Report

MAYO 2016 **48**

KBA

PRODUCTOS|PRÁCTICA|PERSPECTIVAS

Transformación digital
Modelos de negocio basados en datos en el servicio de atención al cliente **Página 8**

Offset de pliegos
LED-UV en auge **Página 10**

Impresión digital
KBA RotaJET para impresión comercial e industrial **Página 36**

Impresión flexográfica
Grandes éxitos con pequeñas bolsas de lámina **Página 40**

KBA en drupa 2016
Muchas innovaciones en la impresión y soluciones de futuro con KBA 4.0. **Página 3**

Índice

KBA

Editorial 2

drupa 2016

Muchas novedades de KBA en impresión digital, flexográfica y offset 3

Offset de pliegos

Colosos Rapida aún más efectivos 6

KBA 4.0.: transformación digital en atención al cliente 8

Holzer Druck und Medien: LED-UV y convencional en modo mixto 10

Oberdruck: LED-UV es presente y futuro 13

Polonia: ampliación de la cartera de productos en Van Genechten Packaging 14

Primicia en drupa de la nueva Rapida 75 PRO 16

KBA 4.0.: hacia la imprenta interconectada 18

KBA VisuEnergy: gestión energética eficiente 20

EE. UU.: 22 cuerpos Rapida para Beyer Graphics 22

Japón: rápidas Rapida LED para Tosho Printing 23

República Checa: Rapida 145 para Pokart 24

Impresión de libros con HR-UV y Flying JobChange 26

México: Grupo Gondi encarga dos colosos de ocho colores 27

Puesto de trabajo más atractivo en la máquina de impresión 28

EE. UU.: QualiTronic ColorControl con Instrument Flight® 31

Impresión de periódicos

Colaboraciones de servicio a largo plazo 32

Mitteldeutsche Zeitung invierte en Commander CL 34

Impresión digital

HP y KBA presentan la rotativa de inyección de tinta más potente del mundo 35

Impresión digital de gran volumen con la KBA RotaJET 36

Impresión flexográfica

Países Bajos: EVO XG en Altacel Flexible Packaging 38

Strubl imprime pequeñas bolsas de lámina con la EVO XDs 40

EE. UU.: EVO XG de diez colores en Impact Innovations 42

Especialidades

Trazabilidad para tiradas pequeñas 43

Láser como si fuera impresión 44

20 años de MetalStar 46

Breves 48

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

"Touch the Future" en Düsseldorf

drupa le da la bienvenida

Estimados clientes y amigos de nuestra casa:

Dentro de pocas semanas habrá llegado el momento: drupa abrirá sus puertas. Como en todas las ediciones desde hace 65 años, KBA estará presente con un gran stand. "Touch the Future" es el lema de esta edición de la feria de referencia del sector, y en Düsseldorf podremos ver muchos expositores nuevos con productos que hasta ahora no formaban parte del repertorio de drupa. Por ejemplo, me gustaría mencionar la impresión 3D y funcional.

En una superficie de 3.000 m², el Grupo KBA mostrará innovadores conceptos de máquinas y procesos de producción en el offset de pliegos, la impresión digital y flexográfica, así como –por primera vez– de técnica de acabado de desarrollo propio. Los productos expuestos ponen énfasis en el mercado de envases cada vez más relevante para KBA. Pero los visitantes de los sectores de impresión comercial, de publicaciones y periódicos, así como mercados especiales como la impresión decorativa, de marcación y seguridad, también encontrarán en nuestro stand tecnologías y servicios de vanguardia para sus necesidades empresariales. En un mundo cada vez más digitalizado, las máquinas con técnica analógica o digital ya no lo son todo. Por eso, bajo el concepto clave "KBA 4.0", en el marco de la transformación digital, presentaremos adicionalmente posibles ofertas de asesoramiento y servicio, así como soluciones de flujo de trabajo para la imprenta interconectada. Por motivos de espacio y costes, en drupa 2016 no podremos exhibir todos los desarrollos en los que estamos trabajando, pero su visita al stand de KBA valdrá la pena.

El pasado ejercicio 2015 trajo consigo importantes cambios para el Grupo KBA y, finalmente, podemos afirmar que han sido muy positivos. Bajo el nombre Fit@All, hemos concluido con éxito la mayor reestructuración del grupo de las últimas décadas. Las reducciones de costes de ello derivadas están teniendo un impacto positivo. Me gustaría resaltar los considerables beneficios antes de impuestos obtenidos en 2015 de 29,7 mill. €, así como el incremento de más del 20 % de la entrada de pedidos hasta los aprox. 1.200 mill. €. A principios de año, el volumen de pedidos era casi 158 mill. € superior al del ejercicio anterior. Con los pedidos de los últimos meses y los que esperamos cerrar en drupa, nuestra buena carga de trabajo actual debería mantenerse a lo largo del año.

A pesar de los problemas económicos en algunos mercados importantes, confío en que el volumen de negocio del grupo superará los 1.100 mill. € en 2016 y que podremos mejorar aún más nuestros resultados. Una rentabilidad adecuada también interesa a nuestros clientes a largo plazo, puesto que las inversiones en nuevos productos y servicios para nuestros múltiples mercados cuestan dinero.

Desde la última edición de drupa, KBA ha cambiado considerablemente como consecuencia de la reestructuración orientada al mercado. Gracias a la cartera de productos más amplia de entre todos los fabricantes relevantes de máquinas de impresión, hemos podido incrementar nuestra presencia en mercados en expansión y reducir en gran medida la anterior dependencia de la impresión de billetes y publicaciones. En cuanto a máquinas nuevas, la cuota de los envases se sitúa en torno al 70 %, mientras que la cuota de sectores cercanos a los medios apenas está en un 10 %.

La próxima edición de drupa se produce en unos tiempos agitados con muchos conflictos en todo el mundo e infames ataques terroristas en Europa. No obstante, esperamos que la afluencia a la feria sea masiva.
¡Les esperamos en el stand de KBA en el pabellón 16!

Su Claus Bolza-Schünemann

La cubierta de esta edición se ha producido con impresión LED-UV con una KBA Rapida 106 sobre papel sin estucar de 150 g/m² PlanoArt

Bajo el lema ADD MORE KBA TO YOUR DAY, el Grupo KBA mostrará muchas novedades para los mercados de impresión más diversos en el stand de 3.000 m² en drupa

ADD MORE KBA TO YOUR DAY

drupa 2016: ADD MORE KBA TO YOUR DAY

Innovación en digital, flexografía, offset y KBA 4.0.

La impresión en todas sus variantes forma parte de nuestro día a día. El Grupo KBA contribuye a esta diversidad de productos impresos mediante su oferta única para múltiples mercados de impresión: desde billetes hasta impresión de libros, expositores, marcación, revistas, publicidad y periódicos, pasando por envases de cartón, lámina, metal y cristal. Por este motivo, "Add more KBA to your day" es nuestro lema para drupa 2016. En el lugar habitual en el pabellón 16, las empresas del Grupo KBA mostrarán productos y procesos innovadores en la impresión digital, flexográfica y offset. Con desarrollos propios para el acabado offline, así como nuevos conceptos de servicio y flujo de trabajo bajo el nombre KBA 4.0, KBA aborda múltiples tendencias y grupos objetivo.

Las máquinas de impresión en producción de última generación son una cuestión determinante para el gran número de asistentes a drupa. En cuanto que uno de los mayores expositores, con sus máquinas de impresión de pliegos y bobina de alta tecnología, KBA contribuirá nuevamente a que esta feria de referencia del sector conserve su poder de atracción.

Rapida 145: la instalación offset de pliegos más grande con nuevas características

Con la Rapida 145-6+L FAPC ALV3 + SPS-logistics de más de 30 m de longitud, en el stand de KBA producirá la instalación offset de pliegos más grande y productiva de drupa 2016. Con este coloso de alta tecnología, KBA-Sheetfed pone de relieve su liderazgo en los formatos grandes y la impresión industrial de cartonajes. La máquina de seis colores expuesta, con torre de laca y triple prolongación de la salida, está elevada para la impresión de envases, además de estar equipada con una nueva logística automatizada de pilas y palés (KBA PileTronic).

Otras novedades de la Rapida 145 (v. el artículo de la pág. 6 y sig.) son, p. ej., la salida de pila doble, el estiramiento neumático de las planchas de impresión (ErgoTronic PlateStretch), el control automático de la calidad con QualiTronic PDF, los secadores VariDry^{BLUE} HS+ de mayor rendimiento, la indicación de demanda de energía en el puesto de mando

Máquinas offset de pliegos

1. KBA Rapida 145-6+L FAPC ALV3 + Logística SPS (B0, envases y pósteres)

2. KBA Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 con secadores LED-UV (B1, folletos y carpetas de presentaciones)

3. KBA Rapida 75 PRO-5+L ALV3 **DRUPA FIRST**
(B2, envases, postales y pósteres)

Troqueladora rotativa

4. KBA Rapida RDC 106-3 **DRUPA FIRST**
(Troquelado de etiquetas y envases)

Impresión digital de bobina

5. KBA RotaJET 77 **DRUPA FIRST**
(Productos comerciales, libros, publicaciones, decoraciones y envases)

Impresión de bobina flexográfica

6. NEO XD LR (envases flexibles) **DRUPA FIRST**

Acabado mediante láminas en frío (stand vecino 16B65)

7. KBA-Rapida 105 PRO-6+L ALV2 Vinfoil Optima

a Sheetfed Lounge
- Transformación digital con KBA 4.0. **DRUPA FIRST**
- Imprenta interconectada (LogoTronic, MIS, …)
- Servicios basados en datos **DRUPA FIRST**
- Conceptos energéticos KBA VisuEnergy **DRUPA FIRST**

b Digital & Web Lounge
- Centro informativo para rotativas de bobina KBA (Impresión de periódicos, productos comerciales)
- Centro informativo para impresión digital de bobina de inyección de tinta
- Máquinas de bobina KBA Service

c Special Solutions Center
- Consumibles
- KBA-Metronic (udaFORMAXX)
- KBA-MetalPrint

d Prepress
- CtP: Unidad de exposición de planchas Kodak Magnus

Izda.: La Rapida 145 de más de 30 m de longitud con salida de pila doble y logística automatizada podría ser la única instalación offset de pliegos de formato grande de drupa 2016

(ErgoTronic EnergyView), la posibilidad de operar la máquina desde una tableta (ErgoTronic LiveApp) y el aumento de la velocidad máxima hasta 18.000 pl./h. El rendimiento máximo de la futura Rapida 164 que contará con las mismas novedades (formato: 120 x 164 cm) también aumentará a 16.500 pl./h.

Rapida 106: campeona mundial en tiempos de preparación con LED-UV

La Rapida 106 –conocida como campeona mundial en tiempos de preparación y velocidad de hasta 20.000 pl./h– podrá verse en drupa como máquina de retiración larga para la impresión 4 sobre 4 con torre de laca, doble prolongación de la salida, cambio simultáneo de planchas y secado LED-UV. La impresión LED-UV que ahorra energía permite el acabado inmediato de los productos impresos y destaca por sus colores brillantes incluso sobre papeles sin estucar. KBA es pionera en este proceso aún joven. Hasta la fecha se han puesto en servicio máquinas de retiración largas con LED-UV sobre todo para la impresión comercial y de publicaciones. La KBA Rapida 106 de drupa está altamente automatizada. Cuenta, p. ej., con el nuevo concepto de manejo TouchTronic con "One-Button-Job-Change" y QualiTronic PDF antes y después del volteo. Mediante LogoTronic Professional está integrada en la red en el stand de KBA.

Rapida 105 PRO con acabado mediante láminas en frío

Para el acabado inline de alta calidad de cajas plegables con diferentes láminas en frío, en el stand del socio Vinfoil (al lado de KBA), se muestra una Rapida 105 PRO de cinco colores con torre de laca y el nuevo módulo de láminas en frío KBA CF Optima, que permite el uso múltiple de la lámina en frío, lo que supone un ahorro de costes. La potente máquina de formato mediano también cuenta con módulos de automatización, así como técnica de medición inline, además de estar integrada en el flujo de trabajo de KBA mediante LogoTronic Professional.

La nueva Rapida 75 PRO cierra el vacío entre la Rapida 75 y la Rapida 76

Nueva Rapida 75 PRO en el formato medio

La nueva Rapida 75 PRO (formato 520 x 735 mm) será una primicia en drupa como instalación de cinco colores con laca. Con un rendimiento máximo de 15.000 pl./h (16.000 pl./h con paquete High Speed), cierra el vacío entre la probada Rapida 75 y la Rapida 76 altamente automatizada. El puesto de mando ErgoTronic con interfaz de usuario TouchTronic y el cambio semiautomático de planchas forman parte del equipamiento básico. El cambio totalmente automático de planchas y "One-Button-Job-Change" son dos de las muchas opciones. La Rapida 75 PRO (v. el artículo de la pág. 16 y sig.) está disponible con hasta diez cuerpos de impresión y volteo, y también se presenta con secado LED-UV.

RotaJET L para impresión comercial e industrial

KBA Digital & Web mostrará la rediseñada serie RotaJET L con un flexible diseño modular único, así como tecnología piezoeléctrica nativa de inyección de tinta de 1.200 dpi para anchos de impresión entre 77 y 138 cm, y velocidades (en función de la resolución) de hasta 150 m o 300 m/min. Los objetivos de desarrollo de la serie RotaJET L eran una óptima calidad de impresión en múltiples materiales, incluso sobre papeles offset estucados, flexibilidad máxima para todas las aplicaciones relevantes en impresión

La RotaJET 77 de la serie RotaJET L totalmente rediseñada se mostrará como rotativa de inyección de tinta muy flexible para la impresión comercial e industrial

La campeona mundial en tiempos de preparación Rapida 106 producirá como máquina de retiración con secado LED-UV

comercial e industrial, así como productividad máxima. En cuanto que única instalación de inyección de tinta de bobina, posteriormente se puede ampliar in situ del ancho de impresión de 77 cm hasta 138 cm, también en lo relativo a colores, calidad de salida y velocidad. En el nivel máximo de ampliación con 138 cm de ancho de banda y cambiadores automáticos de bobinas, la KBA RotaJET L puede asumir volúmenes máximos.

KBA-Digital & Web ofrece la serie RotaJET L con una configuración adaptada a la impresión de libros, publicaciones, comercial e industrial (p. ej., impresión de envases). En Düsseldorf se mostrará el modelo básico RotaJET 77 con configuración 4/0 y diversos soportes de impresión para los segmentos de envases, publicaciones, comunicación personalizada y ámbitos de aplicación industriales. La tinta Polymer Pigment mejorada, junto con la nueva tecnología de cabezales de 1.200 dpi, permite excelentes resultados de impresión incluso con papeles offset estucados.

Flexible NEO XD LR de KBA-Flexotecnica

La filial italiana KBA-Flexotecnica tendrá presencia por primera vez en el stand de KBA en drupa. Se mostrará e imprimirá en directo con tintas de base acuosa y poca migración la nueva rotativa CI NEO XD LR como instalación de ocho colores. La NEO XD LR está preparada para la impresión con sistemas de entintado con disolventes, de base acuosa y endurecidos por rayos como UV-LED y EB. Con hasta doce colores, longitudes de impresión de entre 400 y 1.200 mm, un ancho de banda máximo de 1.650 mm, una velocidad máxima de 500 m/min y una automatización práctica, resulta adecuada para muchas aplicaciones en la producción de envases flexibles.

Troqueladora rotativa Rapida RDC 106

La troqueladora rotativa KBA Rapida RDC 106 es un desarrollo propio de KBA-Sheetfed para el acabado. La troqueladora rotativa –que en el stand se presentará junto con máquinas de pliegos que producen envases–, con un cuerpo de estriado/perforado/troquelado y expulsión de retales, se basa en grupos Rapida y produce hasta 14.000 pl./h.

Nueva instalación serigráfica rotativa Rapida RSP 106 en Kolbe-Coloco

Otro grupo offline nuevo basado en las Rapida para productos impresos de alta calidad acabados con laca o tintas de pigmentos metálicos (folletos de ventas, prospectos, tarjetas funcionales, publicidad, expositores, envases) es la instalación serigráfica rotativa Rapida RSP 106, que los interesados podrán ver en Kolbe-Coloco de Versmold, su primer usuario. KBA-Sheetfed Solutions ofrecerá un servicio lanzadera.

Flujo de trabajo, eficiencia energética y transformación digital

La utilización de la transformación digital para servicios de atención al cliente y soluciones de flujo de trabajo basados en datos para la imprenta interconectada del futuro (palabra clave: KBA 4.0), un nuevo sistema para una mayor eficiencia energética en la imprenta (KBA VisuEnergy), las lounges de Sheetfed y Digital & Web con ofertas de asesoramiento para nuestros clientes, así como las tecnologías mejoradas para aplicaciones especiales de KBA-Metronic, KBA-MetalPrint y KBA-NotaSys completarán nuestra presencia en la feria.

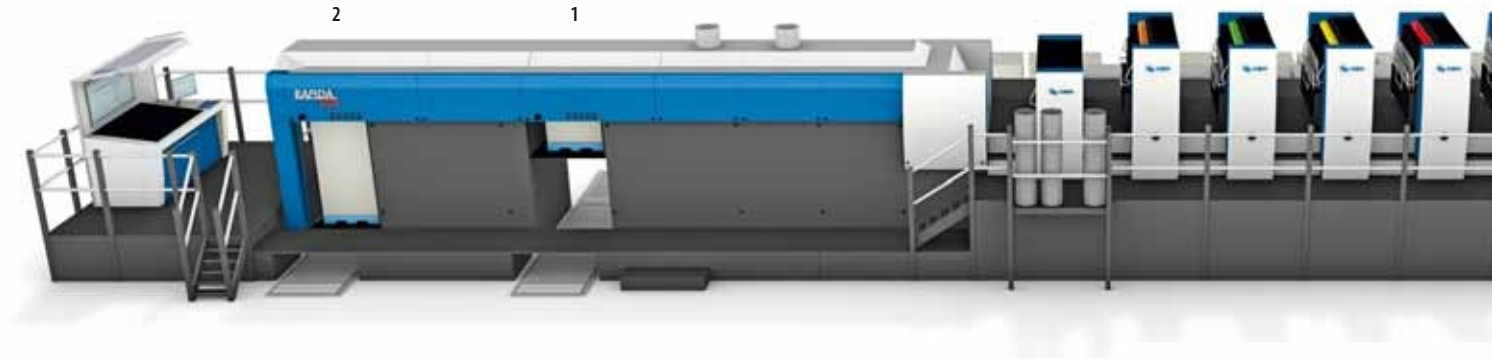
Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

La NEO XD LR de nuevo desarrollo está preparada para todos los sistemas de entintado que se usan actualmente en la impresión flexográfica CI e imprimirá láminas con tintas de base acuosa

Las Rapida de formato grande son aún más efectivas gracias a las innovaciones

Más rendimiento, más automatización

Todo parece indicar que, en drupa, KBA será el único expositor que volverá a mostrar una instalación de alta tecnología en formato grande. La máquina de seis colores Rapida 145 –que imprimirá en directo durante la feria– dispone de una serie de novedades que automatizan más la producción impresa, haciéndola aún más efectiva. Pensando en la impresión de envases de alto rendimiento, está elevada, equipada con una torre de laca e integrada en una logística automatizada de pilas.



La KBA Rapida 145 de drupa de un vistazo: en la pila de salida 1 se expulsa la maculatura, mientras que la pila 2 contiene los pliegos correctos

A primera vista llama la atención el aumento del rendimiento: la Rapida 145 produce con un rendimiento máximo de 18.000 pl./h (Rapida 164: hasta 16.500 pl./h). También destaca la salida de pila doble, que desde ya no solo estará disponible en el formato grande, sino también en el formato mediano para la Rapida 106. Las primeras máquinas con salida de pila doble se están usando desde principios de año en una imprenta alemana de envases.

Una pila para pliegos correctos y otra para maculatura

La nueva salida de pila doble contribuye a automatizar y optimizar más la fabricación en empresas de envases con un elevado rendimiento. Junto con la pila más pequeña para maculatura, se forma una pila de salida sin maculatura que se puede procesar inmediatamente en la troqueladora o laminadora. Desaparece la clasificación manual de la maculatura antes del acabado, lo que ahorra tiempo y aumenta la productividad.

Además, ambas pilas se pueden integrar inline en una logística de soportes de impresión. La expulsión de la maculatura se realiza con el rendimiento máximo de la máquina, es decir, a 18.000 pl./h (Rapida 145) y 20.000 pl./h (Rapida 106). Además, la salida de pila doble tiene otra ventaja: contribuye a los cambios de pila nonstop sin paradas a pleno rendimiento. Para ello se crea específicamente un hueco de pliego para la introducción y la retirada de la persiana nonstop en la salida de pliegos correctos.

La producción con dos pilas es posible tanto en el modo manual como automático. Entre otras, se pueden separar automáticamente la maculatura de ajuste y arranque. Se prevén otras aplicaciones para más adelante.

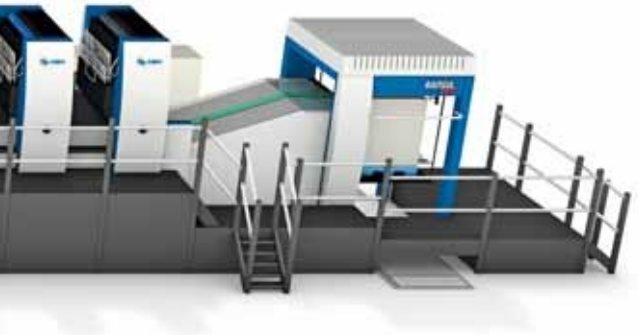
Dos Rapida 145 con salida de doble pila y amplia logística de los soportes de impresión

Compensación automática del alargamiento del papel

El emplazamiento de color, la humedad y el número de colores influyen en el soporte de impresión y pueden provocar diferencias en la longitud de impresión. El estiramiento de la plancha de impresión (ErgoTronic PlateStretch) compensa el alargamiento del papel. En los colosos Rapida, el proceso se efectúa en sentido axial y perimetral hasta un valor de 0,2 mm.

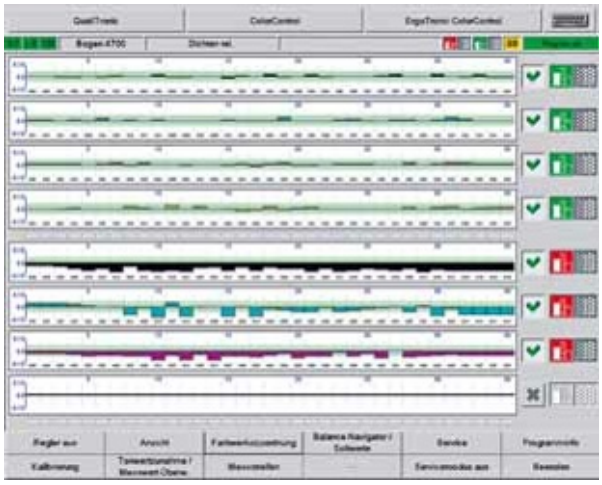
Las correcciones necesarias se realizan en el puesto de mando ErgoTronic con intervalos porcentuales. Mediante el ajuste remoto se lleva a cabo la corrección de motivos. No es necesaria la intervención manual. Como resultado, mejora la calidad de impresión y se produce menos maculatura.

Calidad de impresión perfecta a simple vista
La regulación de la tinta inline QualiTronic ColorControl ofrece otra función nueva. En el puesto de mando ErgoTronic, los impresores pueden comprobar a simple vista si los valores reales de las densidades de tinta están dentro de las tolerancias. Los campos verdes y rojos lo indican de forma clara en el monitor para cada sistema de entintado. Además, una señal acústica llama la atención del impresor en caso de desviaciones. A fin de evitar maculatura, puede intervenir a tiempo. Los valores de la regulación se pueden evaluar en función del cuerpo de impresión y de la máquina.



Arriba dcha.: Los pliegos correctos cruzan la pila 1, donde se expulsa la maculatura

Inspección de pliegos inline en el formato de los colosos
La inspección de pliegos inline para el control totalmente automático de la calidad en la impresión en marcha continua es otra novedad de drupa en el formato grande. QualiTronic PDF tiene dos funciones: asigna un pliego recién impreso al PDF de la peimpresión. Tras la aprobación del pliego de referencia, se efectúa el control de impresión en marcha continua para la referencia virtual, en cuanto se inicia el contador de pliegos correctos.



Abajo: La función de semáforo de QualiTronic ColorControl muestra de forma instantánea si los valores de densidad están dentro del rango de tolerancia

Con una resolución de la cámara de aprox. 300 dpi, se pueden detectar los errores más minúsculos hasta un tamaño de 90 μm, incluso a pleno rendimiento. Los parámetros de inspección se pueden ajustar durante la impresión en marcha continua. En la pantalla en la pared del puesto de mando ErgoTronic, los impresores encontrarán información detallada sobre los posibles errores del pliego impreso. Los certificados y protocolos informan ampliamente sobre la calidad impresa.

QualiTronic PDF Pile View es una herramienta adicional para el análisis posterior de errores tras la producción o en caso de reclamaciones. El control exacto de toda la tirada evita maculatura y que se entreguen pliegos que contengan errores.

Alternativa logística con mayor automatización
En cuanto que líder del mercado en la impresión de cartonajes, KBA-Sheetfed cuenta con una dilatada experiencia en la logística de soportes de impresión. Además de los componentes logísticos conocidos y de probada eficacia, se incorpora una alternativa en el marco del concepto PileTronic. El nuevo sistema se caracteriza por una menor altura de instalación en el montaje sobre el pasillo. Además, en esta variante de instalación, desaparecen las intervenciones en el suelo de la nave o los cimientos.

El transporte de pilas se realiza mediante cintas LOX. Gracias al uso de servomotores, las pilas se mueven sin tirones y de forma precisa respecto de la máquina de impresión. Una interfaz de usuario sencilla y clara facilita el manejo, para lo que se usan componentes Plug & Play. Los componentes estándares facilitan el suministro de piezas de repuesto.

Los volteadores de pilas se caracterizan por programas controlables individualmente para la preparación de las pilas. La duración de la vibración, la admisión de aire, la posición de la pila o la carga mecánica del soporte de impresión se pueden ajustar específicamente según el material.

Transparencia en el consumo energético
En el puesto de mando se pueden controlar directamente la potencia usada y el consumo energético resultante de la máquina y los diferentes componentes, como los secadores. LogoTronic Professional registra y almacena el consumo energético referido a cada pedido.

VisuEnergy (v. artículo de la página 20/21) es el nombre de la solución de KBA para el análisis de todos los consumos energéticos en una imprenta, los cuales puede usar posteriormente como valores de entrada para un sistema de gestión energética en su empresa.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

KBA Service Select aprovecha la transformación digital

Modelos de negocio basados en datos en el servicio de atención al cliente

La cuarta revolución industrial está en boca de todos con el concepto industria 4.0. Se refiere a cadenas continuas de proceso digitales en la producción, en las compras, en la logística, pero también en la actividad empresarial entre proveedores y clientes, y viceversa. En la industria de la impresión, la transformación digital está considerablemente más avanzada que en otros sectores. Ofrece nuevas posibilidades para modelos de negocio basados en datos y prestaciones ampliadas de servicios, todo en beneficio mutuo. KBA-Sheetfed ya ha implementado algunas cuestiones en su amplio programa "Service Select" y pretende proseguir por esta vía. En drupa, la transformación digital de los servicios en el marco del amplio programa KBA 4.0 también será un tema central.

KBA 4.0 es más que el acceso remoto digital a la máquina, algo que ya es una realidad en KBA-Sheetfed desde 1994, aunque en aquel entonces a través de módem en el marco del mantenimiento remoto; desde hace unos diez años, con más rapidez y de forma más directa gracias a una conexión segura a internet. Los inteligentes módulos de cifrado en los puestos de mando permiten que solo los técnicos de servicio y proveedores certificados de KBA puedan comunicarse con una gran parte de las aprox. 7.000 máquinas del mercado, en todo el mundo y las 24 horas del día. Un túnel virtual protege contra el uso indebido de los datos por parte de personas no autorizadas.

Uso de los datos para un servicio proactivo

Desde hace unos dos años, KBA-Sheetfed se ocupa de analizar automáticamente los datos disponibles y utilizarlos para nuevos servicios relacionados con la máquina de impresión. Si en primera instancia se trataba principalmente de una evaluación del rendimiento, más adelante se empezaron a desarrollar más ideas para aplicaciones de servicio proactivas y preventivas. Los objetivos incluyen una visión de 360º del usuario, para que los departamentos de ventas, servicio y marketing puedan ofrecerle información y servicios de valor añadido relevantes basándose en datos idénticos.

Cada máquina Rapida cuenta con una amplia técnica de control y sensores, que registra y almacena las acciones de la máquina. Se trata de datos de la máquina como avisos de estado y errores, operaciones de manejo con cronomarcador, así como otros datos sobre el uso diario de la máquina. En cada conexión de mantenimiento remoto, KBA carga automáticamente estos archivos de registro. Evidentemente, no se tienen en cuenta los datos personales, empresariales y relativos a pedidos.

Informe de rendimiento mensual

A petición propia, actualmente hay un número creciente de usuarios de KBA que participan en un programa de intercambio de datos. Es decir, sus máquinas conectadas están permanentemente online. El servicio técnico de KBA accede una vez al día a los datos para su evaluación. En contrapartida, los participantes reciben un informe mensual de rendimiento (Fig. 1).

Estos informes de rendimiento son actualmente un componente opcional de los contratos de mantenimiento remoto o se pueden solicitar por separado bajo demanda. Mediante representaciones gráficas claras, aportan por ejemplo información sobre la productividad de las máquinas propias, el rendimiento máximo y medio, la disponibilidad de la producción, los tamaños de los pedidos, así como tiempos de impresión, lavado y cambio de trabajo.

Figura 1: Informe de rendimiento generado automáticamente basado en los archivos de registro de una KBA Rapida

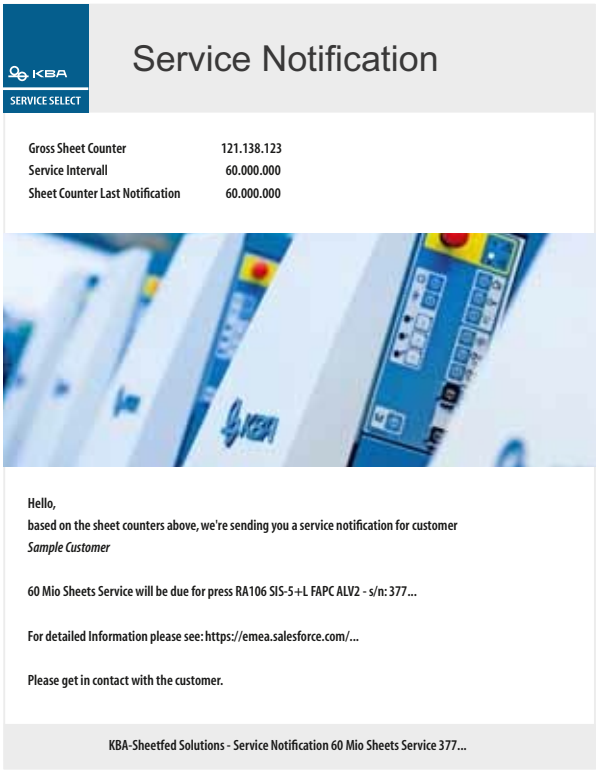


Figura 2: Correo electrónico automático con indicaciones de mantenimiento al rebasar hitos definidos (en este caso, 60 mill. de pliegos impresos)

Figura 4: Visión general de la distribución de los técnicos de servicio en Europa

Esto permite obtener datos sobre rendimientos, tendencias y errores. Con la ayuda de los datos, KBA puede desvelar potenciales y apoyar medidas de optimización en la imprenta. Los hitos como rebasar una cantidad determinada de pliegos impresos se detectan a tiempo y se comunican automáticamente por correo electrónico como aviso de mantenimiento (Fig. 2). Como en el tacómetro de los automóviles, los usuarios obtienen información sobre intervalos de servicio vencidos, así como recomendaciones de inspección, mantenimiento o revisión, para garantizar la elevada disponibilidad de sus instalaciones y la seguridad de producción a largo plazo.

PressCall: servicio técnico pulsando un botón

PressCall es el nuevo aviso automatizado de averías de la máquina. En este sentido, desaparece la llamada del usuario a la hotline de KBA –que era lo normal hasta ahora. Todos los datos relevantes para el mantenimiento remoto se transfieren sin demora y sin rodeos al servicio técnico. Esto supone múltiples ventajas para los usuarios y el servicio técnico de KBA, como:

- Tiempos de reacción más breves
- Optimización del aviso y registro de la avería
- Identificación inequívoca de la máquina
- Análisis temprano de los datos de la máquina
- Reacción activa y más rápida por parte de KBA
- Menos datos erróneos
- Menos barreras idiomáticas en comparación con las llamadas telefónicas

PressCall activa un cuadro de diálogo en el puesto de mando (Fig. 3). El aviso de avería y el mantenimiento tienen lugar a través del menú. En el futuro, las filiales obtendrán información en tiempo real sobre la consulta de la hotline, por lo que recibirán información temprana sobre posibles averías o necesidades de mantenimiento de las máquinas en su área de responsabilidad.

Análisis comparativo: aprovechar los potenciales de optimización

La máquina de impresión es un elemento importante de la cadena de proceso hasta el producto impreso final. No importa si se trata de envases para perfumes, fármacos o folletos publicitarios: cada céntimo ahorrado gracias a los tiempos de preparación más breves o la mayor velocidad de producción aporta ventajas económicas. El fabricante de las máquinas puede ayudar en el proceso de optimización mediante análisis comparativos internacionales. Lo importante es comparar técnica idéntica en aplicaciones del mismo tipo. Por este motivo, actualmente KBA clasifica la técnica según criterios diferentes. En el futuro, los usuarios, los comerciales o los técnicos de servicio deberán poder acceder de forma transparente y anónima, pulsando un botón, a posibles potenciales sin usar.

Predictive Service: evitar posibles fallos

Junto con el servicio proactivo, el mantenimiento preventivo (Predictive Maintenance) es el futuro. Se trata de verdaderas aplicaciones de bases de datos. Los sensores y la lógica de las máquinas Rapida aportan grandes cantidades de datos, a lo que hay que añadir los datos de servicio, calidad y proceso de la fábrica. Con la ayuda de software inteligente, se pueden derivar modelos para estos flujos de datos. Mediante su correcta evaluación, se pueden determinar con antelación las probabilidades de fallo de componentes individuales. Antes de que se produzcan, KBA realiza una intervención de mantenimiento. La disponibilidad de la máquina aumenta.

Cuando un motor se recalienta, a menudo el aviso de avería llega demasiado tarde. Sin embargo, la causa –por ejemplo, un cojinete dañado– normalmente se puede detectar. De este modo, existe la posibilidad de prever la avería y contrarrestarla.

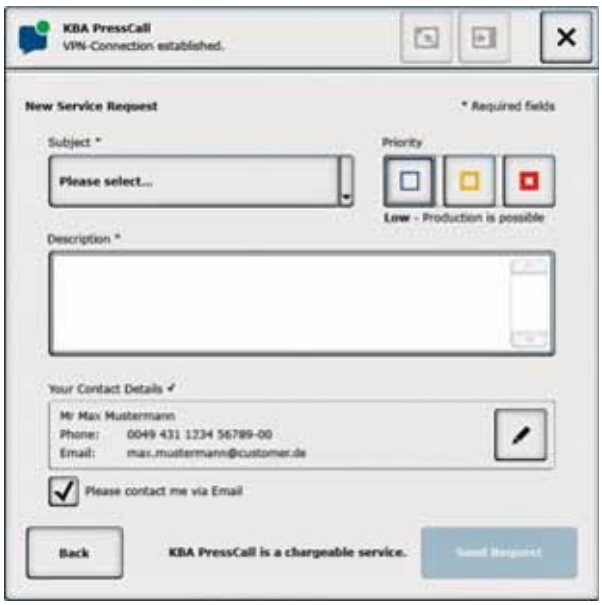


Figura 3: Con PressCall, el mantenimiento remoto se realiza a través del menú, lo que, entre otras cuestiones, disminuye las barreras idiomáticas

Mucho de esto ya es una realidad hoy en día. De este modo se pueden representar gráficamente las consultas e intervenciones de servicio de los técnicos a escala mundial, lo que facilita la planificación de las intervenciones. En este sentido, la interconexión digital también ofrece potencial de optimización.

Martin Dänhardt
service-select@kba.com

Objetivos de los modelos de negocio basados en datos de KBA

- *Elevada satisfacción del cliente*
- *Incremento de la fidelización del cliente*
- *Servicio preventivo, proactivo*
- *Breves tiempos de reacción*
- *Máxima disponibilidad de la máquina*

Holzer Druck und Medien: liderazgo tecnológico

Rapida 106 en modo mixto: convencional y LED-UV

El LED-UV está en boca de todos. Con motivo de drupa, la tecnología de secado ecológica y que ahorra energía también tendrá un papel destacado en el stand de KBA. Holzer Druck und Medien de Weiler, en la región de Algovia, es uno de los usuarios piloto del proceso. La Rapida 106 de seis colores de esta histórica empresa es una de las aún pocas máquinas que puede producir tanto en modo convencional como con secado LED-UV. Klaus Huber, gerente de la empresa, y Jochen Hole, director de Ventas y Marketing, explican su experiencia usando esta máquina con modo mixto.

Producto UV típico: envase sobre cartón contracolado en aluminio

KBA Report: ¿Cuál fue el motivo de la inversión?

Huber: En Weiler, en la región de Algovia, imprimimos para empresas internacionales como ZEISS, Blaser, Kuka, Geberit o Liebherr. Esto significa que debemos ser líderes tecnológicos y asumir un papel pionero. Con el LED-UV, podemos ofrecer a nuestros clientes servicios que no pueden obtener en cualquier parte. Puesto que debido al tamaño de nuestra empresa no podríamos aprovechar el potencial de una máquina LED-UV pura, optamos por la variante con modo mixto.

KBA Report: ¿Qué productos exigen secado LED?

Huber: Junto con papeles y materiales sin estucar, se trata sobre todo de soportes de impresión de color oscuro, así como plásticos y láminas, donde podemos ampliar nuestra gama de productos gracias al LED-UV. Además, fabricamos para clientes del sector turístico de alta calidad, donde el olor neutral del proceso juega un papel determinante. Debe imaginarse que en la mayoría de pequeñas oficinas de turismo hay pilas de cajas con productos impresos. Si tienen un olor neutral, mejora considerablemente el clima de trabajo.

Hole: A muchos compradores de productos impresos les falta información sobre las posibilidades que les brinda el LED-UV. Les informamos y asesoramos sobre soportes de impresión, háptica y acabado. Nos ayudamos de un lookbook con impresiones para comparar el proceso convencional y UV, con y sin acabado, así como sobre una amplia gama de soportes de impresión. Nuestro competente equipo de ventas presta un servicio único, que incluye incluso consejos para la creación de datos. Mucho lo hacemos internamente, para que los clientes obtengan los resultados deseados.

El LED-UV es un proceso que necesita ser explicado. El gerente Klaus Huber muestra el lookbook de la empresa con impresiones para comparar el proceso convencional y UV

KBA Report: ¿Qué experiencias han acumulado con el nuevo proceso?

Hole: Sobre todo positivas. Precisamente en la impresión sobre láminas se pueden hacer muchas cosas nuevas. También surgen efectos interesantes en la impresión de papeles de color negro. Primero imprimimos un blanco opaco y, encima, el conjunto de colores. Sobre materiales

Holzer Druck und Medien

1887: *Adquisición de una pequeña imprenta por parte de Gebhard Holzer*
1902: *Fridolin Holzer continúa el negocio; ampliación de la editorial de periódicos*
1939: *Dr. Wolfgang Holzer amplía el negocio de productos comerciales junto al periódico*
1980: *Salto de la composición con metal fundido a la fotocomposición*
1981: *Dr. Elmar Holzer toma las riendas de la empresa consolidada de manos de su padre*
2000-2007: *Ampliación del edificio de la imprenta (prácticamente, triplicación de la superficie de producción)*
2015: *La gerencia pasa a manos de Klaus Huber*
Actualmente: *Imprenta integral con más de 2.500 m² de superficie de producción; 70 empleados; 10,5 mill. euros de volumen de negocio. Se usan una Rapida 106 de ocho colores para la producción 4 sobre 4 y una Rapida 106 de seis colores con torre de laca, ambas con los sistemas de automatización más modernos como DriveTronic SPC y FlyingJobChange (ocho colores). Desde hace más de 25 años, Holzer produce con técnica offset de pliegos de KBA.*

Izda.: Dr. Elmar Holzer (dcha.) y Klaus Huber han logrado una importante característica distintiva con su Rapida UV (de fondo)

Dcha.: Más rápido imposible. El corazón del gerente palpita con el rendimiento de impresión

sin estucar, el resultado de la impresión es bastante más brillante.

Huber: La rapidez en el acabado y el suministro es una de las grandes ventajas. En los materiales offset, ganamos como mínimo dos días. Además, somos considerablemente más ágiles con todos los acabados UV. Los realizamos internamente y nos ahorramos el tiempo de envío a una empresa de acabado. La creación de valor añadido aumenta en la propia empresa, prácticamente sin inversiones adicionales.

KBA Report: ¿Sus clientes notan la mayor intensidad de los colores, las imágenes con más contraste…?

Hole: En la conversación de ventas les hablamos de ello. Pero se debe vender activamente. Mucho aún no ha llegado al sector. Cuando les hablamos de ello, el LED-UV logra aceptación rápidamente. Estamos dispuestas a desarrollar conjuntamente con nuestros clientes: desde la idea hasta su implementación.

Huber: Hemos experimentado una curva de entrada. Al principio, solo el 10 % de pedidos se realizaban con LED-UV en la Rapida. Actualmente, la cifra supera el 20 %. Esperamos que pronto podamos procesar un 30 % de todos los pedidos de impresión en la máquina con LED-UV.

KBA Report: Esto significa un cambio constante de sistema. ¿Qué tal se llevan las personas y la máquina?

Huber: Para nuestros impresores la actividad es interesante, pero también constituye un reto. Junto con el principio de "aprender haciendo", el trabajo requiere mucha iniciativa propia. Por eso valoramos mucho la profesión del impresor. En nuestro caso, la contratación de personal semicualificado sería casi impensable.

Lo mismo ocurre con la técnica. En cuanto que instalación piloto de una máquina para el modo mixto, el reto residía en probar combinaciones adecuadas de materiales. No solo en lo relativo a consumibles, sino también materiales de cilindros adecuados. En este aspecto hemos acumulado experiencias, de las cuales ahora KBA se beneficia en instalaciones de máquinas similares.

KBA Report: ¿Esto significa que invertirían nuevamente en técnica LED-UV?

Huber: Sin duda. Aún existe potencial en el mercado. Tenemos una verdadera oportunidad de ganar clientes. En un radio de 100 km, la Rapida nos proporciona una característica distintiva. Podemos hacer algo que los demás no pueden. Otras empresas del sector incluso recurren a nuestros servicios de vez en cuando.

KBA Report: Paralelamente también cuentan con una Rapida 106 de ocho

Ventajas de la tecnología LED-UV desde la perspectiva de Holzer Druck und Medien

1. *Resultado de impresión considerablemente mejor sobre materiales sin estucar (sin absorción de la tinta en el soporte de impresión, secado en la superficie)*
2. *Lacados brillantes y mates en UV –también parcialmente*
3. *Lacados híbridos, mates y brillantes inline en una pasada con la impresión*
4. *Posibilidad de imprimir soportes de impresión de color oscuro (impresión de blanco opaco y, encima, todos los demás colores mojado sobre seco)*
5. *Posibilidad de imprimir plásticos y láminas (el proceso de secado concluye cuando el pliego abandona la máquina)*
6. *Sostenible, puesto que se consume menos energía para el secado*
7. *Reducción de las emisiones de ozono respecto de la impresión UV convencional*
8. *Posibilidad de acabado inmediato, puesto que los pliegos están secos en la salida*
9. *Los soportes de impresión sin lacar conservan un olor neutral*
10. *No se usa polvo de impresión*
11. *No se requiere lacado protector, por lo que se conserva la háptica de los soportes de impresión*
12. *Impresión sobre papeles sin estucar; reducción o desaparición de las roturas de plegado o los rasgados de la superficie de la película de tinta*
13. *Resultado de impresión final en el ajuste en la máquina de impresión, sin cambios posteriores de color debido a secado condicionado por la absorción de tinta*
14. *Disminución de las emisiones de CO_2 en hasta un 60 % en comparación con la producción con laca de dispersión*

Izda.: Gracias a QualiTronic ColorControl, Michael Volkert no debe preocuparse incluso con el rendimiento máximo

Dcha.: Florian Fink se ocupa mientras tanto de las planchas de impresión para el pedido siguiente

colores con volteo. ¿Qué uso dan a esta máquina?

Huber: La máquina es perfecta para nosotros. Produce con extrema rapidez gracias a los múltiples componentes de automatización incluido el suministro de tinta centralizado. A veces resulta más difícil aprovechar su capacidad en comparación con la máquina de seis colores, porque la competencia en los productos impresos a color 4/4 es mucho más dura. El cambio de trabajo sobre la marcha se ha utilizado relativamente poco. Resulta más bien interesante para editoriales, así como para tiradas mínimas en el negocio diario. Por el contrario, el cambio simultáneo de planchas es un estándar en ambas Rapida.

KBA Report: ¿Qué efectos tiene todo esto en los tiempos de preparación?

Huber: Se han reducido un 50 %, principalmente debido al cambio de planchas SPC junto con Plate Ident, los procesos de preparación en paralelo, la regulación de la tinta inline y el suministro de tinta centralizado.

KBA Report: ¿Qué valoran de KBA?

Hole: Las Rapida poseen cuerpos estables y cuentan con una tecnología exquisita. Son más robustas que otras máquinas con las que había trabajado antes. Tras un período de uso prolongado, continúan produciendo con buena calidad.

Huber: Para mí, la buena colaboración es una de las cuestiones prioritarias. KBA tiene una jerarquía horizontal, de modo que se puede dar rápidamente con el interlocutor adecuado. Además, con el Sr. Sammeck podemos contactar inmediatamente con la gerencia. Esto es fantástico y no es una práctica frecuente en todas las empresas de la industria proveedora.

KBA Report: El cambio en los medios está en boca de todos: ¿qué repercusiones ha tenido en su empresa?

Huber: Es una espada de Damocles que hay que tomarse en serio y que pende sobre nosotros. Parto de la base de que la impresión persistirá y vivirá un cierto renacimiento. Las tiradas están en retroceso, pero surgen nuevas aplicaciones, como la personalización. Gracias a nuestras máquinas digitales, las procesamos internamente.

En cuanto al volumen de negocio, hace años que registramos un nivel estable. No obstante, para alcanzar ese volumen de negocio, debemos realizar bastantes más pedidos que antes. Solo se puede poner fin a la espiral descendente aportando valor añadido, como el que ofrecemos con nuestra nueva técnica.

KBA Report: ¿Perspectivas de futuro...?

Huber: Desde un punto de vista técnico, estamos muy bien posicionados y ofrecemos algo que la competencia no puede en la confluencia de las fronteras de Alemania, Austria y Suiza. Continuamos ampliando el mercado LED y, por lo demás, estamos ansiosos por ver qué novedades traerá drupa, puesto que dentro de dos años deberemos realizar nuevamente inversiones.

KBA Report: Sr. Huber, Sr. Hole: les agradecemos esta charla tan provechosa e informativa.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

La Rapida 106 de seis colores con torre de laca y triple prolongación de la salida desde su lado bueno

El equipo de Oberdruck ante la Rapida 106 de ocho colores con LED-UV

Nuevos rumbos en la república alpina

Para Oberdruck, el LED-UV es el presente y el futuro

Desde verano de 2015, produce en Oberdruck de Lienz (Tirol Oriental, Austria) una Rapida 106 de ocho colores con volteo de pliegos para la impresión 4/4 con secado LED-UV. Antes de tomar la decisión de inversión, el jefe senior Hans Oberbichler y el director de Producción Michael Platter analizaron las diferencias entre el secado convencional, HR y LED-UV durante una jornada de puertas abiertas en la fábrica de Radebeul, y llegaron a la conclusión de que "LED-UV es el futuro".

Con 20 empleados en la preimpresión, la impresión y el acabado, Oberdruck abastece principalmente al mercado del Tirol Oriental. Junto con la elevada productividad, la seguridad de la producción reviste una especial importancia. La actividad principal la acaparan varios periódicos, entre ellos *Osttiroler Bote*. Con un breve margen de tiempo, se produce una tirada de unos 17.000 ejemplares con un volumen de 96 a 112 páginas en offset de pliegos. En estrecha colaboración con agencias y diseñadores gráficos locales, la empresa imprime además múltiples productos comerciales exigentes.

Los papeles sin estucar como punto fuerte

Junto con ocho cuerpos de impresión con volteo de pliegos tras el cuarto cuerpo, la nueva Rapida 106 también posee un cuerpo de lacado para laca de dispersión o UV, una doble prolongación de la salida y cambio de planchas totalmente automático. No obstante, la protagonista es la tecnología LED-UV, que brinda nuevas posibilidades a la empresa. Junto con los plazos de entrega más rápidos, Hans Oberbichler destaca especialmente la elevada calidad de impresión con papeles sin estucar: "Los creativos reconocen el papel que desempeña la háptica en la comunicación ya que, a diferencia de los medios electrónicos, permite transportar emociones".

Gracias a la tecnología LED-UV, se puede conservar la háptica de los papeles sin estucar, a lo que hay que añadir el alto brillo y la excelente precisión incluso de moldes complicados. Incluso con un elevado emplazamiento de color, el plegado no tiende a abrirse debido a la polimerización elástica. Gracias a la renuncia casi total al polvo, Oberdruck ha podido además incrementar considerablemente la eficiencia en las plegadoras y la cosedora de cuadernos, y reducir enormemente las tareas de limpieza en la impresión y el acabado. Silvia Oberbichler: "Si se tienen en cuenta estos y otros factores, el coste más elevado de las tintas LED-UV no es un tema que pese".

Menos problemas que con otras tecnologías UV

Lo mismo puede aplicarse a los secadores LED un tanto más caros. Su vida útil se sitúa en torno a las 20.000 horas de servicio, mientras que la de los secadores UV convencionales es de tan solo unas 2.000. Otros puntos a favor de los secadores LED son el reducido consumo energético, la disponibilidad inmediata y la ausencia de calor de escape. Se evitan los problemas que a veces surgen en otros procesos UV, como el hinchamiento de las mantillas, la niebla de tinta, la disolución de las láminas del tintero y las dificultades para procesar soportes de impresión termosensibles. Además, los secadores LED se pueden posicionar de forma más flexible; en el caso de Oberdruck, antes del volteo y después del cuerpo de lacado.

Knud Wassermann
martin.daenhardt@kba.com

Sitio web de interés:
www.oberdruck.at

Rapida 106 tras dos máquinas de formato grande

Van Genechten Packaging en Polonia crece con tecnología moderna

Tras dos Rapida de formato grande, en verano de 2015 se puso en servicio en la planta de producción polaca de Van Genechten Packaging una nueva máquina de formato mediano Rapida 106. Se trata de la tercera instalación de KBA-Sheetfed para la imprenta de Chełmek, cerca de Cracovia, durante los últimos seis años.

Hace tiempo que ya se usan una Rapida 145 y una Rapida 142 para envases de cartón de formato grande. La nueva instalación de formato mediano permite la fabricación de envases premium con un acabado exigente mediante el uso de tintas UV, interesantes combinaciones de lacas y la impresión sobre soportes no porosos, como p. ej., láminas.

Esta imprenta polaca pertenece desde 1998 a Van Genechten Packaging y, actualmente, cuenta con una plantilla de 190 empleados. Los envases que se producen aquí se comercializan en muchos mercados del mundo. Robert Kaczmarek, director de VG Polska: "Un 80 % de nuestros clientes son empresas internacionales, para las que producimos envases, sobre todo para alimentos, pero también para productos de higiene personal y la industria cosmética".

Ampliación de la gama de servicios

Para ofrecer un amplio apoyo a los clientes internacionales, además de trabajadores cualificados, se requiere también un moderno parque de máquinas, compuesto por varias máquinas de procesamiento posterior y acabado. La impresión está basada desde hace años en técnica de KBA. En 2009 se puso en servicio una Rapida 142 de seis colores. Tres años más tarde, se le unió una Rapida 145 con siete sistemas de entintado y equipamiento High-Speed. En la inversión más reciente en una máquina B1, la decisión se decantó nuevamente por una KBA Rapida. "Se suele decir que la primera máquina es comprada por la gerencia, pero que la compra de la segunda y la tercera máquina viene determinada principalmente por la buena colaboración y el servicio postventa. Y así así en nuestro caso", recuerda Robert Kaczmarek.

Aunque las decisiones de inversión se coordinan en la central belga de Van Genechten Packaging, previamente se produce un debate profundo con las filiales locales que utilizarán las instalaciones. El caso de VG Polska no fue diferente. "De este modo, pudimos influir en la selección y configuración de las máquinas. Junto con una automatización máxima, valoramos especialmente opciones con las que producir pedidos que no podíamos ejecutar con nuestra técnica actual. Por otro lado, la máquina debía ser fácil de manejar. Gracias a las soluciones técnicas de la Rapida 106 podemos ampliar nuestra gama de servicios y procesar pedidos más complejos de los clientes, que esperan una mayor variedad de producción", explica Robert Kaczmarek.

Siete cuerpos de impresión y doble laca

La nueva Rapida 106 posee siete cuerpos de impresión y equipamiento de doble laca. Como las dos máquinas de formato grande, está equipada con una amplia técnica de medición para el aseguramiento de la calidad, además de estar altamente automatizada. "Tenemos una máquina de gama alta que se puede manejar cómodamente", explica el director de la imprenta de Chełmek. "Además, la máquina produce con eficiencia energética, lo que repercute en nuestros costes de producción. En cuanto al servicio post-

venta, también creemos que con KBA estamos en las mejores manos. Tras las experiencias acumuladas en nuestro grupo de envases, KBA –en cuanto que socio comercial fiable– es uno de nuestros proveedores estratégicos".

Jan Korenc, gerente de KBA CEE añade: "Estamos orgullosos de que un productor de envases con el renombre de Van Genechten Packaging haya optado nuevamente por KBA. A escala global, Van Genechten Packaging produce con 20 máquinas de nuestra fábrica de Radebeul. Nos congratula que la fábrica de Chełmek haya podido ampliar considerablemente sus opciones de producción con la Rapida 106, entre otros, con la impresión y el acabado UV. Como las dos máquinas anteriores, la inversión más reciente también contribuirá al desarrollo positivo de VG Polska".

Arriba: Un total de tres máquinas Rapida producen en la moderna sala de impresión de VG Polska en Chełmek, cerca de Cracovia

De izda. a dcha.: Andrzej Wasielak, responsable regional de Ventas de KBA CEE, Robert Kaczmarek, director de VG Polska, y Jan Korenc, gerente de KBA CEE, ante la Rapida 145 y la nueva Rapida 106

Premiada en múltiples ocasiones

"En cuanto que una de las imprentas con el mayor crecimiento de Polonia, nuestro nombre se ha incluido varias veces en la "Forbes Diamonds List" y hemos recibido el "Business Gazelle", un renombrado premio de la revista económica polaca Puls Biznesu. Las relaciones comerciales a largo plazo con KBA fomentan aún más nuestro desarrollo", resume Robert Kaczmarek. Además, VG Polska produce o colabora en la producción de una serie de envases premiados. Por ejemplo, un envase fabricado en Chełmek para McDonalds ganó un Worldstar Award de la World Packaging Organisation.

Con un total de once centros de producción, Van Genechten Packaging es un grupo empresarial internacional centrado en la fabricación de envases de cartón de alta calidad, que también opera una planta de extrusión. La matriz belga se fundó en 1834 y es sinónimo de solidez, elevada orientación al cliente y capacidad de innovación. En este sentido, Van Genechten Packaging contribuye al éxito de las marcas y a su diferenciación. La gestión de la cadena de suministro con una eficiencia logística óptima forma parte de la estrategia empresarial.

Gracias a la distribución de centros de producción por toda Europa, el desarrollo de los proyectos tiene lugar cerca de los clientes. Además, la interconexión dentro del grupo brinda ventajas en la ejecución de proyectos internacionales. Su posicionamiento sostenible conforme a la responsabilidad social corporativa incluye temas como la protección de los recursos y una producción eficiente desde un punto de vista energético.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com

Sitio web de interés:
www.vangenechten.com

Salto evolutivo en el hardware y software, así como mayor comodidad de manejo

La nueva Rapida 75 PRO amplía la gama de KBA en el formato medio

Con motivo de drupa, con la Rapida 75 PRO, KBA presentará una mejora de la Rapida 75 en el formato medio. En cuanto a los grupos constructivos relevantes para la técnica de impresión, esta nueva máquina se basa en la mecánica probada de la Rapida 75 y cierra el vacío respecto de la Rapida 76 altamente automatizada. En el ámbito del hardware y software, la nueva máquina cuenta con las mismas soluciones que las Rapida de formato mediano y grande. De este modo, la Rapida 75 PRO ofrece mayor comodidad de manejo y algunas funcionalidades adicionales.

Externamente, la Rapida 75 PRO se diferencia por su nuevo diseño. En cuanto a tableros de mandos, contornos de tapas y colores, se aproxima más a la Rapida 105 y la Rapida 106. El puesto de mando ErgoTronic forma parte del equipamiento básico y, al igual que en las máquinas de formato mediano y grande, está equipado con interfaz de usuario TouchTronic. Desaparece la separación existente hasta ahora entre la gestión de los trabajos (puesto de mando) y el manejo de la máquina (pantalla en la salida).

Novedad: interfaz de usuario TouchTronic

Los impresores manejan la Rapida 75 PRO a través de una pantalla táctil, que gracias al monitor 16:9, ofrece más información de forma simultánea. El concepto de manejo claro e intuitivo se caracteriza porque se pueden seleccionar todas las funciones cómodamente con un máximo de dos clics en la pantalla. Las luces diurnas con luz normalizada de 5.000 K crean unas condiciones lumínicas óptimas. Se puede ajustar la inclinación del depósito de los pliegos para ajustarlo a las necesidades del personal de servicio. El intercambio de los datos del pedido con la preimpresión se realiza de forma sencilla mediante una interfaz USB.

Una novedad de la Rapida 75 PRO es la pantalla en la pared opcional, donde se pueden visualizar todos los ajustes de la máquina. El alcance funcional de este completo monitor adicional incluye desde la dosificación de la tinta ColorTronic con indicación de los tornillos del tintero hasta la supervisión de la calidad de impresión con QualiTronic ColorControl, pasando por imágenes en directo para controlar el avance del pliego.

La función "One-Button-Job-Change" ayuda a reducir los tiempos de preparación en hasta un 50 %. Todos los procesos de preparación preseleccionados se ejecutan de forma secuencial y optimizada pulsando un botón. Los ajustes del pedido y de la máquina se pueden cargar en el puesto de mando ErgoTronic durante la producción en marcha. Junto con la reducción de los tiempos de preparación, este programa de cambio de pedido simplifica el manejo para los operarios. Las intuitivas interfaces de usuario contribuyen a una preparación rápida y cómoda de los pedidos. A continuación, una visión general de las funciones más importantes:

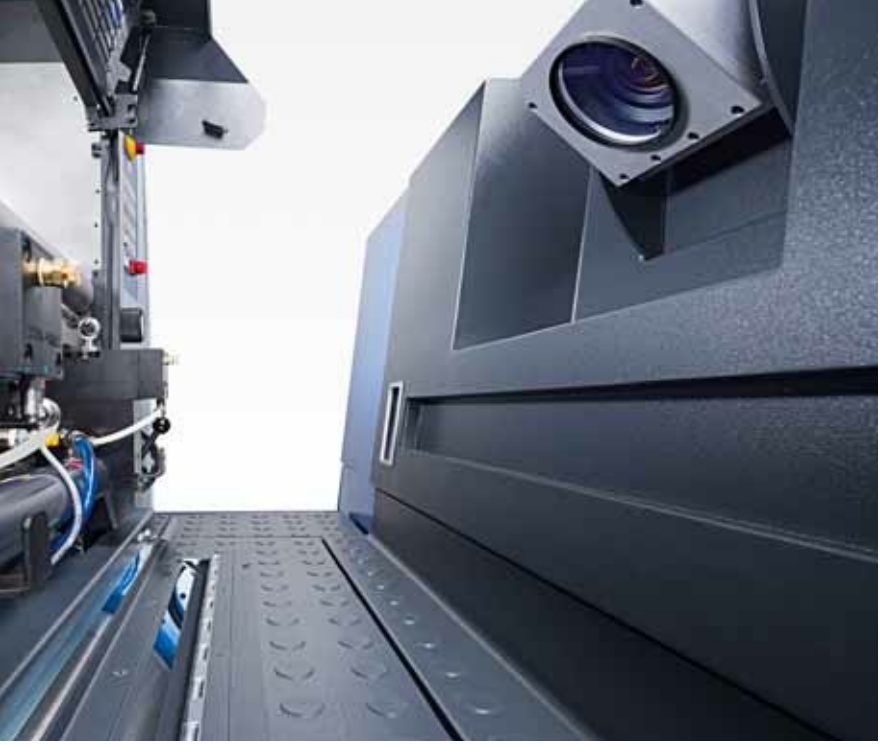
- Carga de datos CIP3 a través de CIPLink X o LogoTronic Professional
- Almacenamiento de los parámetros de la máquina para pedidos repetitivos
- Registro completo de datos de servicio a través de LogoTronic Professional
- Ajuste remoto del registro
- Control de los aparatos periféricos
- Indicación de mantenimiento/Impresión de listas de mantenimiento
- Creación e impresión de controles de pilas (mediante impresoras de red)
- Visualización de imágenes previas

La Rapida 75 PRO llama la atención por su nuevo diseño ajustado a las máquinas de formato mediano

El puesto de mando ErgoTronic con interfaz de usuario TouchTronic ahora también forma parte del paquete estándar en el formato medio

Novedad: más rendimiento en la impresión

Paralelamente, la Rapida 75 PRO se caracteriza por sus nuevos datos de rendimiento. El formato de impresión aumenta en la versión estándar hasta 520 x 735 mm (hasta ahora: 510 x 735 mm). Las máquinas con hasta ocho sistemas de entintado y torre de laca producen de for-



ma estándar con rendimientos máximos de 15.000 pl./h (antes: 13.000 pl./h). El paquete High-Speed con rendimientos de hasta 16.000 pl./h continúa existiendo, así como los formatos especiales que prevén la impresión de hasta seis páginas con las dimensiones típicas de un catálogo o las habituales en Estados Unidos.

Paralelamente, la Rapida 75 PRO ofrece un aumento considerable de la flexibilidad en cuanto a las configuraciones disponibles de la máquina, que incluyen instalaciones de hasta diez colores con torre de laca adicional. También es posible configurar máquinas con volteo de pliegos y laca, por ejemplo, para la producción 4 sobre 4 o 5 sobre 5; estas máquinas alcanzan un rendimiento máximo de hasta 13.000 pl./h. Asimismo, se pueden configurar máquinas de doble laca.

Novedad: tinteros ColorTronic

Los tinteros ColorTronic de la Rapida 75 PRO son idénticos a los de los modelos Rapida de formato mediano y grande. El ductor de tinta con revestimiento cerámico y a prueba de torsiones funciona con compensación de la velocidad y transfiere la tinta de forma uniforme. Como en las otras Rapida, las racletas de zona tienen una anchura de 30 mm, con lo que su número ha aumentado a 25.

Opcionalmente, los sistemas de entintado que no se usan se pueden desacoplar en el puesto de mando ErgoTronic. Es decir, no se precisa pasta de protección para evitar la marcha en seco de los rodillos. Cuando se vuelven a poner en servicio, no es necesario limpiar el sistema de entintado. El ajuste del punto operacional de la distribución también se realiza ahora a través del puesto de mando.

Novedad: más automatización en el cambio de planchas

El cambio automatizado de planchas SAPC está incluido en el suministro estándar en la Rapida 75 PRO. El tiempo de cambio de planchas con esta variante es de aprox. un minuto por cuerpo de impresión. El impresor monta y desmonta las planchas sin herramientas. La fijación y el tensado se efectúan automáticamente.

De forma opcional, la Rapida 75 PRO se puede dotar de equipos totalmente automáticos de cambio de planchas FAPC. Tras la introducción de las planchas en los compartimentos de cambio, todo se ejecuta automáticamente: desmontaje y retirada de la plancha antigua, así como introducción y tensado de la nueva. FAPC reduce aún más los tiempos de cambio.

La nueva máquina incorpora muchas de las ventajas conocidas, incluida la amplia selección de sistemas de secado: desde la variante VariDry^{BLUE} que ahorra energía hasta los secadores HR-UV o LED-UV para el acabado inmediato de los pliegos impresos. En cuanto a consumo energético y espacio necesario, la Rapida 75 PRO también conserva las características únicas de la Rapida 75. Requiere una superficie considerablemente inferior a otras máquinas de esta categoría y produce con bastante menos energía.

Martin Dänhardt
petra.schottke@kba.com

Arriba izda.: La técnica de medición y regulación (aquí la cámara para QualiTronic ColorControl) è identico a es idéntica a la de otras Rapida

Arriba dcha.: Los tinteros ColorTronic con racletas de zona de 30 mm de ancho ahora también están incluidos en el paquete estándar en el formato medio

Rapida 75 PRO con equipo totalmente automático de cambio de planchas FAPC

Abajo izda.: En cuanto a las pinzas, tampoco hay diferencias entre los diferentes modelos Rapida

Con KBA 4.0 hacia una imprenta interconectada

Con motivo de drupa, KBA Service Complete aporta los primeros datos sobre las soluciones completas Closed Loop

Junto con el uso de la transformación digital para modelos de negocio basados en datos en el servicio de atención al cliente (v. el artículo de la pág. 8), la idea detrás de KBA 4.0 también es la de una imprenta interconectada, donde productos, máquinas y herramientas intercambien permanentemente información mediante chips RFID y sensores. Basándose en los datos, las máquinas se configuran solas, cambian de forma totalmente automática de un trabajo al siguiente y liberan a los operarios de trabajos rutinarios. KBA Service Complete presentará ejemplos en la Sheetfed Service Innovation Lounge de drupa.

Si los datos de estado y movimiento pasan automáticamente del Shop-Floor al Top-Floor y están disponibles en tiempo real en el MIS (Management Information System), se logra la transparencia necesaria para una planificación y un control globales, así como la reacción rápida y flexible a los requisitos de los clientes.

Visión panorámica de la empresa

Para ello se requiere el engranaje de todos los procesos empresariales con la producción, así como la técnica de medición y regulación de las máquinas. Esto se logra mediante la interconexión de los datos de ventas, preparación de pedidos, planificación, producción, controlling, logística e incluso sistemas Web-to-Print. Gracias a la comunicación en tiempo real en una solución completa Closed Loop, los datos sobre todos los procesos a lo largo de la cadena de valor están disponibles: estructurados, analizados y en toda la empresa. La gerencia obtiene una visión panorámica de la empresa.

Interconexión bajo demanda

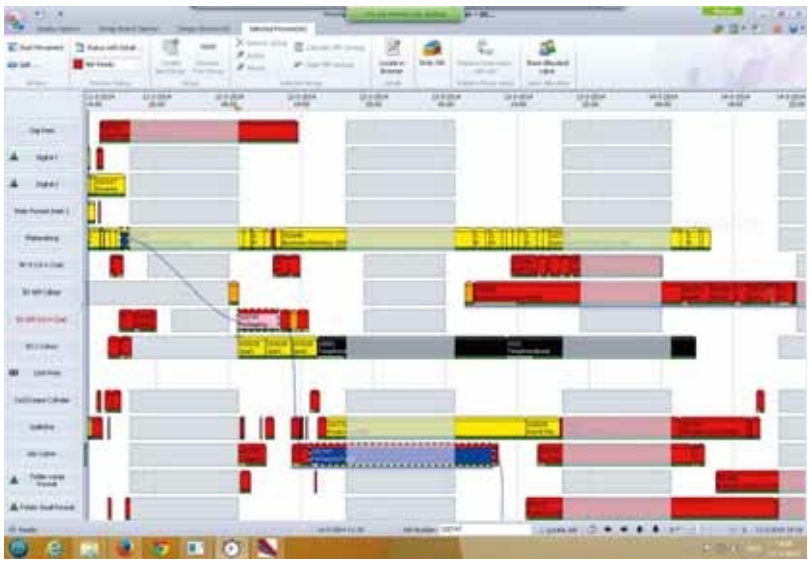
Desde hace muchos años, KBA ofrece soluciones de interconexión. En este sentido, el software de planificación y control de la producción LogoTronic Professional es la clave de una imprenta interconectada. Actúa como vínculo entre MIS, preimpresión, impresión y acabado: recoge los datos de pedidos, materiales, planificación y PPF del MIS y la preimpresión, y entrega los datos de pedidos, planificación y preajuste a las máquinas de impresión. En tiempo real, LogoTronic Professional retorna datos de servicio y recursos al MIS. La producción gana transparencia y los costes están bajo control, logrando así la deseada visión panorámica de todos los procesos empresariales.

Con *Complete Optimus Cloud Mobile*, las ventas y la gerencia de una imprenta están informados sobre los detalles de la producción tanto in situ como de forma remota

Sistemas MIS: impulso inteligente de todos los procesos empresariales

KBA-Sheetfed ofrece potentes sistemas MIS como núcleo de todas las soluciones de flujo de trabajo. Para empezar, KBA presentará en drupa la nueva solución *Complete PrintX*. Se trata de una solución compacta y precisa, adaptada a las necesidades de las imprentas comerciales, con unos costes de inversión previsibles. El alcance funcional incluye todos los módulos de un MIS moderno, p. ej., administración de datos maestros y pedidos, cálculo, planificación, cálculo posterior, almacenamiento, así como conexión con la contabilidad financiera.

La solución de gama alta *Complete Optimus Dash* ofrece además funcionalidades únicas independientes de los procesos y soportes de impresión, incluidas soluciones online para proveedores de servicios de impresión y sus clientes. *Complete*



LogoTronic-Dashboard **(en el monitor derecho) informa mediante gráficos claros sobre todos los parámetros de rendimiento relevantes para la producción**

Optimus Dash es una solución global para imprentas de envases, comerciales y digitales, pudiéndose ampliar paulatinamente. Las potentes y flexibles plantillas requieren un reducido uso del teclado y ofrecen funciones adicionales, p. ej., en la gestión del tiempo, materiales, pedidos y contabilidad, así como una potente herramienta de elaboración de informes, además de Business Intelligence Tool para visualizar los KPI del Lean Management. Mediante el módulo adicional *Complete Cloud W2P* se ofrece un enfoque intuitivo para simplificar y automatizar la compra de productos impresos. Con *Complete Cloud Mobile* se pueden realizar ofertas de forma rápida y precisa, aceptar pedidos y consultar datos específicos de los clientes.

Abiertos a soluciones individuales de flujo de trabajo

Con *Complete Production Workflow*, KBA-Sheetfed ofrece una solución integral de "ventanilla única". Todo de una sola mano, adaptado a las necesidades de cada usuario. En función de los requisitos, es posible desde la interconexión completa de imprentas acabadas hasta la instalación del cable de red. Todo ello con la ayuda de las empresas asociadas que colaboran con KBA (Kodak, Optimus, Printplus) o con un enfoque neutral respecto de los proveedores. Muchos usuarios valoran este enfoque abierto, puesto que se pueden integrar productos y soluciones de software existentes con interfaces abiertas.

Actualizaciones en directo en el panel de planificación digital del sistema MIS mediante KBA LogoTronic

Chris Waschke
Chris.waschke@kba.com

Menos costes para una contribución medioambiental sostenible

Eficiente gestión energética con KBA VisuEnergy

¿Por qué un sistema de gestión energética? Por un lado, la imprenta sale beneficiada al evitar puntas de carga más costosas y obtener la devolución del impuesto que grava la electricidad. Por otro lado, evidentemente también es beneficioso para el medio ambiente gracias al ahorro de recursos, lo que también tiene un impacto positivo en la imagen de la imprenta. KBA VisuEnergy mide el consumo energético, detecta "devoradores de energía", permite considerables ahorros y ayuda a beneficiarse de ventajas fiscales y subvenciones estatales. El sistema se ofrece e instala a través del servicio de KBA-Sheetfed. KBA también presentará las ventajas y posibilidades de VisuEnergy en la Sheetfed Lounge de drupa.

La gestión energética es un proceso continuo de mejora cuyo objetivo es optimizar el consumo energético a largo plazo, así como reducir de forma duradera los costes energéticos mediante un uso más eficiente de la energía disponible. La integración del sistema de medición VisuEnergy en el circuito eléctrico junto con un asesoramiento cualificado permite:

- Detectar los consumidores según su procedencia y definir medidas para el ahorro energético o para evitar puntas de carga. Si procede, la sustitución de sistemas que consumen mucha energía por técnica que ahorra más.
- Lograr transparencia acerca de la situación de consumo en la empresa mediante una representación de como mínimo el 90 % de los consumos de energía primaria.
- Formar a los empleados y sensibilizarlos sobre su implicación en la reducción del consumo energético.
- La comparación directa de la productividad con el consumo energético mediante indicadores de la empresa.
- Un suministro adecuado a las necesidades por parte del proveedor de energía mediante un servicio adecuado de reserva.

Desde la década de 1980, en Alemania Occidental ya existen exenciones fiscales para las inversiones destinadas a incrementar la eficiencia energética. Debido al endurecimiento de la normativa aplicable a la industria transformadora en el año 2012/13, el registro de la energía consumida también se ha vuelto económicamente interesante para las imprentas. Por este motivo, en aquel entonces se introdujo el sistema de gestión energética (EnMS) considerando la norma DIN16247-1 con un período transitorio.

Hasta el año 2012, mediante la solicitud del certificado de bonificación fiscal en el impuesto sobre la electricidad, se descontaba automáticamente 1 céntimo por kilovatio-hora consumido de la factura de la luz. Un céntimo puede parecer poco, pero incluso en una imprenta mediana con un consumo anual de 1.000.000 kW/h, supone una reducción de la factura de la electricidad de 10.000 euros.

En 2012 el certificado de bonificación fiscal quedó anulado. De entrada debía pagarse la totalidad del impuesto sobre la electricidad. Hasta el año siguiente no podía solicitarse el reembolso de 2,05 céntimos por kW/h con carácter retroactivo a partir de la factura de la luz. Debido a los mayores derechos de reembolso de 2,05 céntimos, el eventual importe de restitución con un consumo de 1.000.000 kW/h aumentó a 20.500 euros. Muchas imprentas desconocían este cambio y, por consiguiente, no se beneficiaron de él en gran medida.

Desde la introducción de EnMS (ISO50001) y la auditoría energética SpaEfV (DIN 16247-1) en el año 2013, se debe acreditar que se han implementado medidas de eficiencia energética. El alcance de dichas medidas depende del consumo anual de la empresa. Por consiguiente, las medidas apropiadas dependerán de las circunstancias de cada empresa. Ante este trasfondo, muchas empresas formaron a responsables de la gestión energética. Las normas ISO y DIN exigen acreditar como mínimo el 90 % de las energías primarias consumidas en la empresa. Además del consumo de corriente, las imprentas deben desglosar los consumos de gas natural, gas licuado, fuelóleo, calefacción urbana y el consumo de las flotas de automóviles, señalar posibilidades de ahorro y acreditar medidas encaminadas a incrementar la eficiencia.

Arriba: Con VisuEnergy tiene la posibilidad de visualizar el consumo actual y la velocidad de impresión de sus máquinas en tiempo real. En este sentido, el consumo energético también se indica como valor en kW/h por cada 1.000 pliegos

La visualización del consumo energético de la imprenta se puede seleccionar para períodos de tiempo fijos y definidos por el usuario. Mediante la opción de períodos de tiempo definidos por el usuario también se pueden realizar evaluaciones referidas al pedido o la pasada de impresión (pestaña "Consumo energético Rapida 164)"

Nueva legislación desde principios de 2016

Con el cambio de año 2015/2016 también finalizó el período transitorio de EnMS según ISO50001 y SpaEfV. Desde entonces, ya se deben haber implementado las medidas arriba mencionadas para poder continuar solicitando el reembolso del impuesto sobre la electricidad y beneficiarse de la posible desgravación fiscal.

En la práctica, existen los siguientes procedimientos para su aplicación en función del tamaño de la empresa:

1. Instalación de contadores secundarios y registro manual de los consumos de energía primaria:
Esto requiere un laborioso trabajo ma-

Tasas y cargas fiscales

- *Canon de concesión*
- *Cogeneración*
- *Ley sobre energías renovables (EEG)*
- *Tasa del Reglamento de cánones de acceso a la red (Art. 19)*
- *Tasa del Reglamento de acuerdos sobre cargas eléctricas desconectables (Art. 18)*
- *Tasa para instalaciones offshore (Art. 17)*
- *Impuesto sobre la electricidad*
- *Cánones de utilización de la red*

nual para elaborar listas de contadores, trasladar las cifras a tablas de Excel y entregar los datos al auditor. Esta medida inmoviliza mano de obra, que luego falta en otras áreas o supone elevados costes de personal. Paralelamente aumenta el volumen de trabajo del auditor, es decir, se le deben pagar más dietas.

2. Medición móvil en sistemas y consumidores individuales:
Se debe elaborar un concepto para la medición móvil, que debe implementar un especialista. Con este método solo se registran los datos durante un período de medición, que puede abarcar varias semanas. Debido a los diferentes grados de utilización, los resultados solo se pueden usar de forma limitada para la mejora de la eficiencia energética. Además, cíclicamente deben contarse los costes del responsable externo y el precio de alquiler de los aparatos de medición móviles, que cada vez se deben instalar de nuevo. Asimismo, durante este tiempo, el experto interno en energía solo podrá realizar su trabajo de forma limitada.

3. Instalación de un sistema fijo de medición de la energía como VisuEnergy:
Los sistemas de medición de la energía de instalación fija como VisuEnergy registran todos los consumos de energía primaria, y lo hacen de forma continua e independiente del grado de utilización durante 24 horas los 365 días del año. Una ventaja es que se pueden medir las cargas base de la empresa durante todo el año (también los fines de semana), pudiéndose implementar medidas de ahorro energético de forma bastante más estructurada. Los valores registrados por el sistema de medición VisuEnergy se almacenan en una base de datos de forma continua. De este modo, se acelera considerablemente la auditoría y se ahorran costes.

Ejemplos de cálculo reales para obtener posibles ahorros (netos)
Para empresas certificadas según SpaEfV / ISO50001, durante el primer año tras la implementación de un sistema de gestión energética

	2014	2015	en %	kW / kWh	Precios: €	Ahorro:
Potencia:	783	764	2,43%	19,0	93,60 €/kW	1.778,40 €
Trabajo:	2.584.223,0	2.524.997,0	2,29%	59.226,0	0,045 €/kWh	2.665,17 €
Porcentaje tasas compl.				59.226,0	0,096 €/kWh	5.665,56 €
Ahorro neto						10.109,13 €

Imprenta con 2 máquinas (formato mediano)

	2014	2015	en %	kW / kWh	Precios: €	Ahorro:
Potencia:	660	635	3,79%	25,0	94,57 €/kW	2.364,25 €
Trabajo:	2.234.885,0	2.167.255,0	3,03%	67.630,0	0,054 €/kWh	3.672,99 €
Porcentaje tasas compl.				67.630,0	0,096 €/kWh	6.469,49 €
Ahorro neto						12.506,72 €

Imprenta con 3 máquinas (formato medio)

	2014	2015	en %	kW / kWh	Precios: €	Ahorro:
Potencia:	238	211	11,34%	27,0	37,75 €/kW	1.019,25 €
Trabajo:	383.363,0	347.202,0	9,43%	36.161,0	0,053 €/kWh	1.902,07 €
Porcentaje tasas compl.				36.161,0	0,096 €/kWh	3.459,16 €
Ahorro neto						6.380,48 €

Al ahorro gracias a la disminución del consumo energético debe añadirse el reembolso del impuesto sobre la electricidad por valor de 2,05 céntimos por kW/h consumido. Mediante la formación y sensibilización de los empleados se puede ahorrar hasta un 5 % de potencia eléctrica y hasta un 10 % de trabajo eléctrico real

Visualización de la evolución de la carga de la imprenta durante diferentes períodos de tiempo o también según lo definido por el usuario

Visualización de la distribución de la energía en toda la empresa

VisuEnergy ayuda activamente al ahorro energético

KBA Deutschland GmbH ha desarrollado VisuEnergy a raíz de la nueva legislación. VisuEnergy visualiza activamente el consumo energético momentáneo de todas las energías primarias en una interfaz web conectada a un semáforo de carga y/o una gestión centralizada de fallos. En este sentido, la gestión energética no solo significa saber cómo se distribuyen los consumos en la empresa. Lo verdaderamente importante es formar y sensibilizar a los empleados activamente, para que en caso de cargas elevadas puedan actuar con criterios de eficiencia energética.

En este contexto, el semáforo es un marcador importante. Ayuda a los empleados responsables de máquinas que consumen mucha energía a ahorrar activamente energía según procedimientos previamente establecidos.

VisuEnergy puede desconectar hasta cuatro consumidores (generadores de aire, unidades A/C, etc.) de la red de forma activa, selectiva, priorizada o con limitación temporal para reducir brevemente el consumo en caso de amenaza de sobrecarga. Gracias a esta conexión "inteligente" (gestión de la carga), se previenen activamente los costosos pagos posteriores a las empresas distribuidoras de energía. Además, se pueden ahorrar importes sustanciales en los costes energéticos.

VisuEnergy se ofrece como solución de sistema. Los especialistas de servicio con la correspondiente formación de KBA-Sheetfed planifican el sistema in situ y fabrican armarios de distribución específicos para cada cliente. A continuación, dichos armarios de distribución se instalan en las subdistribuciones y se montan los transformadores en las distribuciones. La planificación y la puesta en servicio van a cargo de un experto técnico y asesor energético junto con el cliente.

Michael Billa
michael.billa@kba.com

Una empresa americana de envases invierte en alta tecnología de KBA

Dos nuevas KBA Rapida 106 para Beyer Graphics

Con una inversión de 8,4 mill. $ (aprox. 7,7 mill. euros) en dos nuevas instalaciones Rapida 106, la imprenta de envases Beyer Graphics de Commack (Nueva York) ha incrementado considerablemente su capacidad. La empresa es una de las imprentas líderes de envases para la industria farmacéutica y cosmética y, mediante la instalación de una máquina de ocho colores con torre de laca y una máquina de doble laca de nueve colores, pretende diferenciarse más en el mercado.

"La inversión en estas dos instalaciones de alto rendimiento impulsa aún más nuestro negocio y mejora nuestra gama de productos", afirma satisfecho Dan Beyer, presidente de la empresa. "Nos permite abastecer a nuestros clientes de forma más rápida, eficiente y con una mayor calidad. Gracias a su automatización, el elevado rendimiento y el equipamiento adaptado a nuestra producción, la impresión y el acabado se realizan de forma bastante más eficiente en solo una pasada".

22 grupos de impresión y acabado

La máquina de ocho colores llegó a Beyer a finales del año pasado. La instalación de la segunda máquina empezó en febrero. Cuenta con ocho cuerpos de impresión, torre de laca, dos torres de secado intermedio, otro cuerpo de impresión, torre de laca y triple prolongación de la salida. Con sus 13 grupos de impresión y acabado, tiene una longitud de 28 metros.

Arriba: En los últimos meses, en Beyer Graphics se han instalado dos Rapida 106 largas con un total de 22 cuerpos de impresión y acabado

"Optamos por KBA debido a su liderazgo en el mercado y su reputación en la impresión de envases, así como la experiencia en la construcción de instalaciones de impresión específicas para los usuarios", explica Beyer. "Además, nos sentimos muy a gusto con la técnica sobresaliente, así como el soporte y el servicio postventa de KBA".

Desde 1982, Beyer Graphics se dedica a la impresión de envases creativos. William Beyer Sr. fundó la empresa como proveedor de soluciones de envases para la industria de la confección. Con el crecimiento llegó la especialización en el segmento OTC farmacéutico y cosmético. Actualmente, un 80 % de la producción corresponde a envases farmacéuticos y cosméticos. En una superficie de 6.600 m², Beyer Graphics fabrica cada mes más de 20 millones de envases. La empresa cuenta con una filial en Hong Kong y una empresa asociada en Honduras.

Las máquinas largas con 13 o más cuerpos de impresión y lacado para envases acabados inline de alta calidad ya no son algo excepcional. KBA cuenta con una sólida posición con múltiples referencias internacionales para este tipo de instalaciones individuales de producción

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Sitio web de interés:
www.beyergraphics.com

Gran imprenta aumenta su productividad con dos Rapida 106

Tosho Printing invierte en Rapida rápidas con LED-UV

Las dos Rapida 106 producen a las afueras de Tokio

Japón fue pionero en el secado LED-UV en el offset de pliegos. Por lo tanto, es significativo que Tosho Printing –una de las mayores imprentas del país– haya invertido en 2015 en dos Rapida 106 con secado LED-UV.

El equipo directivo y el responsable de Ventas de KBA Michael Grieger (centro) en la entrega de ambas Rapida 106

Tosho Printing en Kawagoe-shi, a las afueras de Tokio, es una filial del Grupo Toppan, que opera a escala mundial. Desde septiembre de 2015 producen allí una máquina de cuatro colores y otra de cinco altamente automatizadas de la serie de gama alta Rapida 106. Equipadas con sistemas de cámaras para supervisar el recorrido del pliego, accionamientos individuales de los cilindros portaplanchas DriveTronic SPC, equipos combinados de lavado de mantillas, cilindros impresores y rodillos CleanTronic Impact, Emission Extraction System (EES), Autoregister ErgoTronic ACR, QualiTronic ColorControl para el control y la regulación de la calidad, DataMatrix-Select y el sistema de gestión de la producción LogoTronic Professional, ambas Rapida han subido el listón de la productividad en la empresa.

Nivel de producción más elevado y breves plazos de entrega

La gerencia ya esperaba que las Rapida produjeran por hora más que todas las otras máquinas de pliegos de la empresa. Tras solo un mes operativas, se alcanzó el ambicioso objetivo de producción con ambas máquinas. A pesar del alto rendimiento de casi siempre 18.000 pl./h, los impresores trabajan relajadamente en ambas instalaciones gracias a la elevada automatización. Los pliegos impresos secados con LED-UV pueden pasar inmediatamente al acabado, lo que reduce los plazos de entrega, minimiza el almacenamiento intermedio e incrementa la productividad global.

Tetsuo Ouchi, director corporativo de Control de la Producción en Tosho Printing: “Esperamos que los fabricantes japoneses de máquinas de impresión desarrollen pronto soluciones como las que ya ofrece KBA”. Asimismo, espera que KBA les ofrezca una buena cooperación, también en lo relativo al desarrollo de nuevos productos impresos. Por ejemplo, recientemente la empresa probó Flying JobChange. Con el cambio de trabajo sobre la marcha, se pudieron producir de forma aún más efectiva mangas en color 1/1 en una máquina de cuatro colores con volteo. Mientras los cuerpos de impresión 1 y 3 producen, se preparan los cuerpos 2 y 4, o viceversa.

Dos Rapida 106 con LED-UV en Tosho Printing

Periódicos y productos comerciales como puntos fuertes

Con 30 máquinas offset de pliegos y otras rotativas para periódicos y comerciales, Tosho Printing produce en cinco emplazamientos. En las tres imprentas de periódicos de esta empresa fundada en 1911, se produce, entre otros, *Yomiuri* –el periódico japonés de mayor envergadura. Los otros dos centros están especializados en productos comerciales, libros y revistas. También la planta de Kawagoe-shi, donde imprimen las dos Rapida. La empresa cuenta con una plantilla de 1.700 empleados.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Eduard Ivanický, Štefan Vrobel y Zdeněk Marušák (de izda. a dcha.) ante la nueva Rapida 145 de Pokart

POKART de Holešov apuesta por la KBA Rapida 145

Con la impresión moderna de envases aún se puede ganar dinero

Con la impresión de envases se pueden obtener buenos resultados incluso en un marco económico complicado. Por este motivo, no resulta sorprendente que en los últimos años magros para la industria de la impresión se hayan registrado importantes inversiones entre las imprentas de envases. Una de las instalaciones más actuales en la República Checa produce en Pokart, en Holešov. El año pasado, la empresa amplió su parque de máquinas con una Rapida 145 de siete colores con torre de laca. Hablamos sobre la historia de esta empresa morava y su inversión más reciente con el copropietario Eduard Ivanický.

KBA Report: ¿Cuál es la posición de su empresa?

Ivanický: En el año 1999, Zdeněk Marušák y yo fundamos una empresa para la producción de envases de cartón en Otrokovice. Gracias a un desarrollo sistemático e inversiones paulatinas, creamos una empresa sólida. En 2011 nos trasladamos a una moderna planta de producción en el polígono industrial de Holešov, donde nos centramos en el desarrollo, el diseño y la producción de envases de papel, cartón y cartón ondulado. Actualmente, tenemos una plantilla de 125 empleados y, en una superficie de producción de 11.500 m², procesamos más de 15.000 t de cartón y 1.500 t de papel reciclado.

Junto con la superficie de producción y almacén, la nueva sede empresarial nos ofrece suficiente espacio de oficina. Con un nuevo robot de troquelado y una laminadora, en Holešov hemos sentado las bases de la nueva fábrica. La última modernización fue la instalación de la nueva máquina de formato grande y otras inversiones en la preimpresión.

KBA Report: ¿Qué producen y cómo ha cambiado su estructura de pedidos a lo largo de los años?

Ivanický: Nuestros trabajos principales han sido siempre cartonajes. Desde los inicios de nuestra empresa, ha cambiado mucho debido a la globalización de la industria de los envases. Al principio, trabajábamos con una máquina semiautomática de troquelado de Alemania Oriental; en la actualidad, disponemos de una completa línea de producción de fabricantes líderes.

A lo largo de los últimos 20 años, no han cesado de aumentar las exigencias en cuanto a colores y acabado de los envases. Los motivos de un solo color en envases de transporte se sustituyen por gráficos a todo color. Hasta siete colores, la laca especial, el troquelado en relieve o el gofrado de láminas ya no son una excepción. La competencia exacerbada en la impresión y fabricación de envases hace que las exigencias sean cada vez mayores, tanto en lo relativo al servicio de atención al cliente como en cuanto a calidad y alcance de nuestros servicios.

KBA Report: ¿Cómo han reaccionado a los cambios del mercado?

Ivanický: Desde la creación de nuestra empresa, desarrollamos una cartera de clientes amplia y diversificada. Gracias a ello y a la situación relativamente estable en el mercado de envases de cartón, apenas hemos notado la crisis en el mercado de la impresión.

KBA Report: ¿Cuál fue el motivo de la inversión en una nueva máquina de

Pokart apenas puede pasarse por alto en el polígono industrial de Holešov

La Rapida 145 de siete colores con torre de laca es el corazón productivo de la moderna nave de fabricación en Pokart

La máquina está elevada 630 mm y se ajusta exactamente a las necesidades de la producción de envases

impresión? ¿Qué hablaba en favor de la Rapida 145?

Ivanický: Tomamos la decisión basándonos en nuestras necesidades y en un programa de subvenciones de la UE. Tras un proceso de licitación, la decisión se decantó a favor de KBA. Aunque en Otrokovice ya habíamos impreso en máquinas Planeta, eso no estableció ningún tipo de preferencias.

Basándonos en nuestra tirada media de 5.000 a 10.000 pliegos, buscábamos una máquina con automatización máxima y cambios de trabajo lo más rápidos posibles. Durante el proceso de licitación, KBA pudo ofrecer una moderna máquina de formato grande en condiciones ventajosas y, por consiguiente, se adjudicó el pedido. Actualmente, la máquina funciona sin problemas en tres turnos. La siguiente tarea consistirá en formar tres equipos de personal iguales para la máquina para aumentar así paulatinamente el rendimiento.

KBA Report: A menudo escuchamos que resulta problemático encontrar personal de impresión cualificado. ¿Cuál es su experiencia?

Ivanický: Debido a la elevada concentración de imprentas en nuestra región, resulta complicado encontrar personal cualificado. Buscamos en un radio de 50 km. En el ámbito de la planificación y organización, la cuota femenina es más elevada. Esto seguramente debe ser así en todas las imprentas.

Parte de nuestra política de recursos humanos consiste en la colaboración con un centro de formación en Zlín. Ofrecemos a los estudiantes una formación práctica especializada en nuestra empresa. Estamos firmemente convencidos de que la recuperación de escuelas técnicas y el apoyo a las mismas por parte de los poderes económicos ayudará a formar a una nueva generación de profesionales.

KBA Report: ¿Cuáles son sus planes de futuro? ¿Cómo ve el futuro de la impresión offset en comparación con las otras tecnologías?

Ivanický: Nuestra prioridad consiste en conservar los clientes existentes y ganar nuevos clientes. Esto permite ser siempre mejor y desarrollar nuevas tecnologías para integrarlas en nuestra empresa. Todo esto depende del grado de exigencia de nuestros clientes y cuánto quieran gastarse en envases. Por eso nos esforzamos en establecer colaboraciones estrechas y a largo plazo con nuestros clientes. No solo en lo relativo a la producción, sino también en el desarrollo y diseño de envases.

Algo similar sucede con los procesos de impresión. En 1993 trabajábamos de forma rentable con una máquina de impresión flexográfica de cuatro colores. En 2015, con una máquina offset nueva. El proceso depende del precio: si un pliego en formato B0, impreso digitalmente, tuviera que costar solo una corona (aprox. 0,04 euros) y no tuviera que oler a alcohol, en determinadas circunstancias otras tecnologías dejarían de resultar interesantes. Por eso seguimos muy de cerca las tendencias de desarrollo y nos adaptamos a ellas. Actualmente, nos esforzamos por imprimir directamente microcanal E y F sin contracolado. Para ello buscamos microcanales estucados de alta calidad y, a primera vista, nos fijamos en el precio.

KBA Report: Su región es conocida por una amplia variedad de aguardientes caseros de frutas. ¿Comparte esa pasión con sus paisanos?

Ivanický: (ríe) Mi especialidad es la pera Williams sudamericana. Nuestra empresa cuenta con una plantación propia de ciruelos. Desde hace 20 años, el Sliwowitz es nuestro obsequio promocional más importante. ¿Quizás eso haya contribuido a la fidelización de los clientes y a nuestro éxito?

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz

F. Paillart de Abbeville (Francia)

HR-UV con FlyingJob-Change: ideal para libros con tiradas pequeñas

En verano de 2015, la imprenta familiar F. Paillart de 175 años –situada en el centro histórico de la pequeña localidad costera francesa de Abbeville– puso en servicio una Rapida 106 de cuatro colores con HR-UV y volteo tras el segundo cuerpo de impresión. Esta máquina equipada con KBA FlyingJobChange para el cambio de trabajo sobre la marcha para la impresión eficiente de libros con tiradas pequeñas y medianas ha sustituido a dos máquinas de un competidor alemán.

Arriba: La imprenta F. Paillart de Abbeville

Frédéric Paillart y su hijo Julien, la sexta y séptima generación al frente de la empresa

Empresa familiar de fama mundial

Esta empresa fundada en 1839 por Clément Paillart se dio a conocer inicialmente por la impresión de la revista local *L'Abbevillois*; le siguieron folletos publicitarios y libros religiosos. Poco a poco, la empresa –que en su época de esplendor llegó a tener una plantilla de 300 empleados– se especializó en libros con grandes tiradas. F. Paillart alcanzó fama mundial mediante la impresión en 1919 de la novela "A la sombra de las muchachas en flor" de Marcel Proust –galardonada con el premio Goncourt– para la editorial Gallimard. Durante la crisis económica de la década de 1930, se halló una clientela con poder adquisitivo entre la comunidad científica parisina. Desde entonces, esta imprenta en manos de la sexta generación liderada por Frédéric Paillart se ha centrado en obras científicas, religiosas y literarias de alta calidad, con tiradas entre pequeñas y medianas.

En una abadía del siglo XVIII, actualmente 17 empleados producen en máquinas altamente modernas tanto libros de bolsillo en blanco y negro como obras a cuatricromía sobre papeles semimates y especiales. Esta empresa familiar continúa obteniendo el 90 % de su volumen de negocios en la impresión offset, que se utiliza para tiradas a partir de 200 ejemplares. Para la reimpresión de obras antiguas en tiradas más pequeñas se emplea una máquina de impresión digital de Canon. Para poder ofrecer multitud de formatos, técnicas de encuadernación y paginaciones, F. Paillart cuenta con una amplia sección de acabado con cortadoras, plegadoras, cosedoras de cuadernos, libros y sin costuras, así como un sistema de laminado para cubiertas de libros.

Alta tecnología "made by KBA"

La nueva Rapida 106 es la primera máquina de KBA en los 175 años de historia empresarial. Frédéric Paillart: "La innovadora tecnología de KBA fue determinante a la hora de tomar nuestra decisión de inversión. Buscábamos una máquina con la que pudiéramos optimizar nuestros tiempos de cambio de trabajo e incrementar nuestra productividad con una elevada calidad de impresión constante. En un mercado muy reñido, hemos tenido que bajar nuestros precios y esto solo es posible con la tecnología más moderna".

Esta empresa fundada en 1839 posee un excelente know how en la impresión de libros

"Con nuestra decisión de producir con una sola máquina y cambiar a un fabricante nuevo y una tecnología nueva corrimos un riesgo, pero ha valido la pena", explica Frédéric Paillart. "Estamos perplejos con la sorprendente calidad de impresión que alcanzamos con la KBA Rapida. Gracias al secado HR-UV, ya no tenemos problemas de maculatura, salpicaduras de tinta o rasguños. Antes debíamos almacenar los pliegos impresos durante varios días para que se secaran antes del acabado. Actualmente, el pliego está seco cuando sale de la máquina. Los colores son más vivos y ya no necesitamos polvo antes del laminado.

Con FlyingJobChange, hemos podido reducir considerablemente nuestros tiempos de parada. Mientras se produce un trabajo en negro en los cuerpos de impresión 1 y 3 en marcha inversa, los cuerpos 2 y 4 se preparan para el siguiente pedido con el cambio automático de planchas. El cambio de trabajo se realiza sin detener la máquina. Con nuestras tiradas pequeñas, el aumento de la productividad es enorme. Además, KBA ha formado perfectamente a nuestros empleados sobre la nueva tecnología".

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

El mayor productor mejicano de envases se ha fijado como meta contar con tecnología punta para sus productos excepcionales

El Grupo Gondi otorga a KBA-Sheetfed su mayor pedido hasta la fecha en Latinoamérica

El mayor grupo mejicano de envases adquiere dos colosos Rapida

En cuestión de seis meses, el Grupo Gondi ha realizado el pedido de dos instalaciones largas de formato grande Rapida con amplio equipamiento. A la KBA Rapida 145 en el formato 106 x 145 cm con ocho cuerpos de impresión, dos torres de lacado y otras dos de secado para la planta de producción en Guadalajara le siguió pronto una Rapida 164 (formato: 120 x 164 cm) con la misma configuración. Para KBA-Sheetfed, se trata del mayor pedido de pliegos de Latinoamérica hasta la fecha.

La gran inversión pone de relieve la predisposición del mayor grupo mejicano de envases para invertir en la tecnología más moderna y productiva de esta categoría, pero también demuestra la gran confianza en KBA y la filial mejicana KBA Latina.

Amplio equipamiento y automatización

Ambas máquinas de doble laca están altamente automatizadas para lograr rápidos cambios de trabajo y una elevada calidad constante con poca maculatura. El equipamiento incluye el cambio simultáneo de planchas DriveTronic SPC que solo KBA ofrece en esta categoría, los equipos CleanTronic Synchro para el lavado paralelo, la medición y regulación de la calidad inline con KBA QualiTronic ColorControl y el paquete High-Speed para una productividad máxima en tiradas grandes. La Rapida 145 cuenta adicionalmente con equipamiento híbrido para tintas y lacas convencionales y UV. De este modo, se aumenta más la flexibilidad para soportes de impresión no porosos y se obtienen efectos de acabado únicos.

Eduardo Posada, CEO del Grupo Gondi: “Vamos a continuar invirtiendo en la mejor tecnología para las mejores soluciones de envasado y en las innovaciones que necesitan nuestros mercados. Nuestras plantas y nuestro equipamiento se mejoran constantemente para dar respuesta a la evolución del mercado. Le debemos a nuestros clientes ser la mejor opción en la industria de envases, y ese es nuestro objetivo. Los envases de cartón de nuestra empresa deben realzar la imagen de marca de nuestros clientes. Y para eso necesitamos la mejor tecnología y el mejor equipo humano”.

Stefan Deuster, CEO de KBA Latina: “Estamos orgullosos de que el Grupo Gondi nos vea como un socio a largo plazo que les apoya en su proceso continuo de crecimiento. Mediante las últimas inversiones, el Grupo Gondi alcanza una productividad y calidad de máximo nivel. Con nuestro servicio y nuestro soporte técnico, queremos contribuir a que este gran cliente pueda sacar el máximo provecho de las nuevas máquinas durante toda su vida útil”.

Stefan Deuster
stefan.deuster@kba.com

En cuestión de medio año, el Grupo Gondi ha adquirido de KBA-Sheetfed una máquina de doble laca de ocho colores Rapida 145 y una Rapida 164 (foto) con automatización máxima

La seguridad laboral en las nuevas inversiones

Puesto de trabajo más atractivo en la máquina de impresión

Las decisiones de inversión en nueva técnica de impresión dependen de múltiples factores. La gama de pedidos a producir, el grado de automatización deseado, las condiciones internas y las sólidas relaciones comerciales con un proveedor suelen desempeñar un papel primordial. Y así debe ser, puesto que, ante todo, la adquisición de una nueva máquina offset de pliegos debe ser rentable. A menudo, los criterios relativos a la seguridad laboral pasan a un segundo plano o, en el caso de una nueva inversión, se dan por supuestos. En este sentido, la calidad del puesto de trabajo de la máquina de impresión es decisiva para la productividad y el resultado de explotación.

Con SensPrint, KBA ofrece una tinta inocua en cuanto a migración en el marco de los consumibles PressConsum

La motivación y la eficiencia solo son posibles a largo plazo en un entorno saludable. Evitando influencias potencialmente nocivas para la salud –como movimientos inusuales, levantamientos de peso, emisiones de ruido u olores o procedimientos operativos estresantes– pueden excluirse totalmente o en gran medida enfermedades crónicas y posibles accidentes. A fin de cuentas, al realizar inversiones nuevas, todo empresario debería apostar por lo último en tecnología en materia de seguridad laboral en beneficio de sus empleados.

Evitar el polvo, los olores y la migración

En las molestias por malos olores condicionados por el proceso, los equipos para la reducción del IPA constituyen una aportación positiva. Se trata, normalmente, de recubrimientos de los rodillos para una impresión con poco alcohol o para la impresión con un sustituto del alcohol (ambos para tinta convencional, UV o mixta). En la impresión y el acabado UV, el EES (Emission Extraction System) de las KBA Rapida evita las molestias por malos olores en la salida y, por consiguiente, en el principal puesto de trabajo del impresor. Simultáneamente, el EES aspira el polvo. En algunos casos (p. ej., en la impresión HR-UV), también puede tener sentido una aspiración en la zona de los sistemas de entintado para minimizar la niebla de tinta.

La cuestión de la migración cada vez cobra más importancia: en el marco de los consumibles PressConsum, con SensPrint, KBA cuenta con una tinta especial para envases de alimentos y rellenos sensibles al sabor. KBA SensPrint es absolutamente inocua a la migración, puesto que los componentes que se absorben –y que, por lo tanto, migran potencialmente– son alimentos o aditivos alimentarios. Esta serie cumple todas las disposiciones legales sobre envases para alimentos, ofreciendo un nivel máximo de seguridad a impresores y consumidores finales.

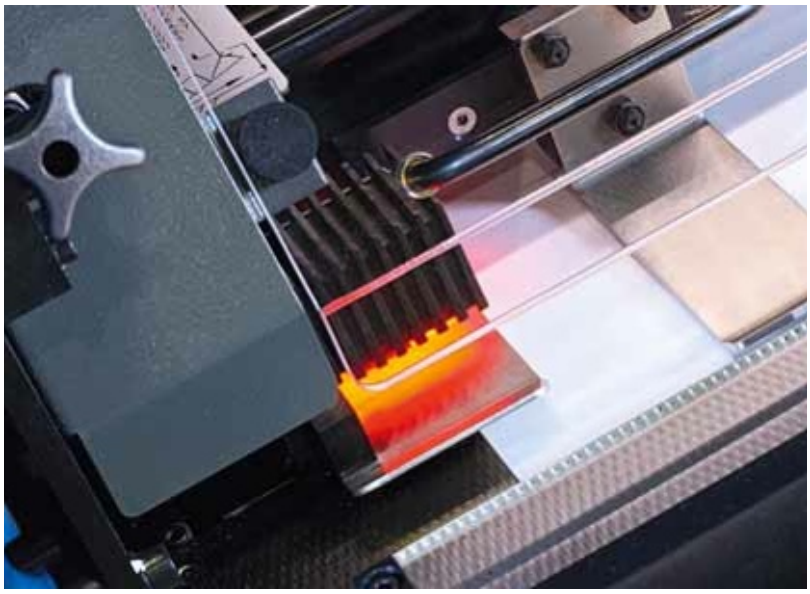
Procesos más sencillos y seguros

A menudo se logra un gran impacto con innovaciones prácticas. Un buen ejemplo de ello es la alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS: funciona sin ajuste ni mantenimiento, ahorra al impresor las intervenciones manuales con una mala postura corporal, reduce el peligro de lesiones y evita además los errores derivados de ajustes manuales.

Otro ejemplo es el cambio automatizado de mantillas: para abrir o cerrar totalmente los carriles de sujeción, se requieren entre 65 y 70 vueltas con una llave dinamométrica. Esto requiere aprox. 8 minutos, siendo un trabajo fatigoso para las articulaciones. KBA ofrece destornilladores eléctricos adecuados para el cambio de mantillas, los cuales simplifican considerablemente la apertura y el cierre de los carriles de sujeción, reduciendo un tercio el tiempo necesario.

Un simple destornillador eléctrico facilita considerablemente el cambio de mantillas

Un elevador de planchas también libera al impresor de la ardua actividad física que suponen las máquinas elevadas y los recorridos largos. Especialmente en los formatos grandes, las planchas son poco manejables y, en caso de transporte inadecuado, existe riesgo de daños y lesiones. Con un elevador de planchas,



el impresor o el ayudante solo deben retirarlas y empujarlas individualmente a los compartimentos de cambio de los cuerpos de impresión.

Aunque las salidas de las máquinas modernas cuentan hoy en día con un dispositivo de seguridad que detiene automáticamente la máquina si se detectan cuerpos extraños u operarios en la zona de la salida, la persiana nonstop de las Rapida ofrece menos estrés y mayor seguridad. En cuanto la placa portadora de pila desciende al pararse la máquina, la persiana nonstop interviene automáticamente y protege al operario de los dispositivos de pinzas en movimiento. Cuando la máquina está quieta, la persiana nonstop se puede recoger pulsando un botón.

Mayor comodidad con AniSleeve, AniloxLoader y SFC

Las torres de laca de KBA son otro ejemplo de cómo se pueden automatizar procesos productivos y hacerlos más seguros para los operarios. AniloxLoader es una opción útil para el frecuente cambio de rodillos reticulados en la Rapida 106; el depósito de la torre de laca admite hasta tres rodillos reticulados. El cambio de rodillos reticulados se realiza de forma totalmente automática y en paralelo a otros procesos, lo que ahorra tiempo y libera al operario de duros trabajos físicos, como elevar y transportar los rodillos reticulados.

En el formato grande, el cambio de sleeves de los rodillos reticulados es un juego de niños con AniSleeve y, a pesar de las dimensiones, lo puede manejar una sola persona sin grandes esfuerzos. Tras la apertura lateral del cojinete, salen los sleeves y, mediante un sencillo sistema elevador, se trasladan a un depósito, desde donde se pueden empujar los sleeves con otro volumen de vaciado hacia la torre de laca sin mayor esfuerzo. La solución de grúa antes disponible en las máquinas Rapida de gran formato ya había simplificado este proceso, pero en Alemania se requiere un carné de grúa para ello. Además, en caso de manejo indebido, la grúa entraña peligros potenciales.

Izda.: La alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS funciona sin operarios y es una de las innovaciones prácticas que aporta más seguridad laboral

Dcha.: Cambio del molde de lacado con SFC en una Rapida 145

Gracias a SFC (Simultaneous Forme Change), en el cambio del molde de lacado en las Rapida desaparece la laboriosa sujeción, el atornillado y el tensado – todo pulsando un botón. Esto aporta una mayor seguridad del proceso y reduce la carga del impresor, que no debe trabajar ni con sus manos ni con herramientas en piezas móviles. Además, el molde de lacado se puede cambiar en paralelo a otros procesos en los cuerpos de impresión.

El cambio de rodillos reticulados –aquí el cambio de sleeve en una Rapida de formato grande– ya no es un trabajo reservado a musculosos

En materia de salud y seguridad laboral en la impresión, existen múltiples opciones que se pueden implementar además de lo oficialmente prescrito. Corresponde a cada empresa aprovechar este potencial y ofrecer a sus empleados un lugar de trabajo seguro y ergonómico.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Izda.: El moderno edificio de IME by Estimprim en el nuevo centro de impresión de Autechaux

Dcha.: De izda. a dcha.: Director de Ventas Olivier Guermouh, presidente Stéphane Béra y gerente Philippe Berteaux

Nuevo inicio para IME by Estimprim en Autechaux

Traslado de los colosos Rapida

En octubre de 2015, el productor francés de libros IME by Estimprim inauguró su nuevo centro de impresión en Autechaux (Franche-Comté) ante más de 400 invitados. Además del nuevo trío responsable de la gestión, había dos máquinas de formato grande Rapida 162a que los especialistas de KBA-France habían trasladado desde la planta histórica de IME en Baume-les-Dames hasta Autechaux.

Salvación de una empresa con tradición

IME –una de las imprentas líderes de libros en Francia desde 1959– opera máquinas de formato grande de KBA desde hace 12 años. Su competencia clave es la fabricación de libros escolares con encuadernación sin costura o cosidos con hilos, así como mapas geográficos y de carreteras con grandes tiradas. A pesar de los clientes fieles y el excelente know how, la empresa no pudo soportar el cambio estructural, la guerra de precios y la competencia extranjera en el sector editorial y se declaró en quiebra en 2014. Cuando todo parecía perdido, IME tuvo una segunda oportunidad. En octubre de 2014, esta empresa con tradición fue adquirida por el grupo francés Estimprim, que con sus tres plantas de producción en Besançon, Champagnole y Montbéliard y sus 45 empleados genera un volumen de negocio superior a 7 mill. €.

Traslado y reorientación

El inversor y presidente Stéphane Béra, el gerente Philippe Berteaux y el director de Ventas Olivier Guermouh esperan que la adquisición suponga una duplicación del volumen de negocio y una ampliación de la oferta. Para lograr este objetivo, la empresa ha invertido 2,5 mill. € en la nueva estructura. Se han conservado 70 puestos de trabajo de IME, así como todas las máquinas y centros de producción existentes. A fin de optimizar el proceso de producción, las tres máquinas de impresión existentes –entre ellas los dos colosos Rapida– se trasladaron de Baume-les-Dames a Autechaux, donde antes ya estaba situada la sección de acabado de IME.

El equipo de servicio de KBA-France se encargó de realizar exitosamente el traslado y la nueva instalación en el nuevo edificio de 6.000 m² dentro del margen de tiempo acordado. La Rapida 162a-5+L se instaló y se puso en servicio en febrero de 2015, mientras que la Rapida 162a-8 SW4 le siguió cuatro meses después. Además, los técnicos de KBA-France aprovecharon para revisar toda la técnica de medición. Ahora la Rapida 162a-8 está equipada con el moderno sistema de medición del color QualiTronic ColorControl certificado según ISO 12647 y PSO.

Con la mirada puesta en el futuro

Presidente Stéphane Béra: “Hemos podido realizar el traslado dentro del plazo previsto gracias a la excelente colaboración con KBA. A pesar de la parada de la producción, no tuvimos que rechazar ni un solo pedido y pudimos cumplir con todos los plazos. Todo se desarrolló tal como lo habíamos imaginado. Ahora debemos lograr que la empresa salga de los números rojos. Aunque nuestras máquinas sean un poco viejas, gracias a KBA aún son potentes y fiables. Los próximos meses serán decisivos para IME by Estimprim”.

La máquina de retiración KBA Rapida 162 de ocho colores en su nueva ubicación con todo su esplendor

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Los impresores de KBA elogian el sistema

Popularidad de KBA QualiTronic ColorControl con Instrument Flight® en EE. UU.

El sistema de medición y regulación del color inline KBA QualiTronic ColorControl con regulación integrada del balance de grises Instrument Flight® de System Brunner está experimentado una creciente demanda entre las imprentas offset de pliegos orientadas a la calidad de EE. UU. KBA ofrece este sistema como opción bajo el nombre QualiTronic Instrument Flight.

"La combinación de KBA QualiTronic e Instrument Flight® de System Brunner está reconocida como la mejor solución del mercado para la medición del color inline", afirma Chris Travis, director de Tecnología en KBA North America. "KBA QualiTronic Instrument Flight tiene en cuenta más de 30 variables, garantizando el correcto balance de grises y colores. Recientemente, el sistema se ha ampliado con nuevas aplicaciones de control y estándares internacionales actuales. El sistema único de valoración de 5 estrellas aporta cada día al impresor la seguridad de que la calidad obtenida se corresponde con los estándares especificados. Por eso nos alegramos de que muchos de nuestros clientes hayan optado por esta excelente solución para la regulación del color y esperamos que en el futuro sean aún más".

Muchas imprentas calibran sus máquinas una vez al año o cada dos años según el estándar G7®, que incluye balance de grises y matices de color. Sin embargo, en la producción diaria, los impresores no pueden controlar que el entintado se corresponda con estos valores de medición, sino solo la densidad de fondo. Los cambios en el proceso según las tintas, los soportes de impresión, los agentes de mojado, etc. empleados provocan desviaciones en el balance de grises y el valor tonal. Esto puede provocar que el entintado no se corresponda con los requisitos de G7 si solo se mide la densidad de tinta (SID). Con Instrument Flight® de System Brunner se miden el balance de grises, el valor tonal y las densidades CIELAB en la superficie, así como otros valores con la producción en marcha, manteniéndose dentro de lo especificado por G7.

De izda. a dcha.: Impresor John Frey, director de la imprenta Shawn Parks (ambos Dee Paper); Daniel Würgler, CEO System Brunner, e impresor Terry Kochig (Dee Paper) con un pliego de prueba ante la nueva máquina de doble laca de siete colores KBA Rapida 145, equipada con el sistema de medición y regulación del color inline KBA QualiTronic ColorControl Instrument Flight®

Otra de las herramientas destacables en Instrument Flight es Balance Navigator®, que permite el ajuste preciso del balance de grises y del valor tonal durante la impresión, para cumplir de forma fiable los objetivos G7 o los deseos especiales del cliente en cuanto a color. La combinación de KBA QualiTronic e Instrument Flight® en la versión completa es un sistema Closed Loop para la medición y regulación del color. Su uso permite formarse una impresión visual uniforme de cada pliego impreso y convence a los clientes preocupados por la calidad mediante una calidad estable y uniforme. Un efecto secundario positivo es la considerable reducción de la maculatura.

Dee Paper Box Company, un productor líder de cajas plegables en Chester (PA), es un usuario convencido. La empresa instaló unos meses atrás una máquina de siete colores KBA Rapida 145 con equipamiento de doble laca y UV. Un detalle técnico importante es la medición y regulación del color inline con KBA QualiTronic ColorControl e Instrument Flight® en su versión completa.

Otro usuario es NEPA Carton and Carrier Company de Moosic (PA). Este fabricante de cajas plegables y envases para bebidas opera desde hace un año una instalación de formato grande KBA Rapida 145 con siete sistemas de entintado, QualiTronic ColorControl e Instrument Flight®. El presidente de NEPA Mike Collins: "Junto con las ventajas mencionadas en la medición del color inline, se trata del único sistema que permite al impresor ajustar la medición y regulación según el balance de grises de tal modo que los productos impresos cumplan el estándar G7 incluso si las condiciones de producción cambian".

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Sitio web de interés:
www.systembrunner.com

Colaboraciones de servicio a largo plazo

Poner al día las rotativas que envejecen o hacerlas más eficientes

Debido al cambio estructural en los ámbitos orientados a los medios del sector de la impresión, desde hace años se invierte bastante menos en rotativas offset nuevas que antes. El parque de máquinas envejece y la necesidad de reparaciones, mantenimientos preventivos, retrofits, actualizaciones o ampliaciones aumenta. En el ámbito del servicio de atención al cliente, KBA-Digital & Web ofrece una amplia cartera de productos para mantener en buen estado las instalaciones que envejecen y permitir negocios adicionales con equipamientos posteriores orientados al mercado. En este sentido, cada vez más clientes apuestan por una colaboración contractual a largo plazo. A continuación algunos ejemplos:

Tamedia AG invierte en un amplio servicio

La empresa suiza Tamedia AG ha concluido con KBA-Digital & Web un contrato marco de servicio de cuatro años para las líneas de rotativas de KBA que producen en los centros de Zúrich, Berna y Lausana. El contrato por valor de varios millones de euros debe garantizar la disponibilidad de las rotativas mediante una conservación preventiva a largo plazo, así como contribuir a optimizar la planificación de las medidas necesarias. Incluye la planificación y ejecución de los trabajos de revisión necesarios, inspecciones, reparaciones y retrofits, así como los trabajos de integración y modificación necesarios, entregas de piezas de repuesto, además del asesoramiento y el apoyo a Tamedia por parte de expertos de KBA en auditorías, formaciones y gestión de proyectos. La coordinación in situ será asumida por la filial suiza de KBA Print Assist AG. Mediante el contrato de servicio a largo plazo se da continuidad a una colaboración de casi 40 años.

En 1980, KBA entregó una de las primeras grandes instalaciones Commander a Tamedia y, en el año 2003, los suizos también fueron el primer usuario mundial de las rotativas de ancho triple con unidades impresoras de satélite con sistema de 9 cilindros apilado. La KBA Commander 6/2 instalada 13 años atrás en Tamedia de Zúrich tiene 16 torres de impresión, 16 cambiadores de bobinas y cinco plegadoras. Otra línea Commander 6/2 con nueve torres de impresión, nueve cambiadores de bobinas y tres plegadoras produce desde 2004 en el centro de impresión DZB de Berna que actualmente también pertenece al Grupo Tamedia. Adicionalmente, en Bussigny, con la Cortina entregada en 2006 al Centre d'Impression Lausanne SA, Tamedia opera la única rotativa offset sin agua de Suiza.

Vista de la sala de mando de la KBA Commander 6/2 instalada en 2003 en Tamedia AG de Zúrich

"Desde hace décadas mantenemos una colaboración exitosa con KBA. Mediante el contrato de servicio queremos aumentar más la seguridad y eficiencia de producción de nuestra máquina."

Siegfried Wahl

KBA PressSupport 24 para Coldsetinnovation Fulda

Desde 2010, una rotativa de satélite Commander produce hasta 90.000 periódicos a cuatricromía por hora en Coldsetinnovation Fulda GmbH & Co. KG de Eichenzell. La máquina altamente automatizada, ampliada en 2011, está compuesta por tres cambiadores de bobinas, tres torres de impresión, una plegadora KF 5 y múltiples grupos adicionales para el acabado inline. También en este caso se profundiza la dilatada colaboración entre KBA y la imprenta de Hessen mediante un contrato de servicio. Siegfried Wahl, apoderado y director técnico de

Coldsetinnovation Fulda ha concluido con KBA un contrato de servicio de cinco años. En la firma del contrato, de izda. a dcha: el apoderado Siegfried Wahl de Coldsetinnovation y Thomas Potzkai, director del área de Servicio de KBA-Digital & Web. De izda. a dcha., detrás: Matthias May (KBA), Benjamin Köhl (director del equipo de impresión en Coldsetinnovation) y Michael Braun (KBA)

"En un complicado entorno competitivo, la eficiencia y la seguridad elevada de la producción cobran una importancia cada vez mayor para el éxito económico de nuestra imprenta. En este sentido, son claves el mantenimiento sistemático y el seguimiento permanente de nuestras rotativas comerciales por parte de profesionales experimentados".
Rolf Lenertz

Coldsetinnovation Fulda: "Desde hace décadas mantenemos una colaboración exitosa con KBA. Mediante el contrato de servicio queremos aumentar más la seguridad y eficiencia de producción de nuestra máquina".

La vigencia del contrato es de cinco años y se puede prolongar hasta 2025. Desde principios de 2016, los especialistas de Würzburg apoyan al equipo de técnicos de la imprenta con mantenimientos periódicos, así como inspecciones mecánicas y eléctricas cada dos años. Paralelamente, el servicio KBA PressSupport 24 ofrece las 24 horas del día, 7 días a la semana, un eficiente diagnóstico en línea en caso de problemas técnicos, así como una rápida ayuda por parte de los expertos en mantenimiento remoto de KBA-Digital & Web.

"Servicio las 24 horas del día" para Vogel Druck

Además de los clientes de periódicos, las colaboraciones de servicio también existen con las imprentas de ilustraciones. Por ejemplo, Vogel Druck und Medienservice GmbH (VDM) en Höchberg, cerca de Würzburg, y KBA-Digital & Web han concluido un contrato de servicio de varios años. Con 380 empleados, Vogel Druck und Medienservice es especialista en la producción de revistas, catálogos y prospectos sin costuras y grapados en el segmento de tiradas medias. En una de las imprentas offset de bobina más modernas de Alemania, KBA presta un amplio paquete de servicios para una rotativa comercial KBA C48 entregada en 2014 y una KBA Compacta 217 de dos bandas y 32 páginas que produce desde 2006.

También Steffen Raunecker (dcha.), director técnico de Vogel Druck, apuesta por una larga colaboración de servicio con Thomas Potzkai de KBA-Digital & Web

Junto con el suministro de piezas de repuesto, el acuerdo prevé el mantenimiento periódico de las rotativas comerciales y el seguimiento de la producción con la reparación de eventuales averías técnicas a través del módulo de mantenimiento remoto KBA PressSupport. El gerente de VDM Rolf Lenertz: "En un complicado entorno competitivo, la eficiencia y la seguridad elevada de la producción cobran una importancia cada vez mayor para el éxito económico de nuestra imprenta. En este sentido, son claves el mantenimiento sistemático y el seguimiento permanente de nuestras rotativas comerciales por parte de profesionales experimentados".

Christoph Müller, gerente de KBA-Digital & Web añade: "La conclusión de contratos de servicio ofrece a nuestros clientes la seguridad de recibir ayuda profesional rápida con un coste previsible".

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Grupo mediático DuMont y KBA: 180 años de colaboración

KBA Commander CL para Mitteldeutsche Zeitung de Halle

El grupo mediático DuMont de Colonia –cliente de Koenig & Bauer desde hace más de 180 años– ha vuelto a optar recientemente por la moderna técnica de impresión de periódicos de Würzburg. En la filial MZ Druckereigesellschaft mbH con sede en Halle empezará a producir en otoño de 2016 una KBA Commander CL altamente automatizada, que sustituirá a una instalación KBA Express entregada a principios de la década de 1990.

La KBA Commander CL altamente automatizada para MZ Druckereigesellschaft mbH en Halle

Junto con *Mitteldeutsche Zeitung*, los 115 empleados de MZ Druckereigesellschaft producen revistas de anuncios, prospectos, folletos y otros productos en el formato de Renania o formato medio de Renania. A esto hay que añadir unos amplios servicios de envío y logística.

Gran grupo mediático de propiedad familiar

El grupo mediático DuMont incluye tres áreas de negocio: medios regionales, información empresarial y productos digitales. Junto con las marcas de medios *Kölner Stadt-Anzeiger*, *Kölnische Rundschau, Berliner Zeitung, Mitteldeutsche Zeitung, EXPRESS, Berliner Kurier, Hamburger Morgenpost* y múltiples revistas de anuncios regionales, cuenta con la editorial de libros DuMont, así como emisoras locales de radio y televisión como Köln.tv, TV Halle y joiz Germany. Además, los servicios de medios de DuMont son uno de los proveedores editoriales líderes en los ámbitos de producción de medios, centros de llamadas y gestión de procesos. Mediante los fondos de capital riesgo Capnamic y DuMont Venture, el grupo mediático está representado en más de 20 empresas emergentes.

Altamente automatizada y flexible para formatos publicitarios especiales

Con un ancho de banda máximo de 1.400 mm y un perímetro del cilindro de 1.020 mm, la nueva máquina de torre de ocho cuerpos KBA Commander CL puede imprimir por hora hasta 45.000 periódicos a cuatricromía con hasta 32 páginas en formato de Renania o 64 en formato tabloide. Está compuesta por dos torres de ocho cuerpos, una plegadora de quijadas KF 5 y dos cambiadores de bobinas Pastomat con carga de bobinas Patras A.

Gracias a su elevada productividad y automatización práctica, en los últimos años, la KBA Commander CL –con 15 instalaciones encargadas– ha sido la rotativa más exitosa del mercado en la categoría de rendimiento medio y superior

Un amplio paquete de automatización –compuesto por cambio de perímetro, equipos de lavado del sistema de entintado y los cilindros, sistemas de medición y regulación del ensanchamiento de banda y del color, regulaciones del registro de color y corte, así como sistemas totalmente automáticos de cambio de planchas– reduce a un mínimo los tiempos de cambio de trabajo, la maculatura, así como los trabajos de manejo y mantenimiento. Los dispositivos como Zip'n'Buy, Skip-slitter, Superpanorama encolado (MultiView), Half-Cover, media portada y una cosedora de secciones permiten formatos publicitarios especiales. El equipamiento posterior prevé una cosedora de tiras.

La Commander CL se controla mediante dos puestos de mando ErgoTronic con EasyTronic para el arranque optimizado y la desconexión automatizada de la rotativa. Junto con un paquete de software para mantenimiento y conservación, una interfaz de KBA permite la conexión con el sistema de preparación y preajuste existente EAE PRINT, así como con el sistema de planificación y estadísticas EAE VIP.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

HP PageWide Web Press T1100S para envases individuales de cartón ondulado

HP y KBA presentan la rotativa de inyección de tinta más potente del mundo

A principios de diciembre, HP Inc. y KBA presentaron al público especializado internacional la primera HP PageWide Web Press T1100S del mundo para el mercado en expansión de envases de cartón ondulado. La gigantesca rotativa de inyección de tinta con un ancho de banda de 2,80 m se ha desarrollado en estrecha colaboración entre HP Inc. y KBA-Digital & Web Solutions. Abre nuevas posibilidades en la producción flexible de envases de cartón ondulado en diferentes formatos y tiradas.

"Las empresas de acabados y sus clientes deben desarrollar envases efectivos y que satisfagan las necesidades de los clientes, así como reducir costes", explica Eric Wiesner, director general, PageWide Web Press (PWP) Division en HP Inc. La HP PageWide Web Press T1100S permite a las empresas de acabados de gama alta mejorar la creación de valor añadido, combinando preimpresión e impresión digital en una máquina".

DS Smith Packaging: primer usuario

DS Smith Packaging ha sido el primer cliente de la HP T1100S. "La nueva HP PageWide Web Press T1100S representa el siguiente paso en nuestro programa digital de preimpresión", afirma Stefano Rossi, CEO de la Packaging Division en DS Smith. "Con ella podemos ofrecer a nuestros clientes una flexibilidad sin precedentes con cualquier tipo de tirada y una calidad constante".

Gracias a su arquitectura de impresión Multi-Lane (MLPA), la HP T1100S permite un nuevo enfoque en la producción de cartón ondulado impreso. De forma similar a una autopista, MLPA de HP divide la banda de papel en varios "carriles" durante la impresión. En los formatos y tiradas se pueden producir simultáneamente pedidos diferentes en paralelo. De este modo, las empresas de acabados pueden imprimir solo aquello que necesitan cuando lo necesitan.

Producción rápida con una calidad elevada

Cada vez más productores de artículos de marca exigen envases individualizados y personalizados. Eso supone que las empresas de acabados deben ofrecer plazos de entrega más breves y tiradas de impresión más pequeñas, además de lograr unos elevados estándares de calidad con unos costes más reducidos. Con opciones de imprimación ampliadas –en combinación con tintas CMYK a cuatricromía HP A50 de base acuosa y de pigmentos–, los usuarios pueden imprimir con alta calidad liner de cartón ondulado con y sin revestimiento de entre 80 y 400 g/m² (GSM).

Satisfechos por la exitosa colaboración en la ejecución de la HP T1100S, de izda. a dcha.: Jim Lucanish, presidente de O'Neil Data Systems, Christoph Müller de KBA-Digital & Web Solutions, así como Aurelio Maruggi, Gido van Praag y Eric Wiesner de HP Inc.

Con la tecnología MLPA de HP se pueden producir tiradas grandes, pequeñas y mínimas en diferentes formatos en paralelo en la HP T1100S. Alta satisfacción por lo logrado (de izda. a dcha.): Hartmut Breunig, director de Diseño e I+D, Christoph Müller, CEO (ambos de KBA-Digital & Web) y el director de Desarrollo Frank Drogo de HP Inc.

En cooperación con KBA, HP ofrece múltiples opciones de equipamiento y automatización para la T1100S. Esto incluye cuerpos de lacado para imprimación y lacado final (OVP), el cambio automático de la bobina de papel, así como la automatización completa de la logística del papel con el sistema KBA Patras.

Claus Bolza-Schünemann explicó la sólida posición de KBA en el mercado en expansión de la impresión de envases y subrayó que la cooperación con HP es beneficiosa para ambas partes

Christoph Müller, CEO de KBA-Digital & Web Solutions: "KBA posee 200 años de experiencia en la construcción de máquinas de impresión y un know how acumulado en el dominio de soportes de impresión sensibles y anchos de banda grandes. Desde hace 76 años, HP ostenta una posición de liderazgo en el ámbito del hardware y software y, durante los últimos 31 años, ha impulsado continuamente la innovación en la tecnología de inyección de tinta térmica".

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Muchos profesionales del sector de los envases de todo el mundo se dieron cita en Würzburg para ver la primicia mundial de la HP T1100S

Más información sobre la HP PageWide Web Press T1100S en:
http://www8.hp.com/us/en/commercial-printers/web-presses/T1100S.html

Retrospectiva y perspectivas de drupa

KBA RotaJET: impresión digital de gran volumen para aplicaciones comerciales e industriales

Con motivo de drupa 2012, con la RotaJET 76, KBA presentó una rotativa de inyección de tinta para la impresión a color 4/4 de productos comerciales y publicaciones. La primera instalación de impresión digital de KBA surgió tras un año de cooperación con R.R. Donnelley de EE. UU. Desde hace muchos años, el mayor grupo de impresión del mundo es pionero en la implementación de la tecnología de inyección de tinta en la industria gráfica. En el marco de esta coalición –que continúa funcionando muy bien a día de hoy–, KBA aportó su competencia en la construcción de maquinaria de alta precisión, así como su experiencia en el dominio de soportes de impresión exigentes con anchos de banda grandes. Durante los últimos cuatro años, fruto de la colaboración han surgido la RotaJET 168 y 225: las rotativas de bobina de inyección de tinta hasta hace poco más anchas y potentes del mercado. Este tipo de instalaciones de impresión digital tienen demanda sobre todo para aplicaciones industriales y de envases. Con motivo de drupa 2016, KBA mostrará la flexible RotaJET L, que se puede ampliar hasta un ancho de banda de 1,38 m.

En un tiempo récord de tan solo once meses, en 2012 KBA pudo presentar una RotaJET 76 que imprimía en drupa 2012. Aunque tras el breve período de desarrollo, la instalación aún tenía potencial de mejora en cuanto a calidad, los expertos identificaron de inmediato su superioridad en la guía de banda, las marcas de registro, el registro y la maculatura. La transparencia con la que KBA distribuyó folletos y libros impresos en la RotaJET 76 e informó sobre los pasos previstos para la optimización de la calidad sobre diferentes soportes de impresión –algo que ya se ha logrado– tuvo muy buena acogida entre el público especializado. De este modo, se llamó la atención sobre el potencial de la RotaJET entre los interesados de este mercado de impresión industrial de inyección de tinta –por aquel entonces aún en pleno desarrollo.

Quien la sigue la consigue

Sometida a una alta presión, posteriormente KBA mejoró la RotaJET de forma continua en cuanto a tintas, tecnología de inyección de tinta y software. Múltiples demostraciones de impresión exitosas para mercados clásicos y nuevos de impresión, así como el diálogo permanente con clientes interesados, llevaron finalmente al desarrollo y a la construcción de la RotaJET 168 para el mercado decorativo. Esta máquina de inyección de tinta Single Pass de 168 cm de ancho era en aquel momento el sistema de inyección de tinta de alta velocidad más productivo del sector gráfico. El desarrollo de una instalación en un ancho nunca visto para este exigente segmento de mercado de alta calidad no estuvo exento de riesgos. Existía demanda de calidad de impresión máxima, extrema precisión de repetición y eficiencia máxima. A fin de cuentas, se trata de sustituir el huecograbado –de calidad muy elevada, pero laborioso y costoso en cuanto al molde de impresión– por la impresión de inyección de tinta –más rápida y rentable para cantidades decorativas más pequeñas.

Con la RotaJET 168 –que produce desde hace un año en la imprenta decorativa Interprint de Arnsberg–, KBA-Digital & Web creó una nueva plataforma de máquina muy flexible para mercados comerciales e industriales de impresión digital. El concepto técnico se transfirió a las series RotaJET L y VL

Gracias a la dilatada experiencia en el negocio de proyectos orientados a clientes, KBA pudo cumplir este cometido en el período de referencia. Para ello, los ingenieros de KBA abandonaron el concepto básico de la RotaJET 76 e idearon una base de máquina completamente nueva. Las hileras de inyección de tinta se configuraron de forma más flexible, se desarrollaron y aprobaron tintas adecuadas, se adaptó el software, se escaló la tecnología RIP –por nombrar solo algunos puntos importantes. ¡Hoy en día podemos afirmar que lo logramos!

RotaJET 168 – Modelo para la RotaJET L

El uso flexible para diferentes requisitos y mercados ya fue un punto clave en el diseño y desarrollo de la RotaJET 168. A partir de ahí, con la nueva serie RotaJET L, surgió un concepto de máquina con una flexibilidad hasta ahora desconocida.

En cuanto que sistema de impresión de inyección de tinta único hasta la fecha, la serie RotaJET L se puede equipar en

Con la rotativa de inyección de tinta RotaJET 76, con motivo de drupa 2012, KBA dio el salto al segmento comercial en expansión de la impresión digital de gran volumen

La máquina de inyección de tinta Single Pass RotaJET 168 para el mercado decorativo entregada en 2015 a Interprint era hasta hace poco el sistema de inyección de tinta High-Speed más productivo del sector gráfico. En este segmento de mercado especialmente exigente, hay demanda de calidad de impresión perfecta, extrema precisión de repetición y eficiencia máxima

La RotaJET 138 es el modelo superior de la nueva serie RotaJET L –que se puede ampliar de forma flexible de 77 a 138 cm– y las configuraciones correspondientes se pueden usar tanto en la impresión de productos comerciales, publicaciones y publicidad, como en la impresión industrial y de envases

varias fases desde el ancho de banda inicial de 77 cm hasta un ancho de banda máximo de 138 cm –incluso tras su instalación en el cliente. Asimismo, los sistemas monocromos se pueden convertir posteriormente a 4C. Junto con los sistemas que imprimen por ambas caras para aplicaciones comerciales, el flexible concepto de la máquina también permite soluciones de impresión por un lado para aplicaciones industriales. Con la serie RotaJET L, KBA puede cumplir prácticamente cualquier requisito de un sistema de inyección de tinta High-Speed con un ancho de hasta 138 cm.

RotaJET 225 – Modelo superior de la serie VL

El éxito de la RotaJET 168 en la impresión decorativa y su presentación oficial por parte de nuestro cliente Interprint en Interzum 2015 supusieron el pedido de la primera RotaJET 225 por parte de un cliente europeo. Con su productividad de 18.000 m²/h, la RotaJET 225 sienta nuevos hitos en la impresión digital industrial. Ningún otro sistema de impresión digital puede competir –ni por asomo– con la RotaJET 225 en la impresión decorativa.

En drupa 2016, por motivos de espacio, KBA presentará la RotaJET L con configuración 4/0 con ejemplos de aplicación para mercados de impresión digital clásicos y nuevos

Transformación del mercado de impresión digital

Los requisitos que deben cumplir los sistemas de inyección de tinta High-Speed han aumentado más. Algunos sistemas instalados en el ámbito comercial han llegado a sus límites en cuanto a rendimiento, selección de soportes de impresión y calidad de producción, y ya no satisfacen todas las exigencias del mercado. Los deseos de los usuarios van claramente encaminados a la posibilidad de imprimir papeles offset estucados con una mayor calidad de reproducción. Ambas cuestiones eran clave en el desarrollo de la RotaJET para la impresión digital comercial. A pesar de los éxitos en el sector industrial con la RotaJET VL –o precisamente debido a ello–, KBA continúa abordando las exigencias en la impresión publicitaria y de publicaciones, donde ve una demanda creciente para los próximos años.

En drupa 2016, se pondrá especial énfasis en el procesamiento de papeles offset estucados, lo que permitiría una considerable ampliación de las aplicaciones de inyección de tinta High-Speed. Y, junto con el ámbito industrial y de publicaciones, KBA también se considera técnicamente preparada para el mercado en expansión de la impresión digital comercial. Paralelamente, tanto la serie RotaJET L como la RotaJET VL van dirigidas a interesantes ámbitos estratégicos en expansión en la industria de envases, donde pueden verse como sistemas complementarios a las exitosas instalaciones de formato grande KBA Rapida.

El mercado de la impresión digital se encuentra en constante movimiento, y KBA contribuye técnicamente en muchos aspectos. Estaremos encantados de mostrarle y explicarle nuestra nueva RotaJET L en drupa, en el pabellón 16 (stand C47) mediante impresiones en directo. ¡Pase a vernos!

Oliver Baar
oliver.baar@kba.com

Altacel Flexible Packaging de Weesp

En la pista de carreras con la EVO XG de Flexotecnica

En 2015, la imprenta holandesa de láminas Altacel Flexible Packaging de Weesp puso en servicio una instalación de diez colores EVO XG sin engranajes de KBA-Flexotecnica. Al respecto el gerente Alec Frijlink: "No hemos invertido solo en una máquina de impresión cualquiera, sino también en la diferencia".

Altacel Flexible Packaging (abreviado, Altacel) imprime, lamina, corta y produce bolsas para la industria alimentaria. En este sentido, las exigencias en cuanto a seguridad alimentaria son elevadas. "Fantástico", opina el gerente Alec Frijlink. "Nos diferenciamos de muchos otros fabricantes por nuestros conocimientos. Holanda es uno de los lugares de producción más caros del mundo. No obstante, debemos fabricar nuestros productos a precios acorde con el mercado. Y esto solo es posible con una organización rigurosa. Contamos con empleados inteligentes y competentes, que sacan el máximo provecho de las máquinas, y nuestro objetivo es tener un parque moderno de máquinas.

Una mentalidad diferente

A Frijlink le gusta explorar los límites de la técnica junto con su director de Proyectos Frans van Baren. "Muchos clientes continúan convencidos de que el huecograbado es la única técnica con la que obtener una calidad óptima. Y queremos cambiar ese modo de pensar. Nos gusta mostrarles las posibilidades actuales que brinda la impresión flexográfica. Pero para ello hay que disponer de las máquinas adecuadas".

Siempre entre láminas

Altacel inició su actividad en 1959 como empresa mercantil. En 1969, la empresa –que por aquel entonces ya producía envases– se trasladó a Weesp, cerca de Ámsterdam. El padre del actual director ejecutivo Alec Frijlink empezó a trabajar en la empresa en 1978. Su hijo Alec ya se arrastraba y corría entre láminas desde su primer año de vida. Se incorporó a Altacel en 1990 y se convirtió en gerente en 2001. En Altacel, un total de 43 empleados producen para clientes nacionales e internacionales de la industria alimentaria. Los envases industriales constituyen el segundo pilar importante de la empresa.

"Somos bastante obstinados y queríamos una máquina de impresión flexográfica que se adaptara exactamente a nuestras necesidades."
Frans van Baren

En 2011, el equipo de dirección puso sobre papel los planes para renovar el parque de máquinas. Las exigencias más importantes de Frijlink y van Baren eran la estabilidad de producción y los breves tiempos de preparación. Además, querían una elevada automatización y una perfecta integración de la instalación en el flujo de procesos.

"Cuando vemos que alguien hace lo mismo diez veces al día, sería mejor dejarlo en manos de una máquina". Finalmente, la lista de requisitos de Altacel se circunscribía a una máquina de diez colores con engranajes de carbono y cojinetes muy sólidos para poder procesar también los soportes de impresión más difíciles con una alta calidad.

Construcción robusta

En 2012, se procedió a visitar a los fabricante de máquinas de impresión europeos a tener en cuenta. Frans van Baren: "Somos bastante obstinados y queríamos una máquina de impresión flexográfica que se adaptara exactamente a nuestras necesidades. Un ejemplo: somos vecinos de QuadTech, un actor global en el área de la supervisión de la calidad con cámaras, que queríamos incorporar a nuestra máquina y eso no supuso problema alguno para los ingenieros italianos de KBA-Flexotecnica".

Frijlink: "Cuando observo el sistema de entintado de una máquina de impresión quiero ver estructuras claras, prácticamente un oasis de calma. Nuestra EVO XG cuenta con técnica pipeless, lo que significa que no hay conductos de tinta sueltos por ahí. Esta solución es muy robusta y mucho más agradable a la hora de limpiar los cuerpos de impresión".

Van Baren: "Otro ejemplo de la construcción robusta son los cojinetes totalmente automáticos que se abren solos al finalizar un pedido; de este modo, con la ayuda de un adaptador de plástico, se

Frans van Baren (centro) y Alec Frijlink (3.º izda.) con el equipo de puesta en servicio de KBA y KBA-Flexotecnica

Manejo mediante pantalla táctil de la EVO XG altamente automatizada de KBA-Flexotecnica

"Cuando observo el sistema de entintado de una máquina de impresión quiero ver estructuras claras, prácticamente un oasis de calma."
Alec Frijlink

Trabajo exigente

La nueva EVO XG se utiliza sobre todo para pedidos exigentes. En las tiradas relativamente pequeñas, los breves tiempos de preparación son más importantes que la velocidad máxima, que en la EVO XG puede alcanzar 600 m/min. La máquina cuenta con eyectores neumáticos para poder cambiar los sleeves Anilox de forma rápida y segura con la producción en marcha gracias al sistema SSC (Safe Sleeve Change) patentado. El enfoque de gestión integral de la calidad de KBA-Flexotecnica encaja a la perfección con la filosofía de gestión de Alec Frijlink. "Las máquinas de nuestros clientes deben poder procesar sin problemas todo lo que sale de nuestra empresa. Y esto solo es posible con procesos estandarizados y la búsqueda permanente de mejoras".

pueden retirar de la máquina y cambiar los sleeves y los rodillos reticulados de forma sencilla, segura y rápida. Otro detalle importante: para cumplir con los requisitos en materia de seguridad alimentaria, la tinta se debe poder secar tranquilamente. El tambor con un diámetro de 2,40 m es ideal, puesto que hay más espacio entre los diferentes colores. A esto hay que añadir los secadores altamente eficientes de KBA-Flexotecnica".

Producción lean

Frijlink: "La técnica es importante, pero debemos mirar más allá. No hemos invertido solo en una máquina de impresión, sino también en asesoramiento. Trabajamos en dos turnos; todo el modelo de negocio está pensado para ello. No podemos permitirnos las paradas. Para nosotros, la combinación germano-italiana de KBA y Flexotecnica fue uno de los motivos decisivos para decantarnos por la EVO XG. Los italianos son proactivos y conocen atajos. El asesoramiento postventa y el servicio técnico están en buenas manos con KBA".

Antes de que la EVO XG llegara a la imprenta en julio de 2015 con ocho semirremolques, se implantaron drásticas medidas de remodelación y traslado. 7.000 de los 8.350 m² de la superficie de producción se reasignaron. "Queremos producir lo más lean posible y la nueva inversión fue una buena excusa para organizar la fábrica como si fuera una pista de carreras. Nuestros productos atraviesan la empresa en un tren".

La elevada calidad de impresión y la amplia automatización para rápidos cambios de trabajo eran dos cuestiones fundamentales para Altacel

Con eyectores neumáticos y el sistema SSC (Safe Sleeve Change) patentado, los sleeves Anilox se pueden cambiar de forma rápida con la producción en marcha

Además, tuvieron que hincar 44 postes en el suelo y elevar el techo de la nave unos metros por encima de la EVO XG. "Esos 44 postes se han dispuesto con la suficiente distancia entre sí para que, dado el caso, se pueda instalar una segunda máquina".

Leon van Velzen
Consultas: Maria Constantino
maria.costantino@kba-flexotecnica.com

En Strubl imprime la flexible EVO XDs de KBA-Flexotecnica

Grandes éxitos con pequeñas bolsas de lámina

Junto con su hermano Christoph, Franz Strubl dirige como socio gerente Strubl GmbH & Co. KG en Wendelstein, cerca de Núremberg. Desde comienzos de verano de 2015, la primera rotativa EVO XDs de Alemania es un componente esencial de su amplio parque de máquinas. Esta instalación altamente flexible de KBA-Flexotecnica es perfecta para la exitosa estrategia de nichos de mercado que persigue esta empresa mediana de Franconia.

Arriba: El director de la imprenta Jens Hopf valora la automatización práctica para rápidos cambios de trabajo de la nueva EVO XDs

Izda.: El socio gerente Franz Strubl ante su pared de muestras con bolsas de lámina de formato pequeño

En sus propias palabras, el éxito de Strubl radica sobre todo en su amplia gama de productos, así como la flexibilidad de los trabajadores y su parque de máquinas. Y, sin duda, la destreza de la gerencia para lograr la mezcla correcta de pedidos. Sin una técnica que se ajuste a la perfección, este principio no funciona.

Franz Strubl: "Nos diferenciamos de los fabricantes en masa de plástico por nichos de mercado, por la intensidad del know how y por nuestro servicio". Los casi 2.000 clientes provienen de diferentes sectores, en cuyas ferias especializadas Strubl está presente. "Nuestra orientación al cliente consiste en desarrollar láminas y bolsas según listas de atributos, es decir, tipos, formas, materiales, dimensiones o características. A partir de ahí, el cliente puede configurar su producto individual".

Un grande pequeño o un pequeño grande

Strubl tiene presencia en tres áreas de negocio:

- Fabricación de láminas y bolsas.
- Envases para salas limpias.
- Máquinas y sistemas de envases "Plug&Pack".

La extrusión de láminas y la fabricación de los envases para salas limpias –principalmente sin imprimir– tienen lugar en la fábrica de Nabburg, cerca de la frontera checa. En Wendelstein, al sur de Núremberg, principalmente se imprime y se realiza la preparación final. Además, allí está situado el negocio de construcción de maquinaria.

Franz Strubl continúa: "Somos un grande pequeño o un pequeño grande, según como se mire". Las cantidades millonarias de bolsas para llevar o envases para alimentos, a diferencia de los grandes del sector, contribuyen relativamente poco a los 22 mill. de volumen de negocio anual obtenidos con apenas 100 empleados –expresados en términos de empleados a tiempo completo. Aunque también se producen bolsas para llevar, son más bien bolsas de lámina pequeñas, que se suministran a los mercados comerciales especializados de Europa y constituyen el negocio principal. Bolsas en las que se embolsan tacos, tornillos, juntas o incluso plantillas.

No se puede, no existe

Un punto fuerte importante es el gran parque de máquinas para la confección de bolsas. Unas cuarenta máquinas permiten prácticamente todos los tipos de perforación y cierre, variantes de agujeros y formas. Aquí la velocidad no es la medida de todas las cosas. Más bien se aplica el principio "No se puede, no existe". Las trabajadoras de la sección de confección en parte operan varias máquinas en paralelo. Algunas máquinas son realmente exóticas, otras han sido transformadas por los técnicos de Strubl para dar respuesta a las propias exigencias. Para satisfacer al máximo los deseos de los clientes, las posibilidades técnicas se amplían de forma continua, por ejemplo, recientemente mediante bolsas de fondo rígido.

Construcción propia de maquinaria

Strubl no es solo productor de láminas y empresa de preparación final, sino también constructor de maquinaria. Bajo la marca "Plug&Pack" se suministran sistemas de máquinas que retiran bolsas de lámina (idealmente también fabricadas por Strubl) de un depósito, las separan, las individualizan mediante impresión de transferencia térmica monocolor y después las abren de tal modo que se puedan llenar manual o automáticamente. Strubl ya ha suministrado casi 150 sistemas de este tipo en toda Europa, desde Rusia a España o Italia. De este modo, la empresa cuenta con otro sólido pilar y ha hallado un camino hacia el "aprovechamiento máximo" de sus recursos.

"150 máquinas de envases" puede parecer mucho, pero no hay que perder de vista que Strubl obtiene bastante más del 50 % de su volumen de negocio con las láminas y las bolsas.

Novedad en la cartera de productos: envases para salas limpias

Con el segmento relativamente nuevo y con un futuro prometedor de los envases para salas limpias, no solo se ha prestado gran atención a Strubl GmbH & Co. KG en las revistas especializadas del ámbito

Strubl GmbH & Co. KG de un vistazo:

- *Volumen de negocio 2015: aprox. 22 mill.*
- *Cuota de exportación: 35 %*
- *Capacidad: aprox. 6.000 t/año*
- *Superficie de producción: más de 20.000 m²*
- *Parque de máquinas: 17 extrusoras, 3 máquinas de impresión, 1 laminadora, 1 cortadora de bobinas, 40 máquinas de preparación final*
- *Construcción y desarrollo propios de máquinas*
- *Producción con control de pedidos: 10.000 láminas individuales, bolsas y máquinas*

farmacéutico y de envases. El fotógrafo del *Frankfurter Allgemeine Zeitung*, en un monográfico reciente de la empresa en la sección de economía, situó a los hermanos Franz y Christoph ante una banda de láminas extruida en la fábrica de Nabburg.

Además, en su entrevista con los hermanos Strubl, *FAZ* reveló su rol como "líderes del mercado mundial de envases para bulbos". Un 60 % del total del mercado de 40.000 km de lámina está en Franconia. ¿Es este especialista en láminas un "campeón oculto"? Franz Strubl no se cansa de repetir que en el sector de envases flexibles prácticamente no existe nadie que imprima cantidades tan pequeñas con una calidad tan elevada.

Arriba: Las longitudes de corte de tan solo 280 mm, así como anchos de lámina de 500 mm y menos son lo habitual en Strubl

La altura compacta de la EVO XDs fue otra ventaja al realizar la nueva inversión

Fabricación de productos pequeños con cuatro sistemas de entintado

Durante los tres primeros meses en los que la EVO XDs de KBA-Flexotecnica produjo en dos turnos, se procesaron 317 pedidos, pero se imprimieron solo 3 mill. de metros lineales. Esto "no se puede comparar" con productores de grandes cantidades, aclara Franz Strubl. La importancia de una organización y preparación perfectas de los pedidos, así como del ajuste, resulta evidente si sabemos que casi uno de cada tres de estos 317 pedidos medía menos de 2.000 metros lineales.

Sin duda, es fantástico que la nueva rotativa de impresión flexográfica pueda imprimir 350 m por minuto. Pero Strubl ha utilizado esta velocidad máxima en contadas ocasiones hasta la fecha. La producción aún resulta más compleja porque Strubl utiliza cuatro sistemas de entintado diferentes: para la impresión, la impresión inversa, la impresión con tintas para laminado y las tintas resistentes a UV.

Campeones mundiales en preparación

Quien está acostumbrado a la complejidad de Strubl, lo puede todo. Por eso, la empresa también forma a técnicos de medios con especialización en impresión flexográfica. Uno de ellos es Jens Hopf, que con la instalación de la EVO XDs ha asumido la dirección del Departamento de Impresión. Para los 3 mill. de metros lineales mencionados, los impresores de Strubl han tenido que equipar no menos que 1.216 sistemas de entintado. Franz Strubl alaba a su equipo: "Somos campeones mundiales en preparación". El director de la imprenta Hopf se muestra satisfecho con las funciones de automatización de su nueva máquina de impresión y su jefe lo resume con el término "Strubl 2.0". Ambos se refieren, en particular, al control automático de la posición de impresión "Auto Impression Flexotecnica" (AIF), con la que se ha podido reducir la longitud de banda necesaria para el ajuste a unos 100 m. Hopf: "El ajuste se realiza con extrema rapidez y AIF nos ahorra mucho material".

Especificaciones claras para la nueva máquina

La máquina que debía sustituir a la Flexotecnica Tachys de doce años debía caber en cuanto a altura en el espacio disponible y ajustarse al marco financiero. El ancho de producción y el diámetro de los rodillos eran especialmente importantes. Strubl no hace nada con tipos de máquina que se orientan según la bolsa y que están diseñados para un ancho útil de 1.280 mm. Jens Hopf: "También imprimimos anchuras de folio de 300, 400 o 500 mm. Nuestra longitud de impresión mínima son 280 mm. Muchos proveedores no lo ofrecen debido a la flexión de los sleeves de impresión".

Máquina más estrecha que puede imprimir formatos más anchos

"Nuestros sleeves de impresión son muy estrechos", afirma Franz Strubl. Con 1.000 metros lineales, es más que suficiente tener cuatro imágenes impresas en la longitud repetitiva. En cuanto al ancho del material, en comparación con la máquina anterior, ahora Strubl incluso puede imprimir bandas más anchas (1.050 respecto 880 mm) gracias a la construcción compacta en menos metros cuadrados. El jefe de la empresa lo expresa así: "Tenemos una máquina más estrecha y, sin embargo, podemos imprimir formatos más anchos".

La máquina de cilindro central cuenta con ocho cuerpos de impresión y ejes de carbono para la admisión de los sleeves de impresión. El sistema automático de limpieza Speedy Clean facilita el trabajo. La supervisión por vídeo de la banda de BST Eltromat con módulo de registro interactivo Regi Touch ayuda a garantizar una elevada calidad de impresión constante. Un dispositivo de corte longitudinal permite a Strubl combinar diferentes trabajos en una pasada.

Franz Strubl no duda sobre el papel protagonista de la impresión en la empresa: "El producto impreso de forma personalizada evidentemente es más próximo al cliente que una bolsa estándar de 50 μm que puede ofrecer cualquiera".

Gerd Bergmann
Rückfragen: johannes.stoetzel@kba.com

La serie EVO XD

La serie EVO XD satisface las exigencias de la impresión de envases flexibles gracias a su técnica de accionamientos individuales y su automatización práctica para breves tiempos de preparación en tiradas cada vez más pequeñas. La EVO XD tiene una velocidad máxima de 400 m/min y un ancho de banda máximo de 1.600 mm. Las variantes XDs y XDn están diseñadas para una velocidad máxima de 350 m/min y se diferencian en la anchura de impresión máxima con 1.000 m y 1.200 mm. La instalación compacta mide menos de 10 m de longitud y menos de 5 m de altura.

Instalación de diez colores EVO XG en Impact Innovations de Tennessee

Moderna impresión flexográfica "Made in USA"

En verano de 2015, en una jornada de puertas abiertas para presentar la primera de dos nuevas rotativas de diez colores EVO XG de KBA-Flexotecnica, Impact Innovations Inc. de Memphis (Tennessee) mostró cómo se puede "devolver" la impresión de envases para regalos y los puestos de trabajo a ello asociados de Asia a EE. UU. mediante inversiones en modernas rotativas flexográficas.

El día antes del inicio de las puertas abiertas, los empleados sorprendieron al presidente John Dammermann y a su familia con una placa, en la que se bautizaba a la nueva EVO XG con el nombre del fundador de la empresa: Harold "Curly" Dammermann. Durante el evento para clientes lucieron camisetas donde podía leerse "Creating New Jobs One Press At A Time". El presidente John Dammermann estaba visiblemente orgulloso de haber logrado volver a traer la producción de sus papeles para regalo de alta calidad a Estados Unidos gracias a las nuevas máquinas. Su mensaje clave a la plantilla y a los invitados fue "Made in USA".

John Dammermann: "Estamos orgullosos de poder operar aquí en Memphis dos instalaciones de cilindro central sin engranajes altamente automatizadas de KBA-Flexotecnica y, de este modo, crear nuevos puestos de trabajo. Las rotativas de Italia son mundialmente conocidas por su elevada calidad de impresión y construcción. Y hoy queremos demostrar de lo que somos capaces con la nueva técnica en esta bonita fábrica".

Steve Korn, director de Clientes Nacionales y Clave de KBA North America, elogió la buena colaboración durante la fase de proyección.

Mensaje en las camisetas de los empleados de Impact Innovations durante las puertas abiertas

De izda. a dcha. durante el descubrimiento de la rotativa flexográfica «Curly»: la directora de Marketing Jane Hagert, Tracy Dammermann, la madre Ann Dammermann, así como el presidente y CEO John Dammermann

Decisión a favor del modelo de gama alta

La EVO XG es el modelo de gama alta de KBA-Flexotecnica y, normalmente, se suministra con ocho o diez cubiertas. La anchura máxima de impresión se sitúa en 1.600 mm, pudiéndose elevar opcionalmente a 2.000 mm. La longitud de corte llega hasta 1.000 mm, mientras que la velocidad máxima es de 600 m/min. Gracias al control automático del registro de impresión (ARF), así como los secadores intermedios y finales optimizados en cuanto al flujo, se obtienen excelentes resultados de impresión incluso con velocidades elevadas y materiales exigentes. En las puertas abiertas, la EVO XG produjo papeles para regalo en color para la próxima campaña vacacional; la distribución se realiza mediante el comercio al por mayor. En la sala de exposición, los asistentes fueron atendidos rodeados de una amplia colección de papeles para regalo.

Impact Innovations fue fundada en 1968 en Clara City (Minnesota). Hoy en día, el negocio se sustenta sobre un pilar estacional y otro comercial. El negocio estacional incluye productos decorativos, de fibra y papel, donde Impact es proveedor líder de decoraciones para ventanas gracias a su vasto know how en el desarrollo de diseños y productos. El área de productos comerciales es igualmente importante: la empresa ofrece expositores, displays, tarjetas de plástico y materiales publicitarios para el comercio. Los productos de Impact pueden encontrarse en grandes superficies y cadenas alimentarias, droguerías y en negocios de decoración de interiores, tanto en EE. UU. como en Canadá, México y Sudamérica.

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Más información:
www.impactinnovationsinc.com

Solución de marcación offline de KBA-Metronic

Trazabilidad para tiradas pequeñas

Los medicamentos falsificados representan un riesgo para la salud de los consumidores, dañan la imagen de los fabricantes y ocasionan perjuicios financieros. Con udaFORMAXX, KBA-Metronic ofrece una solución fiable para la marcación a prueba de falsificaciones de productos farmacéuticos y cosméticos con lotes pequeños.

A escala mundial, se estima que aprox. el 10 % de los medicamentos vendidos físicamente y el 50 % de los vendidos online son falsificaciones. Con una tendencia al alza. A primera vista difícilmente se puede diferenciar si se trata de una falsificación o del original. Actualmente, las falsificaciones son tan perfectas que los clásicos controles visuales y de seguridad en las farmacias ya no son suficientes. Resulta imprescindible introducir características adicionales de seguridad en los envases.

Normativa más estricta a partir de 2017

El Parlamento Europeo ha detectado el peligro derivado de los productos farmacéuticos falsificados y, a partir de 2017, prescribirá la marcación con el número de producto único europeo (PPN). PPN es la sigla del inglés Pharma Product Number y amplía el número central farmáceutico (PZN) empleado hasta ahora en Alemania con datos adicionales. Mediante su colocación en el envase del producto con un código de matriz de datos en 2D, se pueden verificar los fármacos a lo largo de toda la cadena logística hasta la farmacia mediante lectores.

Junto con otras marcaciones como la fecha de caducidad y el número de lote, se garantizan la trazabilidad, la protección contra falsificaciones y la información al cliente sobre el tiempo de conservación del medicamento. Todos estos datos se deben colocar en el envase de forma discreta y legible.

A fin de garantizar que los medicamentos falsificados no lleguen a manos de los consumidores y que los productos con defectos de fabricación se puedan retirar rápidamente, es indispensable colocar marcaciones ingeniosas. En este sentido, la directiva sobre trazabilidad de la UE valora enormemente la trazabilidad completa mediante una marcación única. La industria farmacéutica no solo deberá implementar rápidamente la impresión y el escaneado necesarios en la línea de producción por motivos legales. Pero no todos los fármacos se producen en cantidades tan elevadas que requieran su fabricación en una línea de producción totalmente automática.

Marcación offline económica para lotes más pequeños

Con udaFORMAXX, KBA-Metronic ofrece una solución de marcación semiautomática que permite marcar lotes pequeños, productos especiales, así como artículos de temporada y promocionales con un coste asumible. Junto con la conexión de una cámara para el control de la impresión de la marcación, el software correspondiente y un dispositivo de expulsión para impresiones erróneas, este sistema de marcación offline satisface los requisitos de la directiva sobre marcación de artículos farmacéuticos. En comparación con las soluciones manuales, la marcación semiautomática con udaFORMAXX es más económica, segura y rápida. El personal puede rellenar el depósito durante el servicio y garantizar un funcionamiento sin interrupciones con una elevada velocidad de marcación.

Para envases laminados y blísteres de pastillas con lotes pequeños, en la udaFORMAXX también se utilizan a menudo sistemas de marcación láser de KBA-Metronic

La udaFORMAXX puede procesar de una pila a otra cajas plegables, recortes de cartón, hojas individuales, recortes de papel, tarjetas ISO, bolsas de papel plegado u otros materiales planos que deban imprimirse. Los cuerpos de impresión están dispuestos entre la pila de entrada y la de salida. Un instrumento foto-óptico con unidad conectada de posicionamiento garantiza la orientación precisa del producto para su rotulación. El control se realiza a través de una pantalla plana de manejo intuitivo.

El versátil sistema de marcación offline se puede equipar con diferentes sistemas de impresión. Los sistemas de inyección térmica de tinta (TIJ) betaJET y la serie laserSYSTEM han demostrado su eficacia para la serialización a prueba de falsificaciones de medicamentos. Las impresoras de chorro de tinta (CIJ) de la serie alphaJET constituyen una alternativa; y, para encargos sencillos sin códigos cambiantes, las estampadoras en caliente de la serie hpdSYSTEM.

Elevada calidad de impresión con betaJET

La inyección térmica de tinta betaJET rotula incluso superficies porosas como cartonajes con una imagen impresa nítida. Para el sector farmacéutico, la udaFORMAXX con betaJET integrado constituye una de las soluciones más rentables para la marcación a prueba de falsificaciones de medicamentos con lotes pequeños. La betaJET imprime caracteres, códigos y logotipos y, con una resolución de hasta 600 dpi (puntos por pulgada), reproduce

Arriba izda.: Envase farmacéutico trazable marcado con el sistema de inyección térmica de tinta betaJET

incluso las fuentes más pequeñas de forma fiable e indeleble. Gracias a la elevada resolución, los lectores de toda la cadena logística hasta llegar a la farmacia pueden identificar de forma unívoca los datos cifrados de los envases. De este modo, se garantiza la trazabilidad del producto farmacéutico, así como la verificabilidad del código PPN. Otro punto a favor de la betaJET es el hecho de que la tinta sobre superficies absorbentes como papel o cartón se seca rápidamente y permanece indeleble. Las tintas están exentas de disolventes y, por consiguiente, contribuyen a la sostenibilidad de esta tecnología.

Marcación duradera con láser

Si la rotulación duradera y la elevada velocidad de impresión son fundamentales, se debe optar por la udaFORMAXX con láser integrado. Los aparatos de marcación de la serie laserSYSTEM rotulan productos con códigos, textos, logotipos y gráficos nítidos, cumpliendo los exigentes requisitos de la industria farmacéutica (21 CFR Parte 11). Un argumento clave a favor del láser es la rotulación indeleble y resistente a la abrasión de diferentes superficies y múltiples materiales. En el sector farmacéutico, se trata sobre todo de papel y cartonajes, pero también láminas y envases de PET, PVC, PP, PA y vidrio. En combinación con la udaFORMAXX, el láser rotula por ejemplo las cajas plegables de los medicamentos con códigos PPN a prueba de falsificaciones. Una ventaja respecto de los sistemas de inyección de tinta es su funcionamiento sin consumibles permanentes como cartuchos de tinta y disolventes.

Conexión con el sistema de gestión de mercancías

Gracias al sistema de marcación offline udaFORMAXX, los usuarios con tiradas pequeñas se benefician de los menores costes operativos y la flexibilidad de los aparatos betaJET o laserSYSTEM integrados. Sin grandes esfuerzos, las tareas de marcación y los datos variables que cambian con frecuencia se pueden programar mediante el editor integrado de etiquetas. Las etiquetas complejas se pueden crear en la preparación del trabajo en el PC y enviar al aparato a través de la conexión de red. El paquete de aparato de marcación offline y el software correspondiente lo tiene todo para sustituir las soluciones manuales para tiradas pequeñas. De este modo, la trazabilidad también es posible en lotes pequeños de forma rentable.

En la udaFORMAXX de KBA-Metronic se pueden marcar cajas plegables, etiquetas, blísteres y tarjetas ISO con tiradas pequeñas de forma rentable y con una buena calidad

Las personas interesadas podrán ver el sistema de marcación offline udaFORMAXX en drupa 2016, en el stand de KBA en el pabellón 16.

Iris Kluehspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Láseres de marcación para resultados exigentes

Aplicación de láser como si fuera impresión

La rotulación láser hace tiempo que ha penetrado en la industria para la identificación y decoración de productos. En el sector editorial y de impresión aún está en estado embrionario. Gracias a las innovaciones más recientes, en drupa KBA-Metronic mostrará aplicaciones eficientes para láseres de marcación en la impresión y el sector editorial.

Los láseres para rotulación requieren poco mantenimiento, apenas necesitan consumibles y destacan por su elevada disponibilidad. Actualmente, están disponibles como láseres YAG de CO_2, fibra o bombeados por diodos. Puesto que la rotulación láser no solo se realiza mediante la aplicación de color o tinta, el soporte de impresión determina el tipo de rotulación. Algunos materiales aún imponen límites a los láseres de marcación. KBA-Metronic trabaja para mover estos límites.

Tras el embalaje en un sobre, dirección impresa con láser a través de la lámina en el campo de dirección sensible al láser

Si la rotulación debe realizarse sobre metal, p. ej., latas de hojalata, esta se efectúa directamente sobre el material. El rayo láser provoca un cambio de color en el metal o grava la marcación en el metal. Se puede obtener una reacción similar en la rotulación de plásticos. El plástico se puede enriquecer con pigmentos especiales. De este modo, se puede influir en la reacción del plástico cuando impacta el rayo láser. Dicho llanamente: determinar previamente la intensidad de los colores de la rotulación.

La marcación láser de papel, p. ej., etiquetas estándares preimpresas, hoy en día se suele realizar mediante la retirada de tinta en la capa superior de tinta. En este sentido, se libera el soporte de impresión que determina el contraste mediante su color. Si el rayo láser irradia directamente una capa de papel no lacada, la marcación se realiza quemando suavemente la su-

Bajo la denominación laserSYSTEM, KBA-Metronic ofrece aparatos de marcación con diferentes tecnologías láser desde 4 W hasta 200 W

perficie del papel La escritura aparece de color marrón. Mediante la configuración de parámetros del sistema láser se puede regular el nivel de combustión.

Retirada definida de tinta sin combustión

Si el rayo láser impacta el material a marcar con demasiada fuerza o lentitud o no lo hace con la longitud de onda óptima, el resultado no es satisfactorio. Tras múltiples ensayos, KBA-Metronic revoluciona el convencimiento arraigado hasta la fecha de que "la rotulación láser depende siempre del soporte de impresión". Con sus recientes descubrimientos, el especialista en marcación logra retirar la tinta del soporte de impresión con una definición exacta en el rango μm.

Los envases se preimprimen en color según las especificaciones de los clientes. Se utiliza un marcador de posición para la posterior marcación láser. Los datos individuales del producto y de la producción se añaden según las necesidades. En el nuevo concepto de rotulación láser, el rayo láser no toca el soporte de impresión. El material base no sufre quemaduras, la elección del material básico pasa a un segundo plano e incluso se puede descuidar si se elige correctamente la tinta. Si el material de partida es un cartón blanquísimo, la marcación también luce blanquísima. Los mejores resultados con el nuevo método se han obtenido hasta la fecha con la impresión en tonos oscuros como, p. ej., negro, azul o metalizado.

Los pigmentos sensibles al láser cambian el color

El láser se utiliza cada vez más también para la rotulación variable de cartonajes, embalajes y láminas de envases. La marcación sobre tintas o lacas sensibles al láser permite obtener el contraste deseado para el diseño. Los pigmentos de estos colores, lacas o tintas especiales cambian cuando el rayo láser toca el color. El cambio de color solo se produce en las superficies recubiertas. El soporte de impresión queda intacto.

Las imprentas pueden escoger entre tintas de base acuosa, con disolventes, basadas en aceite y de secado UV. De este modo, se obtiene la solución adecuada para cada proceso de impresión. Por consiguiente, la marcación láser es posible para muchos materiales que hasta ahora no se tenían en cuenta. KBA-Metronic trabaja continuamente en estrecha colaboración con renombrados fabricantes para lograr lacas, colores y tintas que sean óptimos para cada finalidad de uso.

Rotulación láser detrás de la lámina

En la impresión directa, el láser rotula el soporte de impresión en el campo de impresión previsto. Si este está recubierto con laca brillante o un laminado, la rotulación resulta más atractiva. Los pigmentos sensibles al láser reaccionan incluso con la capa protectora, provocando un cambio de color. Con este método no se generan productos separados, lo que permite prescindir de la aspiración.

En la impresión inversa, el campo de impresión pigmentado también está situado en la cara interior de un material transparente, p. ej., una lámina de plástico. De este modo, la rotulación adquiere un brillo de alta calidad, además de ser resistente a la abrasión. Las editoriales y las empresas de publienvíos embalan sus productos impresos inmediatamente tras la impresión en láminas o sobres. A continuación, un láser introduce el campo de dirección sensible al láser a través de la lámina.

Bajo la denominación laserSYSTEM, KBA-Metronic produce aparatos de marcación con diferentes tecnologías láser desde 4 W hasta 200 W. Para los recubrimientos sensibles al láser, ya sea directamente o detrás de la lámina, resultan adecuados los láseres de CO_2 de la serie K de laserSYSTEM, así como los láseres de fibra de la serie F de laserSYSTEM. Los denominados láseres de película demuestran su valía sobre todo en la retirada de tinta de láminas.

Marcación offline para una mayor flexibilidad

Mediante la combinación de laserSYSTEM y udaFORMAXX, se pueden marcar de forma rentable y just-in-time fuera de la línea de producción tamaños de lote pequeños, productos especiales, artículos de temporada y promocionales. Esto hace que sea una solución atractiva para imprentas, empresas envasadoras externas o de publienvíos.

Junto con la conexión de una cámara para el control de la impresión de la marcación, el software correspondiente y un dispositivo de expulsión para impresiones erróneas, este sistema de marcación offline satisface incluso los exigentes requisitos de la directiva sobre marcación de artículos farmacéuticos. En comparación con las soluciones manuales, la marcación semiautomática es más económica, segura y rápida. La udaFORMAXX puede procesar de una pila a otra cajas plegables, recortes de cartón, sobres, hojas individuales, recortes de papel, tarjetas ISO, bolsas de papel plegado u otros materiales planos. Un instrumento fotoóptico con unidad de posicionamiento garantiza la orientación precisa del producto para su rotulación.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

La MetalStar 1 como máquina de seis colores con torre de laca integrada

1995: inicio de una nueva era

20 años de MetalStar

En 1995, hace 20 años, empezó la historia de éxito de MetalStar. Con esta máquina de impresión sobre metal de varios colores de KBA-MetalPrint en Stuttgart, se marcaron estándares totalmente nuevos en cuanto a productividad y calidad de impresión. Si con las máquinas de uno o dos colores habituales de la época se precisaban varias pasadas, con la MetalStar diseñada en línea podían imprimirse hasta seis colores a la vez.

Con la **MetalStar** empezó el uso de la técnica offset de pliegos de KBA en la impresión sobre metal. Junto con el entonces especialista en impresión sobre metal Bauer+Kunzi, basándose en la anterior serie de formato grande VARIMAT de KBA-Planeta, se desarrolló una máquina de varios colores que satisfacía las crecientes exigencias de la industria de envases metálicos en cuanto a rendimiento, rentabilidad y calidad.

La primera instalación de cuatro colores MetalStar se entregó en agosto de 1995 a Crown, Cork & Seal de EE. UU. Esta empresa es líder en el segmento de envases de productos de consumo y la primera MetalStar aún continúa en uso allí.

Aprovechamiento de las ventajas de la estructura modular

Con la MetalStar se emplearon por primera vez máquinas offset de pliegos con estructura modular (principio de 3 cilindros) con cilindros impresores y de transferencia de tamaño doble para la impresión sobre metal. Hasta entonces solo existían máquinas de impresión sobre metal con estructura tándem/en Y (principio de 5 cilindros) o la técnica tradicional actualmente muy extendida en este segmento, que con ayuda de tracción por cadenas y cintas transportadoras transporta las hojas de un cuerpo de impresión a otro (principio de Mailänder) y que antes de cada color vuelve a orientar la hoja lateralmente y en el borde anterior.

La ventaja inequívoca de la estructura modular consiste en que las hojas pasan de un sistema de pinzas al siguiente. De este modo, las hojas de metal se encuentran siempre en un cierre de pinzas y, por consiguiente, se transportan con registro exacto de un cuerpo de impresión a otro. El resultado es una impresión nítida y una elevada precisión de registro en el rango μ desconocida hasta el momento, lo cual es claramente superior a las máquinas tradicionales de impresión sobre metal. Junto con los sistemas de entintado de precisión de KBA, se pueden imprimir más de cuatro colores en una pasada mojado sobre mojado sin mermas en la calidad. Este sistema ha demostrado su eficacia durante las dos últimas décadas y se ha perfeccionado constantemente.

En la MetalStar se ha empleado un potente marcador de escamas en lugar de un marcador de pliegos individuales. En este sistema, las hojas de metal se transportan desde el marcador hasta la alimentación a través de un tablero marcador de cintas, se orientan mediante un tacón de arrastre neumático y pasan al primer cuerpo de impresión a través de una alimentación oscilante. Las hojas de metal llegan ralentizadas a la alimentación gracias al desplazamiento de escamas y, después de la alimentación oscilante, se aceleran hasta alcanzar la velocidad de la máquina con el tambor de alimentación Vario-Speed. De este modo, se alcanzaron rendimientos de 8.000 hojas/h.

En el año 2002, se introdujo la **MetalStar 2**, más adelante también conocida como **MetalStar PR**, con la que por primera vez se usaron los cuerpos de impresión de las máquinas de formato grande KBA Rapida –tan exitosas en la impresión de envases. La MetalStar también se instaló en todo el mundo con múltiples configuraciones, incluso máquinas de ocho colores con torre de secado integrada y torre de lacado inline para lacados UV. Con la MetalStar 2, la velocidad máxima aumentó de 8.000 a 10.000 hojas/h. Desde entonces, la MetalStar es la máquina de impresión sobre metal más rápida del mercado.

MetalStar 2: nuevas posibilidades gracias a la elevada automatización

Las instalaciones MetalStar cuentan con el grado de automatización más elevado –con diferencia– en la impresión sobre metal. Así, la MetalStar2 (PR) ya estaba equipada con un cambio de planchas totalmente automático, un ajuste automático del formato, equipo de lavado automático para rodillos y cilindros portacaucho y de contrapresión, así como ajuste remoto de la tinta y del registro desde el puesto de mando con amplias funciones de almacenamiento.

MetalStar 3: rendimiento superior en la impresión sobre metal

Con motivo de la feria METPACK 2014,

Una larga línea de impresión UV MetalStar 2 con 8 sistemas de entintado, así como torre de secado y lacado integrada en Indonesia

MetalStar 3 de última generación con elevada automatización y tiempos de preparación extremadamente breves para tiradas más pequeñas

bajo el lema "The New Peak Performance Class in Metal Decorating", KBA-MetalPrint presentó la nueva **MetalStar 3**. Con el salto a la última generación de máquinas, se dio continuidad a los éxitos en el mercado de sus predecesoras. En la MetalStar 3 se volvió a incrementar considerablemente el grado de automatización, prestándose especial atención a unos tiempos de preparación mínimos para permitir una producción de tiradas pequeñas lo más rentable posible.

Las nuevas características para tiempos de preparación mínimos incluyen DriveTronic SPC para el cambio de planchas totalmente automático, de forma simultánea en todos los cuerpos de impresión. Esto se realiza en paralelo a otros procesos de preparación, pudiéndose combinar con la función CleanTronic Synchro, el lavado automático paralelo de cilindros portacaucho y de contrapresión. Alternativamente existe DriveTronic SRW para el lavado simultáneo de los rodillos de entintado, donde el sistema de entintado se acciona mediante un accionamiento separado independientemente de la máquina, permitiendo así un lavado simultáneo de los rodillos de entintado y las mantillas. En combinación con CleanTronic Synchro incluso se pueden lavar simultáneamente los rodillos, las mantillas y el cilindro de contrapresión. Esto permite reducir los tiempos de lavado a un mínimo absoluto.

Junto con el nuevo puesto de mando ErgoTronic rediseñado, el software TouchTronic basado en Windows y la función "One-Button-Job-Change" para la ejecución simultánea de procesos de preparación, los tiempos de preparación son aún más breves en la MetalStar 3.

En el futuro, KBA-MetalPrint –en cuanto que líder del mercado en el ámbito de la decoración metálica– continuará impulsando innovaciones en la impresión sobre metal para que los usuarios puedan producir de forma rentable y eficiente.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de

Eficiencia máxima con la nueva línea MetalStar 3

Jamestrong de Australia encarga la MetalStar 3 más larga hasta la fecha

Durante el cuarto trimestre de 2015, la empresa australiana Jamestrong Packaging ha encargado a KBA-MetalPrint de Stuttgart la línea de impresión UV MetalStar 3 más larga hasta la fecha, con ocho sistemas de entintado, secado y lacado.

John Bigley (izda.), gerente de Jamestrong, y Ralf Gumbel, gerente de KBA-MetalPrint, en la cumbre Canmaker Summit

La línea quedará instalada antes de finales de 2016. Con esta inversión millonaria, Jamestrong se ha fijado como objetivo convertirse en la empresa líder en decoración metálica del hemisferio sur. Gerente John Bigley: "Para nosotros, esta inversión supone un importante salto tecnológico y situará a Jamestrong en lo más alto. Basándonos en nuestra competencia en la impresión sobre metal –que hemos acumulado con nuestra fábrica en Milperra–, con la nueva instalación nos convertiremos en el líder del mercado en la región. La calidad máxima, los tiempos de producción más breves, la mayor flexibilidad, así como una capacidad de reacción más rápida a los deseos de los clientes, nos garantizan crecimiento y rentabilidad a largo plazo en un mercado muy reñido". Jamestrong produce en la fábrica de Milperra principalmente latas de alimentos para lactantes. La nueva línea MetalStar 3 sustituye a dos máquinas de impresión antiguas.

La MetalStar 3 es la máquina de impresión sobre metal con los tiempos de preparación más breves, el mayor grado de automatización y, con un rendimiento de hasta 8.500 hojas/h, también la más rápida del mercado. John Bigley: "La elevada velocidad y la reducción de los tiempos de cambio de trabajo suponen un nivel de producción más elevado y menores tiempos de parada. Actualmente trabajamos con una máquina de cuatro colores y otra de dos. Una lata de alimentos para lactantes tiene entre ocho y diez colores, para lo que hasta ahora necesitábamos más pasadas de impresión. Gracias a la nueva línea, podemos imprimir más del 95 % de nuestros pedidos actuales en una pasada, incluido lacado".

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de

La Rapida 106 de Amway sustituye a tres máquinas de impresión

Ante la versátil Rapida 106, de izda. a dcha.: Ingeniero de Amway Rob Dargie, Greg Schiefelbein, director regional de Ventas de KBA North America, Cory Pease, jefe del Grupo Amway, Dave Wolters, director de Amway, e ingeniero de Amway Denny McQueen con el equipo de impresores de la empresa

En la sede central de **Amway** en Ada/Michigan (EE. UU.), produce desde el año pasado una Rapida 106 de seis colores con equipamiento UV y triple prolongación de la salida. Ha sustituido a tres máquinas de otros fabricantes y aumenta considerablemente la productividad de esta empresa líder mundial en venta directa.

Amway es un fabricante global de complementos alimenticios, minerales, cosméticos y productos de higiene, así como sistemas de tratamiento de agua que se comercializan exclusivamente a través de socios comerciales propios. Con un volumen de negocio de 10,8 mill. $ (unos 9,8 mill. euros), ocupa la posición n.º 1 en la lista Global 100 del año 2015 de "Direct Selling News".

En la Rapida 106, Amway produce todas las cajas plegables para sus familias de marcas NutrilinTM, ArtistyTM y eSpringTM, con un diseño llamativo y poco convencional. Junto con los envases, en esta versátil máquina se imprimen todos los materiales de marketing propios de la empresa, como folletos, documentación de formación, fichas de productos, etc. En este sentido, la instalación colma las expectativas en cuanto a flexibilidad para productos comerciales y envases.

En el exhaustivo análisis que Amway realizó de la técnica disponible en el mercado, la versatilidad, la elevada automatización y el excelente rendimiento de 20.000 pl./h fueron decisivos para optar por la Rapida 106.

Sitio web de interés:
www.globalnews.amway.com

Tercera Rapida para Royal Paper Box de California

Poco después del 75.º aniversario de la empresa, **Royal Paper Box** de Montebello (California) invirtió en una Rapida 106 de seis colores equipada para la impresión de cartonajes a alta velocidad con torre de laca, control de la calidad inline y equipamiento UV. Los clientes internacionales de Royal Paper Box incluyen empresas de la industria cosmética y biomédica.

"Creemos que una tercera Rapida completa nuestra sala de impresión y la revaloriza considerablemente", opina Jim Hodges, presidente de Royal Paper Box. "Nuestro éxito en los últimos 75 años se basa en nuestra orientación al cliente y nuestra predisposición a invertir permanentemente en nueva tecnología. Desde siempre nos esforzamos por ofrecer el mejor trabajo de la forma más eficiente posible y, gracias a nuestra puntualidad y elevada calidad constante, gozamos de un gran prestigio, el cual queremos conservar".

La tercera KBA Rapida 106 para Royal Paper Box es una instalación de seis colores configurada para la impresión de cartonajes con torre de laca y equipamiento UV

Desde su fundación en 1940, Royal Paper Box se ha centrado en soluciones de envases de cartón para una amplia cartera de clientes internacionales de diferentes sectores. Clary Hodges, el padre del actual presidente, compró la empresa a su fundador en 1956 junto con un grupo de inversores y trabajadores. Tras su servicio militar en los Marines americanos, su hijo Jim Hodges se incorporó a la empresa, que actualmente dirige con éxito con su padre. A día de hoy, Royal Paper Box cuenta con una plantilla de 210 empleados en su planta de 16.000 m².

GAM amplía su capacidad con una Rapida 106 de siete colores

En 2015 se entregó al fiel usuario de KBA **Grafica Artistica Meridionale (GAM)** de Roccapiemonte, cerca de Salerno, una Rapida 106 nueva con siete cuerpos de impresión y torre de laca. Complementa dos máquinas de seis colores con equipamiento de doble laca y contribuye notablemente a la ampliación de la capacidad de esta empresa de envases.

La nueva Rapida 106 es la séptima máquina offset de pliegos de KBA en GAM desde 1988. Entre otros, está equipada con paquete para cartón y etiquetas, equipos automáticos de cambio de planchas FAPC, regulación térmica del sistema de entintado, equipos de lavado CleanTronic y secadores VariDry[BLUE] que ahorran energía.

Desde hace 40 años, Grafica Artistica Meridionale es el líder del mercado en la impresión offset en el sur de Italia. La empresa está especializada en la producción de envases alimentarios, incluidas etiquetas. Además, su cartera de productos también incluye catálogos, folletos y productos comerciales.

La oferta integral de la empresa para sus clientes abarca desde el diseño gráfico, pasando por el desarrollo del envase, hasta la impresión, el acabado, el equipamiento y el procesamiento.

Desde el año pasado, una tercera Rapida 106 de alto rendimiento produce en GAM

Sitio web de interés:
www.gamweb.eu

11.º Taller de Usuarios de KBA Cortina en Einbeck

Los usuarios y la industria proveedora de la rotativa de periódicos que imprime sin agua KBA Cortina son uno de los grupos de usuarios más activos del sector. En noviembre, 80 especialistas de Alemania, Bélgica, Dinamarca, Dubái, Finlandia, Francia, Países Bajos, Noruega, Suecia y Suiza se dieron cita en el **11.º Taller de Usuarios de Cortina** celebrado en la localidad de Einbeck (Baja Sajonia) a invitación de KBA-Digital & Web Solutions. El anfitrión en el Museo de la Motocicleta y el Automóvil fue ContiTech Elastomer Coatings.

El encuentro puso énfasis en el intercambio de experiencias sobre la elección de materiales, así como pruebas con la Cortina. Además, los participantes elaboraron estrategias para la mejora y la comercialización de la impresión de periódicos sin agua. El momento destacado del evento fue la aprobación de la segunda plancha coldset para la impresión sin agua, ofrecida por Presstek Inc.

Las mantillas metalizadas desarrolladas para la impresión sin agua se fabrican en ContiTech, en Northeim, desde donde se distribuyen a todo el mundo. "El proceso Cortina permite un remarcable aumento de la calidad, flexibilidad y productividad y, por consiguiente, considerables ventajas competitivas", afirmó el director de Proyectos de KBA Peter Benz.

Matthias Tietz, gerente de Rheinisch-Bergische Druckerei GmbH, lo corroboró: "El número de pedidos ha incrementado notablemente desde la puesta en servicio de la Cortina". Su empleada Katja Lümmer, directora de Ventas y Marketing: "Basándonos en un estudio de mercado, nos pusimos en contacto con agencias publicitarias directamente con productos Cortina". Con esta acción y el relanzamiento del sitio web, han logrado aumentar considerablemente la percepción. Adicionalmente, dos veces al año la empresa envía la revista *Cortissimo*, impresa en la Cortina.

El próximo taller de KBA Cortina tendrá lugar el 21 y 22 de septiembre de 2016 en el centro de impresión de *Nordsee Zeitung* en Bremerhaven.

Unos 80 usuarios y proveedores internacionales se dieron cita en el 11.º Taller de Usuarios de KBA Cortina en Einbeck (Baja Sajonia) Foto: ContiTech

"High Performance Metal Decorator of the Year 2015"

El gerente de LITALSA Juan Inchausti (2.º dcha.) con el gerente de KBA-MetalPrint Ralf Gumbel (centro), el ingeniero de Ventas Nelson Schneider (dcha.) y algunos empleados en la nueva MetalStar 3

El premio de "High-Performance Metal Decorator of the Year 2015" otorgado por KBA-MetalPrint fue para la empresa española **Litografía Alavesa S.A.**, conocida en el sector como LITALSA.

Un jurado de especialistas decide el galardón, que premia el rendimiento excepcional logrado con un producto de KBA-MetalPrint. En esta ocasión, LITALSA fue la vencedora entre varias empresas excelentes. El año pasado LITALSA instaló la primera línea de impresión sobre metal MetalStar 3 del mundo con tecnología de accionamiento directo de los cilindros portaplanchas DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change) para rápidos cambios de trabajo. Esta técnica de accionamiento permite cambiar todas las planchas de una máquina de seis colores de forma simultánea en tan solo 100 segundos. Paralelamente, se pueden lavar las mantillas y los cilindros impresoras con CleanTronic Synchro.

El premio fue un reconocimiento al papel de la empresa como pionera en el uso de nuevas tecnologías para requisitos futuros en la impresión sobre metal, puesto que en este sector también se deben producir pedidos cada vez más pequeños de forma rentable en un tiempo mínimo. La moderna configuración de la máquina, combinada con la excelente formación del personal, permite el cambio de trabajo más rápido del mundo, por lo que LITALSA puede reivindicarse como la campeona mundial en tiempos de preparación en la impresión sobre metal. Durante la entrega del premio, el gerente Juan Inchausti lo confirmó: "Gracias a la máquina de impresión sobre metal más moderna del mercado, ha aumentado más la competitividad de Litografía Alavesa".

Esta empresa familiar se fundó en 1972 y ha registrado una evolución constante a lo largo de los años. Gracias a inversiones periódicas en tecnologías innovadoras, actualmente LITALSA es una de las imprentas sobre metal más modernas y eficientes del mundo. A KBA-MetalPrint y LITALSA les une una dilatada colaboración, que también se refleja en el parque de máquinas. KBA-MetalPrint también ha suministrado, entre otras, una MetalStar2 de siete colores, una línea de lacado tándem e instalaciones de purificación del aire.

Coloso Rapida para Eurobusiness de Rumanía

Tras la firma del contrato de izda. a dcha.: Ralf Sammeck, gerente de KBA-Sheetfed, Adriana y Niculae Negre, Eurobusiness Group, Tatjana Scheibe y Sven Strzelczyk (ambos de KBA)

En junio de 2016, **Eurobusiness Group** a las afueras de Bucarest recibirá una Rapida 164 de seis colores con torre de laca y prolongación de la salida. Será el primer coloso Rapida de Rumanía. Eurobusiness Group es una de las imprentas líderes del país. Hasta ahora se dedicaba sobre todo al área de impresión comercial, pero con la Rapida 164 quiere ampliar el segmento de la impresión de envases.

Eurobusiness Group se fundó justo después del cambio de milenio, pero está cosechando muchos éxitos con su joven equipo de directivos y trabajadores. Los clientes valoran los productos de alta calidad y, a menudo, innovadores. En una superficie de producción de 10.000 m², la empresa cuenta con una infraestructura completa, que hasta ahora incluía cuatro máquinas offset de pliegos –entre las cuales una Rapida 104 y una Rapida 105–, una rotativa coldset de KBA, técnica de laminado y acabado UV, cortadoras, plegadoras, así como encuadernadoras para revistas y libros de tapa blanda y dura.

La Rapida 164 estará elevada 630 mm para la producción de envases, además de equiparse con un paquete CX y una persiana nonstop rebajable. La elevada automatización con equipos automáticos de cambio de planchas FAPC, equipos de lavado CleanTronic Multi y muchos otros componentes reduce los procesos de preparación y producción. En la triple prolongación de la salida se utilizan secadores IR/TL VariDry[BLUE] que ahorran energía. Los módulos QualiTronic ColorControl, ErgoTronic Lab, ErgoTronic PSO-Match y ErgoTronic ACR garantizan un aseguramiento continuo de la calidad inline.

Operación de varios meses a corazón abierto

PHS prepara para el futuro una Ecoman de 18 años en Soltau

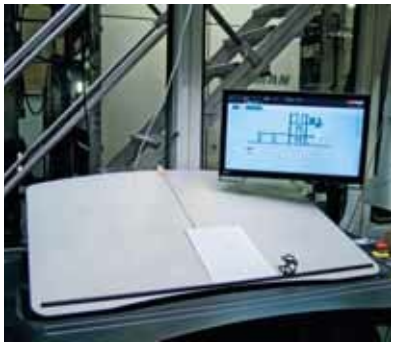
18 años: por fin la mayoría de edad. Para muchos jóvenes, la vida empieza entonces. En cambio, para la MAN Ecoman es una edad crítica y el momento de una amplia actualización.

Puesta en servicio en 1997, evidentemente la máquina de impresión de periódicos de Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft en Soltau aún hacía su trabajo. Y, para seguir así, tenía que modernizarse. De eso se encargaron a partir de julio de 2015 los empleados de PrintHouseService (PHS) GmbH. "Actualización de los accionamientos del control central, así como de los ordenadores de los agregados en una plegadora y dos unidades impresoras en H. Los puestos de mando Pecom existentes deberán cambiarse por modernas consolas con pantalla táctil. En los cambiadores de bobinas 1 y 2, el control EAE y el accionamiento por correa de Siemens deberán sustituirse por una solución habitual en la industria", así rezaba resumidamente la descripción del encargo para PHS.

Pero simplemente podríamos decir que el corazón de *Böhme-Zeitung* se ha puesto en forma para afrontar el futuro, ya que las exigencias sobre la calidad de la impresión aumentan. El público quiere continuar leyendo el periódico *Böhme-Zeitung* en formato papel y esperan una calidad de impresión que se corresponda con los estándares técnicos más modernos.

Precisión y buen humor

Desde julio de 2015 hasta finales de 2015/principios de 2016, los instaladores de PHS se ocuparon de la modernización de la rotativa, cambiaron piezas de desgaste y sustituyeron antiguos componentes electrónicos por modernos. Junto con sus conocimientos y habilidades técnicas, en ocasiones también tuvieron que demostrar flexibilidad artística para penetrar en las entrañas de esta máquina de 17 m de longitud, 3,5 m de ancho y 10 m de altura con formato berlinés. A eso se suma la presión de tiempo: los técnicos debían finalizar su jornada de trabajo con puntualidad, puesto que por la tarde y por la noche se debía imprimir para que el periódico se pudiera repartir puntualmente. Entretanto, los trabajos han concluido con éxito y la ECOMAN vuelve a estar lista para afrontar los próximos años.



Arriba dcha.: Moderno control de los cambiadores de bobinas, made by PHS

Elementos del nuevo control, ordenados y sólidos para los próximos años

Nuevo puesto de mando: moderno, claro y con pantalla táctil

A pesar de la presión de tiempo, los instaladores de PHS trabajaron con precisión y buen humor

Consultas: Harald Klein
harald.klein@printhouseservice.com
www.printhouseservice.com

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-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.de
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

ADD MORE KBA TO YOUR DAY

¡Juntos hacemos del mundo un lugar más colorido!

La precisión y variedad de nuestras soluciones de impresión aporta a las marcas su propia identidad: desde un billete hasta un elegante envase. Utilizamos la digitalización para productos nuevos y servicios individuales. Y facilitamos la vida a nuestros clientes con más rendimiento, calidad y rentabilidad. En todo el mundo, hacemos que el día a día de las personas esté más lleno de color.
ADD MORE KBA TO YOUR DAY.

¡Esperamos su visita
en **drupa** 2016
31 mayo - 10 junio
pabellón 16, stand C47!

KBA-Lauvic España
Tel.: (93) 473 7677, lauvic@kbalauvic.net
KBA Latina, SAPI de CV
Tel.: +52-55-52805239, stefan.deuster@kba.com
Koenig & Bauer do Brasil Ltda.
Tel.: +55 11 5051-5320, luizcesar.dutra@kbadobrasil.com.br
www.kba.com

KBA
Koenig & Bauer Group