

KOENIG & BAUER

Octubre de 2017

51

Productos | Práctica | Perspectivas

Report



200 años en el negocio:

KBA es de nuevo Koenig & Bauer

véase la página 3

Índice

Koenig & Bauer

Editorial	2
Relanzamiento de la marca Koenig & Bauer	3
Semana festiva con motivo del 200 aniversario	4

Offset de pliegos

Nueva técnica de medición QualiTronic 2	6
robstolk: cuatro años de Ra76	8
Impresión autónoma con ErgoTronic AutoRun	10
Nuevos segmentos de mercado con Rapida RSP 106	12
Ravensburger con nueva Rapida 145	14
Servicio Sheetfed las 24 horas del día	16
Simposio sobre tecnología LED-UV	18
Rapida de 12 cuerpos en Canadian Bank Note	20
Cedar Graphics: LED-UV en EE. UU.	21
4.º coloso Rapida en La Fotocromo Emiliana	22
Estrategia doble en Bloch AG de Suiza	23
Cartón y etiquetas en Statim	24
Artenvas: expansión del mercado con Rapida 145	26
Rapida 75 PRO en editorial Bernardinum	28
Karton-Pak: "las siete gloriosas"	29
Eslovaquia: Rapida 145 de ocho colores en Neografia	30
Rapida larga en Grafobal en Rostov del Don	32
Suiza: Rapida 75 PRO para Långgass Druck	34
Eman invierte en máquina híbrida Rapida 106	35

Offset de bobina

Nueva C16 en B&K Offsetdruck en producción	36
Nueva WEBSHOP en KBA-Digital & Web	37
Nueva grapadora lateral para periódicos	38

Especialidades

KBA-Metronic: marcación y control en un paso	40
METPACK: KBA-MetalPrint con nuevos productos	42
Nueva CS MetalCan para latas de refrescos	44
KBA-Kammann: aniversario en la República Checa	46

Breves

47

Muchas gracias por los últimos 200 años

Continuamos con ímpetu y una nueva imagen



Estimados clientes y amigos de nuestra casa:

Hace dos semanas festejamos el 200 aniversario de Koenig & Bauer AG con muchos clientes y socios comerciales de todo el mundo, con nuestra plantilla y la población de Würzburg, donde tenemos la fábrica matriz. Fueron unos días festivos entrañables. Muchos de nuestros invitados han corroborado que, a pesar de las muchas crisis y cambios, Koenig & Bauer no ha dejado de ser un socio fiable y creativo en el sector de la impresión, con un fuerte énfasis en los clientes. ¡Eso nos congratula y es un acicate para los siguientes cien años!

Queremos dar las gracias a todos los que tuvieron que recorrer a menudo muchos kilómetros para participar en la fiesta. También queremos dar las gracias de todo corazón a los donantes que con su contribución permiten que podamos transferir a la organización "Médicos Sin Fronteras" un importe de 26.500 euros que duplicaremos a 53.000 euros, para continuar su trabajo humanitario en las muchas regiones azotadas por las crisis. En un discurso que no dejó a nadie indiferente, nuestro antiguo presidente federal Horst Köhler señaló muy claramente que la responsabilidad en la política y la economía no conoce fronteras nacionales en la era de la globalización. Me sumo a este llamamiento.

Y, en último lugar, aunque no menos importante, mi especial agradecimiento a nuestros múltiples clientes y proveedores por su confianza y sus sugerencias durante todos estos años, a todos los compañeros de armas en activo y retirados de la Junta Directiva, así como a los múltiples directivos, empleados y empleadas que con su implicación y lealtad han hecho posible que llegemos con orgullo a esta edad. Continuaremos este legado con responsabilidad.

Tras unos años difíciles para el sector de la impresión, Koenig & Bauer no solo vuelve a exhibir una buena cotización en bolsa. Nos hemos orientado hacia mercados en expansión como la impresión industrial y de envases, sin desatender a nuestra clientela tradicional en otros segmentos. Gracias a muchos desarrollos nuevos y múltiples adquisiciones en los últimos 25 años, el Grupo tiene presencia en la mayoría de procesos de impresión y aplicaciones de futuro.

Esta variedad única y la organización descentralizada con sociedades que actúan de forma independiente en sus respectivos mercados hacen que la empresa sea más robusta y flexible ante los cambios estructurales. Y, además, garantizan la competencia técnica y el dinamismo indispensables para desarrollar soluciones para nuevos mercados de impresión.

Sin embargo, los múltiples productos y las nuevas empresas que se han incorporado al grupo con su propia historia también suponen una presencia heterogénea en el mercado. Por este motivo, con motivo de la cifra redonda del aniversario de la sociedad matriz, hemos decidido sustituir la abreviatura KBA introducida en 1990 de nuevo por la marca totalmente renovada Koenig & Bauer y convertirla en una marca paraguas para todo el grupo empresarial.

La implementación completa de una nueva presencia en el mercado, incluido el diseño de los productos, no se hace de la noche a la mañana en un grupo empresarial de construcción de maquinaria, sino paulatinamente. Mucho ya se puede ver y mucho más se verá pronto. Estén atentos, manténganse fieles o descubran la marca premium Koenig & Bauer para su empresa.

Su Claus Bolza-Schünemann

Relanzamiento de la marca que conserva su juventud

KBA pasa a ser Koenig & Bauer

El fabricante de máquinas de impresión más antiguo del mundo empieza su tercer siglo de vida con una nueva presencia en el mercado. La marca KBA (inicialmente por Koenig & Bauer-Albert) introducida en 1990 tras la adquisición de Albert-Frankenthal AG pasa a ser nuevamente la marca original Koenig & Bauer de 200 años. Pero con un diseño totalmente nuevo en el logotipo, el equipamiento empresarial, los medios de comunicación y el diseño de los productos.

KOENIG & BAUER

El presidente de la Junta Directiva Bolza-Schünemann durante la presentación de la nueva presencia en el mercado: "En la actualidad, Koenig & Bauer AG tiene 33 sociedades filiales, de las cuales doce fabrican productos propios para clientes propios. Consideramos que el aniversario es un momento idóneo para situar nuevamente todas las actividades del grupo bajo una sólida marca para-guías conjunta".

Marca con tradición y un nuevo diseño

Con el relanzamiento de la marca, se pretende que el orgullo de la plantilla del grupo por la marca conjunta y la fuerza de la marca Koenig & Bauer –sinónimo de tradición e innovación– para clientes

Símbolo «et» como forma abreviada del logotipo

El símbolo «et» de la marca denominativa Koenig & Bauer es la forma abreviada del logotipo. Simboliza de forma pictográfica el núcleo de la marca. Bolza-Schünemann: "Nuestra misión reza: reunimos lo que hace avanzar a nuestros clientes". El símbolo «et» aglutina estos valores, que son: "Tradición & Innovación", "Necesidades & Tecnologías", "Proximidad & Profesionalidad". Desde el aniversario de la empresa, se ha colocado en forma de estela fundida de 3 m de alto junto al nuevo Centro de Demostraciones en Würzburg. Se utiliza para actividades publicitarias, ferias, planos, piezas de repuesto y aplicaciones con poco espacio.

Vuelta a las raíces con la mirada puesta en el futuro: el nuevo diseño de la marca denominativa (logotipo) del Grupo Koenig & Bauer

*** En el relanzamiento de la marca y en el nuevo diseño de los productos, Koenig & Bauer ha recibido el apoyo de las agencias MUTABOR y Design3 de Hamburgo.**

we're on it.

El nuevo lema de la empresa "we're on it." describe a la perfección los valores y las competencias de Koenig & Bauer para todos los grupos objetivo

Nuevo lema: "we're on it."

El nuevo lema de la empresa "we're on it." comunica a la perfección los valores y las competencias de Koenig & Bauer para todos los grupos objetivo.

... y nuevo diseño de los productos

Con el nuevo diseño de los productos, se pretende dar aún más visibilidad a la extraordinaria calidad, potencia y facilidad de uso de las máquinas y los sistemas suministrados por el Grupo Koenig & Bauer. Las formas de los diferentes agregados transmiten claridad y confianza gracias a los cuerpos básicos de diseño geométrico. El azul de la empresa es bastante más cálido y se ha reducido su uso. Combina a la perfección con los tonos negros, grises y plateados. A esto se añade un diseño de la interfaz, también atractivo para "nativos digitales". El nuevo diseño se introducirá paulatinamente en las familias de productos existentes hasta Drupa 2020 y se implementará de inmediato en los productos nuevos.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@koenig-bauer.com



El símbolo «et» de la marca denominativa como forma abreviada del nuevo logotipo simboliza de forma pictográfica la misión de la empresa

antiguos y nuevos sea aún más perceptible mediante un aspecto y un diseño modernos de los productos.



El nuevo diseño se implementará paulatinamente para todos los productos hasta Drupa 2020



El antiguo presidente alemán Horst Köhler y tres CEO como oradores

Variada semana festiva con motivo del 200 aniversario de la empresa

Con más de 13.000 visitantes en la jornada de puertas abiertas del 23 de septiembre, se dio por concluida la semana festiva con motivo del 200 aniversario de Koenig & Bauer AG en Würzburg. En el acto festivo oficial en el Vogel Convention Center (VCC) con el antiguo presidente alemán Prof. Dr. Horst Köhler como orador principal participaron 650 invitados de todo el mundo. Muchos clientes y socios comerciales visitaron la engalanada fábrica matriz de Würzburg. Para dar comienzo de la semana festiva, en una conferencia de prensa internacional, la Junta Directiva presentó su estrategia para el tercer siglo de la empresa y la nueva presencia en el mercado.

En el acto festivo oficial en el Vogel Convention Center, el CEO Claus Bolza-Schünemann dio la bienvenida a 650 invitados de todo el mundo



En la conferencia de prensa, el CEO Claus Bolza-Schünemann presentó la nueva presencia de marca del Grupo Koenig & Bauer

Al dar la bienvenida a los invitados en el VCC, el presidente de la Junta Directiva Claus Bolza-Schünemann agradeció a las generaciones de clientes, directivos y empleados su contribución a la dilatada historia empresarial. Bolza-Schünemann: “La impresión mantiene a nuestra empresa y a sus empleados en movimiento desde hace 200 años. En este mundo digitalizado, encontrar nuevas tecnologías, soluciones y aplicaciones para la impresión con las que nuestros clientes puedan

cosechar éxitos sin duda es un cometido apasionante”.

World of Media, ... Packaging, ... Security and Brands

Tres CEO, moderados por el experto en marcas Prof. Dr. Karsten Kilian de la Escuela Superior de Würzburg-Schweinfurt, hablaron sobre la situación actual y las perspectivas de futuro de la impresión. Axel Hentrei, CEO de Bertelsmann Printing Group, explicó en su breve discurso “World of Media” los efectos que internet

tiene en la impresión de publicaciones. Teniendo en cuenta las tiradas a la baja con un número creciente de títulos, ve soluciones en la automatización de los procesos productivos, el acabado de los productos impresos, el reparto del trabajo con el mundo en línea, así como la impresión digital.

Hans Schur, propietario y CEO del grupo danés de envases Schur International, habló sobre “World of Packaging”; teniendo en cuenta la creciente población mundial, destacó el papel casi siempre olvidado que desempeñan los envases para la conservación de los alimentos. Junto con la importancia de los envases nobles como vendedores silenciosos en el PdV, esta función cada vez cobra más importancia, puesto que el comercio en línea creciente de alimentos precisa soluciones de embalaje adecuadas.

Muchos clientes aprovecharon la cifra redonda del aniversario para hacer una visita guiada a la fábrica de Würzburg





El experto en marcas Karsten Kilian de la Escuela Superior de Würzburg-Schweinfurt moderó las intervenciones sobre "World of Print"



Con Axel Hentrei de Bertelsmann Printing Group, Hans Schur de Schur Packaging International y Ralf Wintergerst de Giesecke+Devrient, tres CEO aportaron luz a diferentes segmentos del mercado de la impresión



El antiguo presidente alemán Horst Köhler reclamó una colaboración global para afrontar los retos derivados del crecimiento de la población, la escasez de recursos y la digitalización

ridad nuevas. En la era de la digitalización, no cree que el billete impreso llegue aún a su fin, sobre todo porque el dinero en circulación no cesa de crecer en todo el mundo.

En su breve discurso sobre "World of Brands", Karsten Kilian hizo hincapié en la gran importancia de las marcas para el éxito comercial. Su credo: "Una gran idea es la base de cualquier gran marca". Su resumen: "Precisamente en nuestra era de digitalización y dinamización crecientes, se necesitan marcas sólidas a modo de orientación".

El antiguo presidente alemán Horst Köhler reclama una colaboración global

Horst Köhler, antiguo presidente alemán y gran conocedor de África, situó el conflicto entre el crecimiento de la población mundial, la escasez de recursos y la digitalización en el centro de su gran discurso solemne. Köhler: "Podemos imaginarnos estas tres tendencias como grandes trenes que avanzan uno contra el otro. Para tener éxito, todos deben tener en mente mucho más que su propio ombligo. En el siglo XXI, necesitamos naciones que comprendan que están todas en un mismo barco de forma irrevocable. Necesitamos respuestas políticas que se unan en un nuevo paradigma de colaboración global. Necesitamos una economía



Espectacular publicación conmemorativa en la caja del aniversario

Con motivo del 200 aniversario, Koenig & Bauer ha presentado una publicación conmemorativa poco convencional en una caja elaborada bajo el título "Personas – Máquinas – Ideas". La obra de casi 2 kg incluye un libro de tapa dura con historias apasionantes e ilustraciones dibujadas a mano sobre personalidades destacadas de la historia empresarial; 13 carteles sustanciales con un diseño cuidado sobre máquinas y procesos de impresión de los últimos dos siglos; y una revista-taller con un moderno diseño con cifras, hechos, afirmaciones y entrevistas en relación con los productos impresos de hoy y mañana. Klaus Schmidt, director de Marketing: "No es una representación cronológica de los acontecimientos y méritos de los últimos 200 años, sino una declaración de amor impresa al pasado, al presente y al futuro de la impresión".

mundial que permita a todas las personas de la Tierra vivir con dignidad sin destruir nuestro planeta". Afirmó que los fundadores de Koenig & Bauer poseían la abundancia de ideas, la voluntad creativa y el espíritu empresarial necesarios para hallar la solución a las preguntas del futuro.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@koenig-bauer.com



KBA-Sheetfed desarrolla nueva técnica de medición y regulación

QualiTronic 2: un sistema de cámara para más aplicaciones

A comienzos de 2018, KBA-Sheetfed reestructurará la técnica de medición y regulación en las máquinas offset de pliegos Rapida. A partir de entonces se usará una sola cámara para tres funciones habituales de la regulación de la calidad inline: para medir y regular la tinta, para el control de la impresión en marcha continua y para la comparación del PDF con un PDF de la preimpresión. De este modo, los tiempos en los que se precisaban varias cámaras para diferentes funciones de medición y regulación pasan a ser cosa del pasado.



El alcance funcional del control del registro inline no varía: la medición y regulación del registro se realizan a través del probado QualiTronic ICR, que se continúa pudiendo utilizar independientemente de QualiTronic 2.

Total integración en el puesto de mando

La medición y regulación de la tinta se realiza a través de QualiTronic ColorControl 2, y tanto los mensajes como las funciones están totalmente integrados en el puesto de mando. Se ha optimizado el concepto de manejo y se han reducido a un mínimo las operaciones. QualiTronic ColorControl 2 es el sistema base para los dos sistemas alternativos PrintCheck y PDFCheck.

Exteriormente, las cámaras de QualiTronic 2 apenas se diferencian de las actuales. La novedad es que, además de la medición de la tinta y la inspección de pliegos, también permiten el control de PDF

Solo se requieren cámaras adicionales para la inspección de pliegos con hasta 300 dpi (QualiTronic PDF HighRes)

protocolización en LogoTronic. Por otro lado, la parametrización independiente de las tolerancias de inspección facilita el ajuste a diferentes calidades de impresión.

QualiTronic PDFCheck utiliza la misma resolución de las cámaras QualiTronic 2 con 90 dpi en el formato mediano que QualiTronic PrintCheck. Adicionalmente, la inspección de pliegos inline está equipada con una completa comparación de PDF. Al empezar el pedido, el pliego recién impreso se compara con el PDF de la preimpresión, también de forma totalmente automática. En este caso, las desviaciones y los errores se detectan antes de que empiece la impresión de la tirada.

El uso de un único sistema de cámara para la regulación de la tinta y la inspección de pliegos supone considerables ventajas para el usuario:

- Solo debe invertir en un sistema.
- Solo debe realizar el mantenimiento de un sistema.
- El sistema de cámara registra por completo cada pliego, con lo que regula la tinta más rápidamente que otros sistemas. Los tiempos de preparación se reducen nuevamente, disminuyen aún más los pliegos de maculatura y el control de la calidad es completo.

La inspección de pliegos inline también se ha renovado. QualiTronic PrintCheck inspecciona la imagen impresa en comparación con el primer pliego correcto. QualiTronic PDFCheck compara adicionalmente un pliego recién impreso con el PDF de la preimpresión.

El manejo de la inspección de pliegos inline QualiTronic PrintCheck también está integrado en el nuevo puesto de mando. Dos nuevas funciones reducen considerablemente los tiempos de preparación del sistema. Por un lado, el proceso de la inspección es totalmente automático, desde el aprendizaje hasta la inspección y la posterior



QualiTronic PDF HighRes: inspección de pliegos con hasta 300 dpi

Adicionalmente, hay disponible la inspección de pliegos con QualiTronic PDF HighRes como producto independiente probado. Va dirigido principalmente a fabricantes de envases o prospectos para productos farmacéuticos, donde se requiere la resolución de hasta 300 dpi para la inspección de pliegos. Mientras que los otros dos sistemas funcionan con cámaras de color, aquí se usan dos cámaras en B/N con una resolución cuatro veces mayor. De este modo, QualiTronic PDF HighRes es el único sistema inline del mercado adecuado para las elevadas exigencias de la industria farmacéutica.

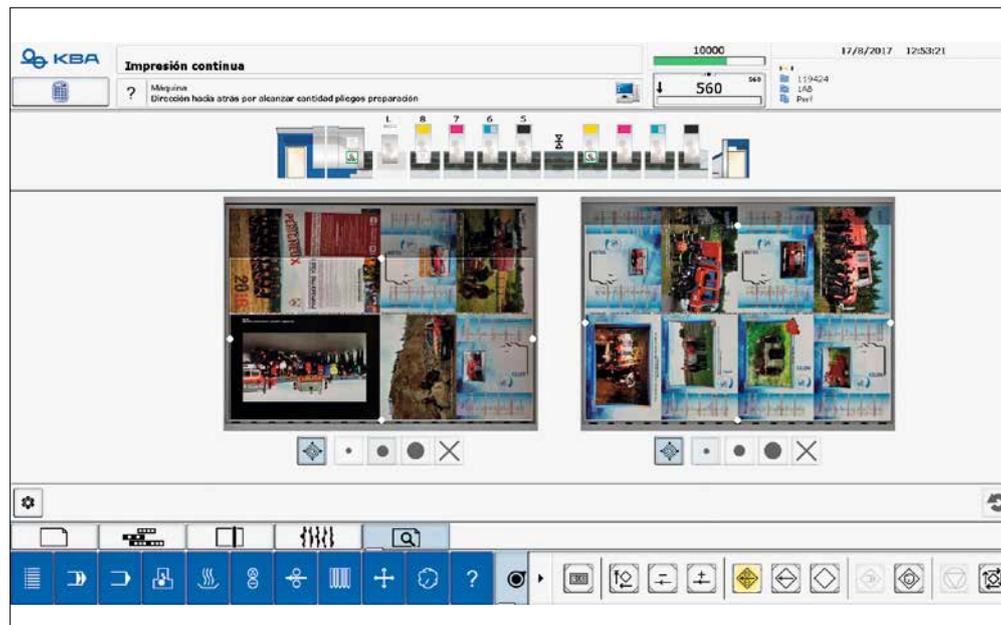
QualiTronic PDF HighRes ofrece la resolución más alta actualmente y, por consiguiente, una precisión máxima en la inspección inline de pliegos en máquinas offset. A pleno rendimiento incluso se puede detectar si falta el punto sobre una "i" en fuente Arial 6. Una detección adicional de códigos de barras está pensada sobre todo para usuarios que producen envases para alimentos.

Funciones de protocolos orientados a aplicaciones

En todas sus versiones, QualiTronic PDF ofrece funciones de protocolos adaptados exactamente a distintas finalidades de uso. Incluyen datos estadísticos e imágenes de errores con indicación del número de pliego y el tipo de error. El amplio informe inline es adecuado fundamentalmente para procesos empresariales. Por el contrario, el informe breve con datos del pedido y resúmenes de la calidad de impresión está pensado para acreditar la calidad ante los clientes.

Equipamientos específicos para aplicaciones

QualiTronic SheetIdent numera los pliegos en el tablero marcador de cintas aspiradoras. Se trata de un módulo de QualiTronic PDF-



En QualiTronic ColorControl 2 se han reducido a un mínimo las operaciones de manejo. Aquí se puede ver toda la superficie para QualiTronic PrintCheck. El manejo se realiza en una página de menú mediante iconos (sin importar el idioma)

Gracias al nuevo concepto de manejo, los puestos de mando solo tienen un monitor, que también se usa para la técnica de medición y regulación



Check o QualiTronic PrintCheck. Mediante inyección de tinta, se coloca un número consecutivo en los pliegos que entran en la Rápida. QualiTronic PDFCheck o QualiTronic PDF HighRes detectan los pliegos erróneos, los asocian al número de identificación y los marcan en el protocolo de pila, para después retirarlos manualmente.

QualiTronic PDF PileView es una opción que ya están empleando varios usuarios: en un ordenador

se instala un software que, más adelante, permite al responsable de calidad de la imprenta inspeccionar de nuevo virtualmente las diferentes pilas pliego a pliego. A posteriori, también puede valorar y confirmar los errores registrados.

Toda la gama de técnica de medición y regulación se podrá solicitar a partir de enero de 2018.

**Martin Dänhardt /
Dr. Steven Flemming
steven.flemming@koenig-bauer.com**



Brillantes resultados de impresión con HR-UV

Cuatro años de Rapida 76 en robstolk de Ámsterdam

En primavera de 2013, Koenig & Bauer y Wifac instalaron la primera Rapida 76 del mundo en la imprenta robstolk, en el centro de Ámsterdam. Las propietarias Tanneke Janssen y Jacqueline van As hacen balance de los últimos cuatro años: “Esta máquina parece hecha a medida de los productos impresos que fabricamos”.

El impresor inspecciona profesionalmente un pliego. A última hora del viernes por la tarde comprueba cómo en la Rapida 76 se puede obtener la mejor intensidad de los colores con tintas fluorescentes. Es un ejemplo de esta imprenta que continuamente tantea los límites técnicos de los procesos. “Ninguna distancia es demasiado larga en la búsqueda del mejor resultado”, afirma van As.

Janssen: “Cada cliente, cada pedido y cada impresión reciben la misma atención. No nos importa tomarnos la molestia de probar otro tipo de papel, si la primera elección no ha dado el resultado deseado”.

Negro es negro

El proveedor de tintas ha desarrollado tintas muy pigmentadas para la Rapida 76 con secado HR-UV. Van As: “Tenemos muchos clientes a quienes la calidad importa más que la cantidad. El precio va de la mano con este enfoque. Estamos especializados en tipos de papel sin estucar. En este sentido, el negro debe ser realmente negro y los colores deben brillar sobre el papel”.

Arriba izda.: Tanneke Janssen (izda.) y Jacqueline van As están satisfechas con su Rapida 76 altamente automatizada con equipamiento HR-UV

Arriba dcha.: En robstolk se enorgullecen de lograr una excelente calidad de impresión incluso sobre soportes difíciles

Ejemplos espectaculares sobre la mesa: libros y folletos con las formas más diversas. También la paleta de colores del fabricante de tinta, donde en cada anverso destaca una obra de arte y en el reverso un matiz de color a juego. robstolk realiza, junto con colores CMYK, múltiples matices PMS. De este modo, los productos impresos parecen vivos sobre papel sin estucar.

Los productos impresos salen secos de la máquina

Van As: “En primavera de 2013 pusimos en servicio la primera Rapida 76 del mundo. El concepto de la máquina de impresión nos gustó. Imprimir con tintas altamente reactivas y secado HR-UV en cada cuerpo de impresión, de tal modo que los productos impresos salgan secos de la máquina. Además, para lograr efectos especiales, se puede experimentar con la impresión mojado sobre seco. El resultado de impresión es muy nítido. La tinta está sobre el papel, en lugar de penetrar profundamente en él”.

La Rapida 76 con cinco cuerpos de impresión y cuerpo de lacado

adicional imprime en formato B2. Junto con el cambio de planchas totalmente automático, destaca el sistema de medición del color inline QualiTronic ColorControl y los secadores HR-UV que ahorran energía. Como única máquina de esta categoría, la Rapida 76 cuenta con el alimentador DriveTronic conocido de la hermana mayor Rapida 106 y la alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS. Los breves tiempos de preparación y la amplia gama de soportes de impresión también son típicos de la Rapida.

Claramente satisfechas

Janssen: “Si eres la primera empresa del mundo en trabajar con una nueva máquina de impresión, sabes que la curva de aprendizaje no será vertical hacia arriba”. No obstante, van As y Janssen están muy satisfechas con el apoyo por parte de Wifac y los ingenieros de Koenig & Bauer en Radebeul. Esto también es aplicable a la propia máquina. “Optaríamos nuevamente por la Rapida 76. Parece hecha a medida para nosotros. Pero aún más importante es que no dejamos de sorprender positivamente a nuestros clientes con los productos impresos”, subrayan ambas.

Este año, robstolk celebra su 50 aniversario. Tanneke Janssen y Jacqueline van As compraron la imprenta a la familia fundadora Rob Stolk en 2003.

Leon van Velzen
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

El grupo suizo Saint-Paul invierte en flujo de trabajo para la imprenta

Un moderno sistema MIS se suma a la Rapida 106

En el año 2012, la imprenta Saint-Paul de Freiburg (Suiza) puso en servicio una Rapida 106 de doce cuerpos de KBA-Sheetfed. En aquel entonces, la máquina con ocho cuerpos de impresión, dos cuerpos de lacado y otros dos de secado, así como volteo de pliegos, fue una primicia en la Confederación Helvética. La máquina se usa en la impresión comercial de alta calidad con acabado. En una sola pasada se puede imprimir y lacar a cuatricromía por ambas caras.



Este año, St. Paul Holding –que además de la imprenta propia tiene participaciones en otras empresas del sector de la impresión y los medios– ha encargado un moderno sistema MIS a KBA-Sheetfed. Tras un exhaustivo análisis junto con Koenig & Bauer y la filial suiza Print Assist, han optado por el sistema MIS Complete Optimus Dash comercializado por Koenig & Bauer. Además de las ventajas

para los usuarios del sistema, la excelente colaboración con Print Assist y Koenig & Bauer en el ámbito del servicio y la gran satisfacción con la Rapida 106 fueron factores determinantes para Saint-Paul.

La flexibilidad de Complete Optimus Dash fue decisiva

El MIS Complete Optimus Dash en su versión completa consta del sistema básico, funcionalidad

La elevada flexibilidad fue decisiva para el uso del sistema MIS Optimus Dash de KBA-Sheetfed en las imprentas del Grupo Saint-Paul

JDF, módulo de planificación, Cloud Mobile para el acceso móvil a todos los datos, interfaz para la contabilidad financiera y módulo CRM. En el futuro, 55 usuarios en tres emplazamientos en Suiza usarán el MIS. De este modo, las tres unidades de negocio del Grupo Saint-Paul en Freiburg, Bulle (Glasson Print Bulle) y Estavayer-le-Lac (Centre d'Impression de la Broye) se podrán administrar con su cartera de clientes centralizada.

La filosofía de procesos más ágiles basada en el Lean Management fue un punto a favor del sistema Optimus Dash propuesto por KBA-Sheetfed. Admite el plurilingüismo necesario en Suiza y cuenta con plantillas altamente flexibles para el cálculo y la tramitación de pedidos. El manejo intuitivo también hizo decantar la balanza a favor de Optimus. Los administradores en la imprenta pueden adaptar el sistema a futuros cambios y retos, sin que Saint-Paul dependa del proveedor. El MIS se implementará en su totalidad antes de fin de año y se pondrá en marcha el 1 de enero de 2018.

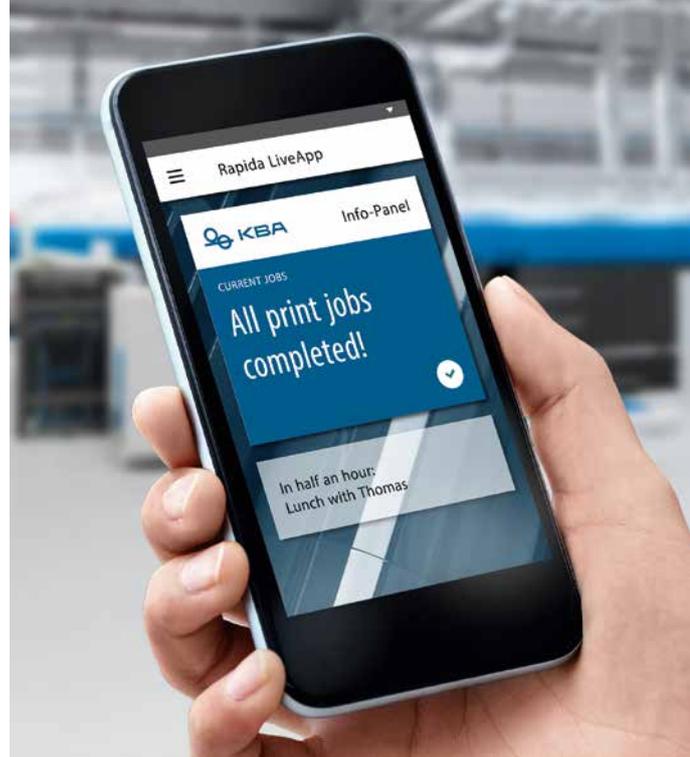
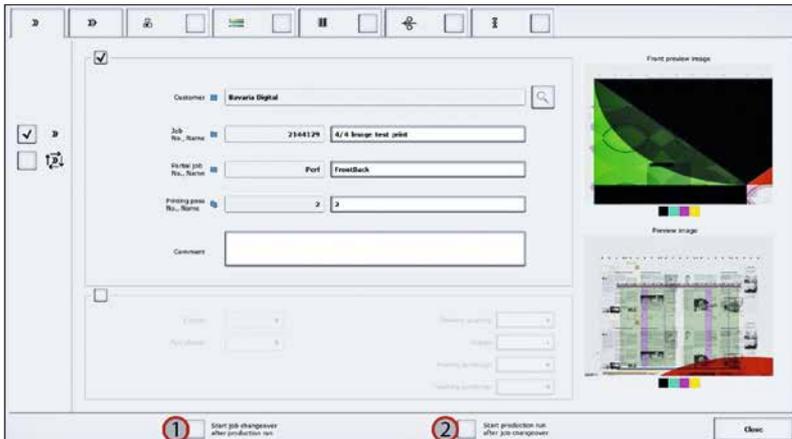
De izda. a dcha.: Thomas Burri (director de la imprenta Saint-Paul), Dany Gaberthüel (Print Assist AG), Markus Bauknecht (responsable del proyecto)

**Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com**



Con dos clics en el puesto de mando ErgoTronic se activa la impresión autónoma

- ① El cambio de pedido empieza tras la impresión en marcha continua
- ② La impresión en marcha continua empieza tras el cambio de pedido



Impresión autónoma – Made by Koenig & Bauer

Producción impresa industrial con ErgoTronic AutoRun

Hoy en día, es más importante que nunca automatizar los procesos en la producción impresa para aprovechar toda la capacidad de rendimiento de la técnica. Solo así se pueden incrementar considerablemente la productividad y la competitividad en las empresas. Mucho ya es una realidad: los tiempos de cambio de trabajo han disminuido drásticamente, existen procesos Closed Loop para el flujo de trabajo de la imprenta, y los servicios basados en datos como los informes de rendimiento y los análisis comparativos son utilizados de forma exhaustiva por los primeros usuarios.

Los modelos Rapida de KBA-Sheetfed ya cuentan con una amplia automatización: para lograr rendimientos máximos de hasta 20.000 pl./h, para cambios de trabajo ultrarrápidos incluido Flying JobChange, para una regulación exacta de la calidad inline y para una elevada rentabilidad gracias a breves tiempos de parada y una maculatura minimizada. Con ErgoTronic AutoRun, KBA-Sheetfed presenta el siguiente nivel en la automatización de procesos para la producción impresa industrial.

Los sistemas inteligentes aligeran la carga de trabajo de los operarios

ErgoTronic AutoRun inicia automáticamente el cambio de trabajo una vez finalizada la producción del trabajo de impresión anterior. Tras el cambio de trabajo, la máquina

empieza a producir de nuevo automáticamente. Este ciclo se repite hasta que un operario detiene manualmente la cadena de producción o hasta que se ha procesado la lista de trabajos preparada. Ni tan siquiera en el caso de cambios de ejemplar o pedidos Web-to-Print es necesario configurar el proceso de preparación. Todo se engrana automáticamente de forma secuencial: el inicio del proceso de preparación, el cambio de pedido, el inicio de la impresión en marcha continua, así como la regulación del color y del registro. Los operarios supervisan los procesos y quedan liberados de otras tareas rutinarias. Alimentan los compartimentos de cambio de los cambiadores de planchas con nuevas planchas de impresión, preparan los soportes de impresión y medios de producción necesarios y –siem-

Arriba dcha.: Con ErgoTronic AutoRun las máquinas offset de pliegos Rapida se configuran solas, cambian de pedido de forma automática y producen los trabajos sin intervenciones manuales

pre que ya no esté automatizado – realizan el cambio de pila.

El principal ámbito de aplicación para ErgoTronic AutoRun es la impresión autónoma en el área de impresión comercial, por ejemplo, en producciones con tiradas pequeñas o varios ejemplares en productos más amplios. El cambio de idioma es otra aplicación. Las imprentas en línea con sus procesos estandarizados y automatizados también se benefician de la impresión autónoma. En los envases, el proceso de preparación se puede iniciar de forma totalmente automática tras alcanzar la tirada o la impresión en marcha continua se realiza automáticamente tras un complejo cambio de pedido.

KBA-Sheetfed sentó las bases para ErgoTronic AutoRun en el año 2013 con el premiado manejo desde el puesto de mando TouchTronic. El programa de cambio de trabajo en el puesto de mando ErgoTronic cuenta con una estructura clara y lógica. El operario tiene a la vista todos los ajustes y puede ejecutar el cambio de trabajo pulsando un botón (One Button Job Change). En una lista interactiva

de trabajos, el operario puede ver todos los pedidos previstos. Puede modificar su orden en todo momento para, por ejemplo, agrupar aquellas producciones que se realizan con el mismo soporte de impresión o el mismo formato. Todos los procesos de preparación de los pedidos también se pueden introducir y programar aquí. ErgoTronic AutoRun coordina los módulos de automatización existentes y, de este modo, automatiza todo el proceso de impresión. Una vez finalizado el turno o cuando se llega al final de la lista de trabajos, la máquina se detiene manualmente.

Rapida LiveApp permite que el puesto de mando sea móvil

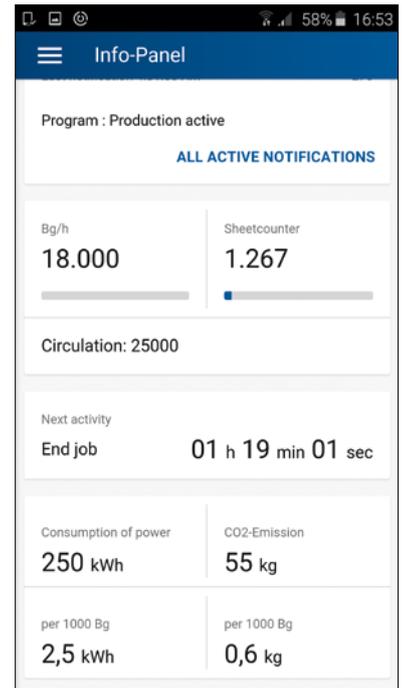
Los operarios también tienen más flexibilidad que nunca a la hora de supervisar los procesos de producción. Pueden llevar su puesto de mando móvil prácticamente en el bolsillo del pantalón. Mediante un smartphone y Rapida LiveApp están siempre conectados a su máquina, incluso si van a tomar un café. Basta con echar un vistazo a la pantalla para saber qué pedido se está produciendo y

Dcha.: Panel informativo con datos sobre la producción, el consumo energético y las emisiones de CO₂

cuánto tiempo le queda aún. De este modo, usted mismo puede estimar cuándo debe regresar a la máquina para, por ejemplo, cargar las planchas de impresión para el pedido siguiente.

Junto con el estado de la máquina, LiveApp informa sobre todo lo relacionado con el pedido, incluido el consumo energético y las emisiones de CO₂ por cada 1.000 pliegos. Mediante el registro de lotes, se pueden registrar consumibles como papel y tinta mediante un código QR o manualmente, y asignarlos a los correspondientes trabajos de impresión. El punto de uso –p. ej., un determinado sistema de entintado– se detecta automáticamente y se almacena en el registro de datos. No importa si tinta, soporte de impresión, mantillas o planchas: todos los datos están disponibles para el seguimiento posterior, incluida la gestión del almacén. Sin más. Los datos son remitidos al puesto de mando desde el dispositivo móvil y transferidos automáticamente al software específico mediante LogoTronic Professional con JMF.

Rapida LiveApp permite que el puesto de mando sea móvil



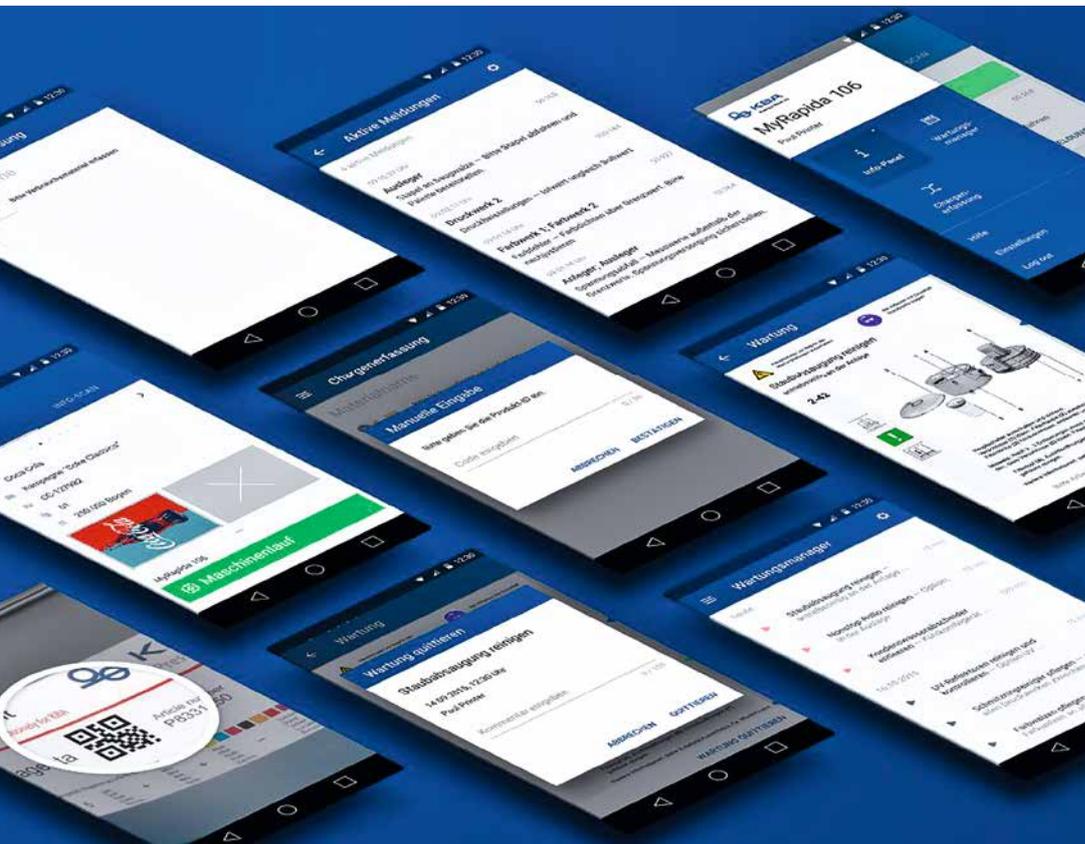
El gestor de mantenimiento integrado indica los trabajos a realizar ese día así como los días siguientes para garantizar la conservación de la máquina. Mediante la indicación de los plazos correspondientes, las actividades de mantenimiento se pueden planificar de tal modo que no afecten a la producción. A través de instrucciones paso a paso, los operarios obtienen explicaciones ilustradas sobre las tareas a ejecutar. El proceso de mantenimiento se simplifica y resulta más claro. Una vez realizado el mantenimiento, los operarios pueden confirmar estas tareas y, de ser necesario, añadir comentarios.

Estándares para la automatización en la impresión

Uno de los objetivos de KBA-Sheetfed es fijar estándares para el offset de pliegos mediante soluciones innovadoras y servicios proactivos. ErgoTronic AutoRun y Rapida LiveApp son ejemplos de tales estándares. Incrementan la capacidad de las máquinas empleadas, aligeran la carga de trabajo de los operarios y, gracias a procesos modernos, garantizan una mayor diversión trabajando. De este modo, aumentan la competitividad de las imprentas que los utilizan.

Martin Dänhardt

martin.daenhardt@koenig-bauer.com





La Rapida RSP 106 permite acabados serigráficos industriales sin limitación de tirada

Rapida RSP 106

La serigrafía rotativa abre nuevos segmentos de mercado

Hace un año, KBA-Sheetfed Solutions presentó oficialmente la instalación serigráfica rotativa Rapida RSP 106 con motivo de Drupa. Permite acabados que no son posibles en el proceso inline convencional en máquinas offset de pliegos.

Como proceso de impresión directo, la serigrafía posee varias ventajas evidentes de aplicación: excelentes resultados de lacado de alto brillo con una excepcional nitidez de los contornos, cantidad aplicada o grosor de capa superior, transferencia de pigmentos con tamaños de hasta 150 µm, procesamiento de distintas lacas y tintas con las viscosidades más diversas, independientemente de si son UV o de base acuosa.

Hasta ahora el proceso serigráfico se consideraba más bien algo artesanal. La Rapida RSP 106 hace posible la producción industrial con este proceso. A excepción del cuerpo serigráfico, la configuración de la máquina se corresponde con la de una máquina offset de pliegos. El cuerpo de alisado permite un incremento de la calidad respecto de las instalaciones serigráficas convencionales sin alisado. Con hasta 8.000 pl./h, se pueden alcanzar velocidades de producción bastante más altas que en la serigrafía plana, por lo que la serigrafía rotativa con la Rapida RSP 106 resulta especial-

mente adecuada para tiradas a partir de 10.000 pliegos.

Proceso de acabado con futuro

Precisamente los productores de envases premium buscan procesos de acabado nada habituales. Los acabados convencionales con laca y doble laca se pueden encontrar por doquier en el mercado. Torsten Uhlig, experto y asesor en serigrafía, lo describe a la perfección: "En este sentido, el proceso serigráfico industrial ofrece una verdadera alternativa —aún subestimada por los creativos y productores". Los envases con acabado serigráfico de alta calidad realmente llaman la atención en el PdV. Gracias a la serigrafía rotativa, se pueden producir tiradas medias y altas de forma muy rentable. Las limitaciones existentes hasta la fecha desaparecen. "Las opciones de acabado en la serigrafía ofrecen un potencial enorme", afirma con rotundidad el profesional del acabado Uhlig.

En el campo de la electrónica impresa —aún en pañales—, donde el gran grosor de capa que permite

la serigrafía tiene demanda en muchas aplicaciones, la Rapida RSP 106 es una posible opción de futuro.

Industrialización de la serigrafía

La Rapida RSP 106 produce como una máquina offset de pliegos Rapida y se puede manejar de forma casi idéntica. Los mismos tacones laterales y delanteros permiten un registro exacto. De este modo, a diferencia de la serigrafía plana, también se pueden procesar soportes finos sin problemas. Los impresores que ya han trabajado en una Rapida solo requieren unos pocos conocimientos adicionales para la Rapida RSP 106.

Otra ventaja de la Rapida RSP 106 es el llenado automático de la tela.

Los efectos de lacado suplementario son solo una aplicación de la Rapida RSP 106. Los revestimientos funcionales, como laca de barrera y antideslizante, así como la electrónica impresa son otras opciones





Instalación de acabado Rapida RSP 106 pura con cuerpo de alisado y serigráfico



Tela redonda en el cuerpo serigráfico de la Rapida RSP 106



Imprimir y acabar con torre de laca, secadores intermedios y cuerpo serigráfico



Rapida 106 con ocho cuerpos de impresión, equipamiento de doble laca y cuerpo serigráfico

Las oscilaciones de la calidad debido al llenado manual de la tela durante la producción –como es habitual a menudo en el proceso convencional– forman parte del pasado. También se evitan los fallos de la laca. Durante todo el proceso, los pliegos se mueven por la máquina en el cierre de pinzas. El polvo (opcional) en la salida contrarresta el efecto de apelmazamiento en lacados brillantes UV de toda la superficie. El almacenamiento de los pedidos y los ajustes de la máquina en el puesto de mando ErgoTronic permite un trabajo estandarizado, incluso en pedidos repetitivos y posteriores. Las soluciones nonstop en el marcador y la salida contribuyen al aumento de la productividad.

Muchas opciones de aplicación

“La variedad de aplicaciones serigráficas es casi ilimitada. Limitarlas a los lacados suplementarios UV frecuentes sería una visión unidimensional. La única limitación viene dada por los criterios del acabado”, afirma convencido Torsten Uhlig. La serigrafía rotativa con la Rapida RSP 106 hace que el proceso sea rápido, seguro y reproducible. Sin el “cuello de botella” técnico existente hasta la fecha, surgen envases y productos impresos publicitarios de todo tipo con una eficiencia considerablemente mayor. Llamen la atención, determinan decisiones de compra en décimas de segundo y pueden estimular todos los sentidos humanos, incluso el sabor. Ver, escuchar, oler y tocar: mejor y de for-

ma más amplia que cualquier otro procesos de impresión.

Junto con las instalaciones serigráficas puras con cuerpo de alisado y serigráfico, en KBA-Sheetfed también se están desarrollando máquinas offset de pliegos con cuerpos serigráficos y otros módulos de acabado. Incluyen desde instalaciones con torres de laca y secado convencionales más cuerpo serigráfico hasta una Rapida 106 de ocho colores con equipamiento de doble laca y posterior cuerpo serigráfico. Si el cuerpo serigráfico está desconectado, se puede producir a toda velocidad.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Ravensburger: más productividad en la impresión gracias al offset de formato grande

Emocionantes puzzles, juegos de mesa y mucho más producidos con técnica Rapida

Ravensburger es conocido en Europa como proveedor líder de puzzles, juegos de mesa y productos de ocio, a lo que hay que añadir libros infantiles y juveniles en el área de habla alemana. El triángulo azul es uno de los signos distintivos más renombrados de Alemania. Los 2.100 empleados de esta empresa fundada en 1883 por Otto Maier generan un volumen de negocio de casi 500 mill. €. En el centro especializado en impresión producen dos máquinas offset Rapida, una de formato mediano y otra de formato grande.

ducción de clásicos como el parchís se puede realizar más a menudo. Los productos semiacabados y acabados ocupan menos espacio en el almacén, por lo que disminuye el capital inmovilizado.

En un turno pueden realizarse hasta 18 cambios de trabajo. El récord: 50 procesos de preparación en 24 horas. Se imprime con moldes compuestos, lo que también hace que la producción sea más flexible. La preimpresión coloca los diferentes trabajos una o varias veces sobre los pliegos en función de la cantidad a producir. Son entre cuatro y 16 artículos por pliego dependiendo de la tirada y del plazo de entrega. En la preimpresión CtP se decide si se produce en formato mediano o grande.

Normalmente, en las Rapida solo se requiere un registro antes de



Muy luminosa: la sala de impresión de Ravensburger con una Rapida 105 (dcha.) y la nueva Rapida 145

Ambas máquinas suelen ir "a tope"



El incremento de pedidos con lotes más pequeños hizo necesaria la nueva inversión. Si el volumen impreso se situaba en 39 mill. de pliegos en el año 2010, en la actualidad son 48 mill. Los 7.600 pedidos impresos de entonces son ahora 11.000. En cambio, la tirada media disminuyó de 4.950 en el año 2010 a 3.900 en el 2016. Para poder afrontar este desafío, era perentorio aumentar el rendimiento y minimizar los tiempos de preparación.

Más pedidos gracias a procesos de preparación rápidos

La Rapida 145 logra todo eso como si nada. Gracias a los procesos en paralelo (DriveTronic SPC con Platte Ident, CleanTronic Synchro y la torre de laca DriveTronic SFC con AniSleeve), los tiempos de preparación se han reducido nada menos que un 80 %. Pero esa es solo la mitad de la historia. Puesto que ahora los tiempos de preparación son menos importantes, la pro-

Satisfechos con el nuevo coloso Rapida (de izda. a dcha.): Gavin Elflein, KBA-Deutschland, Günter Märker, jefe de Fabricación de Ravensburger, Udo Feichtmeier y Christian Pischel (ambos de Ravensburger)

La Rapida 145 de formato grande con cinco sistemas de entintado y torre de laca se incorporó el año pasado; sustituyó a una máquina de impresión antigua de formato coloso. Pero la Rapida 105 suministrada hace unos años tampoco se puede considerar "vieja". En el marco de una reestructuración de la sala de impresión, se giró 180° y se sometió a un exhaustivo retrofit. El monto total de la inversión, incluida la renovación de la nave, ascendió a casi 4 mill. €. Ahora ambas máquinas funcionan a plena marcha; la Rapida 145 a un 98 % con 15.000 pl./h.





Solo faltan las tapas en las cajas de los puzles...

... y ya están listos para ser entregados

Günter Märker:
"La impresión tiene un gran valor para nosotros. Las máquinas Rapida nos preparan para el futuro."

El edificio de administración de Ravensburger continúa siendo visible en el paisaje urbano



El elevador de planchas transporta los carros de planchas al nivel de la pasarela. Desde allí solo se deben distribuir las planchas de impresión en los diferentes cuerpos



que empiecen a producir. Antes eran entre tres y cuatro, por lo que el número de pliegos de preparación se ha reducido a la mitad. De este modo, junto con el ahorro potencial en soportes de impresión, las máquinas Rapida también contribuyen a la protección de los recursos.

Ventajas sobre soportes poco convencionales

Günter Märker, jefe de Fabricación en Ravensburger: "Confiamos ciegamente en las máquinas Rapida debido a sus ventajas en la impresión de cartón". Los gramajes habituales se sitúan entre 120 y 450 g/m². "Y ambos se deben procesar sin problemas", afirma Märker. Para los naipes se usa celulosa pura.

Aunque la producción se organiza según cadenas de formato y soportes de impresión, al día se requieren entre dos y tres cambios de planchas de lacado, y entre uno y dos cambios de rodillo reticulado. En este sentido, Drive-Tronic SFC y AniSleeve facilitan los trabajos necesarios. Esto significa que los cambios de planchas de lacado se realizan en paralelo a otros procesos de preparación. El operario puede efectuar el cambio de sleeves de los rodillos reticulados sin gran esfuerzo y sin grúa.

Hay un pequeño detalle que los especialistas en juegos de Oberschwaben aprecian en especial: el elevador de planchas, que transporta los carros completos de planchas hasta el nivel de la pasarela. Los impresores solo deben distribuir las planchas de impresión en los diferentes cuerpos. Subir escaleras con las pesadas planchas forma parte del pasado.

Mucho know how en el procesamiento

Antes de la nueva inversión querían aclarar otro punto importante: ¿cómo continuar utilizando las formas de troquelado existentes a pesar del cambio de modelo en el formato grande? Puesto que la fabricación entraña mucho dinero y know how. Se halló una solución increíblemente sencilla: la Rapida 145 funciona con tiras de medición más pequeñas. De ese modo, el margen de las pinzas necesario para troquelar continúa estando disponible.

El centro especializado en impresión de Ravensburger tiene una plantilla de 32 empleados. Trabajan en tres turnos y también son responsables del corte. El área de procesamiento y el almacén ocupan mucho más espacio que la sala de impresión relativamente pequeña de 250 m², puesto que toda la superficie de producción posee aprox. 20.000 m². Las secciones de troquelado y contracolado de los puzles, así como la construcción de cajas, son mucho más grandes. La mayoría de instalaciones entrañan muchísimo know how, como por ejemplo, el dispositivo para colocar las tapas en los cajas.

Además, una fábrica como Ravensburger ofrece muchos productos excepcionales, como el rompecabezas más grande de Ravensburger, que salió al mercado en 2016. Tiene 40.320 piezas y pesa 20 kg. Tras unas 600 horas de diversión, una vez acabado ocupa una superficie de 6,8 x 1,9 m (lo que equivale a unos 13 m²).

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Ininterrumpidamente, inline y online...

Servicios potentes para sus máquinas offset de pliegos

Sus máquinas offset de pliegos Rapida funcionan a plena marcha. Disfruta de una elevada disponibilidad de esta moderna técnica. La lista de trabajos está a rebozar. En el momento más inoportuno, se engancha una rueda. Es indispensable un apoyo rápido...

Seguro que en algún momento se ha producido esta situación u otra similar en su imprenta. En KBA-Sheetfed ahora puede obtener esa ayuda rápida y sin complicaciones que necesita urgentemente. Tiene a su disposición una sólida organización de servicio con especialistas en todo.

A continuación, encontrará una ilustración gráfica del engranaje que permite que su máquina Rapida vuelva a funcionar.

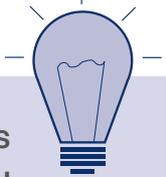
1. 24 / 7 – Aumento de la disponibilidad gracias a la rápida ayuda de los expertos. 24 / 7 – La accesibilidad del mantenimiento remoto permite una rápida identificación

y solución del problema. Disminuyen los eventuales tiempos de parada y sube la disponibilidad de la máquina.

2. Un 80 % de todos los casos se pueden solucionar mediante el mantenimiento remoto: solo en aprox. el 20 % de los casos es necesaria la posterior intervención in situ. Todo lo demás lo soluciona directamente el mantenimiento remoto, lo que permite que se pueda volver a poner en marcha rápidamente la máquina en el caso



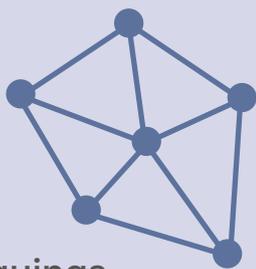
24 / 7 – Aumento de la disponibilidad gracias a la rápida ayuda de los expertos



Un 80 % de todos los casos se pueden solucionar mediante el mantenimiento remoto

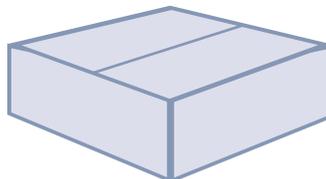


4.0. – Soluciones digitales para mejores prestaciones de servicios



4.000 máquinas conectadas en el mundo

94 % de disponibilidad de las piezas de repuesto desde el almacén



de paradas de la producción condicionadas por averías.

3. 400 empleados de servicio en todo el mundo: una red global de más de 400 empleados de servicio permite prestar servicios y suministrar productos en todo el mundo. Para un asesoramiento muy rápido in situ.

4. 4.000 máquinas conectadas en el mundo: con más de 4.000 máquinas, más de la mitad de todas las Rapida en producción están conectadas. Los usuarios se benefician de mejores soluciones mediante servicios digitales.

5. 94 % de disponibilidad de las piezas de repuesto desde el almacén: en un 94 % de todas las consultas, las piezas de repuesto se pueden suministrar de inme-

diato desde el almacén. De este modo, las piezas desgastadas o defectuosas se pueden cambiar rápidamente. La elevada disponibilidad de las piezas contribuye a una rápida puesta en servicio de la máquina.

6. 22.000 piezas de repuesto diferentes disponibles desde el almacén: hay más de 22.000 piezas y componentes diferentes disponibles por millones para su entrega desde el almacén. Puede confiar en un abastecimiento constante y duradero de piezas de repuesto y desgaste.

7. Del servicio reactivo al servicio proactivo: el cambio del clásico servicio reactivo al servicio proactivo tiene por objetivo una identificación temprana de posibles fuentes

de error. De este modo se evitan tiempos de parada imprevistos.

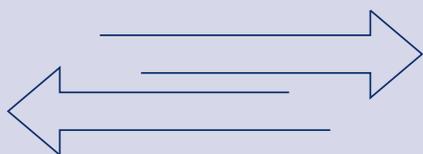
8. 4.0. – Soluciones digitales para mejores prestaciones de servicios: el término 4.0. describe, entre otros, la transformación digital del negocio de los servicios, incluidas las soluciones basadas en datos para un mejor rendimiento de la producción. Una visión de 360° de todos los parámetros le permite una asistencia óptima con los servicios necesarios.

9. 100 socios de ventas y servicio en todo el mundo: con aprox. 100 socios de ventas y servicio en todo el mundo, puede confiar en una amplia red global para atender sus consultas de servicio. Directamente in situ para una rápida solución de los problemas.

400 empleados de servicio en todo el mundo



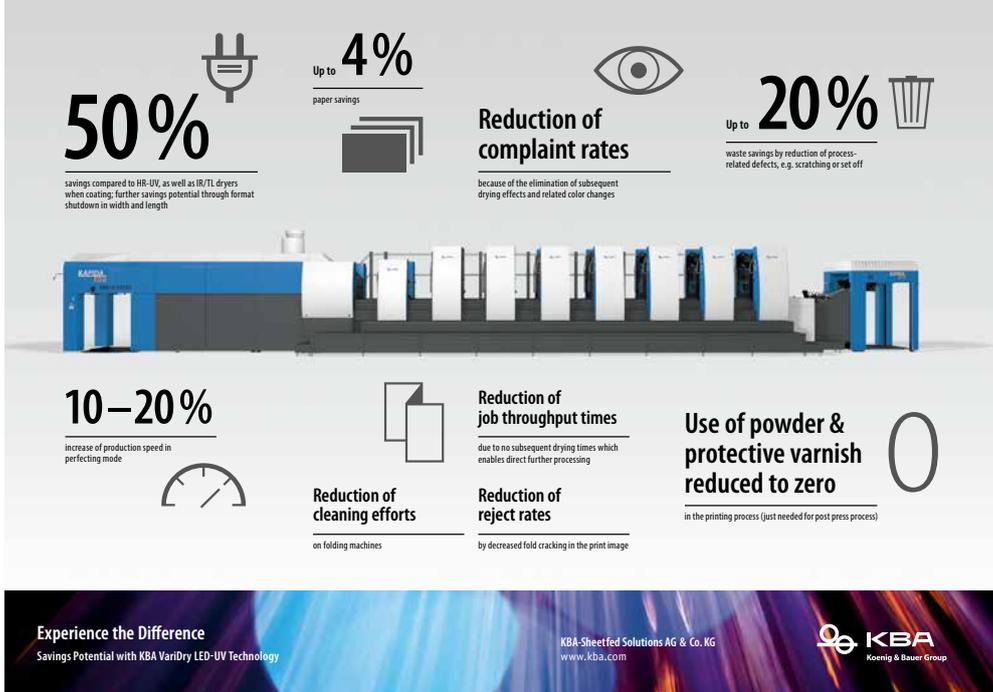
100 socios de ventas y servicio en todo el mundo



Del servicio reactivo al servicio proactivo



22.000 piezas de repuesto diferentes disponibles desde el almacén



Simpósio concorrido en KBA-Sheetfed

Actualización para usuarios y personas interesadas en la tecnología LED-UV

En abril, unos 300 usuarios y personas interesadas en la tecnología LED-UV aún relativamente joven se dieron cita en KBA-Sheetfed en Radebeul para formarse una imagen de conjunto sobre el estado actual del proceso. Junto con impresores de 21 países, también asistieron representantes de la industria proveedora.

KBA-Sheetfed es considerado uno de los líderes tecnológicos internacionales en la tecnología LED-UV. A mediados de 2014 se puso en servicio la primera Rapida 106 con secadores LED. A finales de 2014 le siguió la primera Rapida de formato mediano para la producción 4 sobre 4 y, en 2015, la primera instalación de formato grande Rapida con esta prometedora tecnología de secado. En la actualidad, unas 50 Rapida de formato medio, mediano y grande producen en todo el mundo con secado LED. La mayoría de instalaciones se encuentran en Alemania, Japón y Francia. Pero también en Gran Bretaña, Austria, Bélgica, Italia, Polonia, EE. UU. y otros países principalmente las imprentas comerciales han apostado por Rapida con equipamiento LED-UV. Junto con las clásicas máquinas de cinco o seis colores con torre de laca, también se operan muchas máquinas de retirada de ocho colores con este proceso.

Arriba: Resumen de ahorro potencial con VariDry LED-UV

Ventajas técnicas del proceso

Los usuarios convencidos supieron identificar las ventajas del LED-UV para sus empresas y clientes. Su carácter ecológico y los breves plazos de entrega son solo dos de muchas. También cabe destacar:

- 50 % de ahorro energético respecto del secado HR-UV o IR/TL en aplicaciones de laca
- Hasta un 20 % menos de maculatura
- Menor tasa de reclamaciones
- Hasta un 4 % de ahorro de papel

El papel para etiquetas de 80 g/m², a través de la cortadora de bobinas, se imprimió en una Rapida 106 con LED-UV con una velocidad de 20.000 pl./h



- Rendimiento en macha inversa entre un 10 y un 20 % más alto
- Reducción de los plazos de entrega gracias a la posibilidad del acabado inmediato
- Reducción de la tasa de maculatura gracias a una disminución de las roturas de plegado
- Ya no se requieren polvo ni laca protectora
- Menos problemas y tiempos de lavado más breves en el acabado

Las objeciones como

- mayores costes de inversión para los secadores,
- costes de tinta más elevados
- y ausencia de la capacidad de destintado de los productos impresos en el proceso de reciclaje también se debatieron.

Los principales objetivos del simposio eran mostrar el potencial del proceso, presentar desarrollos y mejoras, así como despejar las dudas que conlleva prácticamente toda innovación.

Mesas redondas con usuarios y proveedores

Las tres mesas redondas estuvieron moderadas por Klaus-Peter Nicolay como impresor experto independiente, analista del sector y editor de la revista Druckmarkt.

En la primera ronda, bajo el título "Qué ofrece la tecnología LED-UV a una imprenta moderna", se habló sobre experiencias prácticas, soluciones constructivas, manejo y temas de servicio.

Los especialistas de Koenig & Bauer debatieron sobre paquetes personalizados de consumibles con representantes de Toyo, Acte-



Arriba: Cambio radical: en la troqueladora rotativa Rapida RDC 106 se troquelaron y arrancaron cajas plegables con una velocidad de 13.000 pl./h. Tras un rápido cambio de las herramientas de troquelado, se procedió al pretroquelado de etiquetas adhesivas con 15.000 pl./h

ga, Scheufelen, Papyrus, StoraEnso e Igepa. Junto con los últimos desarrollos de tintas y lacas, los fabricantes hablaron sobre procesos estandarizados de medición y análisis, protección de la salud y del consumidor, migración, aptitud para uso alimentario, así como la capacidad de destintado de los soportes de impresión. Algunas combinaciones de tinta y papel se pueden destintar sin problemas, explicó el Dr. Wolfgang Rauh de FOGRA. En caso de duda, ponerse en contacto con los fabricantes de tintas y papel puede resultar útil.

El tercer módulo estaba reservado a los usuarios: Ingo Klotz de la imprenta Joh. Walch (Augsburg/Alemania), Jürgen Ostendorf de Hofmann Druck (Núremberg/Alemania), Patrick Leus de Albe de Coker (Amberes/Bélgica) y Jonas Hoffmann de FarbWerk (Detmold/Alemania) presentaron sus conceptos LED-UV, compararon el ROI del LED-UV con la impresión convencional e informaron sobre los estándares de calidad y la eficiencia energética del proceso. A

Arriba dcha.: Los usuarios hablan sobre el proceso LED-UV. De izda. a dcha.: Ingo Klotz (Joh. Walch), Jürgen Ostendorf (Hofmann-Druck), Patrick Leus (Albe de Coker), Jonas Hoffmann (FarbWerk) con el moderador Klaus-Peter Nicolay

Abajo: El equipo de impresores y moderadores con las muestras de impresión actuales de ambas máquinas



menudo, el espacio cromático ampliado permite prescindir de la impresión con tintas especiales. Además, se pueden lograr densidades de tinta considerablemente superiores. La impresión sobre papeles sin estucar se acerca a la impresión sobre materiales estucados, lo que brinda nuevas oportunidades en el segmento de calidad superior y en la comercialización. Adicionalmente, la impresión LED-UV ofrece a los usuarios características únicas de diferenciación regional, tal como certifican muchos usuarios.

Las demostraciones de impresión confirman las experiencias de los usuarios

Las demostraciones de impresión confirmaron las experiencias de los usuarios. En una Rapida 75 PRO y dos Rapida 106, los asistentes pudieron seguir en tiempo real

los consumos de energía mediante VisuEnergy.

En una Rapida 75 PRO de cinco colores con laca, la producción sobre papeles offset y sin estucar fue la protagonista. Se mostró el rápido procesamiento de las impresiones en una instalación de corte rápido Perfecta 132 TS.

La producción de etiquetas In-mould y autoadhesivas con y sin láminas en frío se mostró en una Rapida 106 de seis colores con torre de laca. Tras la impresión con láminas en frío, la máquina se preparó para la producción con blanco opaco. Finalmente, se produjeron cajetillas de cigarrillos sobre cartón metalizado. Los motivos impresos demostraron que el LED-UV también se está haciendo un hueco en la impresión de envases.

Como novedad mundial, Koenig & Bauer mostró el LED-UV junto con la impresión autónoma en una Rapida 106 de ocho colores con laca (ver el artículo de la página 10). Otra novedad mundial fue el troquelado de envases en la troqueladora rotativa Rapida RDC 106 con arranque automático. Para acabar, se troquelaron etiquetas autoadhesivas. Los cambios de trabajo son bastante más rápidos en la Rapida RDC 106 que en una troqueladora vertical.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

La cuarta Rapida para documentos de seguridad

Doce cuerpos Rapida 106 imprimen en Canadian Bank Note



“El líder tecnológico en el delicado mercado de los billetes, entiende nuestras exigencias nada convencionales”

Sean Pentland

Si se tiene la exigente tarea de imprimir documentos de seguridad de alta calidad, como pasaportes, carnés de conducir o documentos de identidad para clientes de Canadá y de todo el mundo sobre los soportes más diversos, uno busca la mejor técnica del mercado. Así procedió también Canadian Bank Note (CBN), una reputada imprenta privada con 120 años de trayectoria en Ottawa (Canadá). En diciembre de 2016, CBN encargó a KBA North America el suministro de una Rapida 106 de doce colores con equipamiento especial para la fábrica principal.

“Desde que en 2003 compramos nuestra primera Rapida de doce colores, consideramos que las máquinas de Koenig & Bauer son innovadoras y poseen una construcción excelente”, explica

Sean Pentland, el experimentado director de Preimpresión y Desarrollo de la Impresión en CBN. “Analizamos todos los fabricantes líderes de máquinas de impresión y Koenig & Bauer quedó en primera posición. El líder tecnológico en el delicado mercado de los billetes, entiende nuestras exigencias nada convencionales en cuanto a protección contra falsificaciones y

Orgullosos del nuevo buque insignia en la fábrica principal de Ottawa, de izda. a dcha.: Mark Norlock, responsable regional de Ventas en Canadá, y Ronald G. Arends, presidente y CEO de Canadian Bank Note

calidad de impresión, y nos presta el apoyo correspondiente”.

Koenig & Bauer ya ha suministrado cuatro instalaciones Rapida a las plantas de producción de CBN en Ottawa. Los pedidos reiterados son el fruto de la elevada productividad de la flota Rapida y la estrecha colaboración entre ambas empresas.

Amplio reconocimiento de los productos impresos

Hace tiempo que CBN es un fabricante líder de documentos de identidad seguros. Los crecientes esfuerzos de los gobiernos y las autoridades por proteger los documentos de identidad tanto como sea posible contra falsificaciones, terroristas o robo son abordados por CBN con complejas soluciones de seguridad en la técnica de impresión gracias al uso de sus Rapida.

Ayuda rápida en una emergencia

En junio de 2016, un incendio destruyó una Rapida de diez años en la fábrica principal, la cual se debía sustituir con prontitud. Koenig & Bauer suministró en un breve plazo de tiempo una máquina usada y, posteriormente, la nueva Rapida 106 larga en tiempo récord. Sean Pentland: “Tras el incendio recibimos un apoyo excelente de la organización global de Koenig & Bauer en todos los sentidos. Koenig & Bauer hizo todo lo necesario para que pudiéramos producir de nuevo lo antes posible”.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

i Sitio web de interés:
www.cbnco.com



Nueva Rapida 106 para Cedar Graphics en Iowa

Duplicar la productividad con LED-UV

Cedar Graphics de Iowa fabrica para clientes de toda América productos impresos complejos de alta calidad con efectos lacados y especiales. Por eso la empresa adquirió una Rapida 106 de ocho colores con volteo de pliegos para la producción sin barras volteadoras y 4 sobre 4. Se trata de la primera máquina de retracción en EE. UU. con equipamiento LED-UV y velocidades de hasta 18.000 pl./h.

Propietario y CEO Hassan Igram: "La decisión a favor de la Rapida 106 se debió a su productividad y al equipamiento LED-UV. Esperábamos que nos aportara muchas ventajas: productividad doble, racionalización del flujo de trabajo, máxima calidad y nuevos clientes para productos impresos con un acabado de alta calidad".

Debido a sus múltiples Gold Ink Awards, Cedar Graphics tiene el sobrenombre de imprenta "First Impression". Cedar Graphics es un gigante de servicios integrales de impresión y comunicación con una cartera global de clientes, y figura entre las empresas de la lista Fortune 500 del país. La mezcla de trabajos consta en un 65 % de productos offset y un 30 % de ofertas digitales. El porcentaje restante se divide entre carteles y rotulaciones. Todos los clientes de Cedar tienen en común que exigen una elevada consistencia de la tinta,



Sitio web de interés:
www.cedargraphicsinc.com

La gerencia de Cedar con representantes de KBA North America en la aceptación de la máquina en Radebeul

El equipo de Cedar Graphics, de izda. a dcha.: Director de Soluciones de Marketing Justin McDonald, propietario y CEO Hassan Igram, jefe de Producción Scott Burnett y presidente Humza Igram



y en este aspecto las Rapida despliegan todas sus ventajas.

Características únicas que aumentan la productividad

"Sabemos que Koenig & Bauer ofrece muchas características únicas que permiten unas velocidades muy rápidas. Plate Ident detecta las planchas, se encarga automáticamente del registro y reduce el cambio de pedido gracias a la conexión automática con los datos correctos del trabajo", explica Humza Igram, presidente de Cedar Graphics. "Igual sucede con la introducción de la tecnología LED-UV. Hasta ahora estábamos en lo más alto en el curado UV, y ahora el LED-UV es la nueva tendencia".

El LED-UV permite plazos de entrega más breves, ventajas en la impresión sobre soportes de plástico, más opciones de acabado, una mayor limpieza puesto que apenas se debe usar polvo, así como ahorro de energía y unas menores emisiones de ozono y CO₂.

Justin McDonald, director de Marketing: "Somos conocidos por la impresión de productos únicos para marcas innovadoras y la industria creativa. Estos clientes siempre buscan nuevos soportes de impresión, acabados interesantes como Soft-Touch, UV-Sand u otros. Siempre estamos experimentando con soportes y lacados especiales, para lo que la nueva Rapida con LED-UV nos aporta aún más flexibilidad".

La Rapida 106 se instaló a comienzos de verano. Sustituye a una máquina de diez colores con volteo más antigua.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

De la impresión comercial a los envases

La Fotocromo Emiliana confía ciegamente en los colosos de KBA-Sheetfed

La Fotocromo Emiliana en Castel San Pietro Terme, en las colinas alrededor de Bolonia, puso en servicio la primera Rapida de formato grande en 1999. Era una Rapida 162a en la versión de cuatro colores. Desde entonces han llegado otras tres instalaciones de formato grande a la empresa.



La más reciente es una Rapida 164 con seis sistemas de entintado, torre de laca y triple prolongación de la salida para formatos de pliegos hasta 1.205 x 1.640 mm. Las automatizaciones como DriveTronic SFC con AniSleeve permiten realizar el cambio de planchas de lacado en paralelo al cambio de planchas de impresión y al lavado rápido de mantillas, cilindros impresores y rodillos de entintado con CleanTronic Synchro y DriveTronic SRW. Mientras, si es necesario, un operario puede cambiar sin problemas los sleeves de los rodillos reticulados en la torre de laca. Y la Rapida 164 de La Foto-

cromo Emiliana incluye otra novedad: es la primera de Italia donde las planchas de impresión se pueden estirar, ajustándose desde el puesto de mando.

Segunda Rapida de formato grande en 4 años

Fotocromo Emiliana es una empresa familiar fundada en 1966 con ambición. En cuestión de cuatro años, se ha invertido en dos ocasiones en tecnología nueva de formato grande. Se dedica principalmente a productos comerciales, en especial, productos impresos para escuelas. Pero también se producen envases. La nueva

Todo brilla: la nueva Rapida 164 en la sala de impresión de La Fotocromo Emiliana está elevada y equipada con componentes logísticos

Rapida 164 permite una gama de productos aún más amplia. La tendencia hacia la diversificación empezó ya con la instalación de la primera Rapida 162.

El nuevo coloso Rapida procesa los soportes más diversos, desde papel fino hasta cartón grueso (600 g/m²). La Rapida 164 es la primera de la empresa que cuenta con componentes logísticos en el marcador y la salida, lo que supone una gran ventaja en la impresión de cajas plegables.

Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it



Rapida 106 para una gama especialmente amplia de soportes de impresión en Druckerei Bloch

Estrategia doble de “impresión comercial y envases” con tecnología Rapida

Druckerei Bloch AG se fundó hace más de 85 años y ha devenido una moderna empresa de medios en el área de la impresión comercial, que da respuesta a las necesidades más diversas de sus clientes. Desde 1991, Thomas Bloch es la tercera generación al mando de la imprenta, que en la actualidad tiene más de 50 empleados.

La empresa pone el punto de mira en los clientes y la calidad, así como la innovación y el know how, y todo eso se refleja en sus servicios, productos, empleados, técnica e infraestructura. Lo mismo puede aplicarse a las cuestiones técnicas relacionadas con los procesos. De este modo, Druckerei Bloch ha logrado un crecimiento sostenible y una buena posición de mercado en el área de Basilea.

Mediante la adquisición de Gantenbein AG –una imprenta de envases consolidada fundada en 1951–, Thomas Bloch y su equipo ampliaron el año pasado su gama de servicios y productos. Fabricar

Arriba: Sede de Bloch AG con la nueva ampliación

Tras la firma del contrato de izda. a dcha.: gestor de cuentas Dominik Müller, gerente Thomas Bloch, CEO Peter J. Rickenmann de Print Assist y director técnico Alfred Kälin

industrialmente productos comerciales y envases en una planta de producción con una estrategia de una máquina constituye un gran reto. Presupone tener instalaciones potentes y flexibles en la preimpresión, la impresión, el acabado y la infraestructura, así como el apoyo de proveedores cualificados.

La Rapida 106 sustituye a dos máquinas existentes

Koenig & Bauer da respuesta a estas exigencias con su tecnología de gama alta y la elevada competencia en los mercados de envases y productos comerciales. Tras una evaluación exhaustiva, exigentes pruebas de impresión y una detallada especificación de la máquina, las imprentas Bloch y Gantenbein optaron por una Rapida 106 altamente automatizada con cinco cuerpos de impresión, torre de laca, triple prolongación de la salida y secado UV. La nueva máquina sustituye a otras dos de cinco colores con torre de laca, y se instalará en primavera de 2018.

El hecho de ser una solución global efectiva, innovadora y de futuro motivó la decisión. La configuración de máquina seleccionada aporta a Druckerei Bloch un posicionamiento excelente. La flexibi-

lidad máxima en cuanto a soportes de impresión (desde papel de 0,04 mm hasta cartón de 1,2 mm) para tiradas mínimas, medianas y grandes, así como los breves tiempos de preparación con una maculatura mínima, caracterizan la instalación encargada.

Amplia automatización

Un plus decisivo es el concepto DriveTronic continuo con alimentación sin tacones de arrastre (SIS), cambio simultáneo de planchas de impresión (SPC) y cambio simultáneo de planchas de lacado (SFC). Otros puntos destacados son la detección de planchas con preajuste automático del registro (Plate Ident con DataMatrix), el sistema de medición y regulación de la tinta inline QualiTronic ColorControl, el nuevo puesto de mando ErgoTronic, el desacoplado de los sistemas de entintado no necesarios y el cambio automatizado de rodillos reticulados (AniloxLoad) desde el puesto de mando. El sistema de secado VariDry^{BLUE} (IR/TL/UV) con eficiencia energética permite varias opciones de acabado. El suministro de tinta se realiza a través de un dispositivo automático de Betz. El sistema de planificación y control de la producción LogoTronic Professional con interfaces integradas con la preimpresión y el intercambio de datos con el MIS garantizan una integración eficiente de la instalación en el flujo de trabajo de la imprenta.

Manuela van Husen
m.vanhusen@printassist.ch



Rapida 106 en Statim de Périers, en el Canal de la Mancha

Flexibilidad máxima para cartón grueso y etiquetas finas

En Drupa 2016, la empresa mediana Statim –con sede en Périers, en el Canal de la Mancha, en Normandía– invirtió en una Rapida 106 de siete colores con torre de laca. La Rapida de alto rendimiento en esta imprenta de envases aún joven sustituyó a una máquina del mismo formato y, desde finales del año pasado, junto con cartonajes de cartón compacto, también imprime etiquetas de papel con un rendimiento en marcha continua de hasta 20.000 pl./h. Esta flexibilidad solo es posible con las Rapida.



La nueva Rapida 106-7 en la versión High Speed alcanza los 20.000 pl./h

siete colores de la campeona mundial en tiempos de preparación y velocidad Rapida 106 con torre de laca. Cédric Ladroue prosigue: “Durante todo un año realizamos pruebas de impresión en todos los fabricantes, visitamos las plantas de producción de diferentes imprentas europeas e hicimos un exhaustivo análisis de mercado. La nueva máquina debía satisfacer las exigencias específicas derivadas de nuestra doble actividad. Debía procesar a la perfección tanto cartón como papel biblia, y hacerlo a velocidad máxima con una alta calidad y rápidos cambios de trabajo. Además, queríamos una logística de pilas de fácil manejo, puesto que nuestros equipos solo la usan ocasionalmente. El sistema de medición de la tinta inline también desempeñaba un papel decisivo”.

Para dar respuesta a todas las exigencias, la Rapida 106 se entregó en su versión High Speed con 20.000 pl./h y muy automatizada. Los módulos de automatización más importantes incluyen: cambio totalmente automático de planchas, lavado automático de rodillos incluidos tinteros EasyClean, sistemas nonstop en el marcador y la salida, logística de pilas de Krifft & Zipsner, así como el sistema de medición y regulación de la tinta inline QualiTronic ColorControl.

Aumento de la productividad del 33 %

La gerencia esperaba que la inversión en una nueva máquina de

Todo y en seguida

Para aguantar en el mercado a pesar de las tiradas a la baja y la dura guerra de precios, los propietarios de la empresa Cédric Ladroue y Christophe Pitrey decidieron modernizar su parque de máquinas. Desde su fundación en 2005, Statim obtiene el 50 % de su volumen de negocios con embalajes de cartón compacto y otro 50 % con etiquetas de papel para latas de conservas y productos frescos. Si bien la mayoría de cajas plegables se imprimen sobre cartón compacto de entre 200 y 600 g (cartón reciclado, tipo kraft, GD y GC), la empresa también procesa papel fino para etiquetas de entre 70 y 110 g.

Con esta gama increíblemente amplia y única de soportes, la gerencia quiere ofrecer a los clientes

un máximo de productos y servicios. Cédric Ladroue: “Para estar a la altura en la industria alimentaria dominada por grandes compañías internacionales, apostamos por una clara orientación al cliente, de ahí también el nombre de nuestra empresa. “Statim” proviene del latín y significa algo así como “en seguida”. Siempre escuchamos a nuestros clientes e intentamos convencerles mediante la calidad de nuestros productos y la rapidez de reacción”.

Rapida 106 altamente automatizada y flexible

Impresionados por la diversidad de soportes de impresión de las máquinas Rapida, su excelente calidad de impresión y su increíble rendimiento, la gerencia optó finalmente por una instalación de

impresión aportara más productividad, una calidad de impresión más elevada y menos maculatura de arranque. ¿Se puede afirmar que tras seis meses de prueba se han alcanzado estos objetivos? Cédric Ladroue: “Con nuestra máquina anterior estábamos absolutamente al límite. Su ocupación se situaba en torno al 110 %. Debíamos trabajar incluso los domingos para poder atender todas las solicitudes de nuestros clientes. Con una carga de trabajo tan alta era imposible ampliar el negocio existente y aún menos captar a nuevos clientes, aunque había demanda”.

En la actualidad, tras la habitual fase de adaptación, Cédric Ladroue constata satisfecho que la productividad no cesa de crecer. En mayo, la producción había aumentado un 33 % en comparación con la máquina anterior. Destaca especialmente el impulso productivo en el área de los cartones, donde Statim imprime de forma constante entre 18.000 y 20.000 pl./h; muchos pedidos se procesan a velocidad máxima.

El gerente añade: “Los sistemas logísticos y nonstop nos suponen un gran ahorro de tiempo en los soportes de impresión gruesos. Nuestras exigencias en cuanto a calidad y maculatura también se han cumplido. Imprimimos más rápido y con más constancia. Quali-Tronic es una garantía para nuestros impresores y acelera considerablemente la llegada de la tinta”.

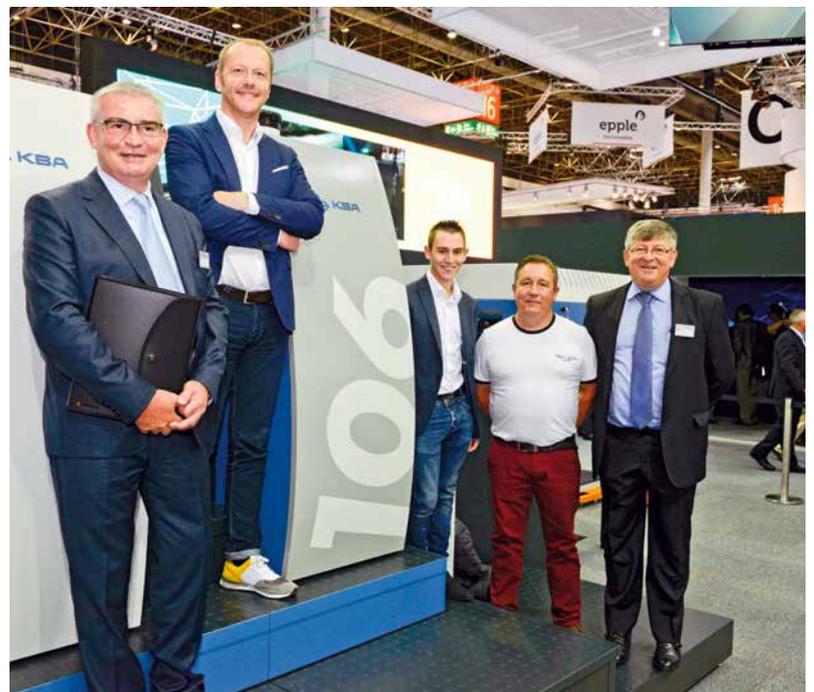
En expansión

Las inversiones de esta imprenta de Normandía no acaban ni mucho menos con la adquisición de la Rapida 106. “Desde la puesta en marcha de nuestra nueva máquina de impresión, nuestra sección de acabado de cartones no daba abasto. Por lo tanto, en los próximos 6-12 meses debemos invertir en troqueladoras verticales adicionales. Además, hasta finales de 2017 queremos cambiar toda

La logística de pilas automatizada en el marcador y la salida aumenta más la productividad en la impresión de cartones



Propietario y responsable de Ventas Cédric Ladroue, copropietario y director técnico Christophe Pitrey e impresor Pierre Pitrey satisfechos en Drupa 2016 con su nueva máquina



nuestra producción a la impresión con tintas con poca migración y olor. Hasta la fecha hemos usado tintas vegetales o tintas alimentarias en función del pedido. Pero últimamente la demanda de tintas con poca migración y olor ha subido un 30-40 %, por lo que tiene sentido adaptar correspondientemente nuestra producción”.

Mientras que en los años 2015 y 2016 Statim ha alcanzado un volu-

men de negocios de 6,2 mill. € con sus aprox. 40 empleados, Cédric Ladroue espera lograr un aumento hasta los 8 mill. € en los próximos tres años gracias a las inversiones ya realizadas y las pendientes. Así pues, un futuro prometedor aguarda a esta imprenta de envases de Normandía.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Expansión del mercado con nueva Rapida 145

Artenvas: perfección en la calidad y el servicio

Después de aproximadamente un siglo de presencia en el sector, la tercera generación al frente de Artenvas afronta el desarrollo del mercado con entusiasmo, decisión y lucidez. Tras la especialización en cajas para zapatos y su expansión geográfica, esta empresa española da el salto a nuevas áreas de negocio, que incluyen perfumería y cosmética, así como productos farmacéuticos y dentales.



De izda. a dcha.: Jan Drechsel, director de Ventas KBA-Sheetfed; Miguel Iborra, director de Ventas KBA-Lauvic; Pablo Roca, director de Servicio KBA-Lauvic; Anastasio Antón, jefe de Producción Artenvas; Heliodoro Vidal, director comercial y de RR. HH. Artenvas; José Antonio Díaz, KBA-Lauvic; Mike Engelhardt, responsable de Ventas KBA-Sheetfed; Carlos Vilaplana, gerente de KBA-Lauvic

En cuanto que antigua empresa familiar, en la actualidad Artenvas emprende otros caminos para abastecer a nuevos mercados y continuar cosechando éxitos en el futuro. Industrias Gráficas del Envase pertenece a la marca Artenvas. Esta imprenta posee más de 50 años de experiencia en el procesamiento de cartón y abastecía a la industria del calzado, arraigada en el Este de España. El gerente Juan Antón Martínez: “Originalmente eran dos empresas que se fusionaron. Se enfrentaron al reto de abastecer de forma óptima a la industria del calzado en nuestro

Juan Antón, Heliodoro Vidal y Anastasio Antón de Artenvas están muy satisfechos con su Rapida 145

país: gracias a la unión de fuerzas, se pudieron adaptar mejor a la demanda, desarrollar nuevos productos conjuntamente e introducir nuevas tecnologías”.

Crecimiento geográfico

La fabricación de cajas de cartón para zapatos requiere mucho cuidado con los materiales y los procesos. Todo debe culminar en el servicio de atención al cliente. “La particularidad radica en que normalmente las cajas se entregan acabadas, lo que presupone estar cerca de los productores de zapatos. De lo contrario, la logística es muy compleja. En aquel entonces queríamos continuar creciendo y abastecer también a otras regiones con una fuerte producción de calzado. Nuestra estrategia fue

concentrar la producción y el procesamiento en nuestras instalaciones centrales y crear centros logísticos en las diferentes regiones, que equipamos con máquinas de montaje y acabado, así como una flota de vehículos para una distribución eficiente de las cajas”.

Se elaboraron planes de inversión, se amplió y mejoró la infraestructura. Las nuevas tecnologías permitieron procesos más rápidos y eficientes. Jefe de Producción Anastasio Antón Martínez: “Lo decisivo no es solo el equipamiento

Sitio web de interés:
www.artenvas.es





técnico. La buena capacitación del personal es indispensable. Muchos empleados tienen más de 40 años. Y eso supone una gran ventaja. Vivimos la filosofía de una empresa familiar y podemos confiar en la lealtad y la fidelidad de nuestros empleados”.

De este modo, Artenvas puede afrontar cualquier reto con buenas perspectivas de éxito. “El empresario debe saber delegar, porque no lo puedes hacer todo tú solo”, opina Juan Antón Martínez. “Eso nos da el tiempo necesario para innovaciones, que presentamos en eventos especializados, ferias o instituciones. Es indispensable para poder poner los fundamentos del futuro de nuestra empresa”.

Diversificación exitosa

Tras unos años difíciles, marcados por la deslocalización de las empresas de calzado, Artenvas cambió su gama de productos. En la actualidad, la empresa también produce envases más pequeños para otros sectores. Cuando se

requieren troquelados y procesos de contraculado de alta calidad, la experiencia de esta profesional empresa española de envases es una ventaja. Esto es aplicable a la perfumería, la cosmética y los productos farmacéuticos. Anastasio Antón Martínez: “Tenemos una solución para todo aquello que se puede empaquetar en una caja plegable. Somos un todoterreno”. El diseño de los envases es un elemento clave. Debe despertar el interés de los consumidores, lo que se logra mediante efectos visuales (colores, impresión, imágenes) y propiedades volumétricas (formas, dimensiones, opciones para abrir y cerrar). Todo esto está al servicio del reconocimiento de la marca y del producto.

Rápida 145: productividad óptima y versatilidad

La necesidad de optimizar la calidad, aportar más color a las cajas y acelerar los cambios de trabajo con unas tiradas cada vez más cortas condujo a la adquisición de una máquina de seis colores Rapi-

En la actualidad, la gama de productos de Artenvas es muy amplia

Hoy en día, Artenvas de Elche produce envases para la industria del calzado y otros sectores

da 145 con torre de laca y equipamiento UV. Anastasio Antón Martínez: “Debido a los materiales que procesamos, la impresión UV cada vez acapara más nuestra atención. Habíamos cosechado buenas experiencias con nuestras máquinas anteriores de Koenig & Bauer, y estamos muy satisfechos con las Rápida. Creemos que esta técnica es la que mejor se adapta a nuestra producción de envases”.

La producción de aprox. 2.000 envases diferentes en Artenvas supone una planificación con una elevada diversidad de sistemas, calidades y soluciones de procesamiento, a lo que hay que añadir los soportes más diversos. La Rápida 145 contribuye en gran medida a reducir los tiempos de producción para que los clientes puedan recibir rápidamente sus envases. “La máquina posee todos los módulos de automatización pertinentes para reducir los tiempos de cambio de trabajo y poder producir con un alto rendimiento”.

Artenvas demuestra a diario que es posible ampliar el negocio con los productos originales y los nuevos artículos diferenciados. “Estamos casi obsesionados con la puntualidad”, concluye Anastasio Antón Martínez. “Cuando nos comprometemos a una fecha, el cliente tiene la certeza de que entregaremos el producto a tiempo”.

Consultas:

mike.engelhardt@koenig-bauer.com





La automatización práctica de la Rapida 75 PRO aumenta el rendimiento neto y simplifica el manejo



La editorial Bernardinum pone en servicio una Rapida 75 PRO

Técnica inaugurada en Pelplin

El 14 de junio se inauguró en la imprenta de la editorial Bernardinum, en la ciudad polaca de Pelplin, la Rapida 75 PRO que se había puesto en servicio poco antes. La máquina de cuatro colores amplía la capacidad de producción de esta dinámica imprenta eclesiástica. Tres años atrás ya se instaló una Rapida 75 con cinco sistemas de entintado y equipamiento de laca.

En la actualidad, la editorial Bernardinum es uno de los principales empleadores de la ciudad de Pelplin y su entorno. Junto con su actividad como empresa gráfica, Bernardinum edita diferentes publicaciones especiales. Debido al creciente interés de los clientes regionales por producir en la editorial Bernardinum, se hizo necesaria la adquisición de otra máquina offset de pliegos. Los responsables optaron por la máquina de formato medio Rapida 75 PRO de Koenig & Bauer, presentada como novedad en Drupa 2016. El párroco Wojciech Węcowski, gerente de la editorial, explica: "De este modo ampliamos nuestro potencial de producción y también concluimos nuestra siguiente fase de desarrollo con el objetivo de modernizar nuestro parque de máquinas".

La Rapida 75 PRO se entregó en marzo con el formato ampliado de 605 x 750 mm con el siguiente equipamiento: conducción de pliegos ayudada por aire, regulación térmica del sistema de entintado, CleanTronic Synchro para el lavado simultáneo de mantillas y cilindros impresores con paños secos, secadores VariDry IR y sistemas de medición online ErgoTronic Color-Drive con función espectral y Lab.

En la festiva puesta en servicio de la nueva Rapida 75 PRO, de izda. a dcha.: Grzegorz Szymczykowski, Michał Drożdż (ambos de KBA CEE), obispo diocesano Ryszard Kasyna y párroco Wojciech Węcowski, gerente de la editorial Bernardinum

Grzegorz Szymczykowski y el obispo diocesano Ryszard Kasyna ponen en marcha la Rapida 75 PRO

La imprenta de la editorial Bernardinum también se encarga de trabajos excepcionales, p. ej., la impresión en facsímil de una Biblia de Gutenberg de la propia biblioteca

La editorial Bernardinum está especializada en la producción de libros, revistas y productos comerciales. También algunas producciones muy complejas, como la edición facsímil de una Biblia de Gutenberg de la Biblioteka Seminarium Duchownego en Pelplin. El amplio equipamiento técnico de la Rapida 75 PRO y los experimentados operarios han acelerado considerablemente el procesamiento de los pedidos.

La nueva instalación de una máquina offset de pliegos de Koenig & Bauer no fue una casualidad. Párroco Wojciech Węcowski: "Agradezco la ayuda y el apoyo. La colaboración hasta la fecha ha demostrado que juntos siempre hallamos una solución satisfactoria, trabajamos de forma muy colegiada. Jan Korenc de KBA CEE puede sentirse tan orgulloso de sus empleados como yo de los míos".

Jan Korenc, gerente de KBA CEE, añade: "Sin duda es una muy buena señal que, tan solo tres años después de la compra de la primera máquina, se incorpore otra. Ahora la imprenta de Pelplin cuenta con dos máquinas de formato medio altamente automatizadas para los productos impresos propios y el volumen creciente de pedidos



Sitio web de interés: drukarnia.bernardinum.com.pl

externos. Es especialmente gratificante que la imprenta cree nuevos puestos de trabajo. Deseamos al párroco Wojciech Węcowski y a su equipo que continúe el desarrollo dinámico de la editorial y la imprenta".

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com



Karton-Pak pone en servicio otra Rapida

“Las siete gloriosas”

El 22 de junio se inauguró festivamente una nueva planta de producción de Karton-Pak en Nowa Sól (Polonia), con una nueva máquina de siete colores Rapida 145 con torre de laca y triple prolongación de la salida, así como muchos invitados de honor. Se trata de la séptima Rapida que se usa en Karton-Pak y, al mismo tiempo, es la undécima que se instala en los 30 años de colaboración con Koenig & Bauer.

Jerzy Sarama, gerente de Karton-Pak, agradeció a los invitados su implicación en la construcción de la nueva planta. En una superficie de 23.000 m² se instalarán tres líneas de producción en el formato B0, que procesarán anualmente unas 45.000 t de cartón. Desde enero de 2017, la Rapida 145 es la primera en ponerse en marcha. “En nuestra planta hasta la fecha, imprimimos 28.000 t de cartón el año pasado. Ahora seremos capaces de procesar 40.000 t en ambos emplazamientos. Nuestro objetivo son 70.000 t anuales. Eso nos situará al nivel de las grandes imprentas de envases del mercado europeo”.

Un contrato de cooperación concluido recientemente con otras dos imprentas de envases debe contribuir al desarrollo: Norgraft Packaging de España y Acket de Holanda. La colaboración debe permitir atender más rápidamente las necesidades de los clientes de diferentes regiones de Europa, aumentar la tracción y aportar aún más seguridad en los procesos.

Increíble aumento de la productividad

En la actualidad, en Karton-Pak trabajan cuatro líneas de producción: dos en el formato B0 y otras dos en el B1. La base de todas las líneas es una máquina Rapida. La nueva Rapida 145 aumenta el potencial de producción. Jerzy Sarama: “Tras la inauguración de la nueva planta, la productividad incrementó aprox. un 40 %. Hemos trasladado la mayoría de los pedidos de alto rendimiento aquí. Además, los meses pasados han traído múltiples trabajos nuevos. Tanto la nueva Rapida como el grado de automatización de la preimpresión y la postimpresión contribuyen a este aumento de la productividad y la rentabilidad”.

Tal como señala el gerente de Karton-Pak, la nueva Rapida 145 es una confirmación del perfeccionamiento tecnológico permanente de Koenig & Bauer: “Después de la última máquina, la elección fue sencilla. Las Rapida constituyen la base de nuestro equipamiento técnico. Nuestros operarios las conocen al dedillo y todas las experiencias acumuladas hasta la fecha –también en lo relativo a la asistencia técnica– hablaban a favor de Koenig & Bauer. En realidad la única cuestión era la configuración

de la máquina, que debía adaptarse a las expectativas crecientes de nuestros clientes y al potencial del mercado”.

Equipamiento contundente

La Rapida 145 imprime soportes de 0,1 a 1,2 mm de grosor, con velocidades de hasta 17.000 pl./h. Está equipada con alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, cambio totalmente automático de planchas FAPC, automatismo nonstop en el marcador y la salida, así como logística de pilas. A esto hay que añadir una amplia técnica de medición y regulación, que acelera y automatiza aún más el proceso de producción: QualiTronic Professional, ErgoTronic ColorControl, QualiTronic PSO Match, ErgoTronic ImageZoom. Mediante LogoTronic Professional, la Rapida 145 está integrada en el MIS de la empresa.

“La logística automatizada es uno de los elementos clave de nuestra productividad”, afirma Jerzy Sarama. “La solución instalada en una Rapida 145 hace un par de años ha probado tanto su eficacia que también la queríamos en esta ocasión. Los visitantes y clientes de toda Europa están impresionados con nuestra producción altamente automatizada”.

Jan Korenc, gerente de KBA CEE: “Estamos orgullosos de la dilatada colaboración estratégica con un actor tan importante del mercado europeo de los envases. Y también de que las dos empresas que cooperan con Karton-Pak utilicen asimismo máquinas Rapida”.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com

Sitio web de interés:
www.kartonpak.pl



Dcha.: La máquina de retirada Rápida 145 de ocho colores altamente automatizada es la nueva pieza central de la producción de libros en Neografia

Izda.: Patrick Schwab, director de Neografia, se convence de la calidad de impresión de la nueva máquina



Productor de libros eslovaco pone en servicio una máquina de retirada de gran formato

Rápida 145 de ocho colores para Neografia

En poco tiempo, en Neografia de Martin (Eslovaquia) se ha instalado una Rapida 145 de ocho colores con volteo de pliegos para la producción 4 sobre 4. Tras pruebas exhaustivas, el 1 de junio se puso en servicio en un clima festivo ante delegados y accionistas de Neografia, así como representantes de la industria gráfica y KBA CEE.

La técnica más moderna en el formato BO

Con un rendimiento de hasta 18.000 pl./h en impresión de blanco y hasta 15.000 pl./h en marcha inversa, la Rapida 145 es la máquina offset de pliegos más moderna de su categoría. La máquina de ocho colores de Neografia con volteo de pliegos totalmente automático puede imprimir pliegos con un formato de hasta 1.060 x 1.450 mm —lo que equivale por pliego a 32 páginas en formato A4— en una pasada por el anverso y el reverso. En la impresión de papeles muy finos, el rendimiento máximo se sitúa en 13.000 pl./h, lo que supone casi 10 mill. de páginas A4 al día.

Sin embargo, a tenor de las tiradas cada vez más reducidas y la creciente diversidad de publicaciones, el rendimiento no fue el único criterio a la hora de elegir la máquina. Fue aún más importante

la automatización de los cambios de trabajo y la reducción de los tiempos de preparación. Gracias al cambio simultáneo de planchas DriveTronic SPC —único en esta categoría—, las ocho planchas de la Rapida 145 se cambian en 1:20 minutos. Paralelamente se realiza el lavado de las mantillas y cilindros impresores con CleanTronic Synchro. Plate Ident lee el código de matriz de datos de las planchas, permitiendo el control de la posición de las planchas en la máquina y el ajuste del registro antes de la impresión. De forma paralela se realiza el ajuste completo de la máquina (formato y espesor de los pliegos, aire de esponjamiento en el marcador, conducción de pliegos, entintado, freno de pliegos y muchos otros parámetros) mediante LogoTronic Professional.

En la fase de arranque de un nuevo trabajo, QualiTronic ColorControl

Antes de su puesta en marcha oficial, la Rapida 145 ya había superado los parámetros de rendimiento acordados

y el ajuste automático del registro ErgoTronic ACR garantizan una maculatura mínima. La alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, junto con la conducción de pliegos sin contacto y el probado dispositivo de volteo de





Koenig & Bauer aseguran la producción estable de toda la tirada.

150 años en el negocio de la impresión

Neografia es una de las imprentas más grandes y antiguas de Europa Central y Oriental. La empresa cuenta con una historia de 150 años. Su especialidad son los libros en todas sus variantes. Se

Abajo dcha.:
Todo a la vista: el puesto de mando ErgoTronic aglutina prácticamente todas las funciones de mando

Abajo izda.: Jan Korenc (izda.), gerente de KBA CEE, entrega a Patrick Schwab, director de Neografia, una maqueta del coloso Rapida

produce con máquinas de pliegos y bobina. Neografia exporta gran parte de la producción a más de 15 países europeos. Sus clientes incluyen importantes editoriales de todo el mundo.

Los parámetros de rendimiento exigidos ya se han superado nada más empezar

Tras considerables inversiones y el traslado a una nueva nave de fabricación en 2013, los cambios en el mercado de los libros exigían la adquisición de técnica eficiente. Gracias a la nueva Rapida 145, la capacidad y flexibilidad de la fabricación han aumentado considerablemente, y se ha acelerado el ciclo

de procesado. Neografia ha dado otro gran salto para posicionarse como potente empresa gráfica en el mercado europeo. Con motivo de la puesta en marcha oficial, la gerencia confirmó que la Rapida 145 ya había superado los parámetros de rendimiento exigidos en los primeros meses de servicio. Hynek Greben, director de Ventas y Servicio de KBA CEE, ve en ello una confirmación de que Koenig & Bauer, además de su liderazgo en la impresión de envases, también es un socio sólido en la impresión comercial y de publicaciones.

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Rapida 106 larga en un especialista ruso de envases

Impresión de envases de alta calidad en Grafobal de Rostov del Don

Grafobal es un grupo empresarial con sede central en Bratislava (Eslovaquia) y plantas de producción en Eslovaquia, República Checa, Bulgaria, Lituania y Rusia. Todo empezó con la producción de cajetillas de cigarrillos. La imprenta de Rostov forma parte del Grupo Grafobal desde 2005 y, en la actualidad, con sus aprox. 300 empleados, es una de las imprentas líderes de Europa Oriental.



En los doce años como Grafobal Don, la empresa ha devenido una de las imprentas de envases más relevantes del sur de Rusia. Se ha invertido de forma continua en la tecnología más innovadora, se emplean soportes de impresión y medios de alta calidad, y se trabaja según criterios europeos.

El punto de partida fue la colaboración con el fabricante de cigarrillos Don Tabak, a quien se suministraban las cajetillas. Rápidamente se hizo evidente que la producción debía realizarse cerca de la planta del fabricante. Se adquirió y reformó un edificio, y se adquirieron dos máquinas de impresión y dos troqueladoras. Así nació la imprenta de Rostov. Junto con el equipamiento, llegaron unos 20 expertos de Grafobal a la nueva fábrica para formar al personal local. Solo así se pudo garantizar la calidad exigida desde el principio. En la actualidad, trabajan exclusivamente empleados rusos en la fábrica.

Primera Rapida de doce cuerpos en 2013

En los años 2008/2009, se tomó la decisión de cambiar de proveedor de máquinas offset de pliegos. Tras un análisis exhaustivo y muchas pruebas, optaron por la técnica Rapida de Koenig & Bauer. Todas las Rapida instaladas desde entonces poseen un grado máximo de automatización.

En el año 2013, la fábrica de Grafobal en Rostov adquirió la primera Rapida de formato mediano con 12 unidades de impresión y acabado. La Rapida 106 de ocho colores cuenta con alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, equipamiento de doble laca y doble prolongación de la salida. Esta configuración es el estándar actual para la producción de cajetillas de cigarrillos. Junto con el juego de cuatro tintas, se usan otros 3-4 colores Pantone, plateado y/o dorado, así como lacados.

Gracias a sus instalaciones Rapida 106 con un vasto equipamiento, Grafobal Don ha ampliado y mejorado su producción. En la imagen una de las dos máquinas de doble laca y ocho colores

Ivan Gvozdyak, CEO de Grafobal Don, explica el enfoque para todas las demás inversiones: “Nos dejamos guiar por los principios del mercado. Con la primera máquina queríamos todo el equipamiento disponible. Puesto que la Rapida 106 se correspondió con nuestras expectativas de productividad, marcó las siguientes decisiones de inversión”. En el año 2014 llegó la siguiente Rapida 106 con un equipamiento casi idéntico. A diferencia de la primera máquina,

Parte de las naves de producción funcionales y modernas de Grafobal Don



junto con la producción con tintas y lacas convencionales, también se puede usar para sistemas UV.

2017: la tercera Rapida larga

Este año se incorporó la tercera Rapida 106 larga a la empresa. De nuevo una máquina de ocho colores con equipamiento de doble laca, pero en esta ocasión con triple prolongación de la salida. También está equipada para la producción con tintas/lacas convencionales y UV, a lo que hay que añadir cambiadores de planchas FAPC, chapas intercambiables EasyClean para un rápido cambio de tinta, equipos de lavado combinados CleanTronic Multi con todos los complementos para la producción UV, compartimentos de cambio para los radiadores UV tras cada cuerpo de impresión y QualiTronic Professional (medición de la densidad de tinta inline e inspección de pliegos). Se ha instalado junto con dos troqueladoras en un nuevo edificio de producción, con el que Grafobal Don quiere ampliar su capacidad. Gracias al espacio adquirido el año pasado, la superficie de producción y almacenamiento aumenta un 40 %.

No solo cigarrillos

Grafobal Don no solo se limita a la producción de cajetillas de ci-

No solo cigarrillos: en Grafobal cada vez se fabrican más envases para alimentos

La Rapida 106 más nueva con triple prolongación de la salida durante la instalación

El puesto de mando de la máquina más nueva está equipado con pantalla en la pared, así como QualiTronic Professional para la inspección de pliegos inline



garrillos. La fábrica ya está produciendo envases para otros productos. En el futuro, se quieren fabricar más y más cajas plegables para productores de artículos de marca del área de alimentación y farmacia, puesto que la producción cumple todos los estándares internacionales relativos a envases de alta calidad.

Desde 2008, la gestión medioambiental de Grafobal en Rostov del Don está certificada según ISO 14001:2004. La protección de la salud y la seguridad también se corresponde con los estándares de OHSAS 18001. En el año 2007 se produjo la certificación de la calidad según ISO 9001. Se cumplen

todos los estándares prescritos, desde el proceso de producción hasta la entrega de los productos finales a los clientes, y se puede acreditar su cumplimiento.

“Como empresa estable con excelentes servicios, garantizamos a nuestros clientes una seguridad máxima”, resume Ivan Gvozdyak. Mientras que durante el primer año tras la instalación de la Rapida 106 se procesaron 5.000 t de cartón, esa cifra aumentó a 11.000 t en 2009 y, en la actualidad, se sitúa en más de 14.000 t.

Anna Perova
perova@kba-print.ru

Próxima generación en el formato medio

Rapida 75 PRO para Länggass Druck de Berna

Länggass Druck AG es una emblemática y exitosa empresa suiza fundada en 1878 en el corazón de Berna. Se considera un competente proveedor de servicios y ofrece una amplia gama de productos, tanto convencionales como digitales, que incluyen preimpresión, impresión, acabado y logística.

En el marco de una reorientación estratégica y tras una exhaustiva evaluación, los dos gerentes Tomi Reinhardt y Markus Geiger optaron por el concepto de una máquina con la nueva Rapida 75 PRO.

Desde 2008/2009, en Länggass Druck producen con dos máquinas Rapida 75 de formato medio, una de cinco colores con laca y otra máquina de retirada de cuatro colores. Ahora serán sustituidas por una Rapida 75 PRO altamente automatizada con cuerpo de lacado. De este modo, Länggass Druck crea las condiciones ideales para poder atender de forma óptima las diferentes necesidades de sus clientes.

Mayor productividad...

Se espera que el rendimiento más elevado de la máquina de hasta 16.000 pl./h, así como su amplio equipamiento, automatización e integración de procesos, supongan una mayor productividad y eficiencia de la producción. El concepto de servicio específico para el cliente ideado por Print Assist AG, incluido el mantenimiento remoto 24/7, constituye un apoyo perfecto para esta mediana empresa.

La Rapida 75 PRO presentada en Drupa 2016 destaca por sus tiempos de preparación breves y efectivos, un concepto práctico de automatización, una elevada comodidad de manejo, una excelente calidad de impresión y un diseño funcional. Su reducido consumo energético y el poco espacio que requiere en comparación con otras máquinas son óptimos para las exigencias de los suizos.

Satisfechos con la nueva generación de máquina (de izda. a dcha.): Tomi Reinhardt, gerente de Länggass Druck; Peter J. Rickenmann, CEO de Print Assist; Markus Geiger, gerente de Länggass Druck y Philipp Feller, jefe de Producción de Länggass Druck



... gracias a un amplio equipamiento

El amplio equipamiento incluye: cambio totalmente automático de planchas (FAPC), acoplado y desacoplado de los sistemas de entintado que no se usan, procesos de lavado en paralelo (CleanTronic Synchro), cuerpo de lacado con cambio semiautomático de planchas de lacado y sistema automático de lavado, secadores VariDry^{BLUE}

IR/TL con un elevado potencial de ahorro energético, así como técnica de medición y regulación de la tinta inline QualiTronic ColorControl. Con el programa de cambio de trabajo "One-Button-Job-Change" en el nuevo puesto de mando ErgoTronic se puede ahorrar hasta un 50 % de tiempo.

Manuela van Husen
m.vanhusen@printassist.ch



“Nuestra empresa destaca por la productividad y la flexibilidad.”

Ricardo Sempere

Eman invierte en máquina híbrida Rapida 106

Máquina polifacética para variedad de envases

Eman de Usurbil (cerca de San Sebastián) es responsable de la producción de envases en el Grupo Docuworld. Una gerencia ingeniosa y 60 empleados experimentados se encargan de hacer realidad los deseos de sus clientes. Además, Eman exhibe una gran conciencia ambiental: todo el material para la construcción del edificio de producción de 6.500 m² se seleccionó atendiendo a criterios ecológicos. Se da mucha importancia al reciclaje y a la reutilización.



Sitio web de interés:
www.emanpackaging.com



Gerente Ricardo Sempere: “Siempre tenemos la calidad en mente, pero también la sostenibilidad que exigen nuestros clientes. Además, nos tomamos muy en serio nuestra responsabilidad social”. El Grupo Docuworld es una sociedad anónima familiar con cuatro plantas de producción: impresión digital para documentos de seguridad y envases con dos sedes, Eman para embalajes de cartón y Navarra de Etiquetajes, especializada en etiquetas autoadhesivas. El volumen de negocio se sitúa en 9-10 mill. €.

Pasión por los envases

Los clientes de Eman provienen de la industria farmacéutica (30 %); la electrónica, los materiales de construcción y el sector automovilístico (30 %), así como los alimentos y las bebidas (30 %). Un 12-15 % del volumen de negocio corresponde a exportaciones, principalmente a Francia. Ricardo Sempere: “Queremos tener presencia en otros mercados, p. ej.,

la cosmética, puesto que nuestras instalaciones de producción ahora son perfectas para la fabricación de envases premium”.

En Drupa Eman encargó una Rapida 106. Ricardo Sempere: “Tradicionalmente usamos máquinas offset de pliegos de Koenig & Bauer, antes una Rapida 105 y una Rapida 106, que aún producen con tintas convencionales. Normalmente, los lacados los realizábamos en una segunda pasada en otra máquina, por lo que hasta ahora no teníamos la opción de producir en el proceso UV sobre soportes no porosos. Por eso buscábamos una máquina con la última tecnología y una productividad máxima, para poder penetrar en nuevos mercados”.

“Con la nueva Rapida 106

La nueva Rapida 106 permite a Eman ser aún más versátil en la impresión y el acabado

La construcción del nuevo edificio de Eman se hizo con materiales ecológicos

Envases de lujo de la gama de productos de Eman

con equipamiento híbrido podemos producir envases para bienes de lujo sobre los soportes más diversos. El cambio de producción de tintas convencionales a UV y viceversa es casi tan rápido como un cambio de trabajo”.

Creatividad y productividad

El País Vasco es una región industrial donde la publicidad y el marketing desempeñan un papel importante. “Colaboramos estrechamente con nuestros clientes para fabricar envases de alta calidad de manera racional y competitiva”, explica Ricardo Sempere. “Y contamos con tecnología de máximo nivel. La predisposición a invertir de nuestros propietarios ha sido muy grande en los últimos años, no solo en el área de la impresión, sino también en cuanto al acabado. En breve también instalaremos nueva técnica de plegado”.

Consultas:
mike.engelhardt@koenig-bauer.com



Ante la nueva C16, de izda. a dcha.: Hans Geideck, director técnico de B&K Offsetdruck; Werner Stimmler, director comercial de B&K Offsetdruck; Stefan Segger, director de Ventas de KBA-Digital & Web, y Jörn Kalbhenn, gerente de B&K Offsetdruck



Se ha puesto en marcha la segunda C16

Continúa la exitosa colaboración con B&K Offsetdruck

Puntualmente, el 1 de junio de 2017 empezó a producir la segunda C16 en B&K Offsetdruck de Ottersweier. “La calidad de nuestros productos impresos en la nueva rotativa comercial de 16 páginas es excelente. El trabajo en equipo, la colaboración y una coordinación perfecta fueron las claves del éxito”, afirma Jörn Kalbhenn, gerente de B&K.

B&K Offsetdruck tiene en funcionamiento tres rotativas comerciales de Koenig & Bauer (una Compacta 217 y dos C16).

Elevada automatización y muchas novedades

La C16 más nueva con cinco unidades impresoras produce con

una velocidad máxima de 65.000 rev. cil./h. Se ha equipado con muchas novedades, como una superestructura con innovadoras guías de banda. Las funciones de automatización como EasyTronic, junto con la técnica del puesto de mando ErgoTronic, contribuyen al incremento de la productividad y la minimización de los tiempos de preparación y la maquilatura.



“La calidad de nuestros productos impresos en la nueva rotativa comercial de 16 páginas es excelente. El trabajo en equipo, la colaboración y una coordinación perfecta fueron las claves del éxito”.

Jörn Kalbhenn, gerente de B&K

A petición del cliente, la C16 se equipó nuevamente con un dispositivo de corte (cortadora transversal). De este modo, se reducen los costes de inversión y producción, y se incrementa el rendimiento.

Stefan Segger, director de Ventas de KBA-Digital & Web: “Gracias a la fiabilidad, la calidad y la técnica moderna de nuestras máquinas, hemos podido convencer nuevamente al cliente. Las sinergias entre ambas empresas son excelentes. La magnífica colaboración a lo largo de los años entre B&K y



B&K produce con la cortadora principalmente cubiertas para revistas

Koenig & Bauer se ha ampliado con un nuevo capítulo exitoso”.

Jörn Kalbhenn es la segunda generación al mando de B&K Offsetdruck, que tiene más de 200 empleados. La empresa registra un crecimiento saludable desde hace años.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Moderna, eficiente y orientada al cliente

Nueva WEBSHOP para piezas de repuesto, consumibles y servicio

Funciones mejoradas, diseño renovado y una elevada usabilidad: con la nueva WEBSHOP para piezas de repuesto, consumibles y servicios, KBA-Digital & Web ofrece muchas ventajas a sus clientes a través del canal de distribución de internet, en auge permanente. “Basándonos en las experiencias con nuestra WEBSHOP hasta la fecha, hemos incorporado muchas sugerencias y consejos de nuestros clientes en la nueva WEBSHOP”, afirma Thomas Potzkai, director del área de Servicio.

KBA-Metronic GmbH y KBA-Flextec S.p.A. instalarán la nueva WEBSHOP durante este año. El portal en línea rediseñado es una de las múltiples iniciativas en el marco de un proyecto de servicio para todo el grupo empresarial. El objetivo de todas estas actuaciones es incrementar aún más la satisfacción del cliente.

Muchas funciones nuevas

Se puede acceder a la tienda desde el PC y todos los dispositivos móviles habituales; gracias a la actualización, incorpora múltiples funciones y opciones de búsqueda nuevas. Por ejemplo, la función de la cesta de la compra ofrece la posibilidad de asignar un modo de pedido cíclico a consumibles y piezas de desgaste. La indicación de disponibilidad es otra función útil para los clientes, ya que les permite optimizar la planificación de sus compras y el almacenamiento.

“Evidentemente, nuestra WEBSHOP es un proceso continuo. Iremos incorporando funciones nuevas y mejoraremos nuestra tienda de forma permanente, como por ejemplo, el “Flowless Coupling” para que los pedidos se puedan realizar a través de sistemas de pedidos específicos de los clientes”, explica Thomas Potzkai.

The screenshot displays the Koenig & Bauer website interface. At the top, the company name 'KOENIG & BAUER' is prominent, along with navigation links for 'Wissen/Thomas Potzkai', 'Nachrichten/1234567', 'Web News', and 'Anmelden'. A search bar is located on the left. Below the navigation, a large banner features the text 'TRAINING FÜR ANLAGENEFFIZIENZ' and 'ERFAHREN SIE MEHR' over an image of a training session. Underneath the banner, four product categories are highlighted: 'Ersatzteile, Consumables & Zubehör', 'Wartungspakete & Vertragskonzepte', 'Upgrades & Retrofits', and 'Anwendungssoftware'. A 'Bestseller' section follows, showcasing six products with their respective part numbers: VULKOLLANLEISTE (87589a21), FUEHRUNG (8780904), PROZESSMODUL (L0071001), NADELLAGER (L2558067), FILTERPATRONE (L2679599), and REFLEXFOLIE (L450063). The footer contains contact information for KBA-Metronic GmbH, social media links, and a note about the website's availability for German-speaking customers.

Puntualmente con motivo del 200 aniversario de la empresa, se ha lanzado la nueva WEBSHOP para piezas de desgaste y repuesto. Gracias a la navegación clara y fácil de usar, a los clientes les resulta más sencillo ubicarse y encontrar todos los contenidos relevantes de forma intuitiva.

Arriba: Gracias a las múltiples funciones nuevas, los clientes de bobina pueden aprovechar de forma específica la oferta ampliada de servicios

Introducción en todo el grupo empresarial

En primer lugar, la WEBSHOP se activará paulatinamente para los clientes de bobina de KBA-Digital & Web Solutions a escala mundial. En las siguientes fases, KBA-Sheetfed Solutions, la suiza KBA-Nota-Sys SA, KBA-MetalPrint GmbH,

Junto con la amplia gama de productos, a través de la nueva WEBSHOP también se pueden solicitar servicios, como por ejemplo, una auditoría con termografía o una comprobación de la red de la máquina.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

KBA-Digital & Web colabora con Tolerans AB

La nueva grapadora lateral permite grapar todos los periódicos

Para incrementar la facilidad de manejo, en las agencias de anuncios y las editoriales de periódicos existe la tendencia de periódicos “suelos” a periódicos “fijos”, es decir, páginas sujetas mediante grapas. Las grapadoras de tiras y secciones inline hace muchos años que se usan para productos en formato tabloide para su acabado como equipamiento adicional en las rotativas. Sin embargo, para los periódicos en formato sábana hasta ahora la única solución costosa era el encolado longitudinal. Mediante la introducción de la nueva grapadora lateral de Tolerans AB esto cambiará radicalmente.

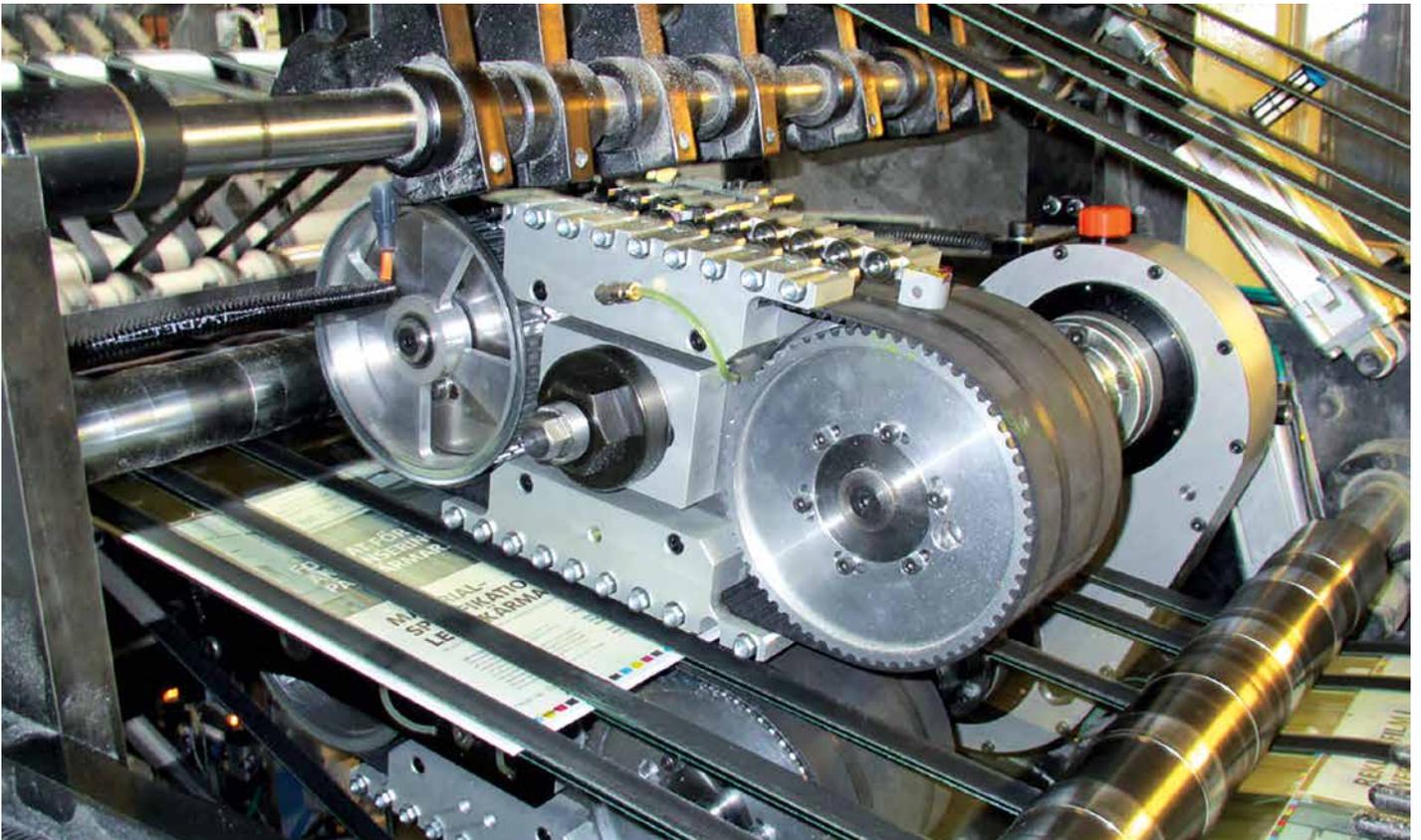
Instalada sobre un embudo plegador, por primera vez cada sección de un periódico se puede grapar en el primer plegado –también denominado plegado de embudo– de forma continua o intermitente en el sentido de marcha del papel. En este caso, lo estándar son dos grapas por longitud lateral. Aunque la introducción oficial al mercado

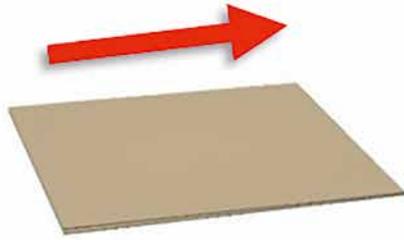
de este grapado longitudinal inline para productos en formato sábana no tendrá lugar hasta World Publishing Expo (WPE) en octubre de 2017 en Berlín, en KBA-Digital & Web ya existen consultas de clientes interesados en tres grapas por longitud lateral. Esta solicitud también será posible bajo determinadas condiciones.

Exitosa instalación piloto en Suecia

El revolucionario concepto de grapadora lateral no solo se limita al grapado de productos en formato sábana. Así lo acredita la primera instalación piloto del mundo en una Commander de Herenco Press en Jönköping (Suecia), donde la guía de cintas de la plegadora

Grapadora lateral como equipamiento posterior en la plegadora





Grapadora lateral para el grapado del tercer plegado (Quarterfold) en la plegadora o como módulo adicional antes del tercer plegado



KF 80 se adaptó con un módulo de tercer plegado posterior de Koenig & Bauer y se implementó una grapadora lateral.

Con unos bajos costes de inversión, Herenco Press puede grapar inline productos con tercer plegado en un formato parecido a A4. A través de la cadena transportadora de Ferag, los productos grapados y

plegados pasan directamente a la cortadora rotativa y después a los apiladores en cruz para “hacer paquetes”.

Costes más bajos y menos trabajo

En los primeros ciclos de producción, Björn Ross, director general de Herenco Press, ya tenía dibujada una amplia sonrisa como muestra de su satisfacción. Con la nueva grapadora lateral de la serie Flowliner, sin inversiones en el acabado ni espacio adicional, puede incorporar a su cartera un nuevo producto en formato de revista que puede producir inline a plena velocidad de la máquina. Björn Ross: “La fabricación inline también aporta considerables ventajas económicas, puesto que desaparecen las operaciones manuales del procesamiento offset en la grapadora de cuadernos”.

Además, se ahorran costes de papel, impresión y mano de obra, que son frecuentes cuando en el grapado offline se debe compensar la maculatura mediante sobreproducciones. En Herenco Press un factor añadido era que el grapado se realizaba en una empresa externa de encuadernación, lo que suponía costes adicionales de transporte y logística. Además, entre la impresión y la entrega se necesitaba bastante más tiempo en detrimento de la actualidad.

“Todos esos costes adicionales y desventajas han desaparecido con la grapadora lateral integrada”, afirma Björn Ross.

El CEO Jan Melin y el director técnico Tomas Annerstedt de Tolerans están encantados con la nueva grapadora Flowliner. 15 años tras la introducción de la línea de productos Speedliner con grapadoras de tiras y secciones para el grapado clásico en formato tabloide, la grapadora lateral supone un hito para poder ofrecer nuevos productos y opciones de producción a la industria de la impresión.

Albrecht Szeitszam de KBA-Digital & Web: “Nuestros clientes se benefician de la colaboración existente con Tolerans AB desde otoño de 2015. Ahora es posible la integración de grapadoras laterales en una plegadora con uno o dos módulos de tercer plegado o el equipamiento posterior de un módulo de grapadora lateral y tercer plegado como paquete completo, todo de una sola mano. Los clientes interesados no deben preocuparse por los problemas de integración o interfaz, lo que también es aplicable a la integración posterior de grapadoras laterales sobre embudos para el grapado en formato sábana”.

Albrecht Szeitszam
albrecht.szeitszam@koenig-bauer.com



Grapadora lateral para grapado en formato sábana sobre el embudo

La trazabilidad de los productos deviene cada vez más un estándar

Marcación y control en un solo paso

Los proveedores deben verificar codificaciones marcadas cada vez con más frecuencia. La marcación con impresoras de chorro de tinta se considera la solución ideal para la rotulación inline de las superficies más diversas. Con la probada Continuous-Inkjet-alphaJET, el software code-M camera y el sistema de cámara VeriSens del especialista Baumer, KBA-Metronic ofrece una solución combinada segura –y que aporta seguridad– para la impresión y el control en un solo paso.

La impresora de chorro de tinta alphaJET y la cámara VeriSens se integran directamente en la línea de producción y se enlazan sin rodeos. A diferencia de otros sistemas integrales, esta unidad de lectura y marcación no necesita un PC adicional, lo que supone un ahorro de espacio y costes, y evita problemas con las interfaces. Además, la cámara suministrada no se puede modificar accidentalmente en el PC.



Procesamiento de imágenes fiable

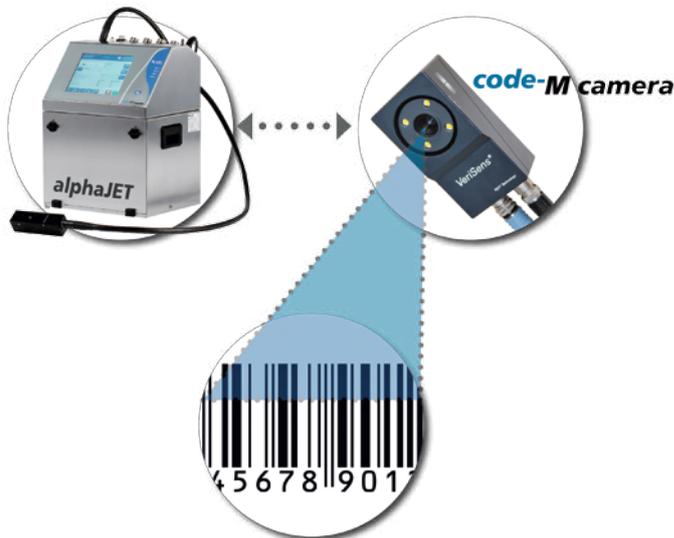
Mediante el uso de VeriSens de Baumer, el cliente tiene a su disposición todo el espectro de prestaciones de la moderna verificación de la calidad basada en imágenes. La cámara es capaz de leer, comparar y comprobar en tiempo real hasta 32 características del área de impresión definida, como texto o códigos 1D y 2D. En el caso de un

error, lo notifica a alphaJET, que activa la señal de alarma. La pantalla de la impresora muestra imágenes de los errores. El historial de mensajes administra las últimas 16 imágenes de errores. La valoración y corrección de los errores se realizan a través de la interfaz de usuario de la impresora.

Flexible y variable

Code-M camera se instala en la impresora de chorro de tinta al-

La alphaJET mundo con la solución de cámara integrada también tiene demanda mundial en el sector de los envases



Marcación trazable de un envase con la probada Continuous-Inkjet-alphaJET

Las ventajas más relevantes

- 100 % de supervisión de la imagen impresa con code-M camera
- Supone un ahorro de costes y espacio al no requerir un ordenador adicional
- Almacenamiento del historial de fabricación para la trazabilidad
- Incremento del rendimiento gracias a una elevada seguridad de la producción

phaJET, identifica la imagen impresa y la compara inmediatamente tras su impresión. Con el conjunto de software code-M, KBA-Metronic ofrece paquetes de programas modulares que optimizan procesos productivos, dando respuesta a los requisitos individuales. La posibilidad de procesar datos variables no es algo que pueda darse por sentado, pero la combinación estandarizada del sistema code-M camera imprime y verifica en tiempo real los textos que cambian, como por ejemplo, la fecha y la hora.

Precisa y probada

Todas las impresoras Continuous-Inkjet de la familia alphaJET poseen un manejo compacto, preciso, potente y sencillo. Cumplen con los requisitos más exigentes en cuanto a calidad de escritura y gráficos. La fiabilidad es un estándar. Incluso la categoría básica alphaJET mundo permite la solución integrada de cámara, lo que motiva su demanda en el sector de los envases a escala mundial.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Evitar errores con udaFORMAXX

Dragonfly elimina el cuello de botella de la codificación

Desde su fundación en 1984, la empresa inglesa Dragonfly Foods de Devon produce alimentos de proteína vegetal como hamburguesas, salchichas de soja y productos de tofu para tiendas de productos naturales y supermercados. Dragonfly apuesta por el trabajo manual y produce a diario entre 3.000 y 5.000 productos, envasados en cajas y bandejas. Algunos de sus clientes son Holland & Barrett, Ocado, Morrisons y Abel & Cole. Los artículos se exportan a Suecia, Dinamarca y Australia.



Para lograr un mayor rendimiento y menos errores en la datación de los productos, Dragonfly utiliza con éxito el sistema de marcación offline udaFORMAXX con una impresora de chorro de tinta alphaJET

El negocio de los productos de tofu está en expansión. La udaFORMAXX de KBA-Metronic ha logrado eliminar un cuello de botella

Debido a la creciente demanda, la codificación manual de la fecha se convirtió en un cuello de botella crítico. Al final de la producción, las unidades se etiquetaban con una etiquetadora manual como en los supermercados. Gareth Burton, jefe de Producción: “Era un sistema anticuado y propenso a errores. Además, existía el riesgo de que se cayeran las etiquetas; si un producto estaba etiquetado con una fecha errónea o incluso no tenía fecha, nos arriesgábamos a sanciones. La relación con los clientes labrada a lo largo de los años se habría visto afectada”.

En la actualidad, Dragonfly usa el sistema de marcación offline udaFORMAXX junto con una impresora de chorro de tinta de KBA-Metronic. La impresora de chorro de tinta alphaJET –que se puede

programar libremente– escribe de forma limpia y precisa los datos de codificación para 15 líneas diferentes de productos.

En la mitad de tiempo

La udaFORMAXX marca de forma rápida y exacta tanto cajas plegables como fajas de bandejas. Un operario alimenta el depósito con el material de embalaje plano, selecciona la cantidad y la codificación deseada y pulsa el botón de inicio. El sistema de marcación offline transporta automáticamente los soportes de impresión debajo del cabezal de impresión de la impresora de chorro de tinta alphaJET para la rotulación y luego al almacén.

Ahora el equipo de producción tiene la seguridad de que se coloca la marcación correcta en el producto correspondiente. El tiempo



necesario para la marcación se ha reducido a más de la mitad.

Burton explica: “Lo que me gusta de la udaFORMAXX es que, una vez introducidos los datos correctos, ya no existe peligro alguno de colocar el código equivocado. La automatización supone un verdadero ahorro de tiempo. El responsable solo necesita media hora por la mañana para realizar los ajustes. Antes, un empleado debía pasar tres horas etiquetando al final de cada línea. Era un verdadero cuello de botella”.

Ahora a los empleados de la producción les resulta fácil marcar los envases para cubrir la demanda de un día. El jefe de Producción: “Hemos almacenado todas nuestras unidades de embalaje, de tal modo que los parámetros se pueden seleccionar fácilmente: solo hay que rellenar el depósito, indicar la cantidad y rotular”.

La demanda de productos de Dragonfly Foods no cesa de crecer. Burton: “En las últimas semanas, nuestras cifras de producción han sido más altas que nunca. Sobre todo nuestros productos de tofu”. Por eso la empresa prevé otra impresora de chorro de tinta alphaJET para una nueva línea, para imprimir la fecha directamente en la secuencia de producción de los envases de lámina.

Datos clave

- Marcación de 5.000 envases en 30 minutos
- 15 líneas de productos diferentes
- Sistema de marcación offline udaFORMAXX con alphaJET continuous inkjet
- Sustituye el proceso de codificación manual propenso a errores
- Los ajustes de usuario y los controles de contraseña garantizan el código correcto
- Colocación precisa de la impresión
- Asesoramiento por parte del experimentado socio de Metronic en el Reino Unido

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

METPACK 2017

Feria en mayúsculas para KBA-MetalPrint

En METPACK 2017 en Essen, KBA-MetalPrint ha confirmado una vez más su posición tecnológica de liderazgo en la impresión sobre metal con el nuevo desarrollo CS MetalCan para el gigantesco mercado de las latas de refrescos de dos piezas, con la máquina de impresión digital también nueva MetalDecojet para envases de metal, así como más desarrollos en otras instalaciones de impresión y lacado.

KBA-MetalPrint recibió un reconocimiento a su capacidad innovadora con el METPACK Innovation Award de plata para CS MetalCan. El interés de los visitantes superó todas las expectativas y las presentaciones diarias en directo estuvieron muy concurridas. Bajo el lema "Creating your future", KBA-MetalPrint se presentó por primera vez como proveedor de soluciones para todos los ámbitos de la impresión sobre metal. El gerente Ralf Gumbel, el responsable de Ventas Nelson Schneider y el ingeniero de Ventas Gerhard Grossmann presentaron de forma competente los nuevos productos en una charla moderada por Sascha Hingst.

CS MetalCan, MetalDecoJET y MetalCanjet cautivan al público especializado

La CS MetalCan (véase la página 44) con sus diez sistemas de entintado, así como equipos automáticos de cambio de planchas y mantillas, es sinónimo de una nueva generación de cuerpos de impresión para latas de refrescos. En la feria se demostró el cambio de planchas y mantillas, mucho más rápido en comparación con otros fabricantes para esta aplicación. El interés de los clientes fue correspondientemente alto.

En las presentaciones de la nueva máquina de impresión digital MetalDecojet, los expertos pudieron examinar con lupa los excelentes resultados de impresión sobre la mesa de luz. Con la nueva MetalCanjet, KBA-MetalPrint ofrece una solución de impresión digital no solo para hojas de metal planas,

sino también sobre contenedores de metal; los resultados pudieron verse en el stand.

Nuevas características de la MetalStar 3

En la impresión de tres piezas, con la exitosa MetalStar 3, más funciones de automatización garantizan un avance considerable en el tiempo de producción. La alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS sustituye al tacón de arrastre aspirador, ofreciendo una precisión máxima de alineación. El nuevo cambio de mantillas sin herramientas y controlado mediante software RBC (Rapid Blanket Change), con tan solo 2 minutos por cuerpo de impresión, reduce el tiempo de cambio de las mantillas a más de la mitad. Tras la feria, los clientes interesados pudieron comprobarlo en un simposio que tuvo lugar en las instalaciones del cliente Pirlo en Kufstein, donde produce una nueva máquina de seis colores MetalStar 3 con las nuevas funciones.

Nueva MetalCoat 483 con ventajas en la aplicación de laca

La nueva MetalCoat 483 con un

KBA-MetalPrint ofrece soluciones de impresión digital para hojas de metal planas y contenedores



sistema de tres rodillos es la respuesta al cambio de composición de la nueva laca. La laca especial sin BPA tiene un comportamiento diferente durante su aplicación. La MetalCoat 483 combina el elevado grado de automatización de la serie 480 con la flexibilidad de un cuerpo de lacado de tres rodillos.

El área de servicio de KBA-MetalPrint también estuvo muy concurrida. Por ejemplo, con Line Optimising se puede incrementar considerablemente la productividad de líneas existentes. Los nuevos upgrades ponen al día las máquinas más antiguas. Los consumibles de KBA-MetalPrint son una nueva incorporación. Los consumibles y medios auxiliares, así como las mantillas y las tintas que se recomiendan se han diseñado específicamente para las máquinas, permitiendo un rendimiento máximo.

Con motivo de METPACK, se dio a conocer la conclusión del contrato de cooperación con Sun Chemical. KBA-MetalPrint y Sun Chemical cooperarán en las tintas para el mercado de latas de tres piezas. En el futuro, Sun Chemical suministrará el equipamiento inicial de tintas para las MetalStar 3 y las Mailänder.

METPACK fue un éxito rotundo para KBA-MetalPrint



Gerente Ralf Gumbel: "Nuestros nuevos productos estuvieron en boca de todos durante la feria y esperamos un buen clima de negocios tras la feria. La primera máquina de impresión digital MetalDecojet ya se vendió al cliente español Litalisa durante la feria".

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de

Individual, económica y exenta de migración

Inyección de tinta digital para envases de metal con la MetalDecojet

La MetalDecojet es la primera máquina de inyección de tinta industrial desarrollada especialmente para envases de metal. La nueva instalación de impresión digital de KBA-MetalPrint permite la producción rentable de tiradas pequeñas con una alta calidad y unas excelentes características de acabado. Gracias a las tintas de base acuosa, la MetalDecojet también resulta adecuada para envases alimentarios e incluso cumple la estricta normativa de Nestlé Guidance Note.

La impresión directa digital de hojas de metal lacadas supone las siguientes ventajas para el usuario:

- Ausencia de planchas de impresión y cambios de tinta
- Cambio de trabajo sobre la marcha con maculatura mínima
- Pruebas e impresión en marcha continua en una máquina
- Producción en cuestión de pocos minutos tras la recepción de los datos de impresión
- Producción bajo demanda con breves plazos de entrega
- Importante reducción del almacenamiento altamente costoso
- Pedidos repetitivos estables sin problemas
- Productividad más alta junto con las máquinas offset existentes

Posibilidad de nuevos modelos de negocio

Desaparece la limitación de las tiradas mínimas que existía hasta ahora. Esto abre posibilidades totalmente nuevas a los usuarios para satisfacer los deseos de diferenciación de sus clientes. Permite nuevos y lucrativos modelos de negocio, como p. ej., marketing de eventos, diferenciación regional, Web2Print, personalización de lotes y trazabilidad mediante la codificación correspondiente.

Mayor eficiencia

En la producción de la cartera de pedidos existente también se pueden obtener considerables



La impresión sobre metal digital con la nueva MetalDecojet permite nuevos y lucrativos modelos de negocio a los usuarios

Arriba dcha.: La producción bajo demanda de tiradas pequeñas y mínimas individuales ahora también es posible en la impresión sobre metal gracias a la MetalDecojet

ventajas económicas mediante la asignación correspondiente de los pedidos individuales. A diferencia de los tediosos cambios de trabajo de una máquina de impresión sobre metal convencional, en la MetalDecojet solo se debe cargar un nuevo fichero de impresión, cambiar el palé y realizar algu-

Puntos destacados

- Unidad impresora CMYK Multipass
- Desarrollada para la industria de envases de metal
- Cumplimiento normativo en materia de alimentos (Nestlé Guidance Note)
- Aplicación de la tinta absolutamente plana y con un alto brillo
- Acabado y esterilización sin problemas
- Detergentes y tintas de base acuosa no tóxicas



nos ajustes de formato manuales. En un pedido de impresión de 50 hojas, el ahorro alcanza el 50 %. Y esto sin tener en cuenta las ventajas económicas indirectas en el ámbito de la logística y el almacenamiento gracias a la producción impresa digital "bajo demanda". La productividad y la eficiencia de las líneas de impresión convencionales amentan gracias a la concentración en tiradas largas.

Posición única en cuanto a acabado y migración

Si bien el aspecto de la reducción de costes en las tiradas pequeñas también es aplicable a otros sistemas de impresión digital industrial disponibles en el mercado, estos fallan por su óptica deficiente y las características de acabado de las tintas UV aplicadas. Hasta ahora las superficies mate y con relieve a rayas, la ausencia de flexibilidad en las deformaciones, los problemas de olores y migración, así como los riesgos en el acabado, habían impedido la instalación de sistemas de inyección de tinta UV en la industria de envases de metal.

Por el contrario, la introducción del nuevo sistema de tintas de base acuosa en la MetalDecojet permite una aplicación de la tinta extremadamente plana y lisa, sin limitaciones para el acabado de las hojas de metal decoradas en el proceso de producción existente. La formulación especial de las tintas —que incluso cumple lo dictado por la Nestlé Guidance Note para envases alimentarios— constituye la base para lograr las ventajas económicas en la impresión sobre metal digital y abastecer a nuevos mercados.

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de

CS MetalCan de KBA-MetalPrint

Probada tecnología de sistemas de entintado corto en latas de refrescos

Hace décadas que Koenig & Bauer es pionera en la tecnología de sistemas de entintado corto. En la actualidad, en el offset sin agua, los sistemas de entintado sin tornillos del tintero se usan en la máquina de pliegos Genius 52 UV y la rotativa de periódicos Cortina, conocida por su excelente calidad de impresión. Ahora el know how también se aprovecha para la fabricación de latas de refrescos de dos piezas.

Bajo la nueva etiqueta Can Solutions (CS), la CS MetalCan —desarrollada conjuntamente por KBA-MetalPrint y KBA-Digital & Web para la producción en masa de latas de refrescos— se presentó como primicia en la feria especializada METPACK 2017 en mayo. Con sus diez sistemas de entintado corto para la impresión en relieve indirecta ("letterset"), el cambio automatizado de planchas y mantillas, así como otras innovaciones, la CS MetalCan sienta nuevos hitos en la impresión de latas de refrescos. La repercusión positiva tras la feria demuestra que Koenig & Bauer es un motor de innovación en muchas áreas de la impresión de envases.

Producción HighSpeed

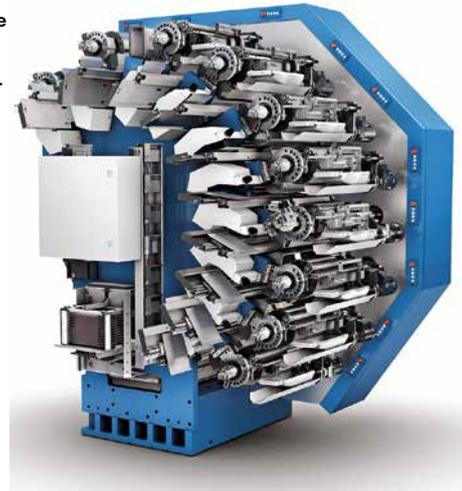
Los sistemas de entintado corto de la CS MetalCan se han diseñado especialmente para las exigencias y condiciones ambientales de

la impresión de latas de refrescos. Los motores de alto rendimiento empleados permiten la impresión de hasta 2.500 cpm (cans per minute).

Breves procesos de preparación y ajuste

Los análisis de la fabricación de latas de refrescos han demostrado que el proceso de impresión representa un cuello de botella en la producción en línea. Las paradas de toda la línea debido a los prolongados tiempos de cambio de decoración son continuos. Gracias al cambio automático de planchas y mantillas, se logran rápidos cambios de pedido y se evitan las paradas de la línea. Todos los cuerpos de impresión están dotados de un equipo automático de cambio de planchas, que se pueden cambiar de forma sincrónica en 1 minuto. Adicionalmente, las 12 mantillas del segmento central se cambian

Lado de mando de la CS MetalCan con los diez sistemas de entintado corto, así como cambiadores automáticos de planchas y mantillas



de forma simultánea. De este modo, el operario puede centrarse en otras tareas.

Ventajas para usuarios y productores de artículos de marca

Donde antes se debían realizar manualmente trabajos dentro de la máquina, ahora solo se requieren intuitivos comandos de teclas a través de la pantalla táctil de 24". La cifra única de diez sistemas de entintado ofrece a los productores de artículos de marca más opciones de diseño para sus productos. De ese modo pueden dar respuesta a la tendencia hacia latas de refrescos con más colores y diseños más laboriosos.

Ralf Gumbel (dcha.), gerente de KBA-MetalPrint, en la presentación de la CS MetalCan en la feria especializada METPACK en Essen

Resumen de ventajas de la CS MetalCan:

- Fuerte reducción de los procesos de preparación y ajuste
- Mayor seguridad para el operario
- Aumento de la producción por línea
- Incremento de la calidad y los colores de las decoraciones
- Mejora considerable de la estabilidad de las tiradas en la transferencia de tinta
- Menor maculatura en los cambios de decoración y paradas de línea

Crecimiento del mercado de latas de refrescos

El mercado de latas de refrescos asciende a aprox. 320.000 mill. de unidades al año (2015) y exhibe un crecimiento medio sólido de aprox. el 3 % anual. En mercados consolidados como EE. UU., se consumen anualmente 300-350 latas de refrescos por persona. Con la nueva CS MetalCan, KBA-MetalPrint dispone de una solución excelente para dar respuesta a las exigencias de la impresión de latas de refrescos.

Stephan Behnke
stephan.behnke@kba-metalprint.de



Conferencias técnicas y presentación en directo de la nueva MetalStar 3

Simposio de KBA-MetalPrint en Pirlo, en la bonita población de Kufstein

Poco después de las ferias METPACK e Interpack, KBA-MetalPrint organizó en mayo un simposio técnico de varios días en el especialista en envases de metal Pirlo, en la población tirolesa de Kufstein. Además de conferencias técnicas, se presentó en producción la última línea UV de seis colores MetalStar 3. KBA-MetalPrint y Pirlo disfrutaron de la presencia de más de 100 participantes de 24 países.

El tema del simposio fue el incremento de la eficiencia en la impresión de varios colores, para lo que todos los procesos relacionados con la máquina de impresión son decisivos. Por ese motivo, KBA-MetalPrint invitó a algunos de sus socios como ponentes.

Mayor eficiencia en la impresión de varios colores

Sun Chemical habló sobre qué se necesita en la "Cocina de los colores del siglo XXI" para consumir el menor tiempo posible en la mezcla de colores especiales y evitar costosos tiempos de parada en la máquina. El proveedor de tintas informó sobre "Tintas monopigmentadas y de alto rendimiento". Sun Chemical ofrece un espacio cromático ampliado para colores básicos Pantone para poder reproducirlos mejor sobre hojalata. En las tintas de alto rendimiento se utilizan pigmentos que poseen una

Las conferencias técnicas se centraron en cómo aumentar la eficiencia de una línea de impresión

Durante la presentación en directo de la MetalStar 3, Thomas Groß explicó los diferentes procesos y las nuevas características para reducir los tiempos de preparación

resistencia muy alta a la luz, el calor, los disolventes orgánicos y los procesos de esterilización.

Michael Müller de IPM Müller y Resing GmbH cautivó con su ponencia sobre la estandarización de los procesos y la gestión de la calidad en la impresión sobre metal. Con "Living PSO" presentó un concepto para la cualificación del personal y una aplicación segura de los procesos en la producción diaria. IPM apoya a las empresas en la introducción e implementación de producciones impresas estandarizadas e industriales a lo largo de toda la cadena de procesos.

Damian Pollok de ISRA Vision AG presentó soluciones de inspección para la impresión sobre metal. Subrayó las ventajas del sistema de inspección de la imagen impresa DecoStar, que ya se utiliza en múltiples líneas de impresión MetalStar. También explicó la inspección de la imagen lacada con el nuevo CoatStar. Este sistema de inspección de la calidad es fácil de manejar y se puede instalar en barnizadoras existentes.

La conferencia técnica sobre el software de planificación y control de la producción LogoTronic Professional también despertó mucho interés. La solución de software desarrollada por Koenig & Bauer permite una comunicación bidireccional con el puesto de mando de la MetalStar 3. De este modo, junto a los datos de preajuste de la

preimpresión, se pueden transferir a la máquina datos completos del pedido, usar valores almacenados para pedidos repetitivos y reducir los tiempos de preparación.

Thomas Groß de KBA-MetalPrint habló de las novedades de la MetalStar 3, que incluyen DriveTronic SIS (Sensoric Infeed System) y RBC (Rapid Blanket Change). Las nuevas funciones ahorran mucho tiempo de preparación.

Pirlo: especialista en envases de metal

Este grupo empresarial fundado en 1908, con sedes en Korneuburg, Pionki y Kufstein, es conocido en toda Europa como fabricante de modernos envases de metal y plástico. La empresa produce latas de hojalata individuales o tubos laminados para las industrias química/técnica, cosmética/farmacéutica y alimentaria. El lema empresarial: "If anyone can – we can!" se ha visto respaldado por múltiples patentes y premios en los últimos años.

El punto álgido fue la presentación en directo de la MetalStar 3 equipada con todos los módulos de automatización. Para un pedido de impresión de cuatro a seis colores solo precisó un tiempo de cambio (incl. preparación) de unos 25 minutos.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de





La instalación serigráfica K15 CNC-M n.º 200 en Pepper Decor

Aniversario en la República Checa

La K15 CNC n.º 200 produce en Pepper Decor de Praga

Junto con el cliente checo Pepper Decor, KBA-Kammann festejó la entrega de la instalación serigráfica K15 CNC n.º 200 para la decoración directa de cuerpos de vidrio. Motivo suficiente para mantener una charla* con el propietario y gerente Sergiy Perets.

Report: Sr. Perets, su empresa es relativamente nueva en el mercado. ¿Cuándo y por qué fundó la empresa?

Sergiy Perets: Vengo de un sector diferente a la industria serigráfica. Mi empresa en Ucrania fabrica calcomanías para la decoración de vajillas. Los negocios van bien, pero las tasas de crecimiento son bajas. Por eso decidí buscar nuevas áreas de negocio, tanto desde un punto de vista geográfico como del producto, p. ej., la impresión de botellas de bebidas y frascos cosméticos. Evidentemente conocía a KBA-Kammann, pero nunca había visto una máquina produciendo. En mayo de 2012, durante Drupa, recibí una invitación para visitar la fábrica de Bad Oeynhausen. Durante esa reunión surgió la idea de realizar un estudio de mercado y buscar un emplazamiento ade-

cuado. Finalmente optamos por Praga. En 2013 fundé la empresa Pepper Decor y, en 2014, se entregó la primera máquina de Kammann.

Report: ¿Por qué le puso el nombre Pepper Decor a su empresa?

Sergiy Perets: Mi apellido es Perets, que traducido significa "pimienta". Y, a partir de ahí, creo que construimos una sólida identidad corporativa.

Report: ¿Qué dificultades iniciales tuvo que afrontar?

Sergiy Perets: Aún no teníamos clientes. Pero en cuanto corrió la voz de que se había instalado una moderna máquina K15 CNC de KBA-Kammann en Praga, atrajimos mucha atención. Las consultas llegaron tanto de agentes del

Izquierda: De izda. a dcha.: Matthias Graf, gerente comercial de KBA-Kammann GmbH, hablando con Sergiy Perets, propietario de Pepper Decor, y Axel Bohlmeier, responsable regional de Ventas de KBA-Kammann



"Continuar siendo creativos e introducir nuevas ideas es lo más importante".

Sergiy Perets



mercado que buscaban un socio fiable para picos de producción como también de nuevos clientes, que querían un proveedor que diera respuesta a exigencias máximas con unos breves plazos de entre-



ga. Tras algunos meses trabajando con un turno, pudimos introducir un segundo y tercer turno para poder hacer frente al número creciente de pedidos.

En este sentido, la formación del nuevo personal fue lo que nos planteó más dificultades al principio. Pero con la ayuda de KBA-Kammann pudimos resolver este problema con celeridad.

Report: Tres años después del suministro de la primera máquina, acaba de recibir la segunda. Es la K15 CNC n.º 200 de KBA-Kammann. ¿Cómo espera que sea el crecimiento y cuáles son sus objetivos a largo plazo?

Derecha: Muy moderno y con el futuro en mente: el nuevo edificio empresarial de Pepper Decor cerca del aeropuerto de Praga

Sergiy Perets: El mercado de impresión existente para cuerpos de vidrio aún tiene mucho potencial de crecimiento. Desde Praga podemos ofrecer nuestros servicios a toda Europa. Además, queremos dar el salto a la impresión de cuerpos huecos de plástico. Nuestra nueva máquina puede hacer las dos cosas. La ampliación de la oferta son solo palabras, pero con la nueva planta de producción cerca del aeropuerto de Praga creamos la infraestructura necesaria para que las palabras sean una realidad: 3.000 – 4.000 m² de almacén, 2.000 – 2.500 m² de superficie de producción y 300 m² para oficinas, todo ideado según

nuestras necesidades. La nueva sede está pensada para más de 100 empleados y queremos trasladarnos en septiembre.

Mi objetivo a largo plazo es continuar siendo creativos y, en colaboración con KBA-Kammann, introducir nuevas ideas. Eso es lo más importante.

Report: Sr. Perets, muchas gracias por su tiempo y mucha suerte en el futuro.

* La entrevista ha sido realizada por **Axel Bohlmeier**
bohlmeier@kba-kammann.com

El fabricante japonés de tintas Dainichiseika invierte en una EVO XD

Dainichiseika Color & Chemicals Mfg.Co., Ltd., uno de los fabricantes líderes de tintas en Japón, ha encargado a KBA-Flexotecnica una rotativa flexográfica EVO XD para impulsar el desarrollo de tin-

La EVO XD para Dainichiseika está pensada para el uso de tintas de base acuosa

tas para envases flexibles. "La técnica y la calidad de la EVO XD se corresponden con nuestras altas exigencias", afirma el director de la División Técnica Naoki Tanimoto.

Dainichiseika quiere probar nuevas tintas de base acuosa para la impresión de láminas en la EVO XD. Además, las imprentas de envases pueden probar consumibles innovadores en la máquina sin interrumpir su propia producción. La EVO XD ya se ha puesto en marcha en la planta de producción en Tokyo.

En el mercado desde 1931

Dainichiseika Color & Chemicals se fundó en 1931. En la actuali-

dad, la empresa se ha consolidado como fabricante de tintas en muchos sectores y cuenta con más de 4.000 empleados en todo el mundo. Desarrollan tintas funcionales, tintas offset para folletos, libros y materiales de embalaje, pero también pigmentos inorgánicos, orgánicos y preparados para lacas y otras aplicaciones.

Diseñada para tintas de base acuosa

La rotativa CI de ocho colores EVO XD suministrada posee un ancho de banda de 1.320 mm con longitudes de corte de 370-850 mm. Se ha diseñado para el uso de tintas de base acuosa sobre láminas, LDPE transpirable muy sensible, material contracolado y papel, y está equipada para rápidos cambios de trabajo con poca maculatura de arranque.



Éxito para Koenig & Bauer en China Print



El stand de la feria de Koenig & Bauer en China Print estuvo muy concurrido

La edición de este año de **China Print** en Pekín bajo el lema "Orígenes y futuro: 200 años de Koenig & Bauer" fue muy exitosa para Koenig & Bauer. En el stand de la feria de 1.000 m², los múltiples asistentes de China y los países de la región encontraron diversas soluciones en la impresión offset, flexográfica, serigráfica y digital para los mercados de productos comerciales, publicaciones

y envases. Walter Zehner, CEO de KBA-Greater China, lo resume así: "La buena acogida y el resultado de las ventas se situaron muy por encima de nuestras expectativas".

Ralf Sammeck, CEO de KBA-Sheetfed: "En los últimos años, Koenig & Bauer se ha convertido en un conocido especialista para requisitos individuales en la impresión. Nuestros clientes buscan solucio-

nes especiales o integrales, por ejemplo, para acabados de alta calidad. Nuestras máquinas offset de pliegos cada vez son más largas y están más automatizadas, lo que también es aplicable a China".

La Rapida 75 PRO expuesta se entregó el primer día de la feria a su posterior usuario, el Grupo Hucais. Una vez finalizada la feria, la Rapida 106 se trasladó a la provincia de Hunán, a la sede de Liuyang Shuangfu Packaging Printing. La mayor demanda de la feria la acapararon las instalaciones offset de pliegos de formato mediano y grande. Entre las máquinas de formato mediano, hubo dos Rapida 105 con ocho sistemas de entintado y laca cada una, y una de ellas con módulo de láminas en frío Vinfoil Optima. En el formato grande, Koenig & Bauer continúa siendo líder del mercado con más pedidos. En conjunto, la entrada de pedidos se situó en el mismo nivel de China Print de hace dos años.

Grup Maculart incrementa la capacidad para clientes farmacéuticos

Grup Maculart, situado en Cerdanyola del Vallès (Barcelona), es uno de los fabricantes líderes españoles en cajas plegables y prospectos para la industria farmacéutica. En agosto de 2016, la empresa invirtió en una Rapida 105 PRO de cinco colores con torre de laca. Se presentó a los clientes farmacéuticos en un encuentro profesional, donde también se habló de las tendencias y los retos a los que se enfrenta este mercado altamente especializado. Ha irrumpido el esperado efecto de productividad de la Rapida 105 PRO. La lista de automatizaciones es larga: LogoTronic Professional para el intercambio de datos con

el MIS y la preimpresión, equipo automático de cambio de planchas FAPC, tinteros EasyClean para un rápido cambio de tinta, equipos de lavado CleanTronic, DriveTronic SRW y cuerpo de lacado con AniloxLoader, regulación de la calidad inline con QualiTronic ColorControl, así como QualiTronic PDF para la detección automática de los errores más pequeños, algo especialmente útil en el mercado farmacéutico. Además, el puesto de mando ErgoTronic con pantalla en la pared facilita el manejo de la máquina equipada para el modo UV/mixto. El EES y la impresión con valores IPA reducidos garantizan un entorno de trabajo saludable. Gracias a su diseño KBArt individual, la Rapida 105 PRO tiene un aspecto futurista. Con la Rapida 105 PRO, Grup Maculart puede ofrecer a sus

clientes la mejor calidad al mejor precio. Esta empresa en expansión produjo 69 millones de cajas plegables y 77 millones de prospectos el año pasado. La superficie de producción de más de 4.000 m² también cuenta con secciones para la impresión digital de gran formato e impresos publicitarios, además de Akewuele, una empresa especializada en el marketing olfativo.

Durante una presentación para fabricantes farmacéuticos, se presentó la Rapida 105 PRO desde su mejor lado



Sitio web de interés:
www.maculart.com

Rapida de doble laca para Deluxe Packages en Pakistán

Estos días, en **Deluxe Packages** de Karachi (Pakistán) se está poniendo en servicio una Rapida 106 de siete colores con doble laca. Es la máquina offset de pliegos más larga en los 60 años de historia de esta empresa en manos de la segunda generación con Rehan Shafi Siddiqui y Zeeshan Mustafa Shafi Siddiqui al frente. Deluxe Packages produce envases para la industria farmacéutica, cosmética y de dulces, así como expositores para el PdV.

Deluxe Packages cuenta con más de 4.000 m2 de superficie de producción en la planta actual. En una nueva fábrica se añadirán más de 16.000 m2. Con sus 150 empleados, es una de las empresas de envases líderes en Pakistán. Hasta

ahora utilizaban máquinas de entre cuatro y seis colores en formato medio y mediano. Con los once cuerpos de impresión y acabado de la nueva Rapida 106, Deluxe Packages entra en una nueva dimensión.

Puesto que los envases tienen un diseño cada vez más laborioso, hay necesidad de sistemas de entintado adicionales para colores especiales, así como el equipamiento de doble laca para lacados múltiples de alta calidad y acabados UV. La máquina para el modo UV/mixto cuenta con paquetes adicionales para la impresión de cartonajes y láminas, y está elevada 450 mm. Su alta automatización incluye equipos automáticos de cambio de planchas FAPC, equipos de lavado combinados CleanTronic Multi



En la firma del contrato en Drupa 2016 (de izda. a dcha.): Zeeshan Mustafa Shafi Siddiqui, Deluxe Packages, Bhupinder Sethi, Ventas Koenig & Bauer, Mikayil y Amaan Siddiqui, Deluxe Packages, Rehan Shafi Siddiqui, Deluxe Packages, y Akhlaq Khan, Imprint Packaging Solutions

para un uso de tinta cambiante, así como CleanTronic UV. Se está preparando la instalación de un módulo de láminas en frío.

Rapida 105 para Al-Resala Printing Press en Kuwait

En 1968, Jassim Mubarak Al-Jassim fundó en Kuwait la imprenta **Al-Resala Printing Press**. El periodista quería convertir su empresa en el principal referente de publicaciones modernas y de alta calidad. Sin embargo, el cambio en los medios también llegó a Kuwait y Al-Resala. La imprenta tuvo que

parar una de las dos rotativas. No obstante, continúa percibiendo una demanda creciente en el mercado de pliegos, por lo que ha invertido en una Rapida 105.

Marzouq Al-Jassim, director general: "Evaluamos todos los tipos posibles de máquinas y equipamientos, y llegamos a la conclusión de que la mejor elección para nosotros ahora mismo era la Rapida 105".

Al-Resala produce desde el primer día con máquinas de Koenig & Bauer. A principios de año, empezó a producir la nueva Rapida 105 –una máquina de cinco colores con torre de laca y prolongación de la salida. Adel Al-Salem, jefe de Prensa de Al-Resala Printing Press: "Nuestro equipo valora el concepto de la máquina. No se trata tanto de una automatización



De izda. a dcha.: Magdy Gomaa Ahmed, director senior de Ventas Kharafi, Marzouq Al-Jassim, director general Al-Resala, Adel Al-Salem, jefe de Prensa Al-Resala, y Nouredine Amalou, director de Ventas MENA, KBA-Sheetfed Solutions, en el marco de una reunión sobre el proyecto delante del Centro del Cliente de KBA-Sheetfed en Radebeul

Principal referente para publicaciones modernas y de alta calidad: la imprenta Al-Resala en Kuwait

máxima, sino de la base técnica probada, desde el excelente transporte del papel hasta la facilidad de manejo, pasando por la sinergia perfecta entre el sistema de entintado y mojado".



Rapida 106 de diez colores para Park Communications

Tras la entrega de una Rapida 106 de seis colores con torre de laca en primavera de 2016, la renombrada imprenta comercial **Park Communications Ltd.** de Londres ha instalado recientemente una nueva máquina de diez colores del mismo tipo para la impresión 5 sobre 5. Se trata de la primera Rapida 106 del Reino Unido con ErgoTronic AutoRun y el sistema de medición y regulación de la calidad QualiTronic InstrumentFlight basado en el balance de grises.

Alison Branch, gerente de Park Communications: “Estamos satisfechos de poder garantizar nuestros elevados estándares de calidad con esta máquina de alta tecnología, así como acortar los

plazos de entrega y reducir los tiempos de preparación a unos pocos minutos”.

ErgoTronic AutoRun es sinónimo de impresión autónoma. Este nivel máximo de automatización permite la producción de varios pedidos seguidos sin intervenciones manuales. En este sentido, QualiTronic ICR (Integrated Camera Register) garantiza automáticamente una impresión con registro exacto.

Lo tiene todo: cambio simultáneo de todas las planchas en 50 segundos con DriveTronic SPC, la opción Flying JobChange en los pedidos de impresión de blanco, el lavado simultáneo de cilindros impresores y portacaucho y el

La sede de la renombrada imprenta comercial en los Docklands de Londres, en la parte oriental de Canary Wharf



sistema de entintado, QualiTronic Professional para la regulación de la calidad, así como la integración en el flujo de trabajo de la imprenta a través del sistema LogoTronic Professional existente.

Park Communications Ltd. se fundó en 1991. Esta empresa conocida por la calidad de sus productos impresos y la excelente atención al cliente más allá de Londres y certificada además por su respeto medioambiental ofrece un servicio integral a sus clientes, que provienen principalmente del mundo de las finanzas, la moda, los inmuebles y el arte.

Primera Rapida 75 PRO con LED-UV en Polonia

Hace unos meses, en **ColorPressArt** de Kielce (Polonia) se puso en servicio una Rapida 75 PRO como primera máquina de formato medio con secado LED-UV de Polonia. En una jornada de puertas abiertas, la nueva Rapida 75 PRO se presentó sobre diferentes soportes no porosos. El acto se completó con charlas sobre la

impresión LED-UV y los materiales empleados.

Robert Tokarski, presidente de la Junta Directiva de ColorPressArt, se muestra satisfecho con el grado de automatización, la eficiencia energética y la sostenibilidad de la máquina. Cuenta con cinco sistemas de entintado, torre de laca y triple prolongación de la salida. La máquina elevada de formato medio puede imprimir y lacar, tanto con LED-UV como de forma convencional, papeles estándares y sin estucar, cartonajes de hasta 0,8 mm de grosor, así como láminas y plástico con hasta 16.000 pl./h y una alta calidad.

La amplia automatización incluye equipos automáticos de cambio de planchas FAPC, Plate Ident, CleanTronic Synchro Speed, sistemas de entintado desacoplables,



El director de Ventas Dietmar Heyduck (izda.) de KBA-Sheetfed y el gerente Jan Korenc (dcha.) de KBA-CEE entregaron a Robert Tokarski una maqueta de la Rapida 75 PRO

puesto de mando con pantalla en la pared, ErgoTronic ColorDrive, ErgoTronic Lab, QualiTronic ColorControl con LiveView, DotView, QualityPass y ACR-Autoregister.

“Además de las ventajas tecnológicas, la tecnología LED-UV también nos aporta ventajas económicas, como un menor consumo energético y considerables ahorros de material”, confirma Robert Tokarski.

Con su elevada automatización, la Rapida 75 PRO sienta nuevos hitos

ColorPressArt se fundó en 1996 como empresa dirigida por su propietario. Fabrica productos comerciales, libros, etiquetas, envases farmacéuticos y mucho más de alta calidad.



Nueva Rapida 105 para Royle Printing de Wisconsin

Desde hace casi 70 años, la imprenta privada **Royle Printing** elige al mejor “artesano” de entre sus 250 empleados de la sede de Sun Prairie, en Wisconsin. Se distingue la actitud personal en relación con la calidad máxima en la impresión de catálogos, revistas y otras publicaciones, así como la disposición a la comunicación y la implicación dentro de la empresa y con los clientes. Por su implicación y la cultura empresarial, periódicamente la empresa ocupa una de las primeras posiciones en la lista de mejores empleadores que elabora la Asociación Printing Industries of America (más información en: www.royle.com).

Los asociados de Royle Printing se muestran satisfechos con la nueva Rapida 105 en la sala de impresión en Sun Prairie, Wisconsin



Los asociados de Royle Printing se muestran satisfechos con la nueva Rapida 105 en la sala de impresión en Sun Prairie, Wisconsin

Chris Carpenter, presidente: “Nuestro fuerte crecimiento y nuestro éxito se basan en una palabra: cultura. Y con ello me refiero al cuidado con el que nos ocupamos de los asuntos de nuestros clientes y empleados”.

Recientemente, la empresa ha ampliado su capacidad con una Rapida 105 de cinco colores. Se espera que la nueva máquina con un cuerpo de lacado para lacas convencionales y LED-UV aporte una mayor productividad y rentabilidad en la producción de portadas para los múltiples catálogos y revistas. Además, Royle da respuesta al crecimiento continuo con la ampliación de las instalaciones de la empresa, la construcción de un nuevo almacén, la adquisición de la tercera máquina offset de bobina de alto rendimiento y una nueva encuadernadora.

Hederman Brothers apuesta por una Rapida 106 con LED UV

A finales de abril, **Hederman Brothers** –una empresa familiar de 119 años cerca de Jackson, capital del Estado de Misisipi– celebró en su nueva sede el inicio de la producción de su nueva Rapida 106 con secado LED-UV y velocidad de 20.000 pl./h con más de 200 clientes, empleados e invitados. Doug Hederman, presidente y CEO: “Como una de las imprentas comerciales líderes, con presencia en la región desde hace más

De izda. a dcha.: **Sam Creel de KBA-North America, presidente y CEO Doug Hederman, director de la imprenta John Shaw y director tecnológico Chris Travis de KBA-North America en las puertas abiertas**

de 100 años, estamos satisfechos con nuestra nueva técnica y, especialmente, con la Rapida 106 con LED-UV, la primera de Norteamérica con la moderna tecnología LED-UV. Nuestra maravillosa nueva imprenta, nuestra consecuente orientación al cliente y los muchos años que llevamos en el negocio nos hacen sentir orgullosos y nos permiten crecer e invertir en la mejor tecnología”.

Junto con la construcción de la nueva planta de producción, la empresa ha invertido una suma considerable en la impresión, la digitalización y el acabado, ampliando notablemente su capacidad. La nueva Rapida 106 de seis colores con cuerpo de lacado y LED-UV es la primera máquina de Koenig & Bauer en Hederman’s. En cuanto que imprenta comercial centrada en la calidad y defensora de nuevas tecnologías, lo que más aprecian del proceso LED-UV es el

elevado brillo de los colores sobre los soportes más diversos, la posibilidad del acabado inmediato de los pliegos impresos y la opción de renunciar al polvo.

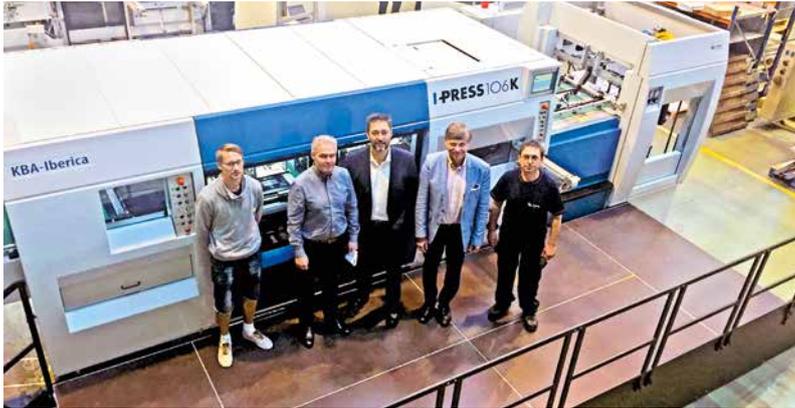
Gracias a esta tecnología excelente también para papeles sin estucar, Hederman’s ha podido atraer a nuevos clientes. A menudo también se utilizan las opciones de acabado disponibles, por ejemplo, el lacado suplementario. Con el LED-UV, esta empresa fundada en 1898 por los hermanos Robert y Tom Hederman en Jackson (Misisipi) ha aportado nuevas perspectivas a la impresión comercial americana.

En 1928, los predecesores de la actual generación ya adquirieron la primera máquina offset de pliegos y, en 1993, la primera máquina de seis colores en formato B1 con un cuerpo de lacado de dispersión. Con motivo del 100 aniversario en 1998, Hederman Brothers obtuvo la certificación ISO, y también se produjo el salto a la impresión digital con el nombre Hederman Direct.



Kafab de Suecia invierte en troqueladora vertical I-Press 106 K de KBA-Iberica

El gran productor sueco de envases **Kafab Forpackaging AB**, tras 30 años en el mercado, continúa apostando por el crecimiento y, por este motivo, ha invertido en una troqueladora vertical de formato mediano I-Press 106 con separación automática de ejem-



Kafab Forpackaging AB espera que la nueva troqueladora de formato mediano I-Press 106 le aporte un considerable aumento de la productividad

plares. Kafab espera que la nueva inversión le aporte un considerable aumento de la productividad. Thomas Nyberg, director general: "Estoy orgulloso de invertir en una máquina de KBA-Iberica; esto nos permitirá mejorar la efectividad y dar respuesta a los clientes".

La I-Press 106 K ha sido específicamente diseñada para llegar a los estándares de calidad del cliente; con la sección de blanking aumentará la productividad reduciendo los procesados manuales.

"Esta inversión nos consolidará como líderes en el mercado escandinavo", explica Thomas Nyberg.

Máquina especial para la gran imprenta india de envases TCPL

En Drupa, **TCPL Packaging**, una de las mayores imprentas de envases de la India, encargó tres Rapida 106 a KBA-Sheetfed. La primera se instaló en otoño de 2016 en la fábrica de TCPL en Silvassa. La segunda se puso en servicio a finales de agosto en la planta de Guwahati. Se trata de una máquina especial con seis sistemas de entintado, torre de laca, dos secadores intermedios, otro sistema de entintado y torre de laca, así como triple prolongación de la salida. Cuenta con equipamiento UV, logística de pilas y está elevada 450 mm para la producción de envases.

En la actualidad, en TCPL producen en total seis máquinas de alto rendimiento Rapida 106, dos en cada emplazamiento (Haridwar, Silvassa y Guwahati). Pronto se le



Con motivo de la puesta en marcha de la Rapida 106 más reciente, el director de Ventas de KBA-Sheetfed Dietmar Heyduck entregó una maqueta de la máquina al director ejecutivo de TCPL Saket Kanori (2.º izda.). También en la fotografía: Akshay Kanori, director de TCPL (dcha.), y Aditya Surana, gerente del representante indio Indo Polygraph Machinery

sumará la séptima. En Haridwar imprime desde hace dos años una Rapida 106 larga con ocho sistemas de entintado, torre de laca,

prolongación de la salida y módulo de láminas en frío. Está equipada para la impresión de cartonajes y láminas, así como para el modo UV/mixto, además de estar automatizada con logística de pilas, automatismo nonstop y cambio de planchas FAPC.

Las seis instalaciones Rapida 106 de TCPL tienen en total 50 cuerpos de impresión y acabado. Todas se han instalado entre 2012 y 2017. Con este parque de máquinas increíblemente actual y automatizado, TCPL produce de forma rentable con un nivel máximo de calidad.

Esta empresa fundada en 1990 tiene actualmente una plantilla de 1.200 empleados y cuenta con todas las certificaciones habituales de gestión de la calidad y envases para alimentos. Muchos de los productos de TCPL ya han sido premiados a escala internacional.

Sitio web de interés:
www.tcpl.in



El acuerdo de cooperación con Sun Chemical se dio a conocer en METPACK 2017 en Essen. En la foto de izda. a dcha.: Carlo Musso, vicepresidente corporativo y director ejecutivo del Grupo para el Sur de Europa; Rudi Lenz, presidente y CEO Sun Chemical; Ralf Gumbel, gerente KBA-MetalPrint; Klaus Schmidt, director de Marketing Koenig & Bauer; Yoshiyuki Nakanishi, presidente DIC Corporation; Hideo Ishii, director DIC Corporation; Felipe Mellado, CMO y miembro de la Junta Directiva; Inaki Llona, líder de Negocios Mundial, Metal Deco Inks

Colaboración estratégica en tintas para impresión sobre metal

Con motivo de la feria METPACK en mayo en Essen, **Sun Chemical** y **KBA-MetalPrint** dieron a conocer su cooperación en tintas para la impresión sobre metal. La colaboración se refiere sobre todo al segmento de latas de tres piezas. Las

hojas de metal para ello necesarias se imprimen en las máquinas de las series MetalStar y Mailänder, y posteriormente se suelen lacar y secar inline en instalaciones de KBA-MetalPrint.

La colaboración entre Sun Chemical y KBA-MetalPrint en el mercado de las latas de tres piezas incluye el equipamiento inicial de la MetalStar 3 y la Mailänder 280 con tintas de Sun Chemical, así como el asesoramiento profesional de los usuarios sobre sus dudas técnicas y del proceso. El kit inicial para las máquinas de impresión MetalStar 3 y Mailänder incluye, en función de la aplicación, series de tintas UV o convencionales.

De forma conjunta se quiere trabajar en la optimización de las instalaciones de los clientes. Otro objetivo de la cooperación es impulsar el desarrollo de tintas especiales para el mercado de la impresión sobre metal. La colaboración estratégica global incluye además la presencia conjunta en ferias y eventos de clientes.

Nueva instalación de recubrimiento de láminas de KBA-FT Engineering

KBA-FT Engineering de Frankenthal ha desarrollado una instalación de recubrimiento de láminas para la fabricación de láminas de alto brillo o mates con lacas UV con o sin disolvente. Las láminas recubiertas presentan unos efectos ópticos y hápticos especiales, así como una mayor resistencia a arañazos y productos químicos. Las láminas se procesan con un grosor de material de 12 - 100 µm.

En la instalación de recubrimiento, se procesan bobinas de láminas del cliente y se transportan a un grupo de aplicación mediante un sistema



de fijación. El grupo de aplicación con raqueta de cámara puede operar, en función del producto, directa o indirectamente con la lámina. A continuación, a través de un rodillo llamador de aspiración, la lámina pasa por el secador continuo posterior (solo necesario si se usan lacas con disolvente) y por una batería de rodillos al rodillo de regulación térmica de la instalación Excimer y UV de IOT-Leipzig. Allí se realiza el recubrimiento mate de la lámina. A continuación, la lámina se enrolla.

Datos de la máquina

- Velocidad de producción: 100 - 200 m/min
- Anchura de banda: 600 - 1.600 mm
- Laca de recubrimiento: con/sin disolvente
- Diámetro de bobina para bobinadora/desbobinadora: máx. 1.000 mm
- Peso de bobina: máx. 1.600 kg
- Precisión bobinadora: +/- 1 mm con diámetro de 1.000 mm
- Dirección de bobinado del material: recubrimiento hacia dentro/ fuera con rodillo de carga
- Conos tensores o árboles de sujeción: 3" (76,2 mm) y 6" (152,4 mm)

En todas las áreas relevantes, la instalación se ha diseñado según las directrices de ATEX y se puede ampliar individualmente en función de los requisitos de los clientes, por ejemplo, con una instalación ESH de ESI. La tecnología Excimer y UV empleada se puede utilizar junto con una instalación ESH en una máquina de impresión de papel decorativo. KBA-FT Engineering está disponible como socio competente para la integración en instalaciones existentes.

Beatus Cartons invierte en una máquina de doble laca Rapida 106

La imprenta de envases **Beatus Cartons** en Porth (Gales) ha invertido en una Rapida 106 con equipamiento de doble laca. La instalación de siete colores altamente automatizada sustituye a una de otro fabricante y se está instalando actualmente. Forma parte de un amplio paquete de inversión, que también incluye un nuevo centro de innovación para el diseño de envases y nueva técnica de pruebas digitales.

Beatus Cartons en Rhondda Valley, cerca de Porth

Beatus suministra cajas plegables impresas de cartón, cartón ondulado laminado, así como envases de plástico para alimentos, productos farmacéuticos, dulces, piezas de automóvil, cristalería, y productos cosméticos y para la salud. Muchos de los 55 empleados llevan bastante en esta empresa familiar fundada en 1940, que registra un

volumen de negocio anual de unos 5 mill. £. Clive Stinchcombe, director ejecutivo: "Gracias a la Rapida 106, podemos ofrecer por primera vez impresión de siete colores. A esto hay que añadir un rendimiento considerablemente superior, un notable descenso de los tiempos de preparación y la maculatura, así como una amplia gama en el acabado inline con laca. Creemos que, con la nueva máquina, gracias a su amplia automatización, podremos aumentar nuestro volumen de negocio al menos un 50 %". Junto con aspectos técnicos, el rotundo éxito de KBA-Sheetfed entre las imprentas de cajas plegables fue un factor decisivo a la hora de elegir la máquina. Clive Stinchcombe: "Como imprenta de cajas plegables, la sensación es que hay que acudir a KBA-Sheetfed, puesto que tecnológicamente están totalmente centrados en la impresión de cartones y

De izda. a dcha.: Steven Lord, CEO Beatus Cartons; Peter Banks de KBA-UK y Clive Stinchcombe, director ejecutivo de Beatus Cartons



el apoyo a los clientes en lo relativo a asesoramiento y servicio en este mercado". La Rapida de doble laca con 18.000 pl./h puede producir con tintas y lacas normales y UV, y posee un equipamiento óptimo para la impresión de envases, por ejemplo, con paquete para cartón y plástico para soportes hasta 1,2 mm de grosor, alimentación sin tacones de arrastre, cambio automático de planchas, desacoplamiento de los sistemas de entintado no necesarios, equipos de lavado simultáneo de mantillas, cilindros impresores y rodillos, y limpieza de los sistemas de entintado no necesarios incluso con la producción en marcha. Beatus Cartons es el primer usuario del Reino Unido que apuesta por el sistema de control de la calidad QualiTronic PDF, ideal para envases farmacéuticos, a lo que hay que añadir QualiTronic ColorControl para la medición y regulación de la calidad inline.

Gran inversión en Erste Musterdruckerei en Chechov (Rusia)

La gran inversión en la sede de **Erste Musterdruckerei** en Chechov ha finalizado con éxito con la completa remodelación de la preimpresión, la técnica de impresión y el acabado.

El paquete de la inversión ha incluido dos máquinas de ocho colores Rapida 164 para la impresión 4 sobre 4, así como una Rapida 105 de cinco colores con cuerpo de lacado, una máquina de impresión digital HP Indigo 10.000, una línea de producción de planchas de gran formato Magnus VLFQ2400 de Kodak, cortadoras de Perfecta, equipos automáticos de estampado y portadas de libros de Kolbus, plegadoras de formato grande Herzog + Heymann, volteador de pilas de Baumann, una máquina para dorar cortes de Ochser, una línea de cosido con hilos de Meccanotecnica y otras máquinas

auxiliares. El transporte y la puesta en servicio de las máquinas y los grupos procedentes de cinco países tuvo lugar hasta finales de 2016 según un calendario de implementación meticulosamente coordinado por Peter Benz, director de Proyectos de Koenig & Bauer.

Hace 25 años, la producción impresa en Chechov, con más de 5.000 empleados, era el mayor emplazamiento para revistas y otros productos con grandes tiradas. En la actualidad, en la sede de Erste Musterdruckerei en Chechov, unos 400 empleados producen aprox. 22 millones de libros de tapa dura y blanda al año con diferentes formatos y tipos de procesamiento. A esto hay que añadir folletos y prospectos, libros fotográficos, calendarios, tarjetas y fotomurales.



El director del Proyecto Peter Benz (dcha.) de KBA-Digital & Web en Würzburg con la directora de la imprenta Nina Butrina delante de una de las dos máquinas de retirada de ocho colores Rapida 164

LacherDruck: productos comerciales y envases con la Rapida 75 PRO

LacherDruck en Memmingen, en la región de Algovia, convirtió 45 años atrás el salón de un antiguo hostel en una sala de impresión. Hoy en día aún pueden verse el parquet del suelo, el estuco del techo y una superficie que antaño fue el escenario de una banda de música. En la actualidad, son los puntos de trama los que bailan sobre el papel, los palés entre las máquinas de impresión y acabado, y los pliegos plegados a través de la alzadora de pliegos.

LacherDruck produce una amplia gama de productos comerciales y envases para el mercado B2B regional, a lo que hay que añadir productos propios y especialidades, como p. ej., escrituras musicales. Dos años atrás, los gerentes Walter Demartin y Christian Bittner decidieron hacer una nueva inversión para poder ofrecer a sus clientes productos impresos de alta calidad y ampliar el negocio. Los cambios del mercado, como las tiradas a la baja, no dejaron alternativa a la inversión en una nueva máquina offset de pliegos y, tras un largo proceso, tomaron la decisión: una Rapida 75 PRO de cinco colores.

La Rapida 75 PRO está equipada con paquetes adicionales para dar

Satisfechos con la Rapida 75 PRO, de izda. a dcha.: Christian Bittner, gerente de LacherDruck; Gavin Elflein, KBA-Deutschland; Reimund Degen, Flint Group; Walter Demartin, gerente de LacherDruck, con los impresores Manfred Steiner y Mario Lodo

respuesta a la amplia gama de soportes de impresión de la empresa. Además, cuenta con sistemas de entintado desacoplables, equipos de lavado CleanTronic Synchro, puesto de mando ErgoTronic con ColorDrive, así como LogoTronic CIPLinkX.

La calidad de impresión ha mejorado considerablemente respecto de la máquina anterior. El punto es más nítido en la impresión. La regulación térmica del sistema de entintado garantiza procesos constantes y, por consiguiente, una elevada estabilidad de las tiradas. Los tiempos de preparación han disminuido notablemente y el resultado del lavado es impecable.

Gracias a su conexión CIP3, la Rapida 75 PRO alcanza el color y empieza a producir más rápidamente. Los pequeños trabajos se pueden procesar de manera más efectiva. Se producen hasta 2.500 trabajos con una tirada media de 500–5.000 pliegos al año. En aprox. un 40 % de todos los pedidos, se aplica laca protectora en el quinto sistema de entintado, que además está disponible para la impresión de colores especiales, algo que la máquina también hace de forma más flexible que una máquina pura de cuatro colores.



Report

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

Koenig & Bauer AG, KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG

Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Alemania
Teléfono +49 (0)931 909-4567
Web: www.koenig-bauer.com
E-mail:
kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG

Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Alemania
Teléfono +49 (0)351 833-2580
Web: www.koenig-bauer.com
E-mail:
kba-radebeul@koenig-bauer.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 AG

Responsable del contenido:

Klaus Schmidt,
Director de Comunicación
de Koenig & Bauer, Würzburg

Traducción:

TAG Translation Agency

Maquetación:

Susanne Krimm, Würzburg

Impreso en la Rep. Fed. de Alemania

KOENIG & BAUER

200 años & sumando

¡Muchas gracias por 200 años de historia repleta de éxitos!
La confianza de nuestros clientes en todo el mundo nos alienta desde 1817 a impulsar continuamente el sector de la impresión con ideas nuevas. Gracias a nuestros competentes empleados y nuestros apreciados socios comerciales, desde hace 200 años desarrollamos soluciones innovadoras que hacen historia y, en ocasiones, incluso cambian su rumbo.

Ha llegado la hora de añadir un nuevo capítulo a nuestra historia.
¡Permanezcan atentos!

koenig-bauer.com

we're on it.