar Decker, director de Sistemas de Energía y Purificación del Aire en KBA-MetalPrint, y la asistente de Ventas Julia Bechstein con motivo de su visita a IFAT

Técnica Medioambiental, empresas de los ámbitos de aire/agua/residuos/energías renovables comercializan conjuntamente tecnologías medioambientales producidas en Baden-Württemberg.

KBA-CleanAir presentó su cartera de productos para la depuración de emisiones de disolventes, hidrocarburos y olores. Otro tema fue la innovadora técnica de acumulación térmica de altas temperaturas de los de Stuttgart. Durante la recepción por la noche, incluso el ministro de Medio Ambiente de Baden-Württemberg, Franz Untersteller, se informó sobre la cartera de productos.

Más del 80 % de los visitantes de CleanAir provenía del extranjero, sobre todo del Este de Europa, Oriente Próximo y Extremo Oriente. A través de socios internacionales y con el apoyo de las filiales internacionales de KBA, KBA-CleanAir puede atender proyectos y consultas in situ. En cuanto al tema central "eliminación de olores", KBA-CleanAir informó a grandes delegaciones de visitantes de Chile y Rusia sobre el estado actual de la técnica e instalaciones de referencia.

Heider Druck aumenta la impresión externa con más capacidad de color

En Joh. Heider Verlag GmbH y su empresa asociada Heider Druck GmbH en Bergisch Gladbach, en breve se ampliará la instalación KBA Colora suministrada en 2006 con una torre de ocho cuerpos y puesto de mando. De este modo, junto con la KBA Journal instalada en 2002, la línea de máquinas estará preparada para la impresión 4/4 de hasta 64 páginas en formato berlinés. Tras la ampliación, la rotativa estará compuesta por dos secciones de 32 páginas independientes y acoplables. Con este encargo de ampliación, Joh. Heider Verlag da continuidad a la colaboración con KBA desde hace décadas. El paquete del pedido también incluye la amplia modernización electrónica y el mantenimiento de las máquinas existentes.

Joh. Heider Verlag, fundada en 1889, es una empresa familiar de cuarta genera-

ción y, tras sus inicios como editorial de periódicos, se ha convertido en una versátil combinación de editorial, imprenta y empresa de medios. Actualmente, la amplia oferta incluye desde folletos, revistas, libros, calendarios y muchos otros

productos comerciales en offset de pliegos hasta revistas de anuncios, revistas especializadas, publicaciones de asociaciones, revistas, suplementos publicitarios, boletines oficiales, etc. en offset de bobina.

Tras la firma del contrato de izda. a dcha. de pie: Hans-Martin Heider, jefe senior Hans Heider, Guido Heider; sentados: Günter Noll de KBA con Roberto Heider



Estudiantes de Varsovia visitan KBA Radebeul



Los estudiantes de ZTP en Varsovia pudieron ver en la fábrica de KBA en Radebeul (foto) y en varias imprentas de clientes la moderna impresión offset de pliegos

En mayo, varios estudiantes de la cátedra de técnica de impresión (ZTP), invitados por la distribuidora polaca KBA CEE, visitaron la fábrica de KBA en Radebeul, así como usuarios de Rapida en Polonia y Alemania. Tras una visita de la planta eslovaca de Mondi SCP, el viaje debía dar vida a la colaboración iniciada el año pasado entre ZTP y KBA CEE, así como Mondi Paper Sales.

Grzegorz Szymczykowski y Paweł Rawsowski de KBA CEE acompañaron a los estudiantes en su visita a la planta. Jörg Henkel, responsable de Ventas de KBA, presentó la cartera de productos offset de pliegos de KBA. El Dr. Roland Reichenberger, jefe de Producto, habló sobre soluciones para aumentar el rendimiento y optimizar la productividad en la impresión. Simona Jurk, jefa de Pro-

ducto, abordó el tema del aseguramiento de la calidad y la técnica de medición. Al finalizar, los estudiantes recibieron muestras de acabados de impresión de alta calidad.

En una instalación de seis colores, los especialistas de KBA CEE presentaron soluciones de automatización como la logística de pilas nonstop y QualiTronic Professional para la supervisión inline de la calidad. En otra Rapida, los estudiantes pudieron ver efectos de acabado como micrografado y láminas en frío. También pudieron comparar de cerca los resultados de secado de HR-UV y LED-UV.

En Ellerhold AG de Radebeul, los visitantes polacos pudieron observar la impresión de sistemas POP/POS, expositores y carteles en formato supergrande con varias instalaciones Rapida 205. En Karton Pak de Nowa Sól vieron la moderna producción de envases con máquinas de las series Rapida 106 y 145. Para los estudiantes fue impresionante comprobar el elevado grado de automatización en la producción de envases.

Foro técnico en España

Una vez más, en junio de 2014 tuvo lugar en Barcelona el foro técnico organizado por KBA-Service y el representante español de bobinas KBA-Lauvic. Bajo el lema "Perspectivas de negocio: ¿cómo podemos vender más?", los directivos de varias imprentas españolas de periódicos se informaron sobre posibles retrofits y actualizaciones en sus rotativas offset

existentes, así como posibles aplicaciones de la instalación de impresión digital KBA RotaJET en el mercado de los periódicos.

Tras la bienvenida por parte de José A. Díaz y Pablo Roca de KBA-Lauvic, el director de Ventas de KBA Alexander Huttenlocher ofreció una visión general del mercado internacional de periódicos. A

Impresores españoles de periódicos con representantes de KBA y KBA-Lauvic España en el foro técnico de este año

continuación, Tobias Erhardt de KBA-Service presentó las opciones técnicas para aumentar la flexibilidad y el rendimiento en instalaciones existentes. Entre otras cuestiones, habló del equipamiento posterior de los cuerpos de inyección de tinta para impresiones individuales y dispositivos para anuncios Superpanorama.

El responsable de Ventas de KBA Fernando Ramos abordó las opciones de combinación de la nueva instalación de inyección de tinta KBA RotaJET con máquinas offset convencionales. Y Sven Michael presentó la RotaJET y su elevada calidad de impresión sobre diferentes tipos de papel.

A pesar de la actual crisis del mercado español de periódicos, los presentes mostraron gran interés por las opciones de ampliación de sus máquinas para afianzar sus periódicos y permitir la producción de otros medios impresos para sus lectores.



International Newspaper Color Quality Club 2014-2016



Varios usuarios de KBA entre las mejores imprentas de periódicos del mundo

Una vez más, con un total de 165 títulos, este año las empresas de medios de todo el mundo se han presentado a la competición de calidad de la Asociación Mundial de Periódicos y Editores de Noticias WAN-IFRA. Tiene por objetivo fomentar la impresión en color de alta calidad en los periódicos para poder ofrecer un atractivo medio impreso a los lectores y anunciantes. 77 editoriales e imprentas de 26 países han logrado entrar en el exclusivo International Newspaper Color Quality Club 2014-2016. La distinción oficial tendrá lugar durante World Publishing Expo en octubre de 2014 en Ámsterdam.

Entre los galardonados hay 29 imprentas de periódicos que imprimen en rotativas de KBA, entre las cuales nuevamente siete usuarios de la rotativa compacta sin agua KBA Cortina, lo que supone casi un 40 % de todas las distinciones.

Los siguientes clientes de periódicos de KBA lograron un puesto en la lista de ganadores:

- Al Nisr Publishing, Dubái, EAU (Gulf News),
- Botnia Print, Kokkola, Finlandia (Keskipohjanmaa),
- Brune-Mettcker Druck- und Verlags-GmbH, Wilhelmshaven, Alemania (Wilhelmshavener Zeitung),
- Druckerei Konstanz, Constanza, Alemania (Konstanzer Anzeiger, Südkurier),
- DZB Druckzentrum Bern AG, Berna, Suiza (Berner Zeitung),
- El Telégrafo, Guayaquil, Ecuador (Diario El Telégrafo),



29 usuarios de KBA están entre los orgullosos miembros del International Newspaper Color Quality Club 2014-2016

- E. Holterdorf GmbH & Co. KG, Oelde, Alemania (Die Glocke),
- Frankfurter Societäts-Druckerei GmbH, Mörfelden, Alemania (Frankfurter Allgemeine Zeitung, Frankfurter Allgemeine Sonntagszeitung),
- Märkische Verlags- und Druck-Gesellschaft mbH, Potsdam, Alemania (Frankfurter Allgemeine Zeitung),
- Feza Gazetecilik AS, Trabzon, Izmir, Adana, Ankara, Istanbul, Turquía (Zaman Cumartesi, Zaman, Zaman Pazar, Today's Zaman, Zaman Cuma),
- Freiburger Druck GmbH & Co. KG, Friburgo, Alemania (Badische Zeitung),
- Göttinger Tageblatt GmbH & Co. KG, Göttingen, Alemania (Göttinger Tageblatt),
- Heilbronner Stimme GmbH & Co. KG, Heilbronn, Alemania (Heilbronner Stimme),
- Mayer & Söhne Druck- & Mediengruppe GmbH, Aichach, Alemania (Aichacher Zeitung),
- Mediacorp Press Ltd en Singapur (Today),
- Nordost-Druck GmbH & Co. KG, Neubrandenburg, Alemania (Nordkurier),
- Nordsee-Druck GmbH & Co. KG, Bremerhaven, Alemania (Nordsee-Zeitung, Sonntagsjournal der Nordsee-Zeitung),
- Pressehaus Stuttgart Druck GmbH, Stuttgart, Alemania (Stuttgarter Zeitung, Stuttgarter Nachrichten),
- Printing Partners Brussels SA, Groot-Bijgaarden, Paal-Beringen, Bélgica (Het Nieuwsblad, L'Avenir, De Standaard, De Gazet van Antwerpen, Het Belang van Limburg),
- Rheinpfalz Verlag und Druckerei GmbH & Co. KG, Ludwigshafen, Alemania (Die Rheinpfalz),
- Singapore Press Holdings Ltd en Singapur (The Straits Times, Berita Harian, Lianhe Zaobao),
- Tamedia AG, Zúrich, Suiza (Tages Anzeiger),
- Tamedia Publications romandes, Centre d'Impression Lausanne, Bussigny, Suiza (Tribune de Genève),
- The Printers (Mysore) Pvt. Ltd., Bangalore, India (Deccan Herald, Prajavani),
- Ungeheuer + Ulmer KG GmbH & Co., Ludwigsburg, Alemania (Ludwigsburger Kreiszeitung),
- United Printing & Publishing, Abu Dhabi, EAU (7 Days, The National, Al Itihad, Financial Times, Al Roeya),
- V-TAB AB, Västerås, Suecia (VLT),
- West Australian Newspaper Ltd, Perth (The West Australian) y
- Zeitungsverlag Aachen GmbH, Aquisgrán, Alemania (Aachener Zeitung).

KBA felicita a sus clientes y a todos los ganadores por este notable éxito.

Por undécima vez, WAN-IFRA organizó la competición internacional de calidad para poder entrar al exclusivo International Newspaper Color Quality Club

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

KBA-MetalPrint GmbH

Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart
Alemania
Teléfono: (+49) 711/69971-0
Telefax: (+49) 711/69971-670
www.kba-metalprint.de
info@kba-metalprint.de

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



and / or



Digital with KBA RotaJET

- Variable data
- Direct mail
- Book
- Industrial printing
- On-demand printing
- Microzoning
- Personalization
- New business models
- One to one marketing

Offset with KBA Commander

- High volume printing
- Short makereadies
- High quality
- New advertising formats
- High performance
- Customised automation
- Compact design
- Commercial products
- Target orientated newspaper production

**Sea cual sea el camino que escoja.
Nosotros le ayudaremos de forma competente.**

El sector de los medios de comunicación está cambiando. Las tiradas son cada vez más pequeñas y los grupos de destino, más específicos. Las exigencias en cuanto a calidad, productividad, flexibilidad y rentabilidad aumentan. Existe demanda de nuevos formatos publicitarios y nuevos modelos de negocio que aporten valor añadido. En tanto que líder tecnológico, KBA ofrece soluciones personalizadas para satisfacer sus exigencias, tanto con el probado offset como con la impresión digital de inyección de tinta.

¿Desea obtener más información? No dude en llamarnos.

Koenig & Bauer AG

Tel.: +49 (0)931 909-0, kba-wuerzburg@kba.com, www.kba.com