

Report

PRODUCTOS|PRÁCTICA|PERSPECTIVAS

SEPTIEMBRE 2015 **47**

 **KBA**



 Impresión digital

Interprint de Arnsberg: decoraciones individuales con KBA RotaJET 168 abren nuevas perspectivas de mercado

Página 34



 Offset de pliegos
Conferencia UV en Radebeul con más de 1.000 participantes y la nueva Rapida 105 PRO

Página 6



 Automatización
Más productividad y calidad mediante conectividad y procesos estandarizados

Página 26



 Impresión flexográfica
Moderna rotativa CI EVO XD de KBA-Flexotecnica con demanda en todo el mundo

Página 38

Índice

KBA

Editorial 2

Offset de pliegos

La nueva Rapida 105 PRO	4
Conferencia UV en KBA-Sheetfed	6
LED-UV cambia el sector	8
Buenas experiencias con HR-UV	9
Elegantes envases de cartón para el PdV	10
KBA TouchTronic: solo dos clics	12
Rapida 106 de ocho colores con HR-UV en Fischer Druck de Peine	14
Eficiencia energética: mucho es a menudo demasiado	16
Impresión farmacéutica en Canadá	18
EE. UU.: Rapida 145 para Dee Paper Box	19
50 años de estructura modular de Sajonia	20
20 años de KBA-Italia	22
Rapida 106 nada convencional en Ruggeri Grafiche de Módena	23
C.E.C. marca hitos en la impresión de cartón	24
A.F.A. apuesta por la flexibilidad de soportes	25
Más productividad mediante automatización	26
Éxito de Rapida 75 en Europa del Este central	30

Impresión de periódicos

Commander CL para Aschendorff en Münster	31
newsawards para usuarios de KBA en UK	32

Impresión digital

KBA RotaJET para productor de libros Kösel	33
Interprint: impresión decorativa con la RotaJET 168	34

Impresión flexográfica

Instalaciones EVO XD para China y Canadá	38
--	----

Especialidades

Marcatión y codificación para medicamentos	40
La marcatión se aplica al diseño	41
Cuerpo de impresión flexográfica UV inline INPRINT	43
Purificación del aire con KBA-CleanAir	44

Breves

45



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

La digitalización crea nuevos mercados para los productos impresos

La impresión debe continuar siendo relevante

Estimados clientes y amigos de nuestra casa:

Durante los últimos años, en ocasiones los medios han transmitido el mensaje de que la impresión solo va de capa caída. Con demasiada frecuencia, el negocio de la impresión se reduce solo a los medios impresos y a las editoriales y actores afectados por el cambio estructural del sector. No cabe duda de que los medios impresos han registrado pérdidas considerables de tiradas e ingresos por publicidad debido a la creciente competencia online y a la oleada móvil de los smartphones y las tabletas. Cabeceras e imprentas de renombre no han podido resistirlo. Las tecnologías disruptivas modifican las estructuras establecidas. Pero también crean espacio para novedades.

La creciente digitalización de la comunicación y producción brinda oportunidades para los productos impresos. Los apreciados álbumes de fotos y muchos otros productos impresos individuales tienen un coste asumible gracias a la plataforma de pedidos en internet o las técnicas de producción digitales, generando volumen de impresión adicional. El mismo efecto tiene el cada vez más demandado diseño individual de decoraciones, textiles y revestimientos de diferente tipo. Temas de futuro como la electrónica impresa o la impresión 3D hacen bien a nuestro sector y cobrarán cada vez más relevancia gracias al avance tecnológico.

El mercado en expansión de los envases recibe impulsos adicionales gracias a los consumidores cada vez más exigentes y al boom de la venta por correspondencia online. El envase del futuro será aún más individual gracias a las técnicas de impresión digitales, aún más exclusivo gracias al laborioso acabado y aún más inteligente gracias a la aplicación de módulos de electrónica impresa —un inmenso campo para implementar innovaciones.

Los grandes cambios siempre entrañan riesgos y oportunidades. Pero es mejor para todos que pensemos en nuevos mercados para la impresión en lugar de lamentarnos por el volumen perdido. Los productos impresos solo podrán consolidar su importante posición en la vida diaria y afianzar su relevancia como factor económico en su totalidad mediante nuevas ideas, procesos y aplicaciones. Por este motivo, KBA se ocupa de este tema con tanta intensidad.

Durante los últimos meses, el mercado de la impresión ha registrado una considerable recuperación a escala mundial. Según datos de VDMA, durante el primer semestre de 2015, la entrada de pedidos de máquinas de impresión alemanas se ha situado un 12 % por encima del ejercicio anterior. Gracias a su amplia cartera de productos, el Grupo KBA incluso ha podido incrementar su volumen de pedidos en un 33 %, alcanzando los 607 mill. de euros.

Desde el 1 de julio, Koenig & Bauer AG de Würzburg actúa como holding del Grupo KBA. El negocio offset de pliegos es operado por KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG en Radebeul, mientras que el mercado de rotativas digitales y offset es responsabilidad de KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG en Würzburg. También se ha creado KBA-Industrial Solutions AG & Co. KG en Würzburg y Radebeul como sociedad de producción para clientes internos y externos. Las restantes filiales correspondientes a las áreas de negocio de impresión de valores, impresión de envases flexibles, impresión sobre metal, decoración de cuerpos huecos, así como impresión especial UV y de marcatión, conservan sus competencias y se consolidan en el segmento Special Solutions. Esperamos que las sociedades independientes escindidas nos aporten una orientación al mercado aún más marcada y una mayor proximidad a los clientes.

Nuestro programa Fit@All en marcha desde principios de 2014 concluyó a finales de año. Los efectos positivos sobre los costes y el aprovechamiento de las capacidades ya se pueden percibir. Durante los próximos meses KBA cuenta con una buena situación de pedidos. Gracias a su fidelidad y soporte, queridos clientes, creemos firmemente que alcanzaremos el volumen de negocio del grupo previsto de 1.000 mill. de euros y que podremos incrementar considerablemente nuestros resultados respecto de 2014.

Su Claus Bolza-Schünemann

La transformación digital del negocio modifica los procesos empresariales

KBA-Sheetfed Solutions hacia el “internet de las cosas”

La industria gráfica ha experimentado una enorme transformación y también obliga a la industria proveedora a realizar cambios organizativos. Recientemente, KBA se ha ajustado al cambio mediante la escisión de las unidades de negocio operativas y de la producción a partir de la sociedad matriz que en el futuro actuará como holding.

Pero aún hay más: paralelamente, la unidad de negocio de mayor calibre, KBA-Sheetfed Solutions, trabaja en una nueva estrategia global de ventas, servicio y marketing. El objetivo es la transformación digital del negocio: la optimización y organización transparente de todos los procesos empresariales, así como el desarrollo de nuevos modelos de negocio encaminados hacia los conceptos industria 4.0 e internet de las cosas. Posteriormente, los procesos modificados deberán aplicarse a otras sociedades de KBA.

Para la implementación, KBA ha optado por la plataforma de software flexible Salesforce. Esta solución CRM empleada con éxito en muchos sectores apoya la transformación digital del negocio, ofrece soluciones móviles prácticas y herramientas de análisis, pudiéndose ampliar en cualquier momento. Por ejemplo, para la comunicación empresarial interna, se usan tecnologías conocidas del ámbito de los medios sociales. Los expertos de Salesforce quedaron tan entusiasmados con el enfoque de KBA que invitaron a KBA-Sheetfed Solutions a su presentación

ante más de 4.000 participantes durante el Salesforce World Tour el 2 de julio en Múnich. Con ponencias, entrevistas, vídeos y una presentación, el gerente Ralf Sammeck, el CIO Jürgen Tuffentsammer y Thomas Göcke, director de Marketing y CRM Sheetfed, presentaron el concepto para la colaboración digital entre ventas y servicio en el área de pliegos.

Eliminación de silos de información

¿Cómo afecta a los usuarios? “Debemos comprender mejor a nuestros clientes”, afirma Ralf Sammeck, gerente de KBA-Sheetfed Solutions. “Esto significa que, no solo debemos entregar máquinas de impresión, sino apoyar a nuestros clientes a tener éxito en el mercado con nuestras máquinas e instalaciones”. En este sentido, resulta útil la interconexión de todos los datos disponibles de ventas, servicio y marketing, para eliminar silos de información e integrar los datos allí generados con los datos de la máquina. Estos, a su vez, se pueden interconectar, estructurar y analizar como base para tomar decisiones. Aprovechar y compartir rápidamente la información en la empre-



Marc Benioff, presidente y CEO de Salesforce, durante su discurso en Múnich, presenta a KBA como “la empresa más excitante que he conocido durante mi tour de este año”. Ralf Sammeck (dcha.), gerente de KBA-Sheetfed Solutions, considera que la transformación digital del negocio es una herramienta importante para comprender aún mejor a los usuarios

sa supone una enorme transferencia de conocimientos.

Servicios ajustados a las necesidades de los clientes

Como resultado, KBA puede atender mejor las necesidades de los clientes y ofrecer los servicios correspondientes. Puede tratarse de una intervención de servicio proactiva: la máquina envía una información a KBA antes de que falle una pieza. La intervención de servicio se puede programar debidamente, lo que incrementa la disponibilidad de la máquina y la satisfacción de los usuarios. A partir de la comparación de los datos con las máquinas de mejor rendimiento, se pueden derivar verificaciones para optimizar el rendimiento. Los Community Clouds apoyan a los usuarios en la explicación de las funciones de mando y en el intercambio de información. De este modo, pueden aprender unos de otros y compartir sus experiencias, pudiéndose lograr experiencias de cliente totalmente nuevas.

Mediante la transformación digital del negocio, todos los datos están disponibles a escala mundial a través de dispositivos móviles. Las decisiones de la gerencia se pueden tomar basándose en los conocimientos. Los procesos se aceleran en beneficio de los usuarios. Buena parte ya se ha puesto en marcha y otro tanto ya se ha implementado.

A partir de ejemplos prácticos, Thomas Göcke, director de Marketing y CRM en KBA-Sheetfed Solutions, ilustra estrategias de negocio derivadas de la interacción entre datos de ventas, servicio y marketing

Martin Dänhardt
thomas.goecke@kba.com



Sitios web de interés:

https://www.youtube.com/watch?v=X4R_gXMervA

<https://www.flickr.com/gp/salesforceemea/380505>



La mejor de su categoría

KBA Rapida 105 PRO con un mejor equipamiento y más automatización

En la feria especializada Print China de Guangdong, KBA-Sheetfed anunció en abril una nueva máquina de formato mediano con su Rapida 105 PRO. En junio se presentó al público especializado internacional en la fábrica de Radebeul. La nueva máquina se posiciona en el segmento de rendimiento superior, entre la probada Rapida 105 y la serie de gama alta Rapida 106.

En comparación con la Rapida 105 que sigue disponible, con 17.000 pl./h, la Rapida 105 PRO posee un rendimiento un tanto superior, un formato de pliegos ampliado a 740 x 1.050 mm en la versión estándar, tiempos de preparación más breves gracias a una mayor automatización, así como un nuevo e intuitivo concepto de manejo. Además, se puede configurar de forma más flexible e individual. KBA considera que la Rapida 105 PRO –basada en la Rapida 106 (que alcanza hasta 20.000 pl./h)– es la mejor de su categoría y que goza de buenas oportunidades en el mercado.

Lo que hasta ahora bastaba como estándar, a menudo ya no es suficiente. Por este motivo, con la Rapida 105 PRO, KBA redefine el estándar habitual de la industria en el formato mediano. Con razón, puesto que poco después de su introducción en el mercado, ya se recibieron muchos pedidos.

Preajuste: desde el marcador hasta la salida

Una característica importante de la Rapida 105 PRO es la capacidad total de preajuste desde el marcador hasta la salida, algo para nada habitual en máquinas de esta categoría. De este modo, los cambios de trabajo resultan más sencillos y rápidos. Todos los valores de ajuste en el marcador

y la salida se pueden guardar referidos al pedido y se pueden usar en caso de pedidos repetitivos o pedidos con el mismo soporte de impresión, lo que ahorra tiempo y maculatura.

Para el cambio de planchas se utilizan exclusivamente sistemas automatizados como SAPC (cambio en cada cuerpo de impresión pulsando un botón) y FAPC (cambio totalmente automático en todos los cuerpos en 2,8 minutos). En cuanto a los equipos de lavado, la Rapida 105 PRO destaca con el sistema de lavado CleanTronic para mantillas, cilindros impresores y rodillos. Opcionalmente, hay disponibles DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Wash), CleanTronic Multi (uso de tinta cambiante) y CleanTronic UV. Mediante la función “Fast Clean”, el lavado de rodillos se realiza a velocidad máxima, reduciéndose el tiempo de lavado de 4 a 2 minutos.

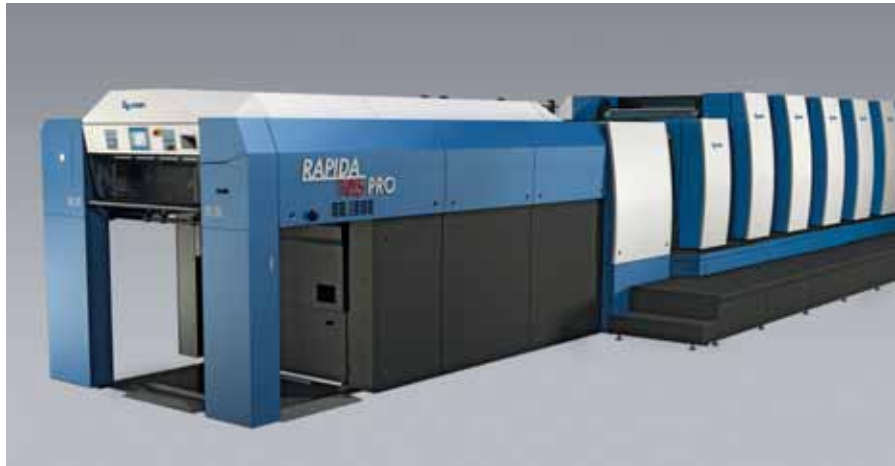
Los tinteros EasyClean con revestimiento antiadherente disminuyen considerablemente los tiempos de limpieza durante el cambio de tinta. Además, los tinteros no poseen piezas de desgaste que deban sustituirse con frecuencia. La ausencia de láminas del tintero evita que se produzcan discrepancias en la puesta a cero y garantiza una reproducibilidad exacta de los ajustes de los tornillos del

tintero. Se han conservado los sistemas de entintado Rapida, conocidos por su reducida maculatura de arranque, a lo que hay que añadir el desacoplamiento de los sistemas de entintado que no se utilizan, algo que muchos usuarios Rapida valoran. Esto ahorra energía, tiempos de lavado y agentes limpiadores, al tiempo que aumenta la vida útil de los sistemas de entintado.

Mayor flexibilidad en el equipamiento

La Rapida 105 PRO se puede configurar con hasta 10 cuerpos de impresión, volteo de pliegos, así como lacado simple y múltiple, siendo excelente para satisfacer los requisitos de producción individuales. Junto con la impresión comercial, posee características que la hacen especialmente interesante para la impresión de envases. Esto incluye, junto con su posible equipamiento para prácticamente todas las variantes de lacado habituales, la excelente funcionalidad de los cuerpos de lacado al cambiar las planchas de lacado, al ajustar el registro desde el puesto de mando también en la torre de laca, en la limpieza automática del circuito de laca o las cámaras de racleta ajustables hidroneumáticamente. Además, se puede equipar con sistemas nonstop en el marcador y la salida, e integrar en una logística de pilas totalmente automática.

Arriba: La Rapida 105 PRO se diferencia visualmente de sus hermanas Rapida 105 y 106 por el nuevo color del marcador, la salida y la galería, así como la banda azul continua debajo de los cuerpos de impresión. Desde el principio también está disponible con volteo de pliegos, p. ej., para la impresión 4 sobre 4



Paquetes especiales para aplicaciones especiales

Para aplicaciones especiales, hay disponibles paquetes para microcanal, láminas y soportes finos o el equipamiento para láminas inmould. Desde 0,04 mm hasta 1,6 mm de grosor, la Rapida 105 PRO cubre toda la gama de soportes de impresión. Los sistema de pinzas no deben ajustarse incluso aunque se realicen cambios extremos de soporte de impresión, lo que constituye una ventaja incalculable a tenor de la flexibilidad que exige actualmente el mercado. Otros equipos especiales, como el dispositivo de bobinas a pliegos, el cuerpo de perforación y numeración, el dispositivo de impresión irisada o KBA ColdFoil, convierten la Rapida 105 PRO en una máquina universal extremadamente flexible.

El formato máximo de pliegos ampliado en 20 mm hasta 740 x 1.050 mm beneficia sobre todo a los impresores de envases y etiquetas. Con los formatos especiales 750 x 1.050 o 780 x 1.050 mm, en muchos casos cabe una fila adicional de ejemplares en el pliego. Mediante la opción "Tiras de medición pequeñas", se incrementa nuevamente el formato de impresión útil.

Las Rapida son conocidas desde siempre por su manejo ergonómico. En la Rapida 105 PRO, el trabajo de los impresores es aún más sencillo gracias a un nuevo e intuitivo concepto de manejo, descrito detalladamente en las páginas 12-13.

Secado HR y LED también disponible

En cuanto a eficiencia energética, la Rapida 105 PRO también destaca con el sis-

Arriba izda.: El marcador de la Rapida 105 PRO es totalmente preajustable y el cabezal de aspiración está exento de elementos de mando

Arriba dcha.: En la salida con capacidad de preajuste, una pantalla táctil permite un manejo intuitivo

Centro dcha.: Plena velocidad en el lanzamiento de la Rapida 105 PRO con motivo de la "Conferencia sobre LED-UV y UV tradicional" en Radebeul: el director de Cuentas Clave Jürgen Veil presentó la máquina elevada con equipamiento típico para envases con seis sistemas de entintado y doble lacado

Técnica al alcance: tras las demostraciones, los profesionales del sector de la impresión de más de 30 países pudieron ver de cerca la nueva máquina



tema de secado VariDry^{BLUE}. Mediante la reutilización del aire circulante, el consumo energético se reduce en hasta un 50 %. Paralelamente, disminuye el volumen de aire de escape. La energía se utiliza y no se desecha sin más, lo que contribuye a la protección del medio ambiente. Los procesos de secado HR-UV o LED-UV –que ahorran energía y que se ofrecen en todas sus series Rapida– también se pueden usar, siendo especialmente adecuados para el acabado rápido en la impresión

comercial. Adicionalmente, el secado LED permite una vida útil mucho más prolongada de los radiadores, una reducida penetración del calor en el soporte de impresión, ventajas en el acabado y una calidad de impresión considerablemente superior sobre papeles sin estucar.

Con 17.000 pl./h, la Rapida 105 PRO es una de las máquinas más potentes.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Sitio web de interés:
<http://www.kba.com/es/offset-de-pliegos/offset-de-pliegos/product/rapida105pro/detail/>

“Conferencia sobre LED-UV y UV tradicional” en KBA-Sheetfed

Innovaciones de productos y fascinación por el LED-UV en el offset de pliegos

Del 24 al 26 de junio tuvo lugar en KBA-Sheetfed Solutions en Radebeul un gran evento internacional para clientes con la “Conferencia sobre LED-UV y UV tradicional”. La gran repercusión, con casi 1.000 especialistas del sector de la impresión de más de 30 países, demuestra la importancia que despierta actualmente el tema UV en sus diversas variantes. Una vez más, KBA es pionera en el sector de la impresión HR-UV aún joven y, especialmente, en el ámbito de la impresión LED-UV, y aboga por una transferencia de información abierta y orientada a la práctica.

Ralf Sammeck, miembro de la dirección del Grupo KBA y responsable de la nueva unidad de negocio KBA-Sheetfed Solutions, explicó la transformación hacia una empresa aún más orientada a los clientes



seis colores con equipamiento de doble lacado para tintas convencionales, imprimación y laca UV.



Junto con profesionales de fabricantes de tintas, lacas y secadores, así como representantes de FOGRA y la asociación profesional, el director de Cuentas Clave Jürgen Veil abordó preguntas del público relacionadas con la producción impresa con LED-UV

Dirk Winkler, director del área de Técnica de Impresión, moderó la demostración de impresión en una Rapida 106 de ocho colores con volteo, torre de laca y secado LED-UV para el anverso y el reverso del pliego. Los nueve trabajos de impresión diferentes en apenas 50 minutos gracias a la elevada automatización cautivaron a los expertos hasta el último minuto

En sus palabras de bienvenida, Ralf Sammeck, gerente de la nueva sociedad KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG, hizo referencia al enfoque integral de la empresa. Eso incluye innovaciones técnicas y de procesos, un intensivo asesoramiento de los clientes, un servicio postventa competente en todos los continentes, soluciones específicas para los usuarios como punto fuerte consolidado del fabricante sajón de máquinas de impresión y el análisis comparativo con otras máquinas Rapida empleadas en usuarios con un nivel máximo de rendimiento. A fin de cuentas, se trata de entender a los usuarios aún mejor y ayudarles a tener éxito en el mercado. En este contexto, hizo referencia a la amplia presencia y a la sólida posición financiera del Grupo KBA como socio en el sector de la impresión.

HR-UV y LED-UV desde la práctica

El enfoque integral también estuvo presente en la mesa redonda moderada por el director de Cuentas Clave Jürgen Veil sobre las tecnologías modernas de acabado y secado. Los socios tecnológicos de

los ámbitos de las tintas (Flint, Epple, INX), las lacas (Actega, Weilburger) y los secadores (AMS) contestaron a múltiples preguntas de los usuarios. En el caso de las tintas y las lacas, la disponibilidad de series especiales, del blanco opaco, los colores metálicos o Iriodin acapararon la atención, así como su idoneidad para envases alimentarios y no alimentarios, la industria tabacalera o de los juguetes. A eso se añadieron preguntas sobre los rendimientos alcanzables, los agentes limpiadores adecuados y las particularidades técnicas de los procesos. En el caso de los secadores, también se abordaron temas prácticos: cómo se puede detectar si los diodos no funcionan, quién los puede sustituir, cómo se realiza el mantenimiento de los secadores LED, cómo se puede determinar mediante técnica de medición el endurecimiento de las tintas LED y mucho más.

Nueva Rapida 105 PRO con nuevo manejo

La nueva máquina de formato mediano KBA Rapida 105 PRO (v. el artículo en la pág. 4 y sig.) se presentó en la teoría y en la práctica como máquina elevada de

En lo referente al cambio de trabajo, se mostró un cambio rápido de planchas de lacado y tipos de laca, así como un cambio de soportes de impresión de 250 g/m² a 1,1 mm de grosor. Paralelamente, el nuevo e intuitivo manejo TouchTronic acaparó todas las miradas (v. pág. 12 y sig.). También son una novedad, entre otros, el cómodo cambio de trabajo pulsando un botón (One Button Job Change) y la clara visualización de la lista de pedidos. Hasta comienzos de 2016 se pretende implementar paulatinamente TouchTronic en todas las Rapida nuevas en todos los formatos.

Demostración de los puntos fuertes de LED-UV

El bloque de demostraciones se dedicó al UV y al acabado: en una Rapida 106 de seis colores con torre de laca y ColdFoil Micro, KBA-Sheetfed mostró la aplicación de láminas en frío junto con la tecnología HR-UV sobre soportes de impresión no porosos. Durante el cambio de trabajo, se realizó el cambio de etiquetas autoadhesivas a cartón para cajas plegables. Además, se mostró el cambio automatizado





de rodillos reticulados con AniloxLoader y el cambio automático de planchas de lacado con DriveTronic SFC. En una Rapida 75 de cinco colores de última generación con torre de laca y secador LED se realizaron varios trabajos de impresión para el volteo rápido. Uno de los puntos álgidos de la presentación fue la calidad de impresión más brillante sobre papel offset que es posible con LED-UV.

En una Rapida 145 (seis colores con laca), KBA mostró un trabajo con láminas Inmould y tintas LED-UV con poca migración. A continuación, se ejecutaron pedidos para un volteo rápido con tres papeles diferentes (mate, brillante, offset). En los cambios de trabajo, acapararon la atención los módulos de automatización para lograr unos rápidos procesos de preparación, entre los cuales DriveTronic SRW (lavado simultáneo de rodillos) y la torre de laca DriveTronic SFC con cambio de sleeve AniSleeve.

La Rapida 106 continúa siendo campeona mundial en tiempos de preparación también con LED-UV

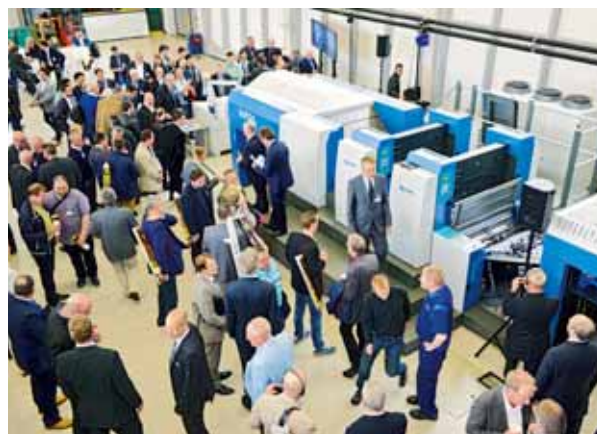
El programa de la tarde empezó con un impresionante discurso de David Bland/Blackmore Ltd. de Longmead (Gran Bretaña). Él es uno de los usuarios que ya está empleando secadores LED-UV y habló sobre sus experiencias con la nueva tecnología (v. también pág. 8).

A continuación, una Rapida 106 de ocho colores con torre de laca y volteo de pliegos para la producción 4 sobre 4 demostró de lo que es capaz: fueron impresionantes

los pliegos secos de inmediato mediante el uso del secado LED a pesar de un elevado emplazamiento de color, la excepcional calidad de impresión sobre papeles offset en la impresión LED-UV, así como la producción de nueve trabajos diferentes en apenas 50 minutos, entre otros, pósters con Flying JobChange. La KBA Rapida 106 continúa siendo campeona mundial en tiempos de preparación con la tecnología LED. Las exquisiteces tecnológicas incluyeron la limpieza y la conexión del cuerpo de lacado con laca UV durante la impresión en marcha continua.

Primera presentación de la KBA Rapida RDC

La Rapida RDC, un troqueladora rotativa sobre la base de grupos Rapida, también se presentó como primicia durante la jornada de puertas abiertas. Funciona con velocidades de troquelado de hasta 14.000 pliegos/h y dispone de diferentes módulos de automatización para el ahorro de tiempos de preparación (p. ej., cambio automatizado de la forma de troquelado).



Arriba: Mediante una demostración impresionante, Jürgen Veil presentó la nueva Rapida 106 PRO

Centro: LED-UV en el formato grande: Wolfgang Ley, director del Centro del Cliente, demostró el rápido cambio de trabajo incl. el rápido volteo sobre diferentes soportes de impresión

Abajo: Para finalizar, otra novedad mundial: la troqueladora rotativa Rapida RDC



Su intuitivo concepto de manejo se basa en el de las máquinas Rapida. Se pueden guardar los perfiles de los trabajos, lo que contribuye a unos tiempos de preparación más breves en los pedidos repetitivos. Paralelamente, es posible la integración flexible en los sistemas MIS, que ofrecen al usuario una transparencia absoluta en su empresa. También se pueden usar sistemas existentes (p. ej., KBA LogoTronic).

En el primer cuerpo de la Rapida RDC se efectuó el estriado y estampado y, en el segundo cuerpo, el troquelado. Tras un rápido cambio de forma en el segundo cuerpo, los profesionales que asistieron pudieron ver el troquelado de etiquetas.

Por la noche, KBA invitó a los asistentes a un local de culto a orillas del Elba, donde tuvieron la oportunidad de hacer "networking" o simplemente disfrutar de la velada veraniega con vistas al centro histórico de Dresde.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Discurso de David Bland de Blackmore Ltd. en Gran Bretaña

“El LED-UV cambia nuestro sector”

Como uno de los primeros usuarios de LED-UV en el formato 3b, David Bland, director de Ventas y Marketing de Blackmore, en el condado inglés de Dorset, habló en la conferencia UV de Radebeul sobre sus experiencias con el nuevo proceso. Desde enero de 2015, la empresa produce con una Rapida 106 equipada con el nuevo proceso de secado y QualiTronic ColorControl. A continuación, algunos extractos de su discurso.

“Hace unos dos años empezamos a estudiar exhaustivamente los sistemas UV disponibles en el mercado. Creíamos que los sistemas tradicionales y HR-UV eran poco adecuados para nuestra producción comercial. Los motivos en su contra eran la contaminación por ozono y la penetración del calor, pero también los precios de las tintas y los costes de cambio de las lámparas. Además teníamos dudas sobre el uso de lámparas de vapor de mercurio.

En cambio, nuestro interés por el LED-UV crecía cuanto más lo conocíamos. Especialmente en lo relativo al ahorro energético y la exclusión del ozono y el calor del proceso de impresión. Las pruebas que realizamos en KBA Radebeul en una

Rapida con secado LED-UV nos acabaron de convencer.

Menor consumo de tinta y mayor productividad

En la práctica diaria podemos constatar un descenso del consumo de tinta del 30 %. Además, la productividad de la Rapida 106 se ha triplicado en comparación con nuestra máquina B2 antigua. Cabe destacar especialmente que para la Rapida 106 hemos empleado la misma conexión eléctrica que para la máquina B2 antigua. Si calculamos los ahorros en polvo de impresión y laca (ya no es necesaria) y la menor superficie que ocupa la máquina (sin prolongación de la salida), el proceso se amortiza muy rápidamente.

Arriba izda.: Nigel Hunt, director de Producción, muestra el secador LED en la salida de la Rapida 106

Arriba dcha.: David Bland, director de Ventas y Marketing de la imprenta británica Blackmore, y el director de Producción Nigel Hunt ante su nueva Rapida 106 con secado LED-UV

te. A esto hay que añadir las ventajas de la Rapida 106, como tiempos de preparación mínimos, elevado rendimiento y reducida maculatura.

La tecnología LED también ha demostrado su fiabilidad absoluta en condiciones prácticas. Las dudas iniciales acerca del secado se despejaron rápidamente. En nuestro centro de encuadernación, todos los procesos también funcionan a pleno rendimiento y velocidad como habitualmente.

A diferencia de las lámparas UV basadas en mercurio, las lámparas LED-UV tienen una vida útil de 20.000 horas. Y creemos que, en la práctica, incluso serán más. En el caso de que un LED individual deje de funcionar, los adyacentes irradian esa zona de tal modo que se puede continuar secando sin tener que cambiar todo el radiador en ese momento. Además, en función del ancho de formato a secar, solo se activan aquellos LED realmente necesarios, lo que también incide positivamente en su duración”.

David Bland (izda.) alabó su Rapida de formato mediano con secado LED. En su discurso explicó las múltiples ventajas del proceso con ejemplos de la práctica diaria

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Pueden consultarse muchas otras ventajas del LED-UV en la página web de Blackmore. Vale la pena echar un vistazo: www.theblackmoregroup.co.uk/new-technology

Dos nuevas máquinas con volteo de alta tecnología Rapida 106 en Atar Roto Presse

Buenas experiencias y nuevas posibilidades con HR-UV

A finales de verano de 2014, en Atar Roto Presse SA de Satigny, en el cantón suizo de Ginebra, se pusieron en servicio dos KBA Rapida altamente automatizadas con volteo de pliegos y equipamiento HR-UV. Nueve meses después, Marc van Hove, director general y miembro del Consejo de Administración, y la jefa de Producción Sabine Mounir hacen un balance positivo. *)



La Rapida 106-5+T+5 de diez colores y la Rapida 106-2+T-3+L de cinco colores están equipadas con torre de laca, prolongación de la salida y secado HR-UV, a lo que hay que añadir muchos módulos de automatización como la alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, el cambiador de planchas totalmente automático FAPC, los accionamientos individuales para el cambio simultáneo de planchas, los equipos de lavado CleanTronic Synchro para rodillos y mantillas, y la salida AirTronic. La supervisión de la calidad está ampliamente cubierta mediante ErgoTronic ICR, ErgoTronic ColorControl, QualiTronic ColorControl, QualiTronic LiveView y QualiTronic Instrument Flight.

La impresión UV tiene cada vez más relevancia

Antes de la nueva inversión, la gerencia detalló diversos requisitos que no cumplían la mayoría de tipos de máquinas evaluadas. Solo KBA cumplía el pliego de condiciones. Marc van Hove: “En la actualidad, KBA es el único proveedor que realmente puede cubrir toda la gama de herramientas de automatización. Y no

se trata en modo alguno de pasatiempos técnicos, sino que se optimiza todo el proceso de impresión”.

El director general de Atar prosigue: “En relación con el proceso UV, entretanto muchos críticos iniciales han tomado esta vía o están inmersos en la evaluación del cambio. Desde nuestro punto de vista, se trata de una evolución lógica. Aunque la impresión UV se ha implementado en general, para nuestra gama de productos solo entra en cuestión la tecnología HR-UV, puesto que trabajamos a menudo con densidades de tinta muy elevadas. Cabe destacar los resultados incomparables sobre papel sin estucar u offset. Logramos elevados contrastes de color e intensas densidades de negro hasta ahora impensables. ¡Al mismo tiempo, podemos imprimir sin problemas plástico o láminas! Gracias a esta tecnología, ganamos productividad, calidad y flexibilidad”.

La Rapida de cinco colores permite cambiar entre lacado HR-UV y lacas UV convencionales. Para la jefa de Producción Sabine Mounir, la elección del proceso es, en primera instancia, una cuestión de

costes. “Si solo se precisa un poco de brillo o proteger la superficie, la laca UV clásica puede ser más que suficiente. Si por el contrario el cliente desea efectos especiales, HR-UV es la solución, puesto que permite diferenciarse de la competencia y crear valor añadido. Ambas tecnologías tienen su justificación”, constata.

Claro potencial de ahorro

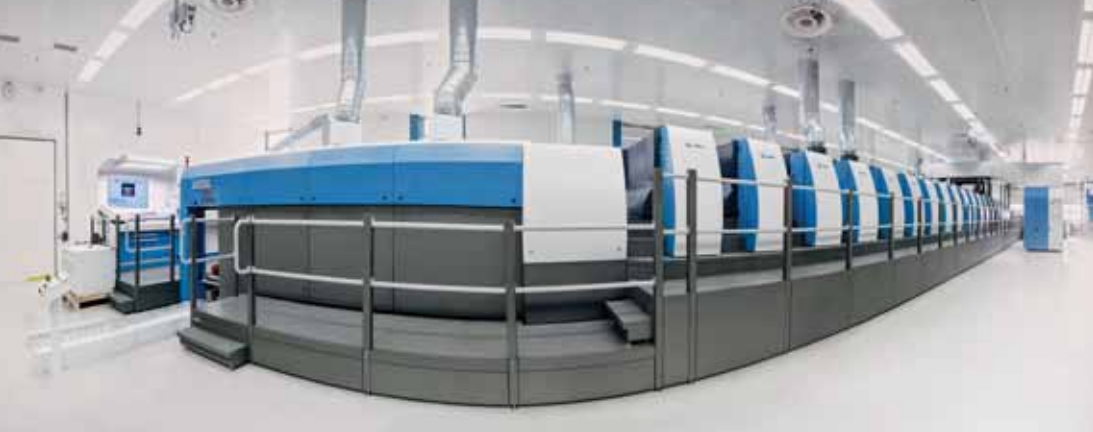
Sabine Mounir sobre la cuestión del ahorro energético con HR-UV: “El potencial de ahorro resulta evidente. En comparación con la laca de dispersión, la laca UV necesita considerablemente menos energía. Las lámparas de infrarrojos, sumadas al elevado consumo de aire, cuestan mucho dinero. Pero los ahorros también se dejan ver en otros aspectos. Así, la laca protectora necesaria al imprimir elevadas densidades de tinta desaparece al usar tintas UV”.

En cuanto a posibles descensos de precios gracias a las nuevas máquinas, Marc van Hove reacciona con reservas. “En la lucha por los pedidos, a menudo se bajan los precios; sin embargo, esto no tiene sentido a medio plazo. Evidentemente, una inversión de este tipo se realiza para optimizar la productividad, la calidad y la fiabilidad, pero para la fijación de precios el factor más importante es el flujo de caja. El aumento del rendimiento por sí solo no basta. No se conduce más rápido de Ginebra a Zúrich con un bólido de 300 CV que con un vehículo híbrido. El margen debe ser estable, independientemente de si los precios son bajos o altos”, insiste.

Marc van Hove concluye: “Actualmente nos movemos en un mercado cada vez más difícil de definir. Para mantenerse en lo más alto es necesario que las vías de toma de decisiones sean rápidas y directas. Cualquiera puede ir a toda velocidad a 180 km/h en línea recta con un bólido, pero cuando se trata de tomar también curvas complicadas, se precisa un poco más de pericia. Mejor para nosotros, puesto que estamos convencidos de haber hecho la mejor elección”.

Klaus Schmidt
p.rickenmann@printassist.ch

*) Resumen de una entrevista de Philippe Evard en la revista especializada suiza VISCOM



Hoy en día las cajas plegables se imprimen y acaban mayoritariamente en una pasada

Elegantes envases de cartón para el punto de venta

En el punto de venta (PdV), los artículos de marca pretenden animar a los consumidores a la compra mediante un diseño llamativo de los envases. En este sentido, las formas creativas, los colores inconfundibles, la excelente impresión y, cada vez más, un laborioso acabado juegan un papel determinante. La estética y el atractivo son importantes características distintivas en la estantería y, en determinados segmentos de productos, son indispensables. Todo este trabajo tiene su precio, pero no debe ser mucho. Los productores de artículos de marca están sometidos a una constante presión de innovación y costes, y la trasladan a los fabricantes de cajas plegables. Por este motivo, hoy en día, los envases de alta calidad se imprimen y acaban a menudo en una pasada inline.

En la impresión de cajas plegables, debido a la elevada flexibilidad de los soportes de impresión y los formatos, se usan mayoritariamente máquinas offset de pliegos. Desde hace años, existe una tendencia hacia máquinas especiales, equipadas para el acabado inline con lacas, láminas en frío y otras variantes de acabado, que además cuentan con la técnica de medi-

ción y regulación más moderna para el control de la calidad inline. En tanto que líder del mercado en impresión de cajas plegables, KBA-Sheetfed es pionera de estas configuraciones especiales en el formato mediano y grande, y ha entregado instalaciones de hasta 19 cuerpos de impresión y acabado.

Arriba: La máquina de formato mediano más larga del mundo para envases nobles: Rapida 106 con 19 cuerpos de impresión y acabado en Amcor Tobacco Packaging de Suiza



Izda.: En la impresión de cajas plegables de alta calidad, las instalaciones de formato grande como la KBA Rapida 164 están muy extendidas. Cuentan con las mismas opciones de equipamiento que la Rapida 106

Abajo: Fig. 4: Colofón técnico para acabados de gama alta: KBA Rapida 106-7+LT+LT+1 con triple prolongación de la salida

Hoy en día, el avance tecnológico permite configuraciones impensables hace diez años. Máquinas offset de pliegos normales se convierten en instalaciones de impresión y acabado altamente complejas con unas imponentes dimensiones y una considerable diversidad de aplicaciones. Tales instalaciones se construyen para un segmento especial de productos, mientras que otras se equipan de forma multifuncional.

Configuraciones a medida

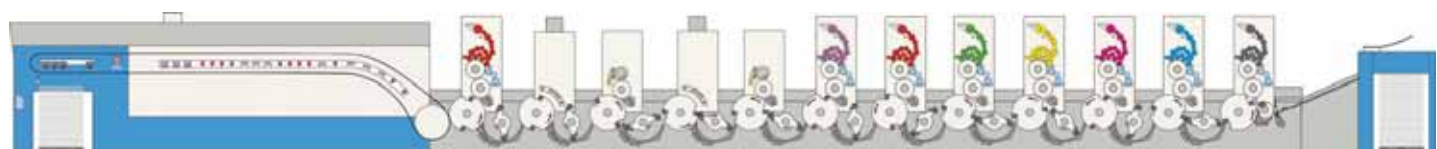
A continuación se ofrece una visión general sobre cómo pueden ser las modernas máquinas de impresión actuales en la impresión de cajas plegables. La máquina base es una instalación de formato mediano KBA Rapida 106, que se puede ampliar para aplicaciones especiales con diferentes módulos de acabado.

En los cuerpos de impresión, en función de los consumibles y la aplicación, se utilizan materiales de cilindros convencionales para tintas basadas en aceite e híbridas, cilindros mixtos para la alternación entre convencional o UV, o materiales de goma EPDM para el modo UV puro.

En los secadores también existen los procesos y variantes de montaje más diversos, como secadores de infrarrojos y UV en el cuerpo de impresión, infrarrojos y aire caliente en cuerpos de secado especiales (p. ej., en máquinas de doble laca), módulos mixtos que se pueden usar en diferentes posiciones en la máquina para el secado intermedio con infrarrojos y UV, infrarrojos y aire caliente en la prolongación de la salida y radiadores UV para el secado final. Mediante diferentes combinaciones de tintas, lacas y secadores –en ocasiones complementados con láminas en frío o dispositivos de estampado– se pueden lograr efectos visuales que captan inmediatamente la atención.

Múltiples variantes de lacado

En las KBA Rapida se utilizan cuerpos de lacado con rodillo reticulado y racleta de cámara para el acabado. Los rodillos reticulados determinantes para el espesor de la capa de laca se pueden cambiar en pocos minutos sin grandes tareas manuales. La alimentación de laca automática con el sistema LithoCoat empleado en KBA se



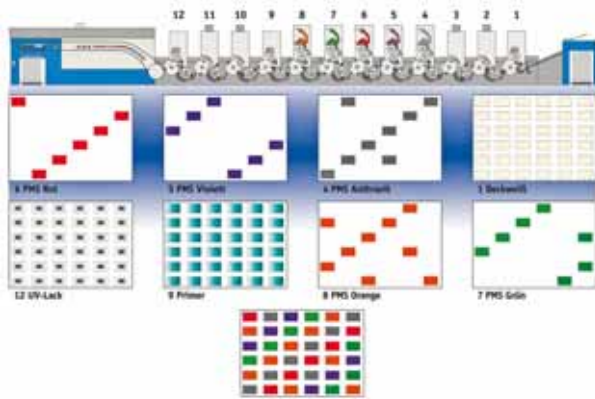


Fig. 1: Representación esquemática de las separaciones de tinta y laca de una Rapida 106 LTT+5+LTTTL para cartas de colores o tintes para pelo especialmente exigentes desde el punto de vista de la técnica de procesos

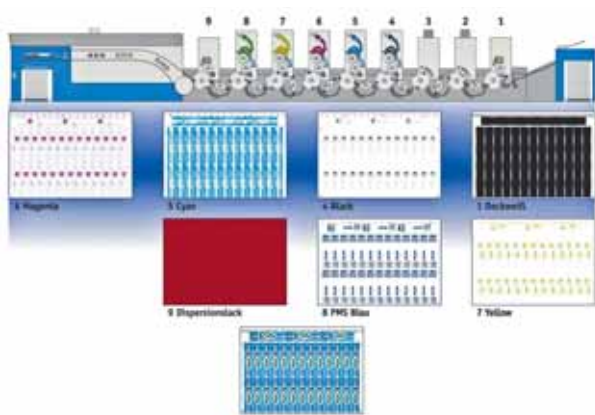


Fig. 2: Representación esquemática de las separaciones de tinta y laca de una máquina de doble laca Rapida 106 LTT+5+L con doble prolongación de la salida. El último cuerpo de lacado se puede convertir en un cuerpo de troquelado para etiquetas autoadhesivas. En el extremo inferior, el contorno de troquelado



Fig. 3: Adecuada para laca Metalur con posterior acabado híbrido: Rapida 105 LTT+6+LTTTL con doble prolongación de la salida y representación de las separaciones de tinta y laca con el ejemplo del calendario de KBA de 2007

puede configurar para el modo mixto con laca UV y de dispersión. En este sentido, los programas automáticos de limpieza garantizan la indispensable pureza del sistema para la estabilidad del proceso. En las máquinas de doble laca que se usan a menudo para efectos de brillo especiales, se utilizan dos torres de laca, mayoritariamente con dos torres de secado en medio.

Aplicación especial de tintes para el pelo

El efecto cromático de los productos impresos, como p. ej., cartas de colores o envases de tintes para el pelo, debe coincidir necesariamente con los tonos del contenido del envase. De lo contrario, llegarán las reclamaciones. En la producción de este tipo de envases, el grado de blanco de los soportes de impresión juega un papel determinante. No obstante, en ocasiones oscila y provoca desviaciones del color no aceptables. Mediante la aplicación de blanco opaco antes de la impresión, estas oscilaciones se mantienen dentro de la norma.

Para ello, en el cuerpo de lacado, antes de los cuerpos de impresión offset, se aplica un blanco opaco UV y se endurece en los siguientes cuerpos de secado. En los cuerpos offset, sobre el blanco opaco endurecido, se imprimen las selecciones de color con tintas de secado convencional. En los cuerpos de lacado posteriores, se aplica primero una imprimación para la mejor adherencia y, a continuación, tiene lugar un acabado final con una laca UV de alto brillo (Fig. 1).

Efectos nobles con máquinas de doble laca

Hoy en día, las máquinas de doble laca son prácticamente un estándar entre las máquinas especiales. En el caso de un aprovechamiento insuficiente, algunas imprentas de envases también las usan para etiquetas autoadhesivas. Junto con el troquelado superficial inline, se pueden obtener resultados respetables.

En una máquina de doble laca con secado intermedio UV, se pueden implementar acabados sorprendentes en la aplicación UV o híbrida con dos variantes de laca. En el ejemplo siguiente, el motivo se imprime con tintas híbridas de curado UV y se le aplica un barnizado suplementario con una laca mate UV compatible con offset en el 6.º cuerpo de impresión. En el 6.º cuerpo de impresión se aplica una laca de impresión basada en aceites minerales sobre los puntos no lacados con mate UV y, a continuación, en el primer cuerpo de impresión, se laca encima en toda la superficie con laca brillante UV. En los pun-

tos que se han dejado libres en negativo en la laca de impresión, la laca UV brillante sobre las tintas híbridas curadas destaca con excelentes resultados de brillo. Por el contrario, al lacar encima, la laca UV penetra en la laca de impresión. Mediante la combinación de los diferentes sistemas de lacado, se logra un efecto de registro de laca con propiedades hápticas.

El último cuerpo de lacado se puede convertir en un cuerpo de troquelado. Se utiliza una plancha de troquelado especialmente fabricada, siendo una gran ventaja que la torre de laca de KBA cuente con la posibilidad de ajustar el registro (Fig. 2).

El colofón técnico de la tecnología de doble laca es una máquina de siete colores con doble laca y posterior cuerpo de impresión, la cual se puede encontrar en el sector de envases de alta calidad. Normalmente, los cuerpos de impresión están equipados con secadores intermedios UV. En los cuerpos de lacado se pueden usar las combinaciones de imprimación y laca Metalur/dorada, o laca UV brillante y mate.

En textos muy finos y tamaños de fuente pequeños, la resolución de la plancha de lacado con relieve topa con límites técnicos. También el barnizado suplementario de estos detalles finos en una superficie dejada libre en negativo puede comportar mermas en la calidad. Mediante el cuerpo de impresión tras el último cuerpo de secado, en el proceso UV se pueden aplicar las selecciones más finas sobre las tintas endurecidas y la laca (Fig. 4).

Aplicación especial con laca Metalur

Las lacas Metalur están compuestas de una brillante dispersión de pigmentos de aluminio y confieren efectos metálicos al producto acabado. Las posibilidades son múltiples, pudiéndose aplicar en etiquetas, envases y productos comerciales. KBA mostró las múltiples variantes mediante el ejemplo del calendario para clientes 2007. Mediante planchas Nyloflex, se aplicó primero una laca Metalur dorada sobre el anverso del pliego. El motivo gráfico y el fondo de las diferentes hojas del calendario se imprimieron con tintas híbridas, situándose solo el motivo gráfico sobre la laca Metalur. Mediante laca de impresión basada en aceite y posterior lacado UV de la superficie, los motivos gráficos lograron los impresionantes efectos mate/brillo de la tecnología híbrida (Fig. 3).

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Rápida 106 de ocho colores en Fischer Druck de Peine

Rápida producción 4 sobre 4 con HR-UV

A finales del año pasado empezó a producir en Fischer Druck de Peine una KBA Rápida 106 con ocho cuerpos de impresión y volteo de pliegos para la impresión 4 sobre 4. La máquina está equipada con un cuerpo de secado intermedio tras el volteo y en la salida para la producción HR-UV. El nuevo proceso de secado, junto con un considerable ahorro energético, permite el acabado inmediato de los productos impresos y breves plazos de entrega. De este modo, esta imprenta comercial abre un nuevo camino en un mercado reñido. Hasta ahora en Fischer Druck se utilizaban únicamente máquinas de formato mediano con equipamiento convencional de otro fabricante.

Antes de la inversión se realizaron exhaustivos análisis de la estructura de pedidos, así como de la técnica disponible en el mercado. La familia gerente Zittel y el director de la sección de Impresión Ralf Lütgering consideraron que KBA estaba por delante en puntos importantes, como la posible desconexión de los sistemas de entintado no necesarios, los nuevos procesos de secado, la opción de Flying JobChange y el servicio. La alternativa a la máquina HR-UV hubiera sido una máquina convencional de ocho colores. Pero finalmente optaron por los ocho colores con HR-UV para poder

obtener pliegos impresos a cuatricromía por ambas caras y secos para su acabado inmediato en la salida con una inversión reducida y poco personal.

El rápido se come al lento

Hoy en día en el mercado cuenta la rapidez. “Ayer por la noche imprimimos 130.000 pliegos que hoy ya están entregados”, afirma satisfecho Henning Zittel. “Esto antes era impensable”. Precisamente en folletos con grandes volúmenes y muchos cambios de planchas, la Rápida 106 despliega todo su potencial. “También 600-800 ejemplares con 64

Los gerentes Christian, Wolfgang y Henning Zittel (de izda. a dcha.) producen desde finales de 2014 con una Rápida 106 de ocho colores con tecnología HR-UV



«Ayer por la noche imprimimos 130.000 pliegos que hoy ya están entregados.»

Henning Zittel

páginas arrojan mejores números en el cálculo posterior que la misma producción en una máquina sin barras volteadoras”. Mientras que las dos máquinas sin barras volteadoras deben producir cada una con un impresor y un ayudante que va saltando de una a otra, la Rápida 106 cuenta principalmente con dos impresores. El amplio paquete de automatización de la máquina incluye cambio simultáneo de planchas con DriveTronic SPC, Data Matrix Code y Flying JobChange, técnica de medición inline con QualiTronic ColorControl en el anverso y el reverso del pliego, software LogoTronic Professional





para la gestión de la producción e interfaz JDF para el intercambio de datos con el MIS.

Pocos meses tras su puesta en servicio, la Rapida 106 ya juega un papel decisivo en la planificación de la capacidad. Los impresores se han familiarizado rápidamente con el cambio de fabricante y sistema, y trabajan en las diferentes máquinas de forma alternativa. Lo que más les gusta en la Rapida 106 son los trabajos con entre 3.000 y 5.000 pliegos, puesto que aportan variedad al día a día de la producción. La Rapida 106 funciona en un 95 % en modo 4/4 en color y solo lo hace en impresión de blanco pura en una pequeña proporción. Recientemente también se hizo la formación del cambio de trabajo sobre la marcha (Flying JobChange) con el soporte de técnicos de KBA. Un pedido de 3.600 carteles con 13 versiones y el correspondiente fraccionamiento le iba como anillo al dedo, y la Rapida 106 con Flying JobChange lo hizo posible.

El crecimiento es aún posible en la impresión comercial

Como imprenta comercial pura, Fischer Druck no produce objetos editoriales ni periódicos. El pan de cada día de esta empresa de más de 100 años son los folletos con imágenes y las octavillas –también en el formato DIN largo. Los clientes proceden de los sectores más diversos, entre los cuales hay agencias, comercios al por menor, proveedores de servicios financieros y el mundo del chocolate Rausch –que se puede ver desde la imprenta. Fischer Druck de Peine demuestra que aún existen oportunidades en el mercado comercial incluso como empresa familiar

con contactos personales, buen asesoramiento, relaciones comerciales dilatadas y precios competitivos. Los libros de pedidos están tan llenos que ya se ha previsto otra ampliación de la superficie de producción. Será ya la tercera desde que Wolfgang Zittel levantara el primer edificio en 1985. En 1980 compró Fischer Druck cuando era una empresa de ocho empleados. Hoy en día se produce en tres turnos con 60 trabajadores fijos. En otoño habrá disponibles 4.500 m² de superficie de producción. La nueva ampliación tiene por objetivo la optimización de los procesos de fabricación. Una zona de recepción de mercancías, una salida de mercancías y un almacén intermedio contribuirán a un claro flujo de materiales.

El impresor Niklas Ottenberg en el puesto de mando de la máquina equipado con la interfaz de usuario TouchTronic

Daniel Pansegrau alimenta los equipos automáticos de cambio de planchas. Con Drive-Tronic SPC, el cambio de planchas se realiza de forma simultánea a otros procesos de preparación

En un manual de gestión medioambiental en Fischer Druck se ha especificado nítidamente cómo gestionar los recursos. En primer lugar está el ahorro de maculatura y productos químicos y, en último, el dinero en efectivo. Está claro que la Rapida 106 tiene un gran potencial para reducir la maculatura. Tras su primer año de servicio, las cifras comparativas así lo atestiguarán. La gestión de residuos también se mejora continuamente y, desde 2014, se produce con un 100 % de energía ecológica. Cuentan con todas las certificaciones habituales, incluyendo FSC y EMAS. Si el cliente lo desea, se puede producir de forma neutral para el clima (Climate Partner). En especial los clientes del sector energético están interesados en la compensación de CO₂ mediante reconocidos proyectos de protección medioambiental.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Sitio web de interés:
www.fischerdruck-peine.de





Eficiencia energética en la impresión

“Mucho” es a veces demasiado

La energía es un factor de costes cada vez más relevante en la producción impresa. Los fabricantes de máquinas de impresión lo han abordado en parte mediante desarrollos técnicos. Gerd Bergmann de la revista *Deutscher Drucker* habló con Dirk Winkler, director de Técnica de Impresión en KBA-Sheetfed Solutions de Radebeul, sobre los avances en la eficiencia energética de máquinas offset de pliegos.

KBA Report: ¿Qué importancia tiene el tema de la energía en las nuevas inversiones?

Dirk Winkler: Se pregunta más que nunca por la eficiencia energética. En parte, porque existen programas de apoyo para sistemas de máquinas eficientes desde un punto de vista energético. Otra cuestión sobre los componentes de ahorro de energía es en cuánto tiempo se amortiza un sistema de este tipo. Y cuando se trata de planificar nuevas imprentas en la periferia, preparamos los datos para las respectivas empresas especializadas que se encargan de la gestión energética.

KBA Report: ¿Se puede calcular el consumo energético de una pedido de impresión?

Dirk Winkler: Sí, basándonos en los datos de pedidos anteriores, para lo que hemos creado herramientas. En el marco de nuestra solución “KBA Complete”, los

usuarios de KBA pueden determinar el consumo energético por cada mil pliegos o por pedido. Podemos incorporar medidores de corriente en todos los puntos principales de consumo en la máquina de impresión. De este modo, con el tiempo y teniendo en cuenta el papel correspondiente, la serie de tinta y el uso del secador, se obtiene una estructura de cálculo. El sistema de medición está anclado en la solución de gestión de datos LogoTronic Professional. Está disponible para todas las series y también actúa como servidor de datos entre el sistema MIS del cliente y el parque de máquinas.

KBA Report: ¿Cuáles son los principales consumidores?

Dirk Winkler: El motor principal, la combinación de refrigeración para la preparación del agente de mojado y la regulación térmica de la máquina, la generación de aire comprimido y de aspiración, así como toda la zona del secador, tam-

Dirk Winkler dirige el área de Técnica de Impresión en KBA-Sheetfed Solutions

bién el secador de aire caliente IR o el secador UV, ya que en máquinas de modo mixto en parte están ambos en servicio. Los módulos de acabado de láminas en frío también son uno de los principales consumidores de energía. No obstante, las interfaces con nuestro registro de datos energéticos se pueden repartir de tal modo que el cliente pueda reproducir su propia configuración.

KBA Report: ¿En qué medida su solución de registro es compatible con las de otros proveedores?

Dirk Winkler: En el marco de KBA Complete, KBA ofrece un “proceso objetivo de medición de la energía” para la medición de la energía en toda la imprenta que está en disposición de registrar tanto los principales consumidores en las máquinas de KBA como en máquinas de la competencia u otros departamentos como la preimpresión y el acabado. Está desglosado sistemáticamente según los diferentes centros de costes y puede registrar tanto a lo largo de un determinado período de tiempo como estar visible online de forma permanente.

KBA Report: Esto va mucho más allá de la gama de productos de un fabricante de máquinas de impresión.

Dirk Winkler: Somos pioneros. Aún no hemos lanzado el sistema oficialmente.

Actualmente, está instalado en cuatro clientes que realizan pruebas de campo. Tras esta fase de pruebas, decidiremos en qué marco y en qué medida ofrecemos este sistema en el futuro.

KBA Report: ¿En qué consumidores de energía se han logrado los mayores avances en la máquina de impresión?

Dirk Winkler: Claramente en los secadores. En el caso de los secadores de aire caliente IR, con nuestro sistema VariDry-BLUE podemos ahorrar hasta un 40 % de energía, porque el aire calentado no se suelta sencillamente a la atmósfera, sino que se filtra y se vuelve a alimentar a determinados módulos. De este modo podemos reducir de forma extrema los registros térmicos, que por el contrario deben calentar el aire de forma permanente o funcionar con muchos infrarrojos. En los secadores UV, gracias a la introducción de nuestra tecnología HR-UV, hemos podido limitar de forma drástica el número de módulos de secado intermedio empleados. Y las imprentas aún ahorran más si usan la tecnología LED-UV, la cual representa el avance más importante en cuanto a ahorro energético. En comparación con otras tecnologías UV, en este caso solo se requiere una fracción del rendimiento energético. En la generación de aire comprimido y de aspiración también se han producido grandes avances, puesto que ya trabajamos solo con compresores regulados. Normalmente están situados en un armario refrigerado por agua y generan solo la energía que precisa la máquina en el estado actual de servicio.

KBA Report: Hace algunos años, al presentar sus ofertas de asesoramiento, KBA

formuló la frase “Nosotros encontramos sus devoradores de energía”. ¿Cuáles son esos devoradores de energía?

Dirk Winkler: Hemos realizado análisis de producción en clientes y examinado los consumidores principales. En el marco de esos análisis de una semana, se han examinado detalladamente todos los procesos y también los componentes de KBA para los que había una actualización disponible, porque se habían realizado grandes avances en el desarrollo. A continuación, se propuso al cliente cómo podía mejorar los procesos con la ayuda de esos componentes. O realizando determinadas inspecciones y renovando grupos constructivos individuales. El tercer componente es el asesoramiento tecnológico, donde mostramos que un sistema de entintado UV que se está usando no es el óptimo en cuanto a endurecimiento y por eso se deben usar múltiples secadores intermedios. En estos casos recomendamos paquetes tecnológicos completos para, por un lado, aumentar el rendimiento y, por el otro, reducir las fuentes de energía empleadas.

KBA Report: ¿Cómo puede contribuir el operario de la máquina a trabajar de manera que ahorre energía?

Dirk Winkler: Utilizando y combinando según lo instruido todos los módulos de automatización que ofrecemos en nuestra configuración del puesto de mando. Hemos reducido muy conscientemente la influencia individual del operario a fin de permitir un número mínimo de errores. Cuantos más procesos de medición y regulación se dejen en manos del impresor, más elevada puede ser la tasa



En el secado se ha hecho mucho en relación con la eficiencia energética.

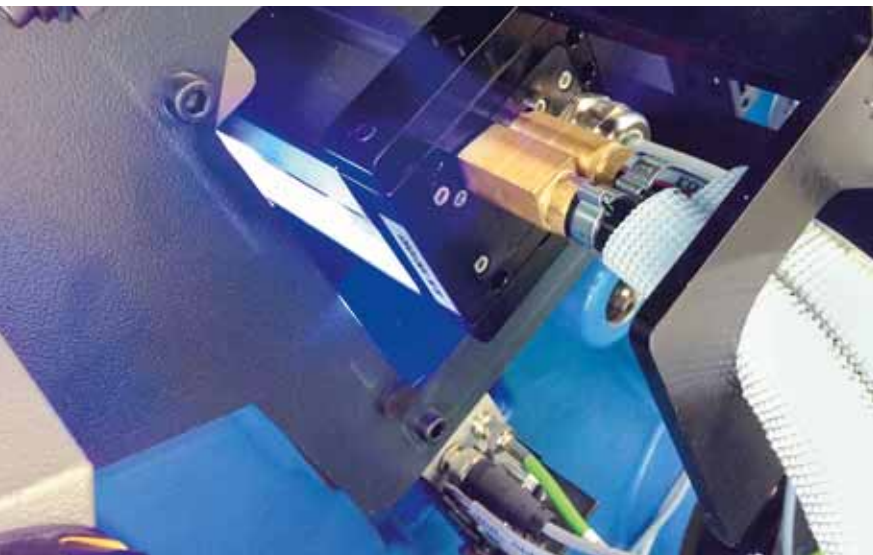
Aquí el esquema del sistema de secado VariDry-BLUE en la prolongación de la salida de la Rapida 106

de errores. De ahí la ampliación de los módulos de automatización en el ámbito de los componentes de preparación. En nuestras formaciones también mostramos procedimientos eficientes, por ejemplo, cómo un impresor se las puede arreglar con los parámetros de potencia de los secadores sin tenerlos que utilizar todos y al 100 %.

KBA Report: ¿Existen “equivocaciones populares” en relación con el uso energéticamente eficiente de máquinas de impresión de pliegos?

Dirk Winkler: Lo que realmente consume energía es proceder según el principio “mucho ayuda mucho”. Es decir, cuando siempre seleccionamos la potencia máxima de los secadores, esto incluso tiene un impacto negativo en el producto. Lo peor es cuando, al iniciar el pedido, el impresor aún debe litografiar, porque en la preimpresión no se ha realizado correctamente la estandarización del proceso, y el impresor necesita tres o cuatro pruebas más en cada proceso de preparación. También reaccionamos a estas situaciones y, por ejemplo, hemos creado una conexión con una base de datos de tintas de nuevo desarrollo, que también forma parte de nuestro paquete LogoTronic Professional. Pone a disposición datos de tintas medidos de forma estándar, de tal modo que el impresor recibe automáticamente estos datos del servidor. Si la máquina funciona en impresión en marcha continua, el mayor devorador de energía es el secador. El motor principal consume poca energía; se puede obviar.

El LED-UV continúa revolucionando el secado



Entrevista realizada por Gerd Bergmann/Deutscher Drucker
Para consultas: dirk.winkler@kba.com

Envases de alta calidad para la industria farmacéutica

Ingersoll Paper Box de Canadá destaca con la Rapida 106

En abril de 2014, Ingersoll Paper Box (IPB), uno de los fabricantes canadienses líderes en cajas plegables con sede en Ingersoll (Ontario), recibió una Rapida 106 con siete sistemas de entintado, torre de laca, equipamiento UV y regulación de la tinta inline. A continuación un resumen tras el primer año de uso:

“2014 ha sido un año emocionante para nosotros”, constata Sarah Skinner, gerente de la empresa. “Estábamos ansiosos por recibir la Rapida 106, porque nos daba la oportunidad de aumentar nuestra cartera de clientes. Tras la instalación presentamos la nueva máquina a todos nuestros clientes y personas interesadas durante una jornada de puertas abiertas. Les mostramos tanto la inspección automática de pliegos como todos los demás dispositivos de automatización de la Rapida 106”.

La decisión de inversión no fue sencilla para la gerencia. En el marco de un viaje de diez días, visitaron a los tres fabricantes alemanes de máquinas de impresión y probaron sus máquinas. Posteriormente, los especialistas de Ingersoll se sintie-

ron más cómodos con una colaboración a largo plazo con KBA.

Muchas posibilidades de producción

La Rapida 106 ha consolidado aún más la reputación de IPB en cuanto a calidad, rapidez de entrega y servicio de atención al cliente. En especial los clientes de la industria farmacéutica exigen plazos de entrega breves. “El 75 % de nuestra producción es para la industria farmacéutica”, explica Sarah Skinner.

“Los demás clientes provienen de la industria alimentaria y de bienes de consumo, así como las áreas de salud y técnica médica. Para nosotros la Rapida 106 tenía muchas novedades, p. ej., la regulación de la tinta inline. Nuestros clientes esperan tales innovaciones. Paralelamente,



Con la Rapida 106, Ingersoll Paper Box ha podido ampliar considerablemente su cartera de productos y ofrecer plazos de entrega cortos incluso en las cajas plegables con acabado de alta calidad

las múltiples posibilidades diferentes de producción de nuestra Rapida 106 son importantes para nosotros. Ahora también podemos entregar a nuestros clientes productos impresos elaborados y con un acabado de alta calidad con hasta siete colores y las variantes de acabado más diversas en un plazo relativamente corto”.

Ingersoll Paper Box es una empresa familiar en manos de la cuarta generación. Robert Skinner la fundó en 1922. Hoy en día, la moderna sede empresarial cuenta con una superficie de producción superior a 7.500 m² y 3.500 m² de almacén. IPB produce cajas plegables de alta calidad: desde diseños estándares hasta soluciones individuales definidas por los clientes. Todas las fases de la producción, desde el diseño al acabado pasando por la impresión, tienen lugar bajo un mismo techo.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Sitio web de interés:
www.ipb.on.ca





Dee Paper Box Company invierte en una Rapida 145

El productor de cajas plegables crece en el segmento de alta calidad

Dee Paper Box Company en Chester, PA, un proveedor integral de cajas plegables de alta calidad, en primavera de 2015 reforzó su capacidad de impresión con una máquina de doble laca Rapida 145 de siete colores. La instalación cuenta con un amplio equipamiento y está altamente automatizada. De este modo, Dee Paper Box quiere continuar creciendo en la impresión de envases de gama alta.

Director de Ventas David Dee: “Hemos detectado una tendencia hacia envases más exigentes con ciclos de procesamiento y plazos de entrega más breves. Creemos que nuestro cometido es hacer que estos trabajos más complejos sean más sencillos para nuestros clientes. Con nuestro equipo motivado y talentoso hemos crecido de forma continuada; durante el último año, un increíble 20 %”.

El director general Steve Harrell agrega: “Nuestra nueva Rapida 145 nos aporta una mejor calidad de impresión, una mayor constancia del color, una produc-

tividad más elevada, más variantes de producción y un mejor control de todo el proceso. Con nuestra máquina de doble laca adaptada a nuestros planes de expansión, llegaremos a mercados que hasta ahora no podíamos abastecer, lo que nos aporta muchas ventajas y posibilidades nuevas”.

La KBA Rapida 145 cuenta con la alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, equipos de lavado UV CleanTronic para cilindros portacauchos e impresores, cambio automático de planchas y programas de preparación en para-

En la impresión de cajas plegables, la exitosa Rapida 145 marca hitos en su formato; en EE. UU., también existe una gran demanda de su hermana mayor, la Rapida 164

lelo. Todo ello se traduce en un considerable aumento de la productividad neta. El moderno puesto de mando ErgoTronic con pantalla en la pared permite un manejo cómodo, mientras que la medición y regulación inline de la tinta con KBA QualiTronic ColorControl e Instrument Flight® de System Brunner garantiza una elevada calidad del color constante en marcha continua.

Steve Harrell: “Una ventaja considerable es el sistema de doble lacado UV. Ahora podemos imprimir y acabar muchos trabajos en una pasada, para lo que antes se requerían dos pasadas. Junto con ciclos de procesamiento más breves gracias a la racionalización de nuestros procesos productivos, ahora podemos ofrecer a nuestros clientes muchas más variantes de lacado con efectos especiales”.

Dee Paper Box Company fue fundada en 1919 por Max Dee y, durante los casi cien años de historia empresarial, se ha adaptado una y otra vez a los requisitos cambiantes del mercado para la industria de cajas plegables. Junto con el diseño, la impre-



Steve Harrell cree que la nueva Rapida 145 aportará a la empresa más posibilidades y oportunidades de crecimiento en la impresión de envases de gama alta

sión y el acabado de cajas plegables, Dee ofrece otras opciones, como p. ej., gofrado de láminas. La firma abastece sobre todo a clientes de la costa Este, los cuales provienen de la industria alimentaria y de dulces, el sector sanitario y cosmético, así como mercados especiales como los alimentos para animales, los accesorios automovilísticos y dentales o productos para bebés. Dee Paper Box Company tiene su sede en un edificio de ladrillos maravillosamente renovado con vistas al río Delaware, a las afueras de Filadelfia, cerca de su aeropuerto internacional.

Eric Frank
eric.frank@kba.com

De izda. a dcha.: El director de Ventas David Dee y el director general Steve Harrell (ambos de Dee Paper Box Company), así como Chad Fugate de KBA North America



Sitio web de interés:
www.deepaperbox.com

Un hito tecnológico de Sajonia cambió la construcción de máquinas de impresión

50 años de máquinas offset de pliegos con estructura modular

Hace unos 50 años, la mayoría de impresiones en color debían realizarse con varias pasadas. Por un lado, principalmente solo había disponibles máquinas de uno o dos colores y, por el otro, las impresiones exigían —por las condiciones tecnológicas— hasta 12 colores. Aunque la implementación de la escala de color “abreviada” (BCMY) en la impresión offset permitió una producción más racional en las máquinas de cuatro colores —que eran las que más se ofrecían—, en aquel entonces estas eran una combinación de dos máquinas de dos colores en construcción tipo tándem según el principio de 5 cilindros.

De ello resultaban insuficiencias tecnológicas respecto de la impresión, puesto que cada dos cuerpos de impresión utilizaban un cilindro de contrapresión conjunto. Para los fabricantes de máquinas de impresión, este principio constructivo también suponía un enorme esfuerzo, especialmente en máquinas de formato grande. Tras el montaje y la prueba de impresión en la fábrica, las máquinas debían volver a desmontarse en gran medida y montarse una segunda vez en las instalaciones del cliente a partir de las múltiples piezas individuales.

1965: redoble de tambores en la feria de primavera de Leipzig

Por este motivo, desde principios de la década de 1960, fue madurando la idea de construir una máquina sin estas graves desventajas entre los constructores de las máquinas de impresión Planeta (desde 2001, una parte del Grupo KBA como fábrica en Radebeul). En la feria de primavera de Leipzig de 1965, con la Planeta Variant P4 (formato 3b), empezó la transición de la construcción tipo tándem a la estructura modular —actualmente dominante— para las máquinas offset de pliegos. Tan solo dos años después, este tipo de configuración orientada al

futuro también se implementó en las instalaciones de formato grande de Radebeul. Esta novedad mundial de Sajonia supuso hace 50 años uno de los hitos tecnológicos que cambiaron radicalmente la construcción de máquinas de pliegos y que, actualmente, la caracterizan con independencia del fabricante.

Ventajas de la estructura modular

La estructura modular fue un concepto de máquina totalmente nuevo y en aquel entonces revolucionario, inspirado en el principio de 3 cilindros. Por primera vez, los diferentes componentes y las características técnicas de impresión eran idénticos en todos los cuerpos de impresión, lo que suponía una serie de ventajas aplicables a todos los modelos posteriores de las Planeta Variant e incluso a las KBA Rapida altamente modernas de hoy en día:

- Elevada variabilidad en la configuración de la máquina
- Considerable reducción de la diversidad de piezas en la fabricación
- Breve tiempo de montaje en las instalaciones del cliente mediante el envío de grupos totalmente montados
- Registro de la impresión gracias a un concepto de accionamiento superior
- Recorrido del pliego más cuidadoso

gracias a los cilindros impresores y tambores de transferencia que por primera vez tenían tamaño doble

- Número reducido de puntos de transferencia de los pliegos entre los cuerpos de impresión
- Impresión extremadamente nítida respecto de otras máquinas

El volteo de pliegos seleccionable para la impresión de blanco y retirada en un recorrido del pliego (patente de Planeta del año 1967) también se basa en la estructura modular. Mientras que en la construcción tipo tándem solo era posible anteponer una unidad de impresión suplementaria al primer cuerpo de impresión, en las máquinas de estructura modular es posible situar el volteo de pliegos en cualquier posición.

La técnica nueva crea nuevas posibilidades

La nueva técnica con sistemas de cilindros de tamaño doble abrió posibilidades totalmente nuevas a los impresores en cuanto a la calidad de impresión y la flexibilidad de los soportes de impresión. En concreto, el recorrido del pliego estrecho y con curvas suaves supuso considerables ventajas para las imprentas de cartonajes. Por consiguiente, pronto

Arriba: Perfeccionado de forma continua, el diseño flexible también se usó en la Rapida 104 de Koenig & Bauer (en la imagen, en Drupa 1986)

Abajo izda.: En 1965, hace 50 años, Planeta empezó a comercializar la estructura modular con cilindros impresores y sistemas de transferencia de tamaño doble, que actualmente es la estructura dominante en la construcción de máquinas offset de pliegos

Abajo dcha.: Hasta entonces dominó el sistema de cinco cilindros con todas sus desventajas. Aquí una PVO 6 del año 1957

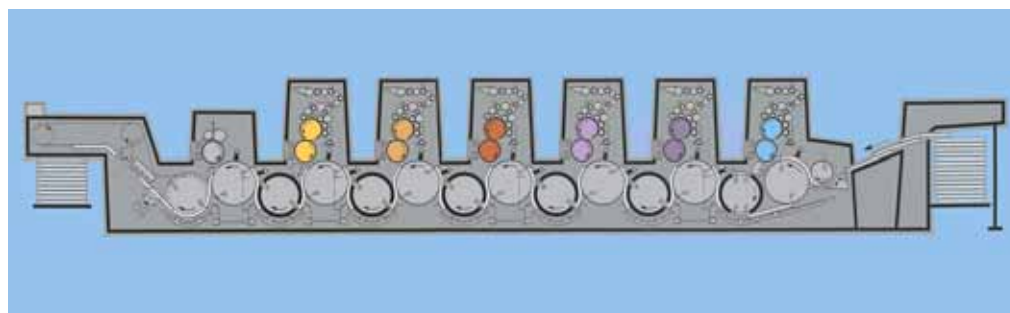




tonces, las máquinas offset de pliegos son cada vez más largas. Una KBA Rapida 106 en Suiza con 19 cuerpos de impresión y acabado ostenta el récord mundial.

Las ideas básicas siguen vigentes hasta la actualidad

Evidentemente, las invenciones básicas de los últimos 50 años se han revisado una y otra vez, y se han actualizado para incorporar el último estado de la técnica. Los rendimientos de impresión en marcha continua de hasta 20.000 pliegos/h habituales en las Rapida actuales, así como la elevada automatización de los procesos de impresión y preparación, eran impensables en la década de 1960. Por ejemplo, la Planeta Variant P4 se concibió para alcanzar 10.000 pliegos/h y estaba aprobada para 8.000 pliegos/h en régimen continuo, es decir, ni tan siquiera era la mitad de rápida que la KBA Rapida 106.



las Variant y Varimat de Radebeul empezaron a utilizarse en muchas imprentas de envases en todo el mundo. Se habían sentado las bases de la posición de liderazgo del constructor sajón de máquinas de impresión en la impresión de cajas plegables. Las instalaciones KBA Rapida son la primera elección para la impresión de cartónajes pesados, así como posavasos o cartón ondulado. Además, los cuerpos de impresión Rapida de formato grande también se usan en máquinas de impresión sobre metal de la serie KBA

Metalstar. No en vano KBA es líder del mercado mundial en la impresión de envases de formato grande.

La estructura modular también fue el requisito previo para la integración flexible de cuerpos de lacado, secado y demás cuerpos de acabado en máquinas cada vez más largas. Y eso con una inmensa flexibilidad en cuanto a los módulos de impresión y acabado en las máquinas offset de pliegos, algo que hoy en día forma parte del programa estándar. Desde en-

Centro: Esquema de una máquina de seis colores con torre de laca en la estructura modular que en aquel entonces fue revolucionaria

Abajo: Las máquinas offset de pliegos largas como esta Rapida 106 de 19 cuerpos en Suiza solo son posibles con la estructura modular

Hoy en día, todos los fabricantes líderes de máquinas de impresión apuestan por la estructura modular con las modificaciones habituales en sus máquinas offset de pliegos. En estos tiempos tan cambiantes que vivimos, en ocasiones olvidamos que los constructores geniales de Sajonia tuvieron la idea básica y, a menudo, pasaron décadas hasta que otros la adoptaron.

Dr. Roland Reichenberger/Martin Dänhardt
roland.reichenberger@kba.com,
martin.daenhardt@kba.com



20 años de KBA-Italia

Exitosa filial en el mercado italiano

Durante los primeros días de febrero de 1995 se fundó KBA-Italia. La filial de distribución y asistencia de Koenig & Bauer AG surgió a partir de la iniciativa de los empleados de la antigua distribuidora La Bodonia. En febrero de este año, KBA-Italia celebró su 20.º aniversario.

En 1992, Koenig & Bauer había adquirido la fábrica de máquinas de impresión Planeta en Radebuel, cerca de Dresde. Con relativa rapidez se decidió crear una sociedad propia de distribución y asistencia en el fundamental mercado italiano —con un importante volumen de negocio—, con el fin de ofrecer a los múltiples usuarios y clientes potenciales del país el mejor asesoramiento posible. La aventura empezó con poca gente, pero con mucho entusiasmo.

Tras los duros inicios, KBA-Italia se convirtió pronto en una empresa que no cesó de crecer gracias a sus potentes máquinas de impresión, sus comprometidos trabajadores, sus socios fieles y, sobre todo, sus clientes fieles. Desde el

La sede empresarial de KBA-Italia y KBA-Flexotecnica está situada en Tavazzano, cerca de Milán

El director ejecutivo Joachim Nitschke en la celebración del 20.º aniversario de KBA-Italia



principio, KBA-Italia se encargó de la distribución y la asistencia de las máquinas de pliegos y bobina de KBA en el país. Después se incorporaron los servicios: mantenimiento remoto, preparación y coordinación de nuevas instalaciones, contratos de servicio, traslados de máquinas, equipamientos posteriores y actualizaciones de máquinas existentes. La satisfacción del cliente ha sido siempre un pilar fundamental.

Estrecha colaboración con los clientes

Joachim Nitschke, gerente de KBA-Italia: “En nuestros múltiples eventos informativos y talleres en Italia, así como los viajes de grupo anuales a pequeñas y grandes jornadas de puertas abiertas en la fábrica offset de pliegos de Radebeul, nuestros clientes italianos se sienten parte de una gran familia. Y así debe ser, puesto que una buena colaboración aporta ventajas para ambas partes”.

Durante los últimos 20 años, se han instalado casi 1.000 máquinas de KBA en imprentas italianas: muchas instalaciones de formato grande para renombradas imprentas de libros y envases, así como una enorme flota de Rapida 105 y Rapida 106 en empresas familiares y grandes grupos de imprentas, a lo que hay que

añadir múltiples rotativas Compacta para la impresión comercial y de libros.

En los últimos años de crisis, KBA-Italia también ha apoyado firmemente a sus numerosos clientes italianos. Tras el hundimiento de las nuevas inversiones debido a las condiciones del mercado, entretanto puede percibirse una creciente demanda de técnica de alto rendimiento de KBA. En este sentido, a pesar del actual cambio que se está produciendo en la industria de la impresión, KBA-Italia percibe la confianza —a menudo labrada durante décadas— de sus clientes.

Una parte del cambio es también el traslado de KBA-Italia a Tavazzano, la sede empresarial de la segunda filial italiana KBA-Flexotecnica. La nueva sede integra la competencia de ambas empresas, y los usuarios de KBA se benefician de las múltiples sinergias y los trayectos cortos.

Con motivo del 20.º aniversario, KBA-Italia quiere dar las gracias a todos los clientes y socios de la industria italiana de la impresión, con el deseo de continuar siendo un interlocutor fiable y experimentado.

Manuela Pedrani
nitschke@kbaitalia.it





Acabado inline de alta calidad sobre varios materiales

Una Rapida 106 nada convencional en Ruggeri Grafiche

Con motivo del 20.º aniversario de KBA-Italia, a finales de marzo de 2015 tuvo lugar en Ruggeri Grafiche de Módena una jornada de puertas abiertas en la que participaron más de 100 usuarios italianos del sector de la impresión. El punto álgido fue la presentación de una KBA Rapida 106 nada convencional para el acabado inline de alta calidad, con siete sistemas de entintado, torre de laca, dos torres de secado intermedio, otro cuerpo de impresión, triple prolongación de la salida y volteo de pliegos tras el primer cuerpo de impresión.

Joachim Nitschke, gerente de KBA-Italia, agradeció a los socios de Ruggeri su hospitalidad y el apoyo recibido para la organización y el evento. Acudieron muchos clientes y clientes potenciales de KBA-Italia, así como socios de Ruggeri, para ver la Rapida de alta tecnología en funcionamiento. El socio gerente Davide Pini presentó su empresa. El director de Ventas de KBA Jan Drechsel agradeció a los empleados de KBA-Italia sus 20 años de exitoso trabajo en el mercado italiano.

Graziano Mion, responsable de Ventas de KBA-Italia, moderó la posterior demostración de impresión. Primero se realizaron dos trabajos a cuatricromía con lacado UV sobre papel estucado: un póster de Ferrari y el mapamundi de

KBA. Después, la máquina produjo tarjetas de visita sobre cartón, así como envases en impresión de blanco y retirada. Los rápidos cambios de trabajo y el elevado rendimiento de 18.000 pl./h de esta máquina con una configuración única en el mercado italiano entusiasmaron a los especialistas del sector de la impresión.

Flexible para papel, cartón y láminas

La Rapida larga está equipada para la impresión sobre papel, cartón y láminas. Cuenta con un equipo totalmente automático de cambio de planchas FAPC, equipos de lavado combinados CleanTronic Multi para el modo mixto con tintas convencionales y UV, así como CleanTronic UV. Mediante EES (Emission Extraction System), se extrae el aire de escape



Arriba izda.: Foto de grupo de izda. a dcha.: Daniele Zagni y Davide Pini, ambos socios de Ruggeri Grafiche, Joachim Nitschke, gerente de KBA-Italia, así como Marcello Anderlini, socio de Ruggeri

Centro: A finales del año pasado se puso en servicio la Rapida 106

Abajo: Esquema de una Rapida 106 nada convencional en Ruggeri Grafiche

para ofrecer unas condiciones óptimas de trabajo a los impresores.

Junto con la nueva Rapida 106, en la nueva sede de Ruggeri Grafiche produce una Rapida 105 más antigua con seis cuerpos de impresión, torre de laca, prolongación de la salida y equipamiento para tinta convencional y UV.

Las directrices de la empresa son: condiciones óptimas de trabajo, armonía entre los trabajadores y los clientes, honestidad y vocación de servicio, a lo que hay que añadir la calidad y el medio ambiente como pilares centrales. Ruggeri está certificada según FSC y, gracias a la tecnología moderna, puede mantener la competitividad con los grandes nombres del sector.

Manuela Pedrani
nitschke@kbaItalia.it



Nuevas dimensiones de rendimiento con la Rapida 106 del Grupo C.E.C. en Carmaux

118.000 pliegos de cartón en 8 horas y 3,4 mill. de pliegos al mes

El grupo francés de imprentas Compagnie Européenne de Cartonnage (C.E.C.) –especializado en la fabricación de envases alimentarios– puso en servicio en 2014 una KBA Rapida 106-6+L de alta velocidad en la fábrica de Carmaux, en el sur de Francia. Tras siete meses de producción continua a casi siempre 20.000 pl./h, el copropietario y director de la planta Stéphane Grapy abre las puertas de la empresa familiar a KBA Report para hacer un primer balance.

Con 126 trabajadores y un volumen de negocio anual de 33,8 mill. euros (2014), el Grupo C.E.C. es uno de los mayores fabricantes de envases alimentarios en Francia. Miles de cajas plegables para renombradas marcas comerciales abandonan a diario las tres fábricas en Carmaux, Valence y Le Mans. Esta empresa fundada en 1988 se encuentra desde 1995 en manos de la familia Grapy y, actualmente, es dirigida por Roland Grapy y su hijo Stéphane. Gracias a las cifras de negocio en constante aumento, la empresa ha invertido periódicamente en nuevas instalaciones de producción para ajustarse a la evolución del mercado hacia gramajes y tiradas más pequeñas.

La fábrica de Carmaux se inauguró en 2001 con 18 empleados. Hoy en día, con 25 trabajadores, esta fábrica dirigida por Stéphane Grapy alcanza un volumen de negocio anual de 8 mill. euros. En 2014 se instaló una moderna KBA Rapida 106 de alta velocidad, de seis colores y con torre de laca. Diversos módulos de automatización, como el cambio sincrónico de planchas de lacado DriveTronic SFC, el cambio automático de planchas de impresión DriveTronic FAPC y el equipo automático de lavado de cilindros porta-cauchos e impresores CleanTronic, garantizan una productividad máxima.

Siempre al día con la técnica de impresión más nueva

Stéphane Grapy: “Nuestras instalaciones se renuevan aproximadamente cada cinco años para continuar siendo competitivos y poder ofrecer a nuestros clientes una técnica de impresión siempre moderna. Esperábamos que la nueva máquina de impresión nos aportara sobre todo un considerable impulso productivo y una disminución de los costes de fabricación. Con la Rapida 106 se ha hecho realidad. Respecto de nuestra máquina de impresión antigua, una Rapida 105



Con 20.000 pl./h y más de 100.000 pliegos correctos por turno, los equipos casi no dan abasto en las plegadoras y la expedición

del año 2007, hemos aumentado nuestra productividad un 25 %. Durante los primeros siete meses tras la puesta en servicio de la Rapida 106, hemos impreso más de 20 millones de pliegos con una tirada media de 13.000 pliegos. Nuestra maculatura de arranque se ha situado en tan solo 85-120 pliegos y, en cuanto a velocidad de producción, hemos llegado siempre a los 20.000 pl./h. Solo en enero de 2015 hemos impreso 3,4 mill. de pliegos con tres turnos y, con 118.000 pliegos correctos en un turno de 8 horas, hemos batido un nuevo récord interno. En este sentido, cabe destacar que el 90 % de nuestros pedidos son trabajos de cinco colores, que se imprimen sobre cartón reciclado de 300 g y se acaban con laca acrílica. En conclusión, estamos muy satisfechos con la Rapida 106 en cuanto a productividad, calidad de impresión y fiabilidad. No podía satisfacer mejor nuestras expectativas. Todo nuestro proceso de impresión es ahora más cómodo. Hemos incrementado nuestra capacidad y tenemos más margen, por ejemplo, para

procesar pedidos urgentes en poco tiempo y poder hacer la entrega en casa del cliente en cuestión de 24-48 horas. En nuestro sector, poder ofrecer un servicio máximo y una capacidad de reacción muy elevada supone una importante ventaja competitiva”.

Calidad constante

Además, la Rapida de alta tecnología ha permitido al Grupo C.E.C. obtener la certificación PSO. “La mayoría de nuestros clientes son grandes grupos empresariales de la industria alimentaria, cuyas exigencias en cuanto a calidad y estandarización no han dejado de crecer durante los últimos años”, explica Stéphane Grapy. “Algunas escalas de colores requieren la armonización de las curvas de coloración para lograr un resultado perfecto. Para garantizar a nuestros clientes que sus envases son siempre iguales hasta el más pequeño detalle, independientemente de la máquina en la que se impriman, hemos emprendido la certificación PSO”. C.E.C. es la segunda imprenta de



En la fábrica del grupo de envases C.E.C. en Carmaux, en el sur de Francia, la nueva KBA Rapida 106 de alta velocidad no deja de batir nuevos récords de producción

envases en toda Francia que concluye con éxito la certificación PSO.

El éxito con la KBA Rapida 106 en C.E.C. Tarn en Carmaux ha convencido a la familia Grapy de tal modo que han decidido modernizar antes de lo previsto el parque de máquinas de la fábrica de Valence. Con gran expectación se espera la llegada en octubre de una KBA Rapida 145 de seis colores con torre de laca, logística y los mismos módulos de automatización que la Rapida 106 de Carmaux.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

A.F.A. instala una Rapida 106 de cinco colores con volteo

El especialista en calendarios de bolsillo apuesta por la flexibilidad de los soportes de impresión

A.F.A. de Pantin, en la periferia de París, pertenece al grupo Exacompta-Clairefontaine, el líder en el mercado francés de artículos de papelería. La empresa renueva su parque de máquinas con una Rapida 106 de cinco colores equipada con volteo de pliegos. La máquina de alto rendimiento configurada para la impresión de calendarios de bolsillo de alta calidad se entregó a finales de agosto y sustituye a una máquina de cuatro colores de otro fabricante alemán.

Robert Vinette, director de Producción en A.F.A.: “La Rapida 106 nos convenció en primera instancia por su incomparable flexibilidad en cuanto a soportes de impresión. Como especialistas en calendarios de alta calidad, necesitábamos una máquina en la que pudiéramos imprimir tanto nuestras cubiertas de 350 g como las páginas interiores de los calendarios sobre papel de 40 g con una calidad y rentabilidad máximas. La elevada veloci-

dad de impresión y la rápida adquisición del color fueron otros factores decisivos”.

La Rapida se ha instalado junto a una Rapida 105 de cuatro colores con volteo del año 2008. Está equipada con el cambio automático de planchas FAPC y el sistema de medición y regulación de la tinta inline QualiTronic ColorControl. KBA QualiTronic ColorControl controla cada pliego impreso y corrige de forma

La elevada flexibilidad de soportes de impresión y productividad de la Rapida 106 fueron determinantes en A.F.A. para la inversión en esta instalación de alto rendimiento

dinámica el entintado cada diez pliegos. Así, durante la fase de arranque, se puede ahorrar hasta un 60 % de maculatura y garantizar a los clientes un resultado perfecto en todos los pliegos impresos. Junto con la nueva Rapida 106 de A.F.A., otras cuatro máquinas KBA Rapida funcionan a plena marcha en el grupo Exacompta-Clairefontaine.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Más productividad y calidad mediante procesos estandarizados

Gracias a la creciente automatización y conectividad que ha penetrado en todos los sectores, durante las dos últimas décadas, las imprentas han pasado de ser talleres artesanales a convertirse en empresas productivas. Los principales objetivos de la automatización son la reducción de los tiempos de preparación y la máxima seguridad de la producción.

La automatización significa la transferencia del máximo número posible de procesos de las personas a máquinas independientes y sistemas que se optimicen solos. En este sentido, el papel de la persona se reduce cada vez más a administración, planificación, preparación, control de resultados, mantenimiento y servicios. La automatización requiere procesos ampliamente estandarizados, para que las variables de los procesos puedan mantenerse dentro de unos márgenes de tolerancia establecidos y reproducibles. Esto se refiere tanto a los estándares de calidad como a la protección del medio ambiente y la seguridad en el trabajo.

Mediante la automatización se pueden lograr considerables ahorros en el personal de servicio y los tiempos de preparación, que se amortizan en intervalos diferentes. Además, el aseguramiento automatizado de la calidad contribuye a la seguridad de la producción, reduciendo el riesgo de perder tiempo y dinero por

las reclamaciones. En última instancia, la amplia automatización debe permitir un incremento tanto de la calidad como de la productividad. Solo entonces la calidad no va en detrimento de la productividad, y viceversa.

La conectividad apoya la automatización

El grado de automatización, es decir, el porcentaje de procesos de trabajo automatizados en el conjunto, aumenta con la conectividad. Por este motivo, la mayoría de empresas que invierten en máquinas de impresión más automatizadas ya disponen de un flujo de trabajo interconectado o aprovechan la instalación de tales máquinas para impulsar la conectividad y la estandarización en la empresa.

Las máquinas y los componentes están interconectados con una instancia central, normalmente un sistema de información de gestión (MIS). El flujo de información va en dos direcciones: desde el MIS central a los diferentes puestos de producción y, desde allí, de

En el concepto de automatización del cambio simultáneo de planchas KBA DriveTronic SPC, los accionamientos individuales exactamente sincronizados para cada cilindro portaplanchas son los componentes clave



vuelta al MIS en forma de mensajes de estado. También aquí se utilizan estándares, acordados hace muchos años por el consorcio CIP3 y CIP4 ("Cooperation for Integration of [Processes in] Prepress, Press and Postpress"); KBA ha implementado interfaces de interconexión con una estandarización correspondiente.

- El CIP3 Print Production Format (PPF) almacena los datos técnicos de producción, que se usan para el preajuste de la máquina en la impresión y el acabado.
- El CIP4 Job Definition Format (JDF) más desarrollado, además de los datos de preajuste PPF, también incluye amplios datos del pedido que se actualizan al pasar por las estaciones de producción; por lo tanto, cumple los requisitos de un ticket de trabajo, una "bolsa digital de pedidos".
- Otro componente de CIP4 es CIP4 Job Messaging Format (JMF), creado entre otros por los controladores JDF de las máquinas de impresión –en KBA, por LogoTronic Professional–, el cual describe el estado de la producción y lo notifica al MIS.
- De este modo, es posible controlar en todo momento los procesos de producción en relación con el pedido y la máquina, hasta su entrega. Puesto que hoy en día las soluciones de interconexión MIS están programadas independientemente de la plataforma en XML y para navegadores, es posible el acceso remoto a través de internet mediante aplicaciones para dispositivos móviles durante viajes de negocios o una vez finalizada la jornada laboral.

Niveles de automatización

En una imprenta industrial, la automatización está organizada en niveles jerárquicos, lo que se puede ilustrar mediante un modelo piramidal: el nivel directivo ocupa la cúspide; debajo encontramos –con su cantidad y diversidad– los niveles ejecutivo e informativo, hasta llegar a los componentes de regulación y registros

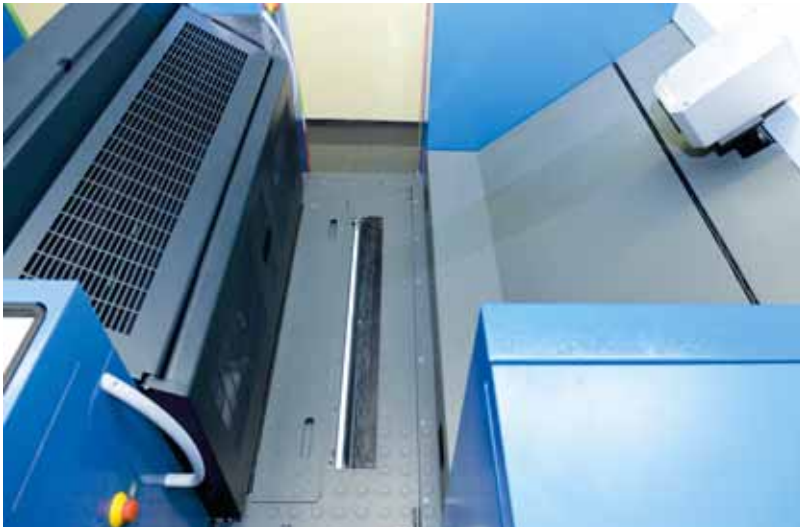
El puesto de mando KBA ErgoTronic –aquí en una Rapida 145– es la interfaz persona/máquina más importante de la imprenta en una máquina altamente automatizada. Aquí se comunican todos los datos de forma bidireccional, aquí el impresor tiene la última palabra



Sistemas empleados	Tareas habituales y subsistemas	Ejemplos de productos KBA incluidos
1. Nivel empresarial (cúspide de la pirámide, Management Information)		
• ERP: Enterprise Resource Planning • MIS: Management Information System	• Planificación general de la producción • Tramitación de pedidos • CRM: Gestión de clientes (Customer Relationship Management, marketing) • Planificación detallada de la producción (ocupación, aprovechamiento y disponibilidad de las máquinas)	• Abierto para todos los sistemas basados en XML • Complete Workflow-Suite • Complete Optimus Dash • Complete Print.X
2. Nivel directivo (PPS: planificación de la producción y control)		
• MES: Manufacturing Execution System • AMS: Sistema de gestión de instalaciones (de producción) • PPS (software de planificación y control de la producción)	• BDE, MDE: Registro de datos de servicio y de la máquina (también a partir de CIP4-JMF) • HRIS: Registro de datos de personal (Human Resource Information System) • KPI: Determinación de indicadores de rendimiento (Key Performance Indicator) • Gestión de materiales (gestión de pedidos, logística) • QM: Gestión de la calidad	• Complete-Workflow-Suite • LogoTronic Professional • Abierto para todos los sistemas basados en XML
3. Nivel de control de procesos		
• Sistemas de control de procesos • HMI: Interfaces persona-máquina (Human-Machine Interfaces) • SCADA: Supervisión y control informatizados de los procesos técnicos (Supervisory Control and Data Acquisition) • BIRT: Acceso a la base de datos (Business Intelligence and Reporting Tools)	• Preset: Valores de preajuste de la preimpresión (CIP3/4), así como datos almacenados referidos al material y al pedido (formatos internos) • Operating: Manejo pulsando una tecla en el puesto de mando o la máquina, haciendo clic con el ratón o tocando la pantalla en el ordenador del puesto de mando • QS: Aseguramiento de la calidad mediante: – Observación y verificación (supervisión, control visual de la calidad junto con sistemas objetivos de inspección/revisión/medición) – Documentación, notificación y marcación junto con la base de datos de producción – Observación y comparación a largo plazo (supervisión de la calidad)	• LogoTronic CIPLinkX/Plus/Professional • Tecnología del puesto de mando ErgoTronic • Inspección y regulación del color QualiTronic • DensiTronic PDF y QualiTronic PDF • QualiTronic Mark y Quality Pass • Módulos de preajuste DriveTronic • BIRT-Link
4. Nivel de control		
SPS, PLC: Controlador lógico programable (Programmable Logic Controller)	• Ejecución programada de procesos idénticos (p. ej., cambio de planchas de impresión) • Seguimiento de las variables de los procesos: – Esporádicamente en función de la situación: controlar ("open loop") – De forma cíclica permanente: regular ("closed loop")	• Cambio de planchas programado DriveTronic SAPC, FAPC y SPC • Componentes ErgoTronic y QualiTronic • Logística PileTronic e Ident/PDF
5. Nivel de campo		
• Módulos de entrada y salida de datos • Bus de campo	Interfaces de datos con el proceso técnico de producción (protocolo de la máquina, interoperabilidad CIP3/4, diagnóstico y mantenimiento remotos)	• Pasarela del puesto de mando a LogoTronic • Interfaces y buses en máquinas de impresión y periféricos
6. Nivel de fabricación (base de la pirámide)		
• Registro de valores de medición (sensores) • Componentes de regulación (actores)	Proceso técnico de producción (impresión de tiradas), registro de variables de los procesos (señales binarias), reacción (acciones correctoras automáticas de los elementos de la máquina tras una comparación entre valores reales y teóricos)	• Máquinas offset de pliegos Rapida • Sistemas de medición integrados • Elementos de la máquina que se pueden controlar en remoto

Tabla 1: Representación tabular de la pirámide de automatización de una imprenta con los principales sistemas y términos. Debido a los datos obtenidos en todos los niveles, la automatización de los procesos se puede realizar de arriba abajo

Objetivos de la automatización en la sala de impresión				
Seguridad de los procesos	Evitar errores y paradas de las máquinas			
Reducción de los tiempos de preparación	Procesos más rápidos y parcialmente simultáneos			
Reducción de la carga de trabajo del personal	El impresor queda liberado del arduo trabajo físico y de las rutinas innecesarias, y se puede concentrar en lo importante: la calidad y el cumplimiento del procesamiento planificado del pedido; además, se pueden ahorrar costes de personal			
Aumento de la calidad	Sistemas de medición objetiva sin errores en lugar de valoraciones subjetivas basadas en la experiencia; la calidad pasa a ser comparable y reproducible de forma constante			
Producción industrial	Incremento tanto de la productividad como de la calidad			
Las tres fases de automatización en la máquina de impresión				
Fase 1: Control programable de procesos	Procesos que se inician pulsando un botón, haciendo clic con el ratón o tocando la pantalla y que finalizan solos. Son eficientes cuando los procesos se repiten de forma absolutamente idéntica. <i>Ejemplos: Dispositivo “semiautomático” de cambio de planchas SAPC, programas de lavado para rodillos y cilindros, transferencia de datos de preajuste CIP3 PPF, tocar las teclas de los tornillos del tintero</i>			
Fase 2: Control semiautomático de procesos, línea de control, circuito de control abierto, “open loop”	El sistema utiliza un sensor, con cuya ayuda puede reaccionar a situaciones cambiantes; no obstante, a diferencia del sistema totalmente automático, aún se requieren acciones manuales (cargar manualmente, pulsar el botón de inicio) o clics de confirmación. <i>Ejemplo: Dispositivo “totalmente automático” de cambio de planchas FAPC, control de color ErgoTronic ColorDrive/ColorControl</i>			
Fase 3: Control totalmente automático de procesos, automatismo total, circuito de regulación cerrado, “closed loop”	Desaparecen todas las intervenciones del operario, el sistema actúa y reacciona de forma independiente, detectando también el momento óptimo en todo el proceso. <i>Ejemplos: Cambio simultáneo de planchas con DriveTronic SPC, registro previo Plate Ident (los sensores comprueban la orientación de la plancha montada e introducida, y activan una corrección del registro), cambio automático de pila PileTronic en el marcador y la salida, logística automática de palés desde y al almacén</i>			
Los cuatro grados de integración de la técnica de medición a partir del ejemplo del control y la regulación del color				
Grado de integración	1: “offline” (autónomo)	2: “online” (conectado)	3: “nearline” (centralizado)	4: “inline” (totalmente integrado)
Lugar de la obtención del valor de medición	en el puesto donde se depositan los pliegos	en el puesto donde se depositan los pliegos	en un puesto de escaneado en la sala de impresión	en la máquina de impresión
Aparato de medición	Densitómetro espectral manual para mediciones individuales representativas en la tira de control de impresión o en la imagen. Indicación de densidades de tinta, valores CIELAB, desviaciones o recomendaciones concretas, p. ej., “0,1 D más cian”.	El densitómetro espectral de escaneado KBA ErgoTronic ColorDrive/ColorControl mide en la tira de control. Conectado con el PC del puesto de mando, el software KBA ColorControl calcula recomendaciones de ajuste para cada tornillo del tintero.	Caso especial de la medición online (grado de integración 2), donde un único sistema de medición de escaneado está conectado con todas las máquinas de impresión.	Cámara de medición del color de KBA. Conectada con el PC del puesto de mando, donde el software de análisis de la calidad KBA QualiTronic ColorControl calcula comandos de ajuste para cada tornillo del tintero y los ejecuta en tiempo real.
Acción del impresor	Debe decidir si, de acuerdo con la impresión visual, se debe realizar o no una corrección.	Confirma la recomendación de ajuste con un único clic en la pantalla de ErgoTronic (“open loop”).	Confirma la recomendación de ajuste con un único clic en la pantalla de ErgoTronic (“open loop”).	Ninguna (solo interviene durante la fase de configuración y en casos excepcionales).
Seguridad de la producción	Control subjetivo tras una medición selectiva en la tira de control de la impresión. Reacción del sistema con un considerable retraso temporal debido al seguimiento manual.	Control objetivo, con un ligero retraso temporal.	Control objetivo, pero con un mayor retraso temporal, porque en esta conexión de varias máquinas siempre se debe acceder primero al pedido en cuestión.	Regulación objetiva, solución con poca maculatura y reacción rápida. Permite la adquisición de color sin interrupciones hasta el pliego correcto y la transición perfecta a la impresión de tiradas.



KBA pone a disposición múltiples módulos de automatización, también para el aseguramiento de la calidad (inspección, regulación del color, revisión de PDF). En la imagen, la cámara Quali-Tronic para la regulación inline del color

de valores de medición en la máquina de impresión, donde las macros y los programas ejecutan con seguridad y sin preguntar los procesos funcionales que se repiten una y otra vez. Cuanto más complejos sean los niveles y más elevado sea el grado de conectividad entre ellos, más alto será el nivel de automatización de la empresa y más marcado el modo de producción industrial.

Conceptos de automatización personalizados

En la práctica se realizan diferentes conceptos de automatización en las máquinas de impresión. KBA elabora configuraciones individuales de los módulos de automatización junto con los clientes. La elección de las funciones automatizadas depende de los requisitos de la producción y la cartera de productos. Por ejemplo, normalmente las Rapida para la impresión comercial y para la impresión

de envases no solo se diferencian por el recorrido del pliego (volteo, grosor del soporte), sino también por los módulos de automatización adicionales para la logística (cambio de pila nonstop, cintas de transporte) y el aseguramiento de la calidad (inspección, regulación del color, revisión de PDF).

Pero también existen muchos puntos en común, puesto que en ambos ámbitos de aplicación se pueden lograr considerables reducciones de los tiempos de preparación mediante determinados módulos de automatización, sobre todo mediante preajuste y procesos automatizados de cambio de planchas y lavado. La ejecución simultánea de procesos de preparación supone un ahorro adicional, y en este aspecto las KBA Rapida van por delante de otros productos.

Automatización sensata

Cuanto más módulos electrónicos y software integra un sistema, más elevada es en teoría la probabilidad de averías del mismo. Sin embargo, a la vista de la fiabilidad probada en la práctica de las actuales soluciones de automatización, esta regla básica no debería determinar el grado de automatización. Son más decisivas cuestiones como la estructura de pedidos y los requisitos de producción de ello derivados. Por ejemplo, el cambio de planchas totalmente automático con DriveTronic FAPC o la técnica de accionamientos individuales de los cilindros portaplanchas con DriveTronic SPC tienen más sentido desde un punto de vista económico en el caso de muchas tiradas pequeñas y mínimas que en tiradas grandes en la impresión de envases. No todo aquello que hoy en día es viable técnicamente es necesariamente siempre rentable. El tiempo de amortización de una solución de automatización depende principalmente de su frecuencia de uso en la producción diaria y de su justificación económica (p. ej., menos personal, plazos de entrega más breves, menos maculatura, mejor calidad, precio más elevado).

El punto de partida para la planificación de la configuración –junto con la estructura de producción actual y prevista para el futuro– debería ser una elevada disponibilidad de la máquina. Por consiguiente, el grado de automatización de una máquina de impresión siempre es una combinación de una cantidad óptima de módulos de automatización y, si procede, diferentes niveles de automatización o grados de integración (v. tabla 1).

Por este motivo, KBA planifica junto con el cliente la configuración más sensata, que no solo es una cuestión de presupuesto, sino también del segmento de mercado que abastece el cliente y de las exigencias en cuanto a calidad y productividad a ello asociadas. Un ejemplo: a una imprenta que imprime principalmente tiradas grandes le basta un cambio semiautomático de planchas. Pero aquellos que hagan dinero sobre todo con los tiempos de preparación, porque las tiradas son cada vez más pequeñas, no deberían ahorrar en temas importantes e invertir en tecnología DriveTronic con cambio totalmente automático de planchas y procesos simultáneos de lavado.

KBA ha obtenido varias veces el prestigioso premio CIPPI por su compromiso con la conectividad de las imprentas y la automatización del flujo de trabajo

Izda.:
Tabla 2: Fundamentos de la técnica de automatización y las fases de automatización en la sala de impresión

Dieter Kleeberg
chris.waschke@kba.com





En las puertas abiertas de KBA-Sheetfed en junio de 2015, más de 160 impresores polacos, checos y eslovacos vieron las demostraciones en la Rapida 75 con LED-UV

celente relación calidad-precio, que satisface las exigencias de las imprentas pequeñas y medianas. De este modo, la Rapida pequeña ha podido mantener su importante cuota de mercado junto con los sistemas de impresión digital, que también se han incorporado.

Lo habitual son configuraciones de máquina con cinco cuerpos de impresión y una torre de laca adicional. Pero las máquinas de ocho colores con volteo de pliegos para la producción 4 sobre 4 tampoco son la excepción. Además, en las imprentas comerciales cada vez se habla

Moderna instalación offset B2 para pequeñas y medianas empresas ambiciosas

La flexible Rapida 75 está teniendo mucho éxito en Europa del Este central

Los usuarios de máquinas offset de formato pequeño y medio se están viendo especialmente afectados por el cambio estructural de la industria gráfica, por las tiradas cada vez más pequeñas y la creciente propagación de la impresión digital. No obstante, en Polonia, la República Checa y Eslovaquia, continúan existiendo muchas imprentas con máquinas de pliegos en formato B2 o más pequeño. KBA CEE de Praga y Varsovia también se ocupa de estas empresas con gran empeño. No es una casualidad que la Rapida 75 esté teniendo mucho éxito precisamente en esta zona.

En el año 2014, en la República Checa, Eslovaquia y Polonia se pusieron en servicio 55 cuerpos de impresión y lacado nuevos de la serie Rapida 75, y otros 24 usados. Durante el primer semestre de 2015, imprentas de estos tres países ya han cursado pedidos de 47 cuerpos de impresión y lacado nuevos, a lo que hay que añadir 18 usados. Y han llegado más pedidos.

La elevada automatización se convierte más y más en el estándar

Desde que KBA presentara la Rapida 75 en Drupa 2008, han cambiado muchas cosas. Muchos componentes, innovaciones tecnológicas y módulos de automatización de los modelos Rapida grandes se han incorporado en la Rapida 75. Poco a poco se ha ido creando una moderna máquina de formato medio con una ex-



La Rapida 75 en el formato B2 es especialmente apreciada en Europa del Este central

más de la tecnología LED-UV en el formato medio. En este sentido, la Rapida 75 con secado LED-UV que se muestra a menudo en el centro de demostraciones de KBA-Sheetfed Solutions en Radebeul cada vez despierta más interés con sus rápidos plazos de entrega.

Precisamente en las tiradas pequeñas, cada vez cobran más importancia las soluciones de automatización como el cambio automatizado de planchas de impresión, el manejo a través de pantalla táctil, el ajuste automático del formato, la medición densitométrica de la densidad con regulación automática del color, los equipos de lavado para rodillos, cilindros portacauchos e impresores; hoy en día son el estándar en muchos pedidos de Rapida 75. Aunque en las tiradas pequeñas a menudo el rendimiento no es lo fundamental, la Rapida 75 imprime hasta 16.000 pl./h en el formato 605 x 750 mm. Más decisiva es la elevada flexibilidad en cuanto a soportes de impresión: desde 0,04 a 0,8 mm, lo que ofrece a los usuarios la flexibilidad necesaria actualmente en un mercado extremadamente competitivo.

Zdenko Kugler (izda.) y Marek Kmetik de la imprenta eslovaca Valeur trabajan desde hace un año con una Rapida 75 nueva de ocho colores para la impresión 4 sobre 4



Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Compromiso con el periódico impreso

Commander CL para Aschendorff de Münster

El centro de impresión de la empresa de medios Aschendorff de Münster existe desde hace más de 250 años. Con el inicio de la producción de una rotativa de periódicos Commander CL de KBA, en primavera de 2016 se dará comienzo a un nuevo capítulo.

La máquina de 32 páginas altamente automatizada y flexible complementará a tres máquinas de la competencia y, debido a sus tiempos de preparación considerablemente más breves gracias a los equipos totalmente automáticos de cambio de planchas, imprimirá sobre todo los periódicos de tiradas pequeñas en la producción nocturna. El elevado potencial en cuanto a calidad y rendimiento con hasta 50.000 periódicos a cuatricromía por hora se aprovechará durante la producción diurna para productos impresos de alta calidad con tiradas grandes.

“Junto con nuestras ofertas digitales cada vez más amplias, creemos en el futuro de los periódicos impresos con un aspecto y contenido atractivos, así como otros productos impresos”, afirma el director responsable del área de negocio del centro de impresión Gerhard Dust. Considera que la inversión más reciente es un paso fundamental para producir los múltiples títulos impresos de la casa de medios de forma eficiente y rentable, además de satisfacer las actuales exigencias de calidad.

“En la prueba de impresión, la rotativa de KBA con el sistema de entintado Premium y tres rodillos dadores demostró su elevado potencial de calidad”. El director técnico Thomas Wenge añade: “Desde un punto de vista técnico, nos convencieron las características responsables de una elevada productividad y rentabilidad, como la automatización práctica con equipos totalmente automáticos de cambio de planchas y elevadores de planchas, así como los cierres de rodillos únicos”.

Proveedor de medios muy diversificado

El grupo empresarial Aschendorff es el proveedor de medios líder en Münster y la región. La competencia clave y el origen de esta empresa familiar fundada hace casi 300 años es la palabra impresa. Con Westfälische Nachrichten, el periódico de la región con una mayor tirada; Ahlener Zeitung, el periódico para el distrito de Steinfurt en Ochtrup; Münstersche Zeitung y Greverer Zeitung se publican un total de 20 ediciones locales diferentes. Desde hace años, estos profesionales del periódico forman parte del

La instalación KBA Commander CL altamente automatizada para el centro de impresión de Aschendorff en Münster

exclusivo International Newspaper Color Quality Club y también del Star Club de WAN-IFRA. Fuera del núcleo de negocio con medios impresos, el grupo mediático, con sus más de 600 trabajadores, aprovecha de forma consecuente las posibilidades de los medios electrónicos internet, radio y TV. La creación de nuevas plataformas digitales constituye el segundo pilar de la estrategia empresarial. Su tercer pilar son las ofertas profesionales de servicios y comercialización.

Alta automatización y flexibilidad

La instalación con el formato 350 x 510 puede imprimir por hora 100.000 periódicos en formato sábana con hasta 16 páginas a cuatricromía. Está compuesta por dos torres de ocho cuerpos para la impresión 4/4, una plegadora de quijadas KF 5 y dos cambiadores de bobinas Pastomat con estación de desembalaje y carga de bobinas Patras A. Un amplio paquete de automatización –con equipos de lavado de los sistemas de entintado y los cilindros, sistemas de medición y regulación del ensanchamiento de banda y del color, regulaciones del registro de color y corte y sistemas totalmente automáticos de cambio de planchas– reduce los tiempos de preparación, la maculatura, así como las tareas de manejo y mantenimiento. Un sistema inteligente de gestión de la calidad ayuda a lograr una elevada calidad de impresión. Para el acabado inline

Cambio automático de planchas en la KBA Commander CL en menos de tres minutos



se integran dispositivos para formatos publicitarios especiales como Superpanorama encolado, Half Cover y media portada, y se han previsto otros grupos para Zip'n'Buy y cosido de tiras para su equipamiento posterior. La Commander CL se controla desde un puesto de mando ErgoTronic con EasyTronic y con PressNet para la planificación, el preajuste y el control de los procesos.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Reconocimiento a los excelentes resultados y las innovaciones en la impresión de periódicos

newsawards para clientes de periódicos de KBA en el Reino Unido

Desde hace 18 años, en el Reino Unido se entregan los Newspaper Awards para premiar el rendimiento excepcional en la impresión de periódicos. Este año, los codiciados premios han cambiado su nombre por newsawards y se les ha otorgado un aspecto más moderno. La festiva ceremonia de entrega de premios tuvo lugar el 29 de abril de 2015 en el hotel Lancaster-Terrace de Londres.



Imprenta Nacional de Periódicos del Año (Agfa Premier Award) WESTFERRY PRINTERS (Daily Star / Daily Express) Mick Crawley (izda.), director de Operaciones y Proyectos en Westferry Printers, recibe el premio de manos de Nick Lazell, director de Desarrollo Empresarial en Agfa Graphics



Periódico Internacional del Año (The Resolute Forest Products Premier Award) FRANKFURTER ALLGEMEINE SONNTAGSZEITUNG: Jochen Buchsteiner (izda.), corresponsal político de FAZ en Londres, satisfecho por el premio que le entrega Rob Hilbrink, director de Ventas de Europa en Resolute Forest Products



Semanario del Año (WRH Global UK Award) THE CUMBERLAND NEWS: Graham Stephenson (centro), director general de Impresión en CN Media, recibe el premio de manos del gerente de WRH Global UK Lee Whatmough (izda.) y del director de newsawards Gary Cullum

Este evento único reconoce a los mejores del sector y entrega premios en diferentes categorías: impresión, digital y modelo de negocio exitoso.

En la categoría de impresión se premia a periódicos y editoriales por la calidad y las innovaciones en sus ediciones impresas. Tres editoriales de periódicos con tecnología de KBA pudieron ocupar puestos destacados. ¡Felicitamos a los ganadores por su extraordinario rendimiento! Nuestra especial enhorabuena para nuestros siguientes clientes:

- **Mejor imprenta de periódicos:**
Daily Star / Daily Express
(Westferry Printers con KBA Commander CT)
- **Mejor semanario:**
The Cumberland News (con KBA Comet)
- **Mejor periódico internacional:**
Frankfurter Allgemeine Sonntagszeitung
(Frankfurter Societätsdruckerei con KBA Commander)

Sven Klöckner
roger.nicholls@kba.com



KBA RotaJET 76 para una renombrada imprenta de libros

Kösel da el salto a la impresión digital de libros

Kösel GmbH & Co. KG en Altusried-Krugzell (Baviera) es conocida en los círculos profesionales por su espíritu innovador y sus libros de alta calidad. Esta empresa fundada en 1593 produce aprox. 13 mill. de ejemplares al año con 190 empleados, generando un volumen de negocio de unos 22 mill. de euros. Gracias a la excelente calidad de impresión y procesamiento de los libros fabricados, Kösel ha obtenido múltiples premios, entre otros, los Premios Druck & Medien como impresor de libros del año, el Premio DID 2014 por el acabado de la impresión, el Premio IF Design en la categoría de medios impresos y algunos otros.

Hasta ahora, Kösel realizaba la impresión y el acabado de sus libros de alta calidad en modernas máquinas offset de pliegos y una rotativa offset. Pero la empresa ha reaccionado a la tendencia hacia tiradas más pequeñas en ciclos cada vez más cortos hasta la “impresión bajo demanda” y ha instalado una rotativa de inyección de tinta KBA RotaJET 76 con acabado inline conectado de GEP Germany (Global Ehret Processing Technology). La RotaJET sustituye a la rotativa offset.

La máquina de impresión digital adecuada para papeles finos

La robusta construcción de la máquina, la precisa tensión de banda resultante de la inteligente guía de banda de papel a través de dos grandes cilindros sin barras volteadoras y la elevada calidad de impresión y registro sobre papeles finos fueron determinantes para la elección de la KBA RotaJET. En la impresión de blanco

y retirada de uno o varios colores, en la KBA RotaJET surgen menos problemas de registro que en las otras instalaciones de impresión digital. En la RotaJET de Altusried se utilizarán principalmente papeles con gramajes inferiores a 40 g/m². Se producirán sobre todo obras literarias y científicas, literatura jurídica, así como libros técnicos y escolares, donde de entrada predominará la impresión en negro por ambas caras.

KBA RotaJET: construcción de máquina de precisión “Made by KBA”

Con una velocidad de banda máx. de 150 m/min y un ancho de banda máx. de 780 mm (lo que corresponde aprox. a 3.000 páginas DIN A4/min o aprox. 85 mill. de páginas DIN A4/mes), la RotaJET produce con tintas pigmentadas de base acuosa KBA RotaColor. Los cabezales de inyección de tinta piezoeléctricos utilizados están diseñados para un alto ren-

La KBA RotaJET 76 con acabado inline conectado de GEP Germany para la imprenta de libros Kösel en Altusried-Krugzell (Baviera)

dimiento, son fiables y requieren poco mantenimiento. No son necesarios los frecuentes intervalos de cambio de otros sistemas. La limpieza de los cabezales de impresión se realiza automáticamente. Los cabezales de impresión se orientan automáticamente (“stitching”) y cada cabezal se controla individualmente. La resolución de impresión se sitúa en 600 dpi de forma nativa. Los tamaños variables de gota aportan un plus adicional de calidad.

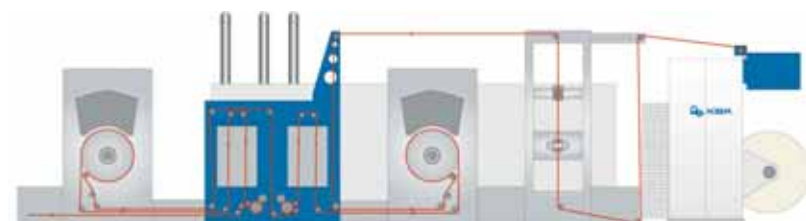
Ambas filas de cabezales de impresión – desplazables para fines de mantenimiento – con 56 cabezales de inyección de tinta cada una están dispuestas encima de dos grandes cilindros centrales. Esto permite un buen registro incluso con soportes problemáticos. La desbobinadora y el regulador de tensión y velocidad especialmente desarrollados para la RotaJET contribuyen a la precisa tensión de banda. La tensión de banda se regula de manera totalmente automática. En última instancia esto se traduce en poca maculatura, rápidos cambios de trabajo, producción eficiente y mayor flexibilidad.

La comunicación entre máquinas y la integración de sistemas externos se realiza según el estándar JDF. Se produce de forma variable con el flujo de trabajo muy extendido Adobe PDF Print Engine. El front-end preconectado está diseñado para la producción de impresión bajo demanda (PoD) de gran volumen.

Abajo izda.: La inteligente guía de banda de papel de la KBA RotaJET a través de dos grandes cilindros centrales sin barras volteadoras garantiza una elevada calidad de registro en impresión de blanco y retracción incluso sobre papeles finos

Abajo dcha.: El socio gerente de Kösel Erik Kurtz (dcha.) y Christoph Müller, gerente de KBA-Digital & Web Solutions

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



En Arnsberg imprime la primera KBA RotaJET VL

Interprint lidera la impresión decorativa digital

El deseo de una creciente individualización de nuestro entorno vital impulsa un cambio trepidante en la impresión decorativa. Las aproximadamente 500 nuevas decoraciones creativas, de madera y piedra que las grandes imprentas decorativas europeas comercializan actualmente cada año podrían ser bastantes más. Esto es posible gracias a la combinación del huecograbado y la impresión digital. La primera vuelta de esta carrera de velocidad para hacerse con el mejor puesto de salida la ha ganado Interprint. En la central de Arnsberg de la empresa ya se produce con impresión digital en una KBA RotaJET 168.



Desde que en Drupa 2012 Koenig & Bauer presentara por primera vez su rotativa de impresión digital, la RotaJET ha evolucionado mucho. Han surgido diversas variantes de ancho y equipamiento para satisfacer las exigencias especiales de cada ámbito de aplicación. El hecho de que la primera RotaJET VL (= Very Large) se haya puesto en servicio precisamente en un sector típico de impresión industrial tiene que ver, por un lado, con el deseo de Interprint de lograr el liderazgo tecnológico y, por el otro, también con la capacidad de KBA de hacer realidad los deseos rápidamente durante la fase de pruebas.

Entre las tres primeras del mundo

Era 1969 cuando el propietario de Duropal, Paul Wrede, puso en servicio su primera máquina de huecograbado decorativo en la empresa recién fundada Interprint. Cuatro décadas y media des-

pués, Interprint ha perfeccionado de tal modo el spagat entre los servicios orientados al cliente y la producción industrial que es una de las tres primeras imprentas decorativas del mundo. En 2014, el Grupo Interprint suministró aprox. 1.000 mill. de metros cuadrados de papeles decorativos, láminas acabadas y películas de melamina, que no se producen solo en Arnsberg, sino también en EE. UU., Malasia, Polonia, China, Vietnam y Rusia, y más recientemente también Brasil.

Más de 1.200 empleados generan un volumen de negocio de unos 285 mill. de euros y constituyen uno de los pilares del holding industrial en manos de la familia Wrede.

Tintas de base acuosa

El papel decorativo impreso es un producto importante y esencial para la apariencia visual en la fabricación de mue-

Interprint ha querido escenificar las nuevas posibilidades de producción con la impresión decorativa digital directamente in situ en las paredes exteriores de la sala de impresión climatizada

Foto: Interprint

bles, revestimientos para suelos y decoración interior. Los parámetros técnicos se ajustan con exactitud a la fabricación industrial de madera derivada (tableros aglomerados y de MDF, así como HPL/CPL) –que en parte excede los dos metros de ancho. El papel ligero que suele pesar entre 50 y 70 g/qm no está estucado, pero debe presentar una elevada resistencia a roturas incluso estando mojado, porque en el posterior proceso de elaboración se impregna con resina.

A diferencia del huecograbado para publicaciones, las imprentas decorativas usan tintas de base acuosa en sus máquinas de huecograbado. Aunque de este modo no es necesaria la recuperación de disolvente, el secado requiere mucha energía. Se imprime de bobina a bobina con velocidades de 450 metros por minuto; en Interprint, incluso hasta 600 metros por minuto.

Con las instalaciones RotaJET VL, KBA demuestra su gran competencia en la construcción de máquinas también en la impresión decorativa digital, con grandes anchos de la banda de papel y soportes de impresión delicados

En Arnsberg, Interprint opera siete máquinas de huecograbado de Kochsieck. Su tiempo de parada es en parte más largo que la duración de la impresión: el ajuste del color al configurar un molde de huecograbado puede durar, en función del proceso, hasta 4,5 horas por pedido. Esto también incluye la compresión de la prueba sobre los materiales de soporte correspondientes para poder evaluar el producto final real. A diferencia de las publicaciones y los envases, las imprentas decorativas trabajan únicamente con colores mixtos. A menudo tres, ocasionalmente también más o menos cuerpos de impresión. El papel constituye otro “color”. De este modo, a partir de los varios cientos



de decoraciones de madera o piedra, pueden obtenerse miles de variaciones de colores.

Salto gradual a la producción digital

Para acortar los procesos, reaccionar a la creciente individualización y ofrecer mayor flexibilidad a los clientes, desde 2006 Interprint se ocupa de forma intensiva de la impresión digital.

En 2009 se inició una joint venture con Daetwyler. Sin embargo, la tecnología “Lasertronic” no aportó una solución rentable en la impresión decorativa. Desde 2011 se pusieron en servicio varios plóteres de inyección de tinta Roland Multipass, que en parte asumen las pruebas de laboratorio. Paralelamente, se creó el departamento “Creación de muestras digitales”. Cada vez más, el proceso de creación de muestras tiene lugar con el cliente delante de la pantalla. En todo el mundo, Interprint ya cuenta con 15 sistemas de plóter para creación de muestras.

La siguiente fase de la digitalización llevó en 2013 a la instalación de una máquina piloto del fabricante Palis con 750 mm de ancho útil y 75 m/min de velocidad máxima –una colaboración que ayudó a adquirir experiencia, pero que no prosperó. En su lugar, Interprint centró su interés en la RotaJET. Aunque el Grupo KBA cuenta con una presencia exitosa en muchos segmentos del sector –desde impresión de periódicos hasta impresión de cuerpos huecos de vidrio pasando por impresión de valores–, la impresión decorativa era más bien tierra virgen para el fabricante de máquinas de impresión, ex-

ceptuando una rotativa de huecogrado instalada en Soest hace diez años.

Si hubiera sido por Interprint, se hubiera pasado directamente a los 2,25 m, el ancho de bobina habitual en el que producen las máquinas de huecogrado. Pero si tenemos en cuenta que una máquina de ancho doble para periódicos en el formato berlinés necesita cilindros impresores de 1,26 m, podemos imaginarnos el reto que suponen los 2,25 metros para la mecánica y la regulación térmica.

Por este motivo, Interprint y KBA decidieron realizar un paso intermedio e implementar primero una máquina con 1,68 m de ancho máximo de producción –lo que también es un ancho habitual en la impresión decorativa, en especial, para la producción de material HPL (High Pressure Laminate) de cinco pies de ancho que se usa, por ejemplo, en superficies de cocina.

Rápida implementación práctica desde la mesa de dibujo

El camino de la mesa de dibujo a los primeros materiales decorativos aptos para la venta se acortó considerablemente gracias a esta decisión: en verano de 2013, Interprint realizó el pedido de la RotaJET, en septiembre de 2014 tuvieron lugar las impresiones de prueba de la máquina en la fábrica de KBA en Würzburg y, en diciembre del año pasado, se instaló en Arnsberg. Durante seis meses, el cliente y el proveedor trabajaron en la optimización del sistema, que en julio estaba prácticamente finalizado.



De arriba abajo:
Torre de impresión de inyección de tinta (dcha.) con vistas a la banda de papel impresa de 1,68 m de ancho
Foto: Interprint

Una prueba de dos horas, durante la cuales la RotaJET 168 imprimió de forma digital varias decoraciones seguidas sin interrupciones, transcurrió de forma satisfactoria para ambas partes. Tiempo necesario para el ajuste del color de un molde de impresión a otro: cero. La creación de muestras digitales se había realizado previamente, mientras que los datos del molde de impresión siguiente se muestran con la máquina en marcha gracias a una velocidad de transmisión de datos de 2,2 TB por segundo. La velocidad máxima de impresión de la RotaJET se sitúa en 150 m/min, es decir, aproximadamente una cuarta parte de lo que permite el huecogrado. No obstante, la velocidad final debería tener por ahora poca importancia a la vista de la estructura de pedidos prevista y los volúmenes promedios de impresión.

Registro perfecto gracias a la inteligente guía de banda: banda decorativa sobre el cilindro central con el bloque de cabezales de impresión retirado
Foto: Interprint

Necesidad de climatización en la impresión decorativa digital

La KBA RotaJET 168 de Interprint cuenta con un cambiador automático de bobinas, una unidad impresora de inyección de tinta, un módulo de la máquina con el cuerpo de “precoating” (para la “optimización de las fibras”) y un secador híbrido posterior (infrarrojos más aire caliente), así como un segundo módulo con dos secadores que atraviesa la banda tras la

Robert Bierfreund, gerente técnico de Interprint GmbH (izda.), y Malte Tadday, director de Impresión Digital en Interprint GmbH (dcha.), en el puesto de mando de la KBA RotaJET 168
Foto: Deutscher Drucker





Dos secadores híbridos basculables (IR/aire caliente) tras la impresión



La alimentación del cambiador de bobinas de KBA con las bobinas de papel de 1,68 m de ancho se realiza manualmente con KBA Patras M



Las bobinas impresas en la rebobinadora se retiran con la producción en marcha



Interprint se deshace en elogios hacia la precisión, es decir, el registro exacto de la RotaJET gracias al cilindro central sobre el que están posicionados los cabezales de inyección de tinta.

impresión. Mediante la correspondiente disposición de las tres torres y un inteligente recorrido de banda, se ha podido renunciar a las barras volteadoras y asegurar los tramos de secado necesarios. Los cabezales de impresión dispuestos en dos filas permiten una resolución de 600 x 600 dpi con tamaños de gota variables.

Para una impresión decorativa digital estable es especialmente importante que las condiciones climáticas sean constantes. La RotaJET está situada en una nave totalmente climatizada de aprox. 35 x 17 x 5 m. Dentro de la máquina, los rodillos y cilindros impresores también cuentan con la correspondiente regulación térmica.

Cuando hablamos de impresión decorativa digital, no hacemos suficiente hincapié en el papel de la tinta. No solo porque sea un factor de costes considerablemente más elevado (algo habitual en la impresión digital), sino también porque la adaptación a la impresión con tintas mixtas sobre CMYK en la impresión de huecograbado decorativa requiere una dilatada experiencia. E Interprint la tiene gracias a su salto temprano a la preimpresión digital y la creación de muestras digitales. Fue aquí donde se formaron los primeros impresores, que hoy en día constituyen un equipo de ocho personas. El hecho de que KBA suministre al cliente Interprint la tinta adecuada para la máquina dentro del paquete (KBA Rota-Color) ayuda a evitar posibles conflictos desde el principio.

Interprint se deshace en elogios hacia la precisión, es decir, el registro exacto de la RotaJET gracias al cilindro central sobre el que están posicionados los cabezales de inyección de tinta. El soporte de impresión típico en la impresión decorativa no es precisamente fácil de condu-

cir, asegura Robert Bierfreund, gerente técnico de Interprint y COO del Grupo a escala mundial: “Nuestro papel es como papel secante. Cuando se moja, empieza a aumentar. Y, aunque solo haya dos píxeles de un color donde no toca, se ve”.

Golpe maestro: la exposición Design Post

En mayo de 2015 Interprint logró un golpe maestro: presentar los primeros papeles decorativos impresos de forma digital en Design Post de Colonia. La feria Design Post, convertida en una “Sala de exposiciones para amantes del diseño, paseos para estetas y fuente de inspiración para profesionales”, está situada en las antiguas naves de paquetes postales en Köln-Deutz. Allí donde las grandes marcas de diseño internacionales presentan sus tendencias actuales, Interprint muestra cada dos años en 3.000 m² sus nuevos diseños –y este año también su iniciativa de impresión digital.

Robert Bierfreund explica que Interprint primero creía que al cliente le daba igual el proceso técnico de fabricación, siempre que la calidad de la impresión digital y del huecograbado fuera exactamente la misma. Pero estaban equivocados. Un vídeo –producido con motivo de la feria Interzum– que mostraba la nueva máquina en acción acumuló rápidamente cientos de clics en YouTube, demostrando el enorme interés del sector en este avance. Si a principios de mayo se informaba de que “Interprint podía imprimir decoraciones digitales”, tan solo dos meses después ya se entregaban los primeros pedidos a clientes. “Los demás hablan de impresión digital; nosotros la practicamos”, afirma satisfecho Robert Bierfreund sobre su ventaja competitiva. “Además, con esta tecnología podemos resolver problemas de los clientes, en especial, en lotes pequeños y exigencias de diseños individuales”, continúa Bierfreund.

Se ha abierto de par en par una puerta

Interprint aún no puede prever todas las posibilidades de la oferta de impresión digital. La adaptación del procesamiento interno de pedidos a un proceso que, en lugar de cinco semanas pronto permitirá plazos de entrega inferiores a diez días, es solo un paso. Las soluciones logísticas y de embalaje entre la máquina y la rampa de entrega son otro paso. Pero lo más importante es que la impresión digital puede abrir a esta imprenta decorativa mercados y carteras de clientes totalmente nuevos, algo de lo que Holger Dzeia, gerente responsable de Ventas y Marketing del Grupo Interprint, se muestra

”

« Los demás hablan de impresión digital; nosotros la practicamos »

Robert Bierfreund



Arriba: La entrada automática de la banda de papel es uno de los puntos fuertes de la KBA RotaJET para la impresión industrial

Centro: La tendencia hacia la individualización aumenta la demanda de decoraciones individuales. Así, con una reducción de las tiradas, aumentan las oportunidades para la impresión digital industrial
Foto: Deutscher Drucker

La rebobinadora nonstop con una bobina decorativa impresa

convencido. El elevado número de solicitudes de diferentes sectores que llegaron a Interprint en las semanas tras la publicación permite llegar a esta conclusión.

CEO de Interprint Frank Schumacher: “Esta nueva tecnología cambiará radicalmente nuestro modelo de negocio. Realmente podemos hablar de una revolución en el sector de la impresión decorativa. En Interprint nos sentimos orgullosos de haber asumido un papel de liderazgo”.

El presidente de la Junta Directiva Claus Bolza-Schünemann ya informó en la Asamblea General de Koenig & Bauer AG sobre la venta de una RotaJET a otra imprenta decorativa, en esta ocasión, de 2,25 m de ancho. De este modo, la historia de éxito continúa.

Consultas: oliver.baar@kba.com

Tras la firma del contrato en Shanghai Zidan Food Packaging & Printing Co., Ltd (de dcha. a izda.): Zhang Peng, responsable de Ventas de Flexografía en KBA China; Andreas Dallavalle, director de Ventas de KBA-Flexotecnica; Claudio Bisogni, CEO de KBA-Flexotecnica; Lu Weida, director general; He Congyou, ingeniero jefe y director general adjunto; He Hongjian, director de Producción (todos de Zidan) y Andreas Friedrich, director general de Ventas de Bobina y Servicio KBA China



La colaboración con la organización global de KBA da sus frutos

Las instalaciones EVO XD de KBA-Flexotecnica para China y Canadá

Gracias al apoyo de la organización global de ventas y servicio de KBA, KBA-Flexotecnica ha cosechado notables éxitos con la moderna serie EVO XD, incluso en mercados regionales de envases raramente abastecidos hasta la fecha.

La serie EVO XD de KBA-Flexotecnica también tiene demanda en Asia y América

La impresión flexográfica con EVO XD complementa el offset de pliegos con las KBA Rapida

Por ejemplo, tras un exhaustivo proceso de selección, **Shanghai Zidan Food Packaging & Printing Co., Ltd** ha optado por esta moderna máquina flexográfica de cilindro central. La implicación de KBA China fue de gran ayuda, puesto que nuestra sociedad china de ventas y servicio ya entregó en 2012 una Rapida 142 de gran formato a Zidan Food Packaging & Printing, y cuenta con un buen renombre. Zidan Food Packaging & Printing fue fundada en 1996 por el Grupo Zijiang y actualmente es un proveedor líder de envases exigentes. El Grupo marca estándares en la impresión flexográfica en China. Sus principales productos incluyen envases alimentarios, cajas plegables, envases de cartón ondulado, bolsas de la compra y envases para juguetes. Gran-





des empresas internacionales como KFC, McDonald's, Kraft, Phillips, Sony, GE y GM son algunos de sus fieles clientes.

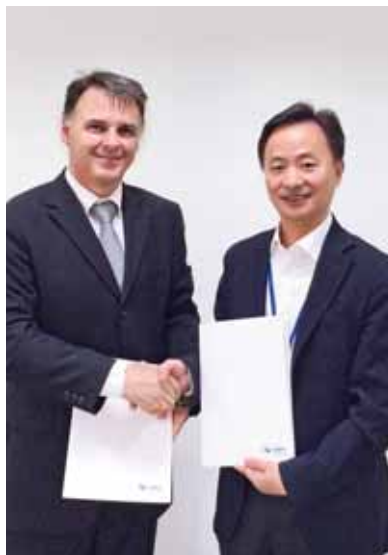
Zidan cuenta con un amplio parque de máquinas y da mucha importancia a una calidad máxima, así como a un proceso de fabricación ecológico. Junto con el pedido de la instalación de ocho colores EVO XD con cuerpo de impresión flexográfica inline adicional, los profesionales de los envases encargaron en la feria Print China una máquina offset de pliegos Rapida 106 con nueve cuerpos de impresión y unidad de lacado. Con la EVO XD de KBA-Flexotecnica, Zidan quiere ampliar su capacidad para envases de papel para cadenas de comida rápida. Al respecto el director general Lu Weida: "Con la nueva máquina proseguimos nuestra estrategia de alcanzar una calidad máxima mediante un proceso de producción sostenible y estamos convencidos de haber tomado la mejor elección con la EVO XD".

EVO XD sienta nuevos estándares flexográficos en Canadá

Seydaco Packaging Corp. de Mississauga (Canadá) también ha encargado una instalación de ocho colores EVO XD a KBA North America. Se entregará este año y debe apoyar el rápido crecimiento de la empresa. La configuración de la instalación está compuesta por una EVO XD de ocho colores con dos cuerpos de impresión flexográfica inline adicionales, así como dos cambiadores automáticos

de bobinas, troqueladora de sobremesa inline, descarte rotativo y salida de ejemplares múltiples.

La EVO XD de KBA-Flexotecnica complementará en Seydaco el arsenal de máquinas offset de pliegos y debe permitir producir cartonajes con tiradas grandes para mercados de exportación. Seydaco, las empresas hermanas Groupe Ecco (fabricante de cajas plegables) y Miramont Labels (ambas en Quebec), así como National Carton & Coating (impresión comercial y de cajas plegables) en Dayton (Ohio), abastecen sus mercados con servicios diversos en el ámbito de los cartonajes y las etiquetas, y se diferencian



CEO Claudio Bisogni (izda.) de KBA-Flexotecnica y el director general Lu Weida de Zidan Food Packaging & Printing se congratulan por la firma del contrato



« Con la nueva máquina proseguimos nuestra estrategia de alcanzar una calidad máxima mediante un proceso de producción sostenible y estamos convencidos de haber tomado la mejor elección con la EVO XD »

Lu Weida

de la competencia gracias a la amplitud y flexibilidad de su oferta.

Mediante la nueva EVO XD, en primera instancia, Seydaco quiere ayudar a las sociedades hermanas con las tiradas entre medianas y grandes en el ámbito de los envases alimentarios. Posteriormente, se quieren abordar nuevos mercados en el sector de las etiquetas y los bienes de consumo. Hasta la fecha, en Seydaco, Groupe Ecco y National Carton & Coating se han usado únicamente máquinas offset de pliegos. Solo en Miramont tienen ya experiencia flexográfica. La impresión flexográfica es nueva para Seydaco, pero la colaboración con KBA no. La empresa cuenta con dos instalaciones de seis colores Rapida 105, una Rapida 105 de siete colores y una Rapida 130 de diez colores con equipamiento de doble lacado. Todas las máquinas están equipadas para la impresión UV.

Desde hace cuatro años, David Seychell piensa en una rotativa flexográfica, pero hasta 2013 no encontró un nuevo edificio donde cupieran el offset de pliegos, la impresión flexográfica y el acabado, incluida la logística correspondiente.

Como empresa en manos privadas, Seydaco Packaging Corp. está especializada en la fabricación de envases de almacenamiento y especiales de cartón, siendo uno de los proveedores líderes de envases de alta calidad para pasteles, bollería, tartas y pizzas.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Sitio web de interés:
<http://www.seydaco.com>

Marcación y codificación flexibles para el sector farmacéutico

Marcar inline u offline: las tecnologías son las mismas

Mediante su marcación, los envases de productos farmacéuticos deben garantizar su trazabilidad y protección contra falsificaciones, así como informar al usuario sobre la fecha de caducidad. Con múltiples soluciones de marcación en diferentes tecnologías, KBA-Metronic permite una rotulación discreta y rentable de productos farmacéuticos en series grandes y tiradas pequeñas.



Arriba: Marcación con inyección de tinta térmica de un blíster para medicamentos con la betaJET

La impresora de inyección de tinta térmica betaJET se utiliza a menudo para la marcación de embalajes exteriores de productos médicos de cartón y plástico

En el mercado farmacéutico internacional, los piratas de productos y los falsificadores de medicamentos a menudo lo tienen fácil. Son especialmente vulnerables los canales de distribución online, a través de los cuales entran en circulación medicamentos falsificados de calidad dudosa. Junto con los peligros para la salud de los pacientes, los titulares de las marcas ven amenazada su reputación.

Mediante técnicas de trazabilidad —incluida la marcación de envases de medicamentos con números de serie individuales— se pueden detectar las falsificaciones. “Los costes de la trazabilidad son elevados, pero con los aparatos de marcación adecuados se pueden mantener dentro de unos límites económicamente razonables”, explica Oliver Volland, gerente de KBA-Metronic.

Para la producción en serie son adecuados los aparatos de marcación integrados en la línea de producción. Para tiradas pequeñas, así como acciones especiales limitadas en el tiempo y el espacio, los sistemas de marcación offline de uso flexible son la mejor opción. En tanto que especialista en marcación, la filial de KBA cuenta con soluciones para ambos casos de aplicación con tecnologías diferentes, pudiendo ofrecer una solución individual para prácticamente todas las tareas de marcación.

Elevada calidad de impresión con inyección de tinta térmica (TIJ)

Las impresoras de inyección de tinta térmica betaJET de KBA-Metronic imprimen caracteres, códigos y logotipos programables con una resolución de hasta 600 dpi, que permite leer bien incluso

los caracteres más pequeños. En toda la cadena logística desde el comercio al por mayor hasta la farmacia, unos lectores adecuados pueden leer los datos cifrados y garantizar la trazabilidad y posibilidad de verificación del código PPN y la serialización.

Un punto importante en la elección del sistema de marcación hace referencia al mantenimiento, en especial la sustitución de los consumibles. La betaJET renuncia a la alimentación de tinta en piezas móviles propensas a sufrir averías. El personal de servicio puede sustituir de forma rápida y limpia los cartuchos de impresión empleados. Con el equipo automático de ahorro de tinta de serie se garantizan unos costes predecibles de consumibles. De este modo, las impresoras de inyección de tinta térmica poseen las características adecuadas para marcar los embalajes exteriores de productos médicos de cartón y plástico.

Resistente a la abrasión e indeleble con láser

Si lo que se quiere es colocar en los productos y envases farmacéuticos unas inscripciones nítidas y duraderas con velocidades de impresión elevadas, lo mejor es optar por la rotulación láser. Los aparatos de marcación de la serie laserSYSTEM satisfacen las elevadas exigencias de la industria farmacéutica (21 CFR Part 11) y rotulan diferentes superficies, así como múltiples materiales, de forma duradera, indeleble y resistente a la abrasión.

En el sector farmacéutico, la serie laserSYSTEM da buenos resultados para la rotulación de papel y cartonajes, láminas de plástico, así como objetos de PET, PVC, PP, PA y vidrio. Con un láser de CO₂ incluso se pueden cortar, perforar y grabar envases de plástico.

Marcar offline

Algunos productos farmacéuticos solo se editan en cantidades pequeñas. Pueden ser productos promocionales, de temporada o especiales; en el caso de lotes pequeños, la fabricación en líneas



Izda.: Trazabilidad: marcación láser ablativa de una caja plegable

Dcha.: Marcación por transferencia térmica de una etiqueta para una lata



Sistema semiautomático
udaFORMAXX para la
marcación offline de lotes
pequeños con el punto de
mira puesto en los costes

de producción totalmente automáticas con aparatos de marcación integrados no vale la pena. No obstante, en estos casos también se deben marcar los productos farmacéuticos. Pero la marcación manual es demasiado propensa a errores y los costes son demasiado elevados. Con un sistema de marcación offline semiautomático se pueden satisfacer los requisitos legales sin dinamitar el presupuesto.

El versátil sistema de marcación offline puede imprimir cajas plegables planas, recortes de cartón, hojas individuales, blísteres, recortes de papel, tarjetas ISO, bolsas de papel plegado u otros objetos.

Equipamiento con diferentes tecnologías de impresión

A diferencia de la solución manual, la marcación semiautomática con uda-

FORMAXX no solo es más económica, sino también más segura y rápida gracias al funcionamiento sin interrupciones. De este modo, el personal de servicio puede rellenar el depósito sin detener el aparato. Además, el sistema se puede equipar con diferentes tecnologías de impresión.

Oliver Volland: “El sistema de impresión óptimo desde un punto de vista técnico y económico solo se puede determinar según los requisitos necesarios. Para la marcación en serie a prueba de falsificaciones de medicamentos resultan adecuados sobre todo los sistemas de inyección de tinta térmica de la serie betaJET y el sistema láser laserSYSTEM.

Iris Klühspies

iris.kluehspies@kba-metronic.com

Reglamento sobre cosméticos de la UE

La marcación se aplica al diseño de envases

Los productos de cosmética e higiene personal deben tener un aspecto cuidado, por lo que el embalaje exterior debe reproducir una calidad máxima en cuanto a diseño y funcionalidad, además de invitar a comprar el producto. KBA-Metronic muestra qué soluciones existen para una marcación con una estética exigente.

Desde la entrada en vigor del denominado Reglamento sobre cosméticos de la UE en julio de 2013, el mercado de los envases en productos cosméticos reviste una gran relevancia. Básicamente, la marcación de productos cosméticos se debe colocar en recipientes y envases de tal modo que sea imborrable, fácilmente legible y bien visible. Desde entonces, en todos los Estados miembro de la UE deben indicarse obligatoriamente el número de lote, el contenido neto, el uso previs-

to, todos los componentes y la fecha de durabilidad mínima.

Cuanto más elevado sea el precio del producto, más alta debe ser la calidad de su envase. Las láminas metalizadas con aspecto dorado o plateado, así como las formas llamativas, incrementan el valor del artículo de consumo. En función de la época del año, los kits se embalan en cajas de cartón con un árbol de Navidad, Papá Noel, el conejo de Pascua o un corazón.



El láser de CO₂ resulta especialmente adecuado para la marcación de cartón mediante retirada de tinta y grabado

La información fija de los productos, como los componentes y el uso previsto, se coloca directamente en los cartonajes durante la producción conforme al diseño. La impresión de la fecha de durabilidad mínima y del código del producto como elementos flexibles del envase para venta molestaba hasta ahora al diseño exigente.

“En el caso de una compra incierta, el ojo es el desencadenante decisivo. En un estuche de joyas con un diseño elaborado no queda bien ningún tipo de marcación que perturbe la estética del diseño”, subraya Oliver Volland, gerente de KBA-Metronic. Sin embargo, las nuevas tendencias en la técnica de marcación permiten una interacción armónica entre el diseño del envase y la marcación. Oliver Volland: “Con tecnologías innovadoras como láser, láminas, lacas y tintas especiales, KBA-Metronic ofrece nuevas posibilidades creativas al diseño de envases y productos”.

El láser de fibra es la elección adecuada para la marcación de alta resolución y láminas



Láseres como impresos

Los láseres de marcación de la serie laser-



Dcha.: Marcación compatible con el diseño de envases cosméticos mediante la serie ablative laserSYSTEM de KBA-Metronic



Arriba e izda.: Marcación sobre recipientes de plástico para productos de higiene personal

de producto exactamente al diseño de sus productos.

Junto con las ventajas en cuanto a diseño, el láser también convence por los aspectos económicos: no existen consumibles ni costes consecutivos incalculables. Los costes por producto se mantienen bajos y se pueden calcular con exactitud. Además, el láser puede imprimir en movimiento, de tal modo que no se ralentiza el proceso de producción en la línea. Asimismo, mediante la conexión opcional de una cámara, p. ej., para la detección de códigos en 2D, se pueden controlar las marcaciones de forma fiable.

Marcar el embalaje exterior sin contacto

Hasta ahora los embalajes exteriores debían marcarse laboriosamente mediante etiquetas. Con una nueva técnica de laca láser se puede prescindir en gran medida de esto. La laca láser se aplica durante la fabricación de los cartonajes o al imprimir, ya sea en toda la superficie o en campos que se han dejado libres.

No es hasta la línea de envasado que un láser de CO₂ o láser de fibra de KBA-Metronic provoca un cambio de color sobre la laca láser. En función de la laca empleada, los pigmentos de tinta reactivos al láser cambian de color al entrar en contacto con el rayo, pasando de claro a oscuro o viceversa. Mediante esta técnica es posible la marcación mediante láser de prácticamente todos los materiales.

Se pueden colocar de forma rentable tanto códigos como motivos, incluso amplia información sobre los componentes. El aspecto nítido de la escritura cumple unos requisitos máximos en cuanto a legibilidad.

La nueva técnica láser se las arregla en la línea de producción sin consumibles. Desaparecen los costosos tiempos de parada debido al cambio de tintas, disolventes, cintas de tinta o etiquetas. El usuario solo debe invertir en los dispositivos de impresión láser sin costes consecutivos dignos de mención.

Una gama de productos para cada requisito

El sector cosmético puede realizar extravagantes tareas de identificación y marcado con las innovadoras técnicas de marcación de KBA-Metronic. A partir de la gama de sistemas de marcación de inyección de tinta, láser, inyección de tinta térmica, transferencia térmica, estampado en caliente y offline, los especialistas de KBA-Metronic compondrán el sistema óptimo para cada situación. Oliver Volland: "Con nuestras diferentes tecnologías de marcación podemos reaccionar rápidamente a las tendencias y ofrecer soluciones individuales para los clientes".

Iris Klühspies

iris.kluehspies@kba-metronic.com

SYSTEM garantizan un diseño exigente de marcación sobre cartones y láminas impresas. El rayo láser tiene un efecto ablativo, es decir, retira la laca con exactitud. Detrás de la superficie de laca, destaca el fondo de otro color. Este proceso convence con textos, logotipos y motivos nítidos, que se pueden reconocer perfectamente incluso sobre envases pequeños. La retirada de tinta láser es una solución de diseño atractiva para los materiales para envases que se emplean en el sector cosmético. Por ejemplo, permite a los diseñadores de producto ajustar la tipografía y el color de las impresiones de fecha de durabilidad mínima y código



El responsable de Ventas
Günter Meyer hace una
demostración del nuevo
cuerpo de impresión
flexográfica en AACHEMA
2015

Cuerpo de impresión flexográfica UV INPRINT para blísteres

Renacimiento de una apreciada solución “imprinter”

Con el cuerpo de impresión flexográfica UV inline INPRINT para impresiones sembradas y posicionadas sobre láminas de envases de aluminio o plástico, KBA-MePrint vuelve a una tecnología con la que la filial de KBA tuvo mucho éxito antaño. Y todo ello debido al endurecimiento de la regulación de etiquetado para los envases farmacéuticos en algunos países. La unidad de impresión suplementaria o “imprinter” perfeccionada INPRINT está diseñada para su integración en máquinas para blísteres y envases.

El cuerpo de impresión funciona con el proceso de impresión flexográfica rotativa. Un rodillo reticulado y un sistema de cámara de racleta se encargan de que la transferencia de tinta sobre el cilindro portaclisés sea siempre constante, lo que garantiza una calidad de impresión máxima desde el detalle más pequeño hasta la impresión de toda la superficie. Un secador UV aporta un secado o curado rápido de la tinta, lo que permite un acabado inmediato. Opcionalmente, también se puede instalar un sistema de secado LED. El sistema de cámara cromática que se puede cambiar sin herramientas permite un llenado más cómodo y limpio de la tinta fuera de la unidad impresora.

INPRINT se puede integrar en múltiples líneas de envases según el grado de integración que desee cada cliente. Una aplicación clásica es la impresión de láminas de aluminio para blísteres en la industria farmacéutica (p. ej., para pastillas). Se imprime sobre materiales de entre 15 y 50 micrómetros, como por ejemplo, aluminio, PVC, PE, PP, OPP, vinilo, papel,

Tyvek®, materiales compuestos y sobre láminas de envases convencionales. La sencilla interfaz de usuario en una pantalla táctil en color de 7" permite la introducción sencilla de los datos y la configuración de los pedidos. El compacto cuerpo de impresión flexográfica –pensado para anchos de impresión entre 210 y 310 mm– se puede integrar en máquinas de envases que funcionen de forma continua o intermitente con velocidades de hasta 20 m/min.

El nuevo INPRINT se presentó por primera vez en junio en la feria especializada AACHEMA en Fráncfort. El cuerpo de impresión flexográfica estaba montado sobre una instalación de envasado del fabricante indio de máquinas de blísteres y encartonadoras Elmach Packages. Renombrados fabricantes de instalaciones de envasado mostraron un gran interés por la nueva tecnología.

Para poder ejecutar exigentes motivos impresos, los envases flexibles deben imprimirse con más de un color. Por este

INPRINT de 1 color – El concepto modular de máquina también permite sin problemas la ampliación hasta cuatro colores



motivo, KBA-MePrint prevé un sistema modular independiente, con el que se puedan realizar aplicaciones de varios colores de bobina a bobina con hasta cuatro cuerpos de impresión. También son posibles otras soluciones de integración, incluso sistemas híbridos flexográficos/digitales.

Actualmente, en especial los productos farmacéuticos, deben incorporar diferentes datos que, junto con la fecha de caducidad, también incluyen información para su trazabilidad o protección contra falsificaciones. Por este motivo, es comprensible el deseo del mercado de soluciones de impresión y etiquetado correspondientemente flexibles.

Bertram Maus
bertram.maus@kba-meprint.com

Resumen de ventajas de INPRINT:

- Se puede integrar en prácticamente todas las líneas de envasado
- Probado sistema de cámara de racleta para una transferencia óptima de la tinta
- Cambio de tinta sencillo y rápido gracias a “rapid ink unit”
- Secado y curado indeleble de la tinta UV en milisegundos
- Montaje rápido y sin problemas de los clisés
- Rentable incluso con tiradas y lotes pequeños
- Pantalla táctil en color de manejo intuitivo
- Elevada calidad de impresión constante hasta el más mínimo detalle
- Manejo sencillo y rápido de aprender

Instalaciones térmicas de purificación del aire de KBA-CleanAir

Menor impacto ambiental y mayor eficiencia energética

En el segmento de mercado de la impresión sobre metal, KBA es proveedor líder mundial de sistemas para la industria de envases de chapa mediante KBA-MetalPrint GmbH. KBA-CleanAir es el área de técnica medioambiental de KBA-MetalPrint GmbH de Stuttgart e idea conceptos rentables y de futuro para la purificación del aire y la mejora de la eficiencia energética. En este sentido, 90 años de experiencia en el sector de la técnica de ventilación y aire de proceso constituyen la base para más de 1.500 instalaciones de purificación del aire de KBA en todo el mundo actualmente.



En la industria de la impresión, las instalaciones de purificación del aire de KBA-CleanAir también se emplean con éxito. Junto con la industria automovilística y alimentaria, uno de los principales clientes es la industria química, donde el cumplimiento de los umbrales de emisiones para evitar la contaminación atmosférica es un requisito recurrente constante, estando regulado en Europa mediante la Directiva DEI 2010/75/UE del Parlamento Europeo. En los documentos de referencia MTD (Mejores Técnicas Disponibles) se detallan umbrales vinculantes para diferentes aplicaciones industriales. Junto con el objetivo medioambiental de reducir las emisiones de gases de efecto invernadero, el incremento de la eficiencia energética es un objetivo económico relevante para la industria química.

Purificación del aire en la industria química

Durante los últimos años, KBA-CleanAir ha construido con éxito instalaciones térmicas de purificación del aire para la industria química y para refinerías, contribuyendo a la protección del medio ambiente y al incremento de la eficiencia energética.

Más procesos disponibles

KBA-CleanAir ofrece los siguientes procesos térmicos de purificación de los gases de escape:

- Instalaciones térmicas regenerativas de purificación del aire (TRA)
- Procesos térmicos recuperativos de purificación del aire (TNV)
- Procesos catalíticos de purificación del aire (KNV)

Arriba: Instalación térmico-regenerativa de purificación del aire en la industria farmacéutica

En función de las tareas, estos procesos se pueden combinar con un aumento de la concentración (ZEROclean), sistemas de lavado o filtrado. Para el incremento de la eficiencia energética se utilizan sistemas de aprovechamiento del calor como intercambiadores de calor aire/aire, intercambiadores de calor aire/aceite térmico o generadores de vapor.

Seguridad en mayúsculas

En la industria química a menudo deben realizarse tareas, donde además de la pura combustión de los hidrocarburos, también es necesario el tratamiento de componentes corrosivos de los gases de escape junto con elevadas cargas de vapores de agua y/o con composiciones gaseosas inertes. En tales casos puede ser necesario un tratamiento previo específico de los gases de escape antes del estado de oxidación real.

La supervisión a prueba de fallos de las funciones de seguridad de la instalación térmica de purificación del aire según EN 12753 en la industria química requiere a menudo un gasto mayor de acuerdo con la elevada toxicidad o explosividad de las sustancias a tratar. La ingeniería y la verificación de la técnica de procesos son cuestiones tan fundamentales para KBA-CleanAir como la colaboración con los operadores en el análisis de riesgos.



Postcombustión catalítica H-KNV en la industria química

Joachim Bosch
joachim.bosch@kba-metalprint.de

Reconocimiento a los méritos en la impresión digital

Medalla Friedrich Koenig para Ted Cyman

En memoria de Friedrich Koenig, el inventor de la máquina de impresión, desde 1953 se otorga la medalla Friedrich Koenig en reconocimiento a los méritos excepcionales en relación con la investigación y la docencia en la construcción de máquinas de impresión. Decide sobre el otorgamiento un patronato de la Universidad Técnica de Darmstadt y Forschungsgesellschaft Druckmaschinen e.V. en VDMA. En abril de 2015, Ted Cyman, vicepresidente de Investigación y Desarrollo en RR Donnelley en EE. UU., fue el primer ingeniero del extranjero en recibir esta distinción por sus méritos en la impresión digital. KBA Report aprovechó la entrega de la medalla en una asamblea de VDMA en Würzburg para entrevistarle.

KBA Report: Sr. Cyman, ¿qué significa para usted la medalla Friedrich Koenig?

Ted Cyman: Me siento muy honrado, porque tengo un gran respeto por la ingeniería alemana; la asocio a precisión, fiabilidad y calidad.

KBA Report: ¿Había oído hablar antes de Friedrich Koenig?

Ted Cyman: Sí. Inventó la prensa rápida de cilindros impulsada por vapor, lo que en su época fue toda una hazaña. Se trata de una tecnología disruptiva, como la digitalización hoy en día. Koenig se preocupó por los impresores con quienes trabajaba.

KBA Report: ¿Piensa en el potencial disruptivo de la impresión digital?

Ted Cyman: Sí. La impresión digital es claramente disruptiva y relevante para cada vez más grupos de destino, estando en constante desarrollo. En un entorno con cada vez más canales de información, crea nuevas opciones con costes razonables. Los contrapesos se desplazan. Pero en última instancia los clientes obtienen

más calidad a precios más reducidos gracias a la evolución tecnológica. La impresión digital es el segmento floreciente en el sector de la impresión.

KBA Report: ¿Cuáles de sus inventos considera que son los más importantes?

Ted Cyman: Desde hace 38 años me ocupé de la impresión variable. Durante este tiempo hemos atravesado muchas fases tecnológicas. Empezamos con la inyección de tinta, después pasamos a la técnica de tóner y, por último, debido a la mejor calidad, volvimos al proceso de inyección de tinta. Nuestros inventos más importantes los hemos hecho como equipo en el área de la impresión de datos variables. Algunas de nuestras patentes de inyección de tinta estaban avanzadas tecnológicamente y se están implementando en el mercado.

KBA Report: ¿Puede darnos una breve visión general sobre RR Donnelley?

Ted Cyman: Somos líderes del mercado en servicios de comunicación integrados y el mayor proveedor de servicios de impresión en Norteamérica. Ofrecemos

servicios creativos y de diseño, gestión del contenido, publicaciones electrónicas e impresas, gestión de la cadena de suministro y logística a fin de atender todas las necesidades comunicativas de nuestros clientes de una sola mano. Nuestra técnica de impresión digital y analógica forma parte de nuestro paquete global, con el que damos soporte a la comunicación de 63.000 clientes de 39 países en todo el mundo.

KBA Report: ¿En qué medida la impresión digital sustituirá a la analógica?

Ted Cyman: Cuando se trata de grandes tiradas con una calidad elevada, la impresión analógica aún continuará siendo el medio elegido durante mucho tiempo. En los pedidos de impresión variable con tiradas pequeñas y medianas, cada vez va todo más encaminado hacia la impresión digital. Aunque aún existen límites en cuanto a la calidad. Puesto que la calidad y la eficiencia de los procesos digitales mejoran constantemente, en el futuro cada vez más pedidos de impresión cambiarán del proceso analógico al digital.

KBA Report: En RRD, ¿en qué medida se combinan los procesos digitales y analógicos?

Ted Cyman: Ambos procesos son importantes para nosotros a fin de satisfacer los requisitos heterogéneos de comunicación de nuestros clientes. Creemos que el futuro de las soluciones de comunicación innovadoras radica en la combinación de procesos analógicos y digitales. Así pues, lo mejor de ambos mundos: la elevada calidad de impresión y velocidad de la impresión offset aunada con la variabilidad de la impresión digital.

KBA Report: ¿Dónde ve otras tendencias importantes de la técnica de impresión?

Ted Cyman: Hoy en día imprimimos gráficos y también comunicación para los ojos. En el futuro, iremos cada vez más hacia la impresión funcional. Un ejemplo del que nos ocupamos activamente en RR Donnelley es el área de la electrónica impresa, donde la impresión cumple la tarea de transmitir electrones. Piense en los chips RFID. Ya los imprimimos.

Klaus Schmidt
markus.heering@vdma.org



KBA en Converflex 2015 en Milán



Con motivo de la feria especializada **Converflex** en Milán, KBA-Flexotecnica S.p.A. y KBA-Italia S.p.A. informaron sobre innovadoras soluciones flexográficas y offset para la producción de envases de alta calidad. Además, KBA-

KBA-Flexotecnica y otras sociedades de KBA presentaron la amplia cartera de productos de KBA para imprentas de envases en Converflex en Milán

Clean-Air –que pertenece a KBA-Metal-Print en Stuttgart– presentó sus sistemas industriales de purificación del aire, que también son interesantes para imprentas de envases desde un punto de vista energético y medioambiental.

KBA está muy bien posicionada en el segmento en expansión de la impresión de envases, y es líder en la impresión de cajas plegables. Su cartera de productos incluye máquinas offset de pliegos de formato medio, mediano y grande para la impresión de cartones; instalaciones de impresión y lacado para metal; rotativas flexográficas para envases flexibles; máquinas de impresión serigráfica y digital para cuerpos huecos de vidrio y plástico; sistemas de marcación digitales para líneas de envasado y rotativas de banda estrecha para etiquetas.

En el stand de la feria, el blanco de todas las miradas fue una unidad impresora de la rotativa flexográfica EVO XD en construcción de cilindro central de KBA-Flexotecnica. Junto con la automatización práctica, el secador de túnel de nuevo diseño supone un considerable ahorro energético.

La unidad expuesta con ocho cuerpos de impresión tenía un ancho de banda máximo de 1.500 mm y una velocidad de hasta 500 m/min. La serie EVO XD se utiliza para láminas de plástico, materiales revestidos de aluminio o laminados, papel o cartón, y es conocida por su excelente calidad de impresión. En la feria también se cerraron varios pedidos de rotativas EVO XD de Italia, Inglaterra y Latinoamérica.

Graphispag Barcelona: KBA marca perfil en el mercado español

Tras unos años económicamente complicados, empiezan a verse indicios de recuperación en la importante industria gráfica de la Península Ibérica. Así se pudo constatar en marzo en la feria **Graphispag** de Barcelona, donde KBA informó junto al distribuidor KBA-Lauvic España S.L. sobre las novedades en la amplia cartera de productos para varios segmentos de mercado.

KBA-Lauvic España S.L. fue la única distribuidora de un fabricante alemán de máquinas de impresión que informó en Graphispag de Barcelona sobre novedades en la amplia cartera de productos de KBA para la industria gráfica

Offset de pliegos de alta calidad con las Rápidas para productos comerciales y envases, impresión de inyección de tinta de gran volumen con la RotaJET L, impresión de envases flexibles con las rotativas de KBA-Flexotecnica o moderno offset de bobina para productos comerciales y periódicos: el Grupo KBA lo tiene todo y cuenta con una importante cartera de clientes en España.

Tras muchos años exitosos dedicados a la comercialización de instalaciones offset de bobina de KBA, KBA-Lauvic España –con sede en Barcelona– en 2014 también asumió las ventas y el servicio postventa de las instalaciones offset de pliegos y flexográficas de KBA. A fin de



optimizar el asesoramiento de los clientes, KBA-Lauvic ha abierto una filial en Madrid, así como oficinas de representación en Andalucía, La Rioja, Galicia y el País Vasco, además de contratar a más personal. Tras el estancamiento de los últimos años, actualmente vuelve a animarse la demanda de proyectos y KBA-Lauvic España ha podido adjudicarse un primer éxito gracias al pedido de una instalación

flexográfica EVO XD por parte del grupo mediático Mondí.

KBA-Lauvic España es la única distribuidora en España que está creciendo mientras todas las demás reducen su volumen, algo que también pudo constatar en la presencia en la feria, puesto que la competencia alemana no estuvo representada en Barcelona.

Sensacional caja publicitaria con Rapida 106



Poco después de que la división de envases de **Cenvéo** instalara la nueva máquina de ocho colores KBA Rapida 106 con equipamiento de doble laca y láminas en frío en su fábrica bandera de Jacksonville (Florida), la gerencia quiso mostrar la flexibilidad y productividad de la nueva instalación a los clientes existentes y nuevos. Cenvéo (CVO), con sede en Stamford (Connecticut), es conocida mundialmente por el diseño y la distribución de soluciones individuales de impresión y envasado para sus clientes. La división de envases ideó una iniciativa de marketing para la industria tabacalera y de perfumes, un importante segmento de mercado para Cenvéo.

El obsequio promocional creado obtuvo el FSEA Gold Leaf Award por el mejor uso de efectos de lacado especiales. De-

mostró know-how en envases y el uso creativo de las características únicas de la Rapida 106. Emily Allen, directora de Marketing y Ventas de la división de envases: “Con motivo de la feria Tobacco Plus Convenience Expo a finales de enero de 2015 en Las Vegas, queríamos crear un producto de marca propio de Cenvéo para su distribución, a fin de mostrar nuestras innovadoras soluciones de envases para este mercado. Durante la feria de dos días cosechamos un gran éxito con nuestro obsequio promocional. Posteriormente también recibimos muchas solicitudes, ganamos nuevos clientes y potenciamos la imagen de Cenvéo. Nuestro departamento de Ventas continúa usando el obsequio promocional”.

Pensando en Las Vegas, la caja publicitaria combina motivos de juegos y espiri-

Arriba izda.: La caja publicitaria impresa y laboriosamente acabada en la KBA Rapida 106 con un amplio equipamiento de Cenvéo Packaging obtuvo el FSEA Gold Leaf Award

Arriba dcha.: El contenido de la caja publicitaria – ideado pensando en la feria de Las Vegas– fue elaborado por varias unidades de negocio de Cenvéo

tuales trenzados con una base de madera realista y una banda dorada troquelada. En el interior pueden encontrarse objetos con el logotipo de Cenvéo, como un posavasos, un juego de cartas, un cubo con cinco dados y un vaso de chupito. Diversas unidades de Cenvéo produjeron el contenido. Las cartas se realizaron, p. ej., en la división de etiquetas.

D.J. Cabler, director de la imprenta en Jacksonville: “Con nuestra Rapida 106 podemos ofrecer a nuestros clientes soluciones de envasado únicas. Nos permite lograr que un cartón SBS estándar parezca una cajita de madera noble”.



Más información sobre Cenvéo en:
www.cenvéo.com

El cantante de Aerosmith Steven Tyler visita Hub Folding Box Company

Hub Folding Box Company, en Mansfield, MA, es una innovadora imprenta de cajas plegables. En junio, el famoso cantante de Rock'n'Roll Steven Tyler, del popular grupo Aerosmith, visitó la empresa de su familia.

Tyler se informa periódicamente sobre el equipamiento más nuevo de la fábrica. Durante su breve visita, participó en la preparación de la impresión de una funda de CD, que se produjo en una KBA Rapida 106 para el último CD del grupo



El cantante Steven Tyler de Aerosmith firma el pliego impreso para una nueva cubierta de CD del grupo de su hermana Chelsea en el puesto de mando de la KBA Rapida 106

Kaneholler de su hermana Chelsea. El CD lleva por título *Vol. 3* y es el tercer álbum de Kaneholler.

Entre los múltiples reconocimientos a Tyler, cabe destacar su incorporación al Rock and Roll Hall of Fame en 2001 y al Songwriters Hall of Fame 2013. Aerosmith se creó a principios de la década de 1970 y alcanzó la fama con grandes éxitos como “Walk This Way”, “Sweet Emotion” y “Dream On”.

Hub Folding Box Company, Inc. fue fundada en 1918 por Francesco DiRico. Este productor de envases de calidad cuenta con una amplia cartera de clientes en la industria cosmética, alimentaria, deportiva, farmacéutica, mediática y de bebidas. El lema de la empresa “Creatividad en los envases” se remonta a la visión de su fundador Francesco DiRico, y la gerencia lo continúa implementando de forma consecuente hasta la actualidad.

Rapida 106 de alta tecnología para Ducart Packaging Industries

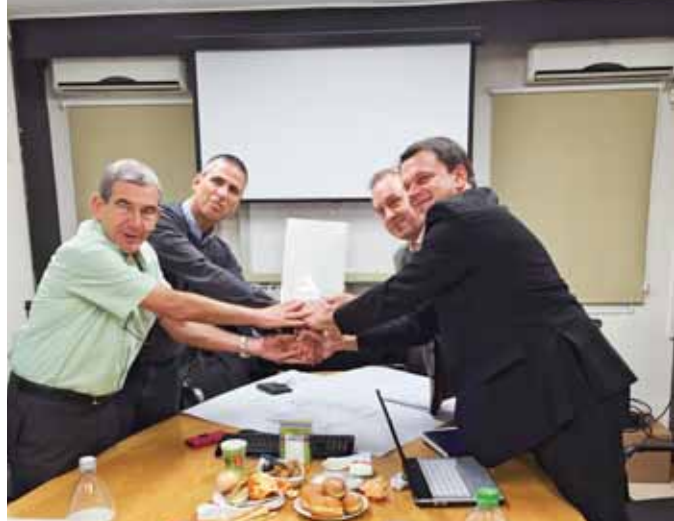
Ducart Packaging Industries pertenece al Grupo Ducart, el fabricante líder de envases de cartón en Israel. La empresa desarrolla, planifica, diseña y produce envases de cartón de alta calidad con proceso offset. A esto hay que añadir la planificación y entrega de máquinas envasadoras y llenadoras a empresas de clientes.

Ori Sheffi, CEO de Ducart: “Suministramos envases a grandes clientes en Israel y todo el mundo. Nuestros clientes provienen de la industria alimentaria, farmacéutica y cosmética, el sector de catering y comida rápida, la economía agraria y otros muchos ámbitos. Nuestra sociedad ha liderado el sector durante los últimos

35 años, basándose en un equipo profesional, motivado e innovador”.

Ducart Packaging Industries trabaja desde hace muchos años con máquinas offset de pliegos de KBA: una Varimat de 90 x 126 cm y una Rapida 106. Durante los últimos años, la empresa ha registrado una evolución positiva y ha ampliado sus actividades. Por ejemplo, en agosto de 2014, Ducart Packaging apostó más fuertemente por la producción de envases cosméticos. Tras el cese del negocio de un competidor, se asumieron sus actividades y clientes.

La expansión también requirió más capacidad de impresión y se optó por una Ra-



Firma del contrato de la KBA Rapida 106 poco antes de Navidad, de izda. a dcha.: Doron Stanitzky, presidente del Consejo de Administración de Ducart, Ori Sheffi, CEO de Ducart, Jörg Henkel y Rolf Possekel de Ventas de KBA-Sheetfed

pida 106 de gama alta del socio de confianza KBA. A la vista del incremento de las exigencias de calidad y productividad, el 18 de diciembre de 2014 realizaron el pedido de una Rapida 106-6+L SPC-ALV2 con seis sistemas de entintado, cuerpo de lacado, doble prolongación de la salida, equipamiento UV y láminas en frío. La máquina se instaló en Israel y apoyará el crecimiento de Ducart Packaging.

Estudiantes polacos en Leipzig y Radebeul

A principios de junio, 30 estudiantes de las universidades técnicas de Varsovia y Łódź se informaron en la fábrica de KBA en Radebeul y en la Facultad de Medios de la universidad HTWK de Leipzig sobre los últimos desarrollos en la impresión, así como los estudios universitarios

en Leipzig. KBA, KBA CEE y Mondi les invitaron a este viaje de estudios.

En las nuevas dependencias de la Facultad de Medios de HTWK Leipzig, el Prof. Dr.-Ing. Ulrike Herzau-Gerhardt, especialidad en procesos de impresión, y el Prof.

Dr. rer. nat. Frank Roch, especialidad en técnica de medición y coordinador de relaciones internacionales, presentaron los modernos laboratorios y las vastas opciones de formación científica.

En KBA-Sheetfed de Radebeul, Jan Korenc, gerente de KBA CEE, dio la bienvenida a los estudiantes. Sascha Fischer, director de Gestión de Productos, informó sobre KBA y la cartera offset de pliegos Rapida. A continuación, los asistentes pudieron ver en directo la técnica de impresión de KBA, desde el formato medio al grande. En las demostraciones de impresión de pedidos comerciales y de envases, se puso énfasis en los rápidos cambios de trabajo y la regulación de la calidad inline. La impresión LED-UV en todos los formatos fue una de las múltiples características distintivas de KBA que se mostraron.

De camino a casa, los estudiantes pudieron ver en Werner Kenkel de Krzycko Wielkie las KBA Rapida, máquinas de impresión flexográfica y la producción de cartón ondulado en una moderna fábrica de envases.



Foto de grupo en la galería de la Rapida 162a de seis colores con doble lacado en Werner Kenkel

UK: Bayliss aumenta su capacidad y oferta con una Rapida 105

En marzo de 2015, **Bayliss Printing Company Limited** en la población británica de Worksop (Nottinghamshire) amplió considerablemente su capacidad y oferta con la instalación de una Rapida 105 de cinco colores con torre de laca, doble prolongación de la salida y equipamiento para la impresión convencional y UV. La instalación B1 de KBA ha sustituido a una instalación SRA1 de Ryobi. Director ejecutivo John Bayliss: “El formato A1 solo es adecuado para formatos de página estándares y, para nuestros productos comerciales, necesitábamos más flexibilidad. Además, la Rapida 105 es considerablemente más productiva”.

Desde 1953, esta empresa familiar ha usado máquinas de otros conocidos fabricantes y esta es la primera vez que opta por una instalación de KBA. John Bayliss: “Buscábamos una máquina B1 adecuada, asistí a una jornada de puertas abiertas en la fábrica de KBA en Radebeul y que-

dé impresionado por la orientación al cliente. Configuran la máquina tal como la desea el cliente para su estrategia empresarial, a lo que hay que añadir el excelente soporte por parte del equipo de PressConsum de KBA (UK) para solucionar los problemas de impresión con la máquina anterior”.

El equipo de selección liderado por su predecesor Alan Johnson y por John Bayliss creó una máquina personalizada con un rendimiento máximo de 16.000 pl./h, cambio totalmente automático de planchas, ErgoTronic ColorControl con función LAB y pantalla en la pared, secadores VariDry para lacas UV de base acuosa o alto brillo y equipamiento de cartonaje para grosores de soportes de impresión hasta 1,2 mm.

John Bayliss está muy satisfecho con el rendimiento de su Rapida 105 y está convencido de que cambiará y ampliará con-



El equipo de Bayliss Print con el director ejecutivo John Bayliss (3.º dcha.) y Sam Wylid (4.º dcha.) ante la nueva Rapida 105

siderablemente su negocio. La empresa ya cuenta con buenas relaciones con el sector editorial y produce, entre otros, cubiertas de libros. John Bayliss: “Con la Rapida también nos podemos imaginar la producción de envases, tarjetas de visita e incluso tarjetas de cliente sobre plástico”. El director de la imprenta Sam Wylid añade: “Nuestros impresores han acogido la Rapida como agua de mayo. Y el servicio de KBA (UK) también es excelente”.

Bayliss Printing Company Limited pertenece a las familias Bayliss y Johnson, y en la división offset tiene una plantilla de 16 empleados. Sus principales productos son pósteres, octavillas, folletos de alta calidad, revistas y libros, mayoritariamente con tiradas entre 3.000 y 10.000 ejemplares.

Demanda de la competencia de PHS en los retrofits electrónicos

La competencia de la filial de KBA **LPrintHouseService GmbH** (PHS) registra una creciente demanda para sustituir componentes electrónicos anticuados en rotativas de otros fabricantes. Por ejemplo, la imprenta Nürnberger Nachrichten, tras la exitosa sustitución de los componentes Interbus Loop obsoletos en su instalación Colorman de 2003, optó en una 2.ª fase por sustituir los sensores de rotura de banda, los sensores de nivel de los tintos y los codificadores para el posicionamiento de las barras volteadoras.

En la instalación grande Colorman entrada en años –con doce torres de impresión de satélites, 16 cambiadores de bobinas y seis plegadoras– era necesario realizar un cambio de los componentes electrónicos sin interrumpir la producción. Karl Weiß, director del taller electrónico en Núremberg: “La impecable ejecución del primer retrofit ha cumplido nuestras expectativas. Nos aporta seguridad de futuro y, mediante el uso de componentes

disponibles en el mercado, nos garantiza un suministro de piezas de recambio independiente y económico”.

También Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft de Soltau ha encargado un retrofit electrónico a PHS. En la Ecoman aún más antigua, toda la técnica de control –desde el cambiador de bobinas hasta la plegadora– se sustituirá mediante técnica de puesto de mando, accionamiento, control de secciones y producción con garantías de futuro, y la disponibilidad se garantizará mediante el servicio remoto PHS PressSupport 24/7. Dr. Martin Mundschenk: “Esperamos que la moderna técnica de control mejore considerablemente la productividad y disponibilidad de nuestra instalación. Con las opciones de upgrade que hemos escogido, podremos reaccionar mejor a los deseos de nuestros anunciantes”. Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft es una empresa familiar que existe desde 1864. Sus servicios inclu-



Los retrofits de la electrónica de control en las rotativas entradas en años de otros fabricantes son una competencia clave de la filial de KBA PHS

yen impresión de pliegos, sin fin, digital y de periódicos. En la Ecoman se producen el periódico *Böhme-Zeitung*, así como revistas de anuncios, a lo que hay que añadir diferentes productos comerciales y pedidos de la fábrica.

Junto con otras actividades, PHS se centra cada vez más en retrofits electrónicos para dar respuesta a la demanda creciente de medidas de prolongación de la vida útil de rotativas entradas en años. Harald Klein, director del área de Servicios de Sistemas: “El aumento de pedidos en este sector confirma nuestra estrategia”.



Takeaki Kato, propietario y CEO de Joemay, presenta orgulloso su nueva Rapida 106 de alta velocidad

cartera de pedidos incluye exigentes papeles de embalaje, p. ej., para chocolate japones.

Debido a la mezcla de tiradas pequeñas y muy grandes, Joemay buscaba una máquina con una elevada automatización y tiempos de preparación mínimos. Y, con su campeona mundial en tiempos de preparación Rapida 106, KBA pudo destacar respecto de la competencia japonesa. Los especialistas de Niigata quedaron especialmente impresionados por el ahorro de maculatura gracias a QualiTronic ColorControl. El equipamiento también incluye equipos totalmente automáticos de cambio de planchas, refrigeración por agua, regulación térmica del sistema de entintado y conexión mediante LogoTronic CIPLinkX.

La instalación de cuatro colores elevada 450 mm es actualmente la única máquina de alta velocidad en Japón con un rendimiento tan elevado. El propietario Takeaki Kato se lo demostró orgulloso a sus clientes, trabajadores y socios mediante un indicador digital de velocidad. Durante los próximos meses se instalarán más Rapida en Japón.

Offset de pliegos de alta velocidad en Joemay de Niigata (Japón)

En abril se puso en servicio en la imprenta **Joemay** de Niigata, en la costa occidental de Japón, una Rapida 106 con cuatro cuerpos de impresión. Normalmente, las Rapida para clientes japoneses son más largas. Pero en este caso fueron decisivos los rápidos cambios de trabajo de la campeona mundial en tiempos de preparación y el récord mundial de rendimiento de la Rapida 106 de hasta 20.000 pl./h.

Esta empresa familiar fundada en 1995 con unos 70 empleados se dedica sobre todo a la impresión comercial. Pero Joemay no se considera una imprenta pura, sino una empresa de comunicación gracias a su amplia gama de servicios, desde la planificación de campañas, pasando por la producción de contenidos y medios publicitarios, hasta las RR. PP. para clientes. En la impresión, además de catálogos, folletos, octavillas y carteles, su

El servicio de atención al cliente de KBA-FT Engineering sustituye el control de una máquina sin parar la producción

En Butzbach (Hessen), en una rotativa offset para periódicos de ancho simple C213 entrada en años, **KBA-FT Engineering GmbH** de Frankenthal ha sustituido el control que ya no funcionaba bien por un nuevo control. El retrofit se realizó durante las ventanas de tiempo sin producción, de tal modo que el periódico *Butzbacher Zeitung* pudo publicarse siempre puntualmente durante el cambio.

Los ingenieros del servicio de atención al cliente de KBA-FT Engineering detectaron rápidamente el motivo del mal funcionamiento del antiguo control de la máquina. Sin embargo, puesto que el fabricante de los componentes necesarios para el control antiguo había dejado de

fabricarlos hacía años, decidieron junto al cliente sustituir todo el control por uno más moderno.

Para evitar una larga parada de la producción, primero se reparó el control antiguo provisionalmente. Durante el día, mientras la máquina no producía, se instalaron los nuevos componentes del control y se ajustaron de tal modo que, cuando llegaba la producción nocturna, se cambiaba al control antiguo. Una vez sustituidos todos los componentes necesarios del control, se cambió totalmente al nuevo control. Todo el retrofit se realizó en una semana. Adicionalmente, el cliente obtuvo una indicación de estado para ayudarle a detectar errores.



La creatividad de los técnicos de Frankenthal tiene la gran ventaja para Druckhaus Gratzfeld, la imprenta detrás de *Butzbacher Zeitung*, de que la rotativa offset C213 —muy apreciada pero bastante entrada en años— se ha podido poner al día por muchos más años sin poner en peligro la producción. El director técnico Mario Weil se mostró muy satisfecho con la intervención de servicio.

De izda. a dcha.: Mario Weil de Druckhaus Gratzfeld (*Butzbacher Zeitung*) y Bernhard Kleiner de KBA-FT Engineering en la entrega del nuevo control de la máquina para la C213



Tercera y cuarta KBA Rapida 145 para Walter G. Anderson, Inc.

En abril de 2015, **Walter G. Anderson**, una prestigiosa imprenta independiente de cajas plegables en EE. UU., instaló su tercera KBA Rapida 145 en los últimos cuatro años en su sede de Newton (Ohio). La instalación de siete colores con torre de laca complementa dos máquinas de configuración similar de la misma serie y convierte esta empresa erigida en 2011 a las afueras de Des Moines en una sala de exposición de KBA. “Desde que vimos por primera vez la Rapida 145 en producción, quedamos impresionados por su rendimiento”, afirma Marc Anderson, presidente y CEO de Walter G. Anderson, Inc. “Nuestras dos primeras instalaciones Rapida 145 son caballos de batalla y funcionan las 24 horas. Con la tercera máquina, aumentamos nuestra redundancia y flexibilidad para nuestros apreciados clientes”.

“La primera Rapida 145 se ocultó durante su instalación en agosto de 2011, puesto que se entregó antes de su presentación oficial en Drupa en mayo de 2012. Durante nuestros exhaustivos análisis de mercado antes del pedido resultó ser exactamente aquello que andábamos buscando. KBA cuenta con una excelente reputación en el formato grande y nuestras ocho máquinas KBA anteriores han ido muy bien”, recuerda Anderson.

Pocas semanas después de que la tercera Rapida 145 se pusiera en marcha en

Newton, la imprenta de cajas plegables encargó la cuarta Rapida 145, también una instalación de siete colores con torre de laca, para la sede principal en Hamel, Minnesota. Presumiblemente, se entregará a principios de 2016. Marc Anderson: “Nuestra sede principal en Hamel es una de las fábricas de cajas plegables más modernas de Norteamérica, con un equipo altamente motivado. Continuamos invirtiendo en tecnología innovadora para poder ofrecer a nuestros clientes una elevada calidad sobre los soportes más diversos de forma rápida. En este sentido, la Rapida 145 es una inversión clave”.

Walter G. Anderson, Inc. se fundó en 1950 y se ha convertido en el productor líder de cajas plegables en el Medio Oeste superior. Las inversiones permanentes garantizan a la empresa un crecimiento estable y la necesaria orientación al cliente.



Con tres Rapida 145 grandes, la sede de Walter G. Anderson en Newton, Ohio, se ha convertido en una moderna sala de exposiciones de KBA

Para la sede principal en Hamel, Minnesota, el presidente y CEO Marc Anderson (en la imagen) ha encargado recientemente la cuarta Rapida 145

Report

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

**Koenig & Bauer AG,
KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG**
Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Alemania
Teléfono +49 (0)931 909-4336
Web: www.kba.com
E-Mail: kba-wuerzburg@kba.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG
Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Alemania
Teléfono +49 (0)351 833-2580
Web: www.kba.com
E-Mail: kba-radebeul@kba.com

KBA-MePrint AG
Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Alemania
Teléfono +49 (0)931 9085-9
Web: www.kba-meprint.com
E-Mail: info@kba-meprint.com

KBA-Metronic GmbH
Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Alemania
Teléfono +49 (0)931 9085-0
Web: www.kba-metronic.com
E-Mail: info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH
Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart
Alemania
Teléfono +49 (0)711 69971-0
Web: www.kba-metalprint.com
E-Mail: info@kba-metalprint.de

KBA-Kammann GmbH
Bergkirchener Str. 228
32549 Bad Oeynhausen
Alemania
Teléfono +49 (0)5734 5140-0
Web: www.kba-kammann.com
E-Mail: mail@kba-kammann.com

KBA-Flexotecnica S.p.A.
Via L. Penagini 1
26838 Tavazzano (Lodi)
Italia
Teléfono +39 (0371) 4431
Web: www.kba-flexotecnica.com
E-Mail: info@kba-flexotecnica.com

Editor:
Grupo de empresas Koenig & Bauer

Responsable del contenido:
Klaus Schmidt,
Director de Comunicación
del grupo KBA, Würzburg

Maquetación:
Elena Laube, KBA Würzburg

Impreso en la Rep. Fed. de Alemania

¡Construye tu propia instalación!

Instalación de impresión digital de gran volumen,
que crece con su mercado



La nueva plataforma KBA RotaJET L Altamente flexible para afrontar el cambio

Los mercados cambian. La nueva plataforma KBA RotaJET L está preparada para ello. Incluso años tras el inicio de su producción, esta rotativa única de inyección de tinta de gran volumen puede crecer de forma flexible con su mercado. Ancho de banda, color, soportes de impresión o volumen mensual de impresión: nuestra serie RotaJET L es altamente flexible. De este modo, estará siempre a la vanguardia sin necesidad de invertir en una máquina totalmente nueva.



¿Desea más información? ¡Llámenos!

KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG
Würzburg, Tel. +49 (0)931 909-0, kba-wuerzburg@kba.com
www.kba.com

 **KBA**
Koenig & Bauer Group