

KOENIG & BAUER

Abril 2018

52

Productos | Práctica | Perspectivas

Report



KOENIG & BAUER

La inversión de sustitución aporta más flexibilidad y potencia

PMS Offsetdruck despega con Rapida 106

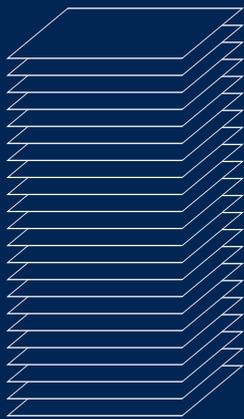
véase página 28

Sabía que...

en tan solo un minuto se facturan

460.976

euros en la industria de la impresión y los envases en todo el mundo.



en tan solo un minuto se consumen

3.615

kilos de papel en Alemania para periódicos y revistas de anuncios.

en un día, la instalación serigráfica K15 M de la filial Kammann de Koenig & Bauer puede decorar hasta

180.000

cuerpos huecos de vidrio o plástico en varios colores.



Estimados clientes y amigos de nuestra casa:



El año conmemorativo 2017 fue un año muy exitoso para todo el Grupo Koenig & Bauer. Y se lo debemos agradecer especialmente a ustedes, nuestros apreciados clientes de todo el mundo. Ustedes han depositado su confianza en nosotros, realizando pedidos de máquinas, instalaciones y servicios. ¡Nuestro más sincero agradecimiento! Esto ha permitido que el grupo haya podido seguir creciendo, cerrando el ejercicio anterior con un volumen de negocio de 1.218 mill. €, así como un rendimiento EBIT del 6,7 %.

Junto con los resultados positivos, la nueva imagen de marca –que empezó en septiembre de 2017 con motivo del aniversario– ha tenido una repercusión extremadamente positiva; bajo la marca paraguas Koenig & Bauer, hasta Drupa 2020 unificaremos el aspecto y el diseño de nuestros productos. Como cliente, puede continuar confiando en recibir productos innovadores de alta calidad y el mejor servicio.

Seguimos ampliando paulatinamente nuestro núcleo de negocio con una cartera de productos y servicios para segmentos en expansión en el ámbito de los envases, así como la impresión digital y de cartón ondulado. Por ejemplo, en 2018 Koenig & Bauer pondrá en producción la primera instalación de impresión de latas de alta velocidad CS MetalCan con diez sistemas de entintado y, prácticamente al mismo tiempo, la primera CorruJET para la impresión digital de pliegos en cartón ondulado. Junto con el negocio de las

máquinas, el servicio también está en el punto de mira de nuestras actividades a fin de garantizar que las inversiones realizadas conserven su productividad a lo largo de los años y las décadas, un factor fundamental de su éxito. Además de nuestro personal especializado, ponemos a su disposición las herramientas más modernas, como mantenimiento remoto, máquinas interconectadas, instrumentos de servicio basados en Internet, gafas de datos, así como tiendas web.

Asimismo, con una comunicación creciente a través de canales digitales, el contacto directo con los clientes continúa siendo importante para el intercambio de experiencias, desarrollos futuros, mejoras de productos, pruebas o demostraciones de impresión. En nuestras fábricas o sociedades de ventas y servicio, estaremos encantados de recibir su visita, especialmente en el nuevo Centro de Demostraciones de Würzburg o en el gran Centro del Cliente en Radebeul, cuya ampliación ha empezado este trimestre. ¡Les esperamos!

Su
Claus Bolza-Schünemann

Torres de impresión Commander CL para grupo mediático Main-Post página 34



La troqueladora más efectiva del mercado: Rapida RDC 106 página 30

Sacar provecho del offset de pliegos con la digitalización página 16



EVO XD para empresa líder en envases página 33



Contenido

Koenig & Bauer

Sabía que...	2
Editorial	3
Interno	6

Offset de pliegos

Hammer Packaging celebra una nueva Rapida 106	7
ProductionApp: apoyo indispensable	8
Rapida 106 con LED-UV para Grafilux Printing	10
Productor polaco de naipes con nueva tecnología	12
Objetivos ambiciosos con una Rapida 164	14

Sacar provecho del offset de pliegos con la digitalización	16
“Mantenimiento preventivo”	18
Brasil en auge	20
Francia: resultados de impresión perfeccionados con HR-UV	21
Impresión de envases convencional y UV en Italia	22
Láminas en frío: un éxito para TPG Packaging	23
Delta Print T produce con una Rapida 75 PRO	24
Rapida 106 de alto rendimiento para Gran Bretaña	26
PMS Offsetdruck despega con una Rapida 106	28

La troqueladora más efectiva del mercado: Rapida RDC 106 30

Rapida 106 amplía la sala de impresión en el Sur de California 32

Impresión flexográfica

EVO XD para empresa líder en envases 33

Offset de bobina

Torres de impresión Commander CL para grupo mediático Main-Post	34
Otra Cortina en servicio en La Reunión	35
Compacta 618 para Italia	36
Imprenta Berger: hacia el futuro de la mano de Koenig & Bauer	37



Decorar con impresión de inyección de tinta digital
página 40



La cámara code-M garantiza la marcación de productos
página 44



Breves página 48

Especialidades

Klingele: socio de desarrollo para CorruCUT	38
Referente en el procesamiento de láminas con FoilCOAT	39
Decorar con impresión de inyección de tinta digital	40
La cámara code-M garantiza la marcación de productos	44
Novedad mundial: cambio automatizado de mantillas con RBC	46

Breves

Se puede solicitar el *Report* de Koenig & Bauer y cancelar la suscripción en la siguiente dirección electrónica marketing@koenig-bauer.com.

Report

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

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

Würzburg, Alemania
T +49 (0)931 909-4567
kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG

Radebeul, Alemania
T +49 (0)351 833-2580
kba-radebeul@koenig-bauer.com

KBA-Metronic GmbH

Veitshöchheim, Alemania
T +49 (0)931 9085-0
kba-metronic.com
info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH

Stuttgart, Alemania
T +49 (0)711 69971-0
kba-metalprint.de
info@kba-metalprint.de

KBA-Kammann GmbH

Bad Oeynhausen, Alemania
T +49 (0)5734 5140-0
kba-kammann.com
mail@kba-kammann.com

KBA-Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italia
T +39 (0371) 4431
kba-flexotecnica.com
info@kba-flexotecnica.com

Editor:

Grupo de empresas
Koenig & Bauer AG

Responsable del contenido:

Dagmar Ringel,
Koenig & Bauer, Würzburg

Traducción:

TAG Translation Agency

Maquetación:

Susanne Krimm, Würzburg

Impreso en la Rep. Fed. de Alemania

koenig-bauer.com

“Tour de premios” para Koenig & Bauer

Una nueva imagen de marca, como la que luce Koenig & Bauer desde el 200 aniversario de la empresa, requiere valentía y perseverancia. Las marcas proporcionan orientación, despiertan deseos, fomentan la identificación tanto interna como externa y aportan confianza. De promedio, una marca supone el 50 % del valor empresarial. Por eso es valiente hacer un cambio en la marca. Sin embargo, en la era de la digitalización y de la escasez de mano de obra cualificada, es imprescindible recargar continuamente la marca propia con energía renovada. A fin de cuentas, la empresa es sinónimo de aquello que la marca representa: nuevos procesos, tecnologías, valores empresariales, un nuevo diseño de los productos o de este *Report* que tiene ahora mismo entre sus manos. Koenig & Bauer se renueva. El proceso que hemos impulsado con la nueva imagen de marca penetra en todos los ámbitos

de la empresa. Y también queremos visibilizarlo hacia el exterior.

La nueva valentía da sus frutos. En febrero, tras una encuesta de Focus y Kununu, Koenig & Bauer se situó en el puesto 27 de los 1.000 mejores empleadores de Alemania. Además, la empresa quedó primera en el premio alemán bAV por su excelente política de personal en el ámbito de los planes de pensiones empresariales. El fabricante de máquinas de impresión más antiguo del mundo obtuvo el German Design Award por la Rapida LiveApp. Por lo tanto, tradición y digitalización no son en absoluto excluyentes. También el diseño de productos se orienta hacia un nuevo y moderno lenguaje de formas. La RotaJET fue distinguida en marzo con el codiciado iF Design Award. Y, finalmente, Koenig & Bauer ha sido nominada para el German Brand Award por su nueva imagen de marca. Todo esto nos lle-

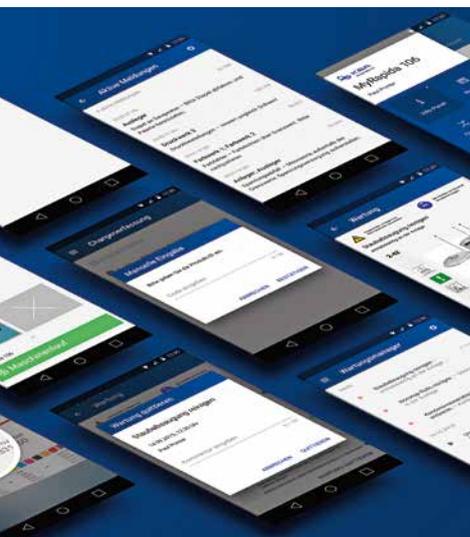
Satisfechos con el premio: Christopher Kessler, director de Asuntos Legales/Seguros (izda.), y Volker Schiele, director de RR. HH. en Koenig & Bauer



na de orgullo. Sabemos que vamos por buen camino.

Solo necesitamos perseverancia: la marca paraguas se llama Koenig & Bauer. De ahí procede el carisma. Gracias a ella somos visibles en todos los sectores y más allá de nuestras fronteras. Muchos hablan aún de KBA, porque las entidades legales se llaman así. Y también llevará su tiempo que todos los empleados, clientes y socios hablen solo de la marca paraguas. A pesar de la renovación, se conserva aquello que es la esencia de Koenig & Bauer desde hace 200 años: con nuestro espíritu emprendedor y nuestra pasión por la construcción de maquinaria, creamos soluciones flexibles y rápidas que logran el éxito de nuestros clientes. Así pues, “we’re on it.”

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

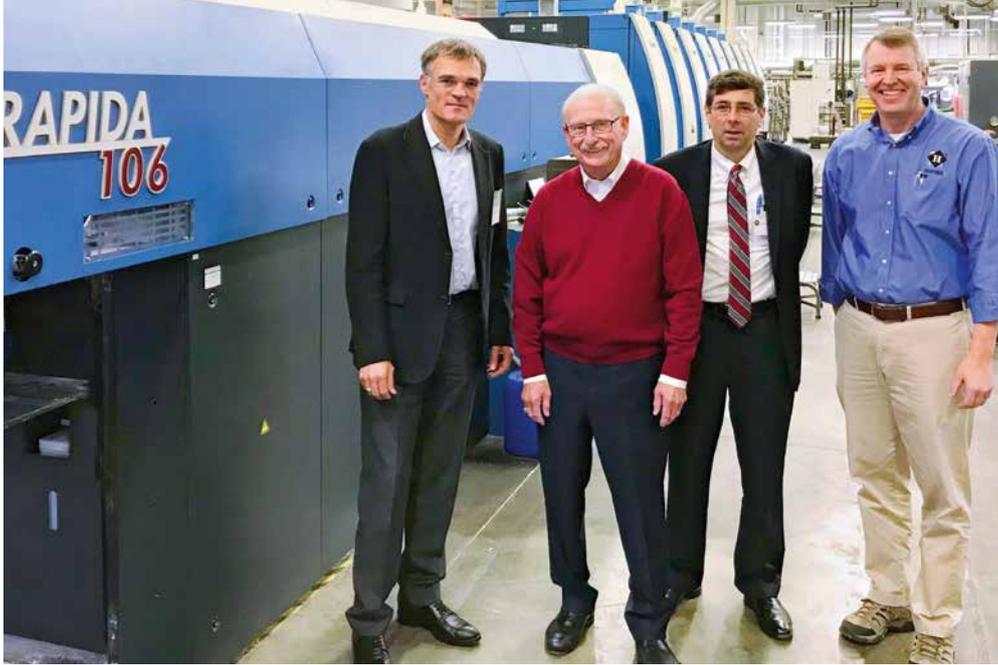


La Rapida LiveApp ofrece amplias funciones para el control y el mantenimiento de máquinas offset de pliegos



La RotaJET en el Centro de Demostraciones de Koenig & Bauer en Würzburg

La RotaJET de Koenig & Bauer es una de las premiadas del iF Design Award 2018



De izda. a dcha.: Claus Bolza-Schünemann, presidente de la Junta Directiva de Koenig & Bauer, Jim Hammer, presidente de Hammer Packaging Corporation, Edward Heffernan, responsable de Ventas de Koenig & Bauer Norteamérica, y Hart Swisher, jefe de Investigación y director de Innovación de Hammer, ante la nueva Rapida 106 de ocho colores en la sala de impresión de la empresa

Sitio web de interés:
www.hammerpackaging.com

Offset de pliegos de gama alta con Flying JobChange y rendimientos de hasta 20.000 pliegos/h

Hammer Packaging celebra una nueva Rapida 106

Se puso la alfombra roja para que Jim Hammer, presidente de Hammer Packaging en Rochester (NY), y su equipo dieran la bienvenida a Claus Bolza-Schünemann, presidente de la Junta Directiva de Koenig & Bauer. En la sede de Hammer, en un extenso parque de oficinas rodeado de bosque cerca del campus del Rochester Institute of Technology, produce desde julio del año pasado una Rapida 106 de ocho colores con características únicas de automatización.

“Para mí siempre es un placer visitar a un usuario de nuestra tecnología y poder ver los productos impresos premiados que se crean en estas instalaciones”, afirma Bolza-Schünemann. “Nuestro objetivo es equipar a nuestros clientes con tecnología efectiva y única, con la que puedan destacar en el mercado y lograr una ventaja competitiva”.

Mediante la instalación de la máquina de impresión de blanco de ocho colores, Hammer quiere inaugurar una nueva era en la impresión offset, para lo que la empresa trabaja codo con codo con sus clientes. La máquina es casi única en su configuración y es un ejemplo de tecnología de futuro con un rendimiento máximo de hasta 20.000 pliegos/h.

Flying JobChange optimiza la producción

Jim Hammer: “Nos congratula especialmente que nadie en nuestro segmento de mercado opere una máquina con esta configura-

ción. La Rapida 106 permite breves tiempos de preparación y un rendimiento máximo. Nos ofrece un formato de impresión más grande, del que se benefician algunos de nuestros trabajos de impresión. Además, está equipada con Flying JobChange, que permite que nuestros operarios puedan cambiar las planchas de impresión en uno o varios cuerpos mientras la máquina funciona. De este modo, satisfacemos las exigencias de nuestros clientes de incrementar más el rendimiento global, al tiempo que somos más eficientes y productivos. Creemos que Flying JobChange es una bendición para nuestros clientes. Podemos usar la función para recetas, acciones publicitarias y datos semivariables. Una nueva opción eficiente para etiquetas cortadas y apiladas es ahora una realidad en Hammer”.

Puesto que los mercados de impresión de plástico y láminas, etiquetas In-Mould y papel biblia crecen estratégicamente para Hammer, la Rapida 106 permite

que la empresa sea más competitiva. En especial, esto es aplicable a la fabricación de etiquetas sobre soportes sintéticos, que en la nueva máquina se procesan con una calidad y rendimiento máximos.

“Con Koenig & Bauer hemos desarrollado una cooperación comercial muy especial”, afirma satisfecho Jim Hammer. “El fabricante de máquinas de impresión es una empresa tecnológica, que establece verdaderas colaboraciones en el mercado de envases. Koenig & Bauer siempre nos ha ayudado a ser líderes en nuestro mercado. Estamos orgullosos de invertir de forma continuada en la tecnología más avanzada disponible a escala mundial, simplemente para reducir costes y suministrar mejores productos. La Rapida permite a nuestro equipo de Hammer ofrecer soluciones frescas e interesantes a nuestros clientes”.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

ProductionApp se añade a Rapida LiveApp

Gestión del almacén y seguimiento de lotes con el smartphone

Desde hace aproximadamente un año, Rapida LiveApp está disponible en el mercado con las funciones del panel informativo y el gestor de mantenimiento. A principios de año, ganó el German Design Award en la categoría “Excellent Communications Design Apps”. Ahora se ha ampliado con ProductionApp, que se revela como una ayuda indispensable en la producción. Los usuarios piloto, como la moderna fábrica de Schur Pack Germany en Gallin, están encantados con las funciones y el manejo de ambas aplicaciones.



Posición de almacenamiento con etiqueta NFC

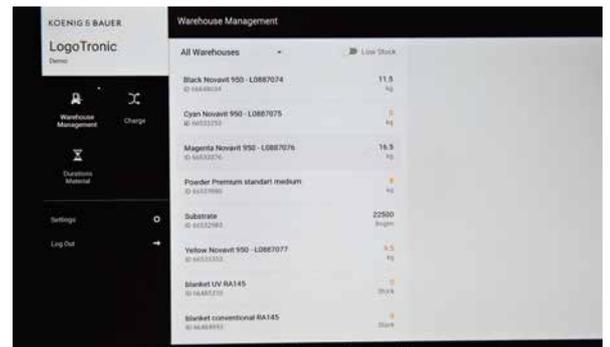
La siguiente situación podría darse en casi cualquier imprenta: se ha acabado un medio auxiliar necesario, como el antiespumante o el detergente. El almacén está vacío, porque un operario del turno anterior ha usado el último bidón y no ha informado a nadie.

Koenig & Bauer ha supuesto este y otros casos molestos similares y, mediante ProductionApp, ha desarrollado una potente herramienta de seguimiento del almacén y los lotes para dispositivos móviles Android. Los primeros usuarios prácticos están encantados con ProductionApp.

Visión general de las existencias

El corazón de la aplicación es la función NFC integrada en muchos smartphones. Gracias al uso de esta tecnología, el registro de datos en la producción resulta sencillo y seguro.

El flujo de trabajo de ProductionApp empieza en el almacén, donde se asigna una etiqueta NFC a las posiciones de almacenamiento de los diferentes consumibles o medios auxiliares, como tintas, lacas, mantillas de caucho o polvo. Mediante la configuración NFC como parte integral de la aplicación, el usuario puede asignar las etiquetas del almacén a cualquier artículo. La aplicación guarda la asignación.



Visualización clara de las existencias en una tableta

En cuanto el smartphone detecta una etiqueta de almacén, la visualización e introducción de datos se controla automáticamente. No es necesario iniciar previamente la aplicación.

Seguimiento de lotes hasta la máquina de impresión

En la máquina de impresión se produce la asignación al lugar de consumo, p. ej., el cuerpo de impresión, de nuevo mediante etiquetas NFC. Para ello, las etiquetas de consumo también se ajustan con la configuración NFC. En el smartphone se pueden visualizar todos los datos relevantes del artículo (color, cantidad residual, etc.) en relación con el lugar de consumo. El operario selecciona la cantidad que añade y escanea el código del lote del medio auxiliar. Para escanear el código del lote, se activa



Corrección de la cantidad de tinta en el almacén con ProductionApp

Al realizar una comprobación de inventario o al almacenar, se muestran los datos de los artículos referidos a su posición de almacenamiento. El encargado del almacén compara la cantidad mostrada con la realmente existente. En el caso de que exista una diferencia, se puede corregir fácilmente. Al almacenar, se contabiliza la cantidad de mercancía entregada. Es decir, se procede a un registro y una corrección del stock (inventario) respecto del artículo en cuestión. El manejo de este proceso se realiza con la ayuda de NFC.

automáticamente la cámara, que muestra el código en cuanto ha finalizado la detección. El operario puede visualizar otros datos útiles, p. ej., cuándo se debe volver a añadir el artículo o cuánta tinta se requiere para el pedido.

Una base de datos almacena la cantidad añadida, incluido el número de lote referido al pedido. La cantidad añadida se resta automáticamente del inventario. En el caso de que el stock se sitúe por debajo del mínimo establecido, el responsable del almacén o de compras recibirán una notificación automática por correo electrónico. Se puede definir individualmente el destinatario de los correos electrónicos de cada artículo. De este modo, se puede automatizar el proceso de pedido. La conexión a una tienda web es factible y se ha previsto.

Los consumibles también se registran

De este modo, los engorrosos controles de inventario de un almacén manual y los tiempos de parada por medios auxiliares que faltan pasan a formar parte del pasado. Con la ayuda de la aplicación, se libera capacidad para actividades creativas y útiles.



Escaneo del código de lote de la tinta directamente en el lugar de consumo, es decir, en el cuerpo de impresión donde se usa



ProductionApp en el smartphone muestra el código en cuanto ha finalizado la detección



Satisfechos con el German Design Award para Rapida LiveApp, de izda. a dcha.: Stefan Singer, director de Construcción Electrónica de Koenig & Bauer, Michael Verch del usuario piloto Schur Pack en Gallin, Stefanie Zürn, diseñadora de la empresa Macio, y Jörn Kowalewski, gerente de Macio

Junto con el seguimiento de lotes, también se pueden registrar consumibles como mantillas o labios de racleta. En la aplicación se muestra de forma exacta, p. ej., cuántas impresiones han hecho ya las mantillas colocadas. También se puede mostrar una comparación teórico/real del tiempo de ejecución. Cuando las mantillas han superado la vida útil prevista, se notifica y visualiza. De este modo, se pueden avisar y planificar las actividades como el cambio de mantilla o rellenar polvo y detergente. Se puede realizar un seguimiento específico de los motivos de las desviaciones en los consumos.

Simplificación de un proceso complejo

Con la aplicación se puede crear un número indefinido de lugares de almacenamiento. Se pueden agrupar los inventarios de lugares de almacenamiento diferentes y distribuidos. La empresa tendrá en todo momento una visión general de todas las existencias. Junto con los consumibles para máquinas offset de pliegos, también se pueden incluir otros productos, p. ej., el adhesivo para la encoladora de cajas plegables. El inventario también se sim-

Beneficios de ProductionApp:

- Seguimiento de lotes
- Control de almacenamiento de medios auxiliares y consumibles
- Apoyo a los ayudantes e impresores (allí donde proceda)
- Disponibilidad de una lista de todos los materiales que se usan en un pedido

plifica con ProductionApp, porque registra la secuencia de las posiciones de almacenamiento para los lugares de almacenamiento creados.

Se requieren tres cosas para poder usar ProductionApp: uno o más smartphones Android con Rapida ProductionApp, LogoTronic Profesional como sistema de gestión de la producción y WLAN en la imprenta. Los asesores competentes de Koenig & Bauer están a su disposición para la configuración específica de procesos y la puesta en servicio.

Stefan Singer/Martin Dänhardt
stefan.singer@koenig-bauer.com

Grafilux Printing de Turnhout:

“El LED-UV no es para imprentas escépticas”

Grafilux Printing de Turnhout (Bélgica) optó por una Rapida 106 con ocho colores y curado LED-UV. Se trata de la primera máquina offset de pliegos Rapida que emplean los dos gerentes, Luc Steylaerts y Guy Van Beeck. Su particularidad reside en que produce con planchas de impresión no encorvadas. “Es algo indispensable si se deben cambiar ocho planchas y las tiradas no cesan de disminuir”.

En la empresa de Luc Steylaerts y Guy Van Beeck trabajan 25 especialistas, en parte en varios turnos. En junio de 2017, Grafilux invirtió en una Rapida 106 con ocho cuerpos de impresión, volteo de pliegos para la impresión 4 sobre 4 y curado LED-UV. La máquina está muy automatizada.

Ambos gerentes han mamado desde pequeños el negocio de las artes gráficas. Los padres de Luc tenían una copistería, que se convirtió en su lugar favorito. Sin embargo, estudió electromecánica y

se convirtió en ingeniero. Su capacidad analítica y su razonamiento funcional le vinieron muy bien en su carrera gráfica. También Guy pasó toda su vida profesional en imprentas. Tiene buen ojo para hallar soluciones prácticas y, junto con sus impresores, busca siempre la mejor calidad de impresión.

Grafilux Printing se ha erigido sobre los cimientos de las imprentas Van Beeck, Paulussen y Steylaerts, que se habían afincado alrededor de Turnhout y Lier, en el Norte de Bélgica, cerca de la frontera con los Países Bajos.

LED-UV

Luc Steylaerts: “Cuando se tiene que elegir una nueva máquina es importante tomarse el tiempo necesario, sobre todo, teniendo en cuenta mi trasfondo técnico. El elemento determinante de la decisión era que queríamos curar con LED-UV. Producimos tiradas relativamente pequeñas y debemos entregar muy rápido. Y, al mismo tiempo, nuestros clientes exigen productos impresos con una calidad impecable. En nuestra opinión, solo es posible hacerlo realidad en una máquina de impresión de blanco y retiración con ocho torres con un curado LED-UV muy rápido”.

Guy Van Beeck: “En Grafilux Printing no estamos atados a un parque de máquinas. Intentamos tomar nuestras decisiones basán-



“La decisión a favor del LED-UV no es para imprentas escépticas.”

Luc Steylaerts

donos en análisis, no en sentimientos. Buscábamos una máquina que cumpliera de forma óptima nuestras exigencias. Nuestros impresores realizaron pruebas en la Rapida con los moldes desarrollados por Luc. El resultado fue bueno. El tiempo hasta el primer pliego correcto: perfecto. Los tiempos de cambio: excelentes. Pero había otros aspectos a tener en cuenta. No teníamos experiencia con Koenig & Bauer. ¿Qué ocurre cuando se debe adquirir una pieza de repuesto? Cualquier cambio de proveedor comporta una especie de inseguridad, más aún si atañe al corazón de la producción”.

En tiradas pequeñas, el rendimiento de la Rapida 106 no se debe llevar hasta el límite

Planchas no encorvadas

“En Grafilux Printing nos centramos en la eficiencia y la productividad”, afirma Steylaerts. “Siempre me había parecido in-



“No queremos esconder las desventajas del LED-UV, porque a fin de cuentas, las ventajas prevalecen claramente”.

Guy Van Beeck



concebible que las planchas de impresión se tuvieran que doblar antes de su uso. En una máquina de dos colores aún es viable, pero con ocho colores se pierde mucho tiempo, sobre todo, si la tirada es de 200-300 pliegos. Presentamos a Koenig & Bauer la exigencia de que queríamos trabajar con planchas no encorvadas. Johan Dengis de Wifac, que representa a Koenig & Bauer en Bélgica, nos explicó que casi había concluido el desarrollo de nuevos cambiadores de planchas SPC que trabajaban con planchas no encorvadas. Así pues, tuvimos que esperar un poco más para tener nuestra máquina. Pero fue uno de los argumentos que finalmente decantaron la balanza”.

Más ventajas que desventajas

Ahora que la máquina lleva en funcionamiento prácticamente medio año, los dos gerentes hacen un primer balance. Steylaerts: “La decisión a favor del LED-UV no es para imprentas escépticas. La técnica nos aporta las ventajas que esperábamos. Las superficies impresas no presentan daños y no hay problemas de curado. Además, gracias a la impresión más nítida y a un mejor contraste, la calidad es aún más alta, incluso en papeles sin estucar”.

Van Beeck: “Estos puntos positivos se contraponen con algunos negativos. Por ejemplo, las planchas marchan libres más rápidamente. Tarda más hasta que las



Arriba: Los cambiadores de planchas (DriveTronic SPC) trabajan con planchas de impresión no encorvadas

Derecha: Ejemplos de la cartera de productos de Grafilux Printing

Aquí se puede ver claramente que las planchas entran en el cambiador de planchas sin encorvado

tintas alcanzan la temperatura de servicio adecuada para poder procesar bien también calidades de papel más finas. Además, cuesta más lograr un balance óptimo entre tinta y agua de mojado. Mediante algunos experimentos, lo hemos dominado bastante bien. No queremos esconder las desventajas del LED-UV, porque a fin de cuentas, las ventajas prevalecen claramente”.

No hay vuelta atrás

“Puede parecer inusual en boca de un ingeniero, pero nuestros empleados –evidentemente junto con nuestros clientes– son lo más importante para un futuro saludable y próspero en Grafilux Printing. Aquí en Turnhout estamos entre muchas imprentas y todos los impresores se conocen de algún modo. Cuando alguien cambia a una máquina nueva, todos pueden decir algo al respecto”, explica Steylaerts. “A la mayoría de personas les asustan los cambios, y los impresores no son una excepción. Ahora, medio año después, todos se han familiarizado con el manejo de la Rapida, han asumido la decisión a favor del LED-UV y valoran la comodidad de las planchas no encorvadas. Tenemos claro que no daríamos vuelta atrás”.

Grafilux Printing fabrica muchos productos impresos comerciales y revistas. Un mercado bajo pre-



sión desde hace algunos años. Luc y Guy no lo han conocido de otro modo. Van Beeck: “Los clientes saben apreciar nuestra calidad, pero muy a menudo el precio es decisivo. Es lamentable, pero debo adaptar mi producción a estas circunstancias”.

Steylaerts: “Somos una empresa saludable. No emprendemos aventuras en mercados que apenas conocemos. Tomamos la decisión de ignorar el gran mercado y eso nos hace perder pedidos. Así son las cosas. Junto con nuestros empleados y gracias a nuestra inversión en la Rapida 106, estamos convencidos de que en Grafilux Printing podremos continuar trabajando en un futuro saludable”.

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



Productor polaco de naipes con nueva tecnología

Rapida 105 PRO para Kart Trefl de Cracovia

La puesta en servicio de la primera Rapida 105 PRO en Polonia tuvo lugar a finales del año pasado. La máquina de cinco colores con torre de laca y doble prolongación de la salida produce en Kart Trefl de Cracovia, un fabricante polaco de naipes que trabaja con Koenig & Bauer desde la década de 1980. La nueva máquina incrementa el potencial de la imprenta offset y, al mismo tiempo, es un elemento esencial para los planes de expansión en el mercado mundial.

Kart Trefl cuenta con una rica tradición. La empresa se fundó en 1947 como Krakowskie Zakłady WYROBÓW Papierowych (KZWP). Desde el principio se especializó en la producción de naipes, entre otros, barajas para jugar al skat. En las últimas décadas, Kart Trefl ha fabricado cientos de diseños propios de naipes. Una parte se ha creado en estrecha colaboración con la Academia de Bellas Artes de Cracovia y diseñadores gráficos polacos punteros. Un hito en la historia de la empresa fue la puesta en servicio de una máquina de Radebeul en 1989. Poco después de la privatización en 1997, se produjo de nuevo la compra de una Rapida. En 2014, Kart Trefl se trasladó a Podtężę, a las afueras de Cracovia. Los años siguientes estuvieron marcados por más inversiones en nuevos equipos, con los que aumentaron la productividad y calidad.

La Rapida 105 PRO produce con un rendimiento máximo de 17.000 pliegos/h tanto naipes (que constituyen la base de la producción) como también otros elementos de juego, además de los embalajes correspondientes. Cuenta, entre otros, con un paquete adicional para soportes de impresión de hasta 1,2 mm de grosor, equipos automáticos de cambio de planchas FAPC, equipos de lavado CleanTronic, secadores VariDry^{Blue} que ahorran energía, así como ErgoTronic ColorDrive (mediciones densitométricas y de valores Lab), QualiTronic PSO Match (control inline del color según valores PSO), ErgoTronic Quality Pass (registros de calidad) y LogoTronic Professional.

tricas y de valores Lab), QualiTronic PSO Match (control inline del color según valores PSO), ErgoTronic Quality Pass (registros de calidad) y LogoTronic Professional.

Entrevista con Stanisław Wiązowski, gerente y apoderado de Kart Trefl

Report: Su especialidad han sido desde los inicios los naipes. ¿Cuál es su posición de mercado en la actualidad?

Wiązowski: El mercado de los naipes tiene una evolución muy dinámica. Está marcado tanto por los naipes típicos como el bridge, el skat o el póquer, como por cartas que se utilizan en diferentes juegos de mesa. En este último grupo, se usan barajas distintas en un 90 %. En la actualidad, somos el mayor productor de naipes de Polonia. Nuestros naipes se emplean tanto para juegos que ofrecemos nosotros mismos como en juegos de otras empresas. La cuota de exportación alcanza el 70 % (suministramos a 33 países del mundo) y crecemos gracias a las inversiones realizadas.

Report: Parece que en especial una inversión (el traslado del año 2014) se ha convertido en un hito en la evolución de la empresa.

Wiązowski: Es cierto. Nos trasladamos a un polígono industrial



Kart Trefl produce a las afueras de Cracovia en una moderna planta de producción



De izda. a dcha.: Adam Ślażyński, responsable regional de Ventas de KBA CEE, Stanisław Wiązowski, director de Kart Trefl, Paweł Łaskuda, impresor en la Rapida 105 PRO, Jan Korenc, gerente de KBA CEE, y Jan Polak, gerente de Kart Trefl, con una maqueta de la nueva máquina

en Podtężę. En un terreno de 2,5 ha erigimos una moderna planta de producción con una superficie total de casi 7.000 m². La nueva planta mejoró nuestra logística de forma decisiva, ya que en el centro



El corazón de la sala de impresión: la nueva Rapida 105 PRO de cinco colores con torre de laca y prolongación de la salida

de Cracovia ocupábamos un edificio de varias plantas.

Report: ¿Qué papel desempeña la impresión en su empresa?

Wiązowski: Es uno de los elementos más importantes. Todo lo que producimos se imprime, normalmente a todo color y no en pocas ocasiones también con acabado. Naipes, tableros de juego o embalajes: todos estos productos requieren una alta calidad de impresión, tanto en impresión a una cara como a doble cara. También lacamos con frecuencia; de ahí la torre de laca de nuestra Rapida 105 PRO. Cinco cuerpos de impresión y una torre de laca son la variante óptima para nosotros. Las múltiples soluciones de automatización de la máquina simplifican nuestro trabajo. Una de las más importantes es el cambio de planchas totalmente automático que reduce considerablemente los tiempos de preparación, un punto importante puesto que producimos muchas tiradas pequeñas. Gracias al sistema FAPC, logramos imprimir bastantes más trabajos que antes con el sistema de tres turnos. Y eso también ha mejorado nuestra estructura interna de costes.

Report: ¿Cómo se produjo la elección de la nueva máquina?

Wiązowski: Colaboramos con Koenig & Bauer desde 1989/90, cuando invertimos en nuestra primera máquina de formato mediano. La evolución dinámica de nuestra empresa contribuyó a ampliar el parque de máquinas. Así fue como llegó una Rapida a la empresa. Debido a nuestra dilatada experiencia positiva con la tecnología y con el servicio de atención al cliente de KBA CEE, era lógico adquirir nuevamente una máquina Rapida.

Consideramos que la técnica debe proceder de un solo fabricante. Nuestras dos máquinas hasta la fecha funcionaban muy bien, nuestros operarios las valoran positivamente y –lo más importante– les gusta trabajar en ellas. Tuvimos en cuenta este aspecto en nuestra planificación, puesto que la satisfacción de nuestros 140 empleados es primordial para nosotros.

Report: ¿Cómo dan respuesta a las expectativas y las necesidades de sus clientes?

Wiązowski: Para nosotros era muy importante forjarnos un lugar fijo en el mercado y tener un buen contacto con nuestros socios comerciales y clientes. En especial, porque la cuota de exportación y las expectativas de nuestros clientes no cesan de crecer. Hemos ob-

tenido múltiples certificaciones y apostamos por la sostenibilidad en lo relativo a soportes de impresión y materiales.

Report: ¿Cuáles son sus planes para 2018 y los años venideros?

Wiązowski: Nuestro volumen de negocio registró un fuerte aumento el año pasado. Por eso nos hemos fijado objetivos ambiciosos y, como mínimo, queremos repetir los excelentes resultados del ejercicio anterior. Como he mencionado, el mercado de naipes y juegos está en constante evolución y nosotros también debemos hacer lo propio. Observamos el mercado publicitario porque también producimos para la industria publicitaria. Ahora tenemos que amortizar las inversiones realizadas el año pasado por valor de unos 3 mill. € y, al mismo tiempo, debemos dotarnos de una mejor organización interna. Nuestros departamentos de ventas y marketing tienen mucho trabajo, porque también estamos presentes en diferentes eventos del sector, como ferias de juguetes o publicidad.

Sr. Wiązowski, le agradecemos la charla.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com



QualiTronic ColorControl Next Generation. Los especialistas de Jílové valoran especialmente la función de medición y regulación del color con QualiTronic ColorControl y QualiTronic PDFCheck (ambos con el mismo sistema de cámaras). QualiTronic PDFCheck compara los pliegos impresos con los PDF de la preimpresión, y detecta las discrepancias en los pliegos impresos comparados. La ventaja de QualiTronic PDFCheck es la evaluación de la calidad de impresión antes de empezar a imprimir la tirada.

DS Smith Packaging en Jílové

Objetivos ambiciosos con la nueva Rapida 164

El grupo global de envases DS Smith cuenta con cinco plantas de producción en la República Checa. Una de ellas está situada en Jílové, cerca de Děčín, donde Koenig & Bauer instaló a finales de año una nueva Rapida 164 de seis colores con torre de laca y triple prolongación de la salida.

Además de múltiples vínculos económicos, el río Elba también une la República Checa y Alemania. Y, precisamente en la frontera septentrional de Bohemia, no lejos del punto donde el Elba fluye a lo largo de la frontera checo-alemana, está situada la ciudad de Jílové con sus 5.000 habitantes. La fabricación de cartón cuenta con una larga tradición aquí. Y ha recibido un nuevo impulso gracias a la Rapida 164 instalada en la fábrica de DS Smith Packaging, que se ha adaptado a las características de la fabricación con una configuración bien concebida y un amplio equipamiento. La Rapida 164 está en servicio desde enero e incrementa el volumen de la producción de cartón de esta planta con 150 empleados. DS Smith en Jílové está especializada en la producción de cartón ondulado.

Calidad y productividad

Milan Šimoňák, director de Fabricación de la empresa: "Los obje-

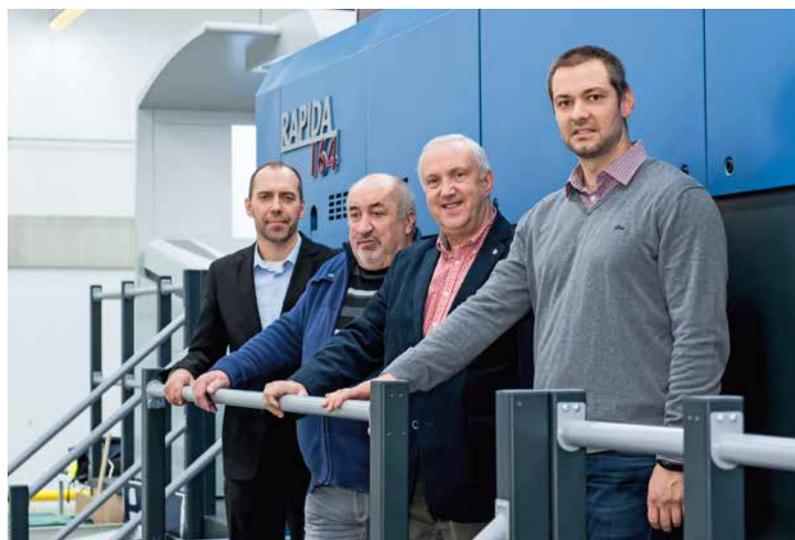
Gran instalación: la Rapida 164 de seis colores en la sala de impresión de DS Smith en Jílové

De izda. a dcha.: Jan Vaněček, director de Mantenimiento de DS Smith Jílové, Jiří Huček, director de Planta de la empresa, Hynek Greben, director de Ventas y Servicio de KBA CEE, y David Herman, director de Servicio de KBA CEE, satisfechos con la instalación de la Rapida 164

tivos de la inversión en una nueva máquina de impresión eran una mayor calidad y productividad", por lo que los inversores valoraron especialmente el control del color inline y de la calidad durante la impresión. La máquina está equipada con el control del color

Otra ventaja que Šimoňák valora mucho es la productividad de la Rapida 164: su rendimiento máximo alcanza los 13.000 pl./h. Teniendo en cuenta las características especiales de los soportes de impresión, las tintas y los medios auxiliares, los 12.000 pl./h que se alcanzan de media suponen un resultado excelente. Se han cumplido las exigencias clave que el cliente requería en la máquina de impresión: calidad y productividad.

El cuerpo de lacado de la Rapida 164 se ha instalado con versión híbrida: para aplicar lacas de dispersión y UV. En comparación con la máquina anterior de otro fabricante que hasta ahora asumía la carga principal de la impresión, la nueva instalación es más moderna y fácil de manejar. Los tiempos de





cambio de trabajo se han acelerado considerablemente gracias, entre otros, a los cambiadores totalmente automáticos de planchas FAPC y al equipo de lavado Clean-Tronic Synchro.

La automatización global se refleja en el aumento de la productividad. El suministro de la máquina también incluía una formación de los seis impresores, que se llevó a cabo en Radebeul. Los especialistas de DS Smith están satisfechos de haber recibido, paralelamente a la formación, múltiples consejos e información relativa al manejo del coloso de alta tecnología. Ahora se trata de implementar en la práctica todas las opciones que ofrece la Rapida 164.

Tras el primer trimestre

La nueva máquina de impresión ha superado su prueba de fuego y ha completado sus tres primeros meses de producción. La curva inicial muestra un crecimiento notable, aunque aún existen reservas. La gerencia de la imprenta prevé aprovechar al máximo el potencial de la nueva máquina durante los próximos seis meses. "En la actualidad estamos al 80 % de lo que nos habíamos fijado", explica Milan Šimoňák. Semana tras semana, se hace evidente cómo la nueva máquina es sinónimo de calidad, fiabilidad y productividad.

La Rapida 164 también ha traído consigo una modificación tecnológica para todos los trabajos de impresión con acabado de laca. En

la máquina de impresión anterior, en el proceso inline solo se aplicaba laca de dispersión, mientras que los lacados UV se realizaban offline. En cambio, la Rapida 164 ofrece tecnología de dispersión y UV en el proceso inline. Los pedidos lacados con la nueva Rapida han recibido comentarios muy positivos de los clientes. El tiempo de procesamiento de los diferentes pedidos se ha acelerado considerablemente gracias a las nuevas tecnologías.

Las experiencias de la imprenta confirman que la Rapida 164 es muy flexible en cuanto a las tintas empleadas, los consumibles y los soportes imprimibles. DS Smith

Arriba izda.: Una buena oferta de espacio ofrece todas las posibilidades para ampliar el volumen de impresión

Arriba dcha.: Durante la instalación: especialistas de DS Smith y Koenig & Bauer trabajan juntos en la máquina

emplea tintas de Flint y Huber, que proporcionan resultados de máxima calidad en la Rapida. Asimismo, se pueden combinar mantillas de caucho y lacado de diferentes proveedores, con excelentes resultados. La imprenta no ha tenido que adaptar sus estándares a la máquina, sino todo lo contrario: la máquina se ha adaptado a la imprenta y sus clientes, con el fin de lograr una rentabilidad máxima.

Milan Šimoňák valora muy positivamente el mantenimiento y el diagnóstico a distancia, así como el soporte y servicio por parte de Koenig & Bauer y KBA CEE. Además, desde Jílové se puede llegar rápidamente a la planta del fabricante.



La Rapida 164 está elevada para la producción de cartonajes. La altura de pila posible se puede ver especialmente bien en el marcador

Objetivos ambiciosos

Con el nuevo coloso Rapida, DS Smith en Jílové se ha fijado objetivos ambiciosos. Tras su instalación, ha aumentado considerablemente la capacidad. La fábrica puede reaccionar con mayor rapidez a las exigencias de los clientes. Se espera que este año se registre un notable incremento del volumen de impresión. Como en la mayoría de segmentos, en la impresión de envases también disminuyen las tiradas medias. Al mismo tiempo, cada vez hay más pedidos medianos y pequeños. Ahora la fábrica en Jílové de DS Smith podrá reaccionar de forma mucho más flexible a las tendencias del mercado.

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Ilse Aigner, ministra de Economía y Medios, Energía y Tecnología del Estado federado de Baviera, saluda a Ralf Sameck, miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer



“Tenemos una visión de aproximadamente 360° de nuestros clientes, comprendemos mejor sus deseos y exigencias, contribuyendo así a su éxito.”
Thomas Göcke, director de Marketing y CRM en Koenig & Bauer

Demostración de procesos continuos centrados en los clientes

Los primeros clientes se benefician de la digitalización en el offset de pliegos

En la digitalización de procesos empresariales, Koenig & Bauer es uno de los pioneros europeos en el sector de la fabricación. El fabricante de máquinas de impresión utiliza con éxito la plataforma de Salesforce para la transformación digital. Por este motivo, el proveedor líder de soluciones informáticas en la nube muestra en su nuevo Executive Briefing Center (EBC) en la central de Alemania en Múnich aplicaciones y servicios actuales basados en datos de Koenig & Bauer con una demostración propia.

Para ello, Salesforce ha instalado el puesto de mando virtual de una máquina offset de pliegos en el EBC, que permite echar un vistazo a una moderna sala de impresión, mostrando la interconexión, así como procesos continuos centrados en los clientes entre la imprenta y Koenig & Bauer.

Con motivo de la inauguración del EBC, se dieron cita representantes de alto rango del mundo político y económico, como Ilse Aigner, ministra de Economía y Medios,

Energía y Tecnología del Estado federado de Baviera. Ralf Sameck, miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer, explicó cómo han cambiado las relaciones con los clientes del fabricante de máquinas de impresión debido a la digitalización: “Ayudamos a nuestros clientes a ser más rentables, incluso sobre la base de los datos de rendimiento de sus máquinas”. Esto empieza por la comunicación 1:1 con los clientes por parte de los departamentos de Ventas, Servicio y Marketing, pasando por

Thomas Göcke, director de Marketing y CRM en Koenig & Bauer, presenta los servicios basados en datos que se han desarrollado sobre la base de la plataforma de Salesforce



nuevos servicios basados en datos que proporcionan a los usuarios una visión en profundidad de su producción, hasta el mantenimiento predictivo, es decir, la detección y solución de errores antes de que provoquen paradas inesperadas en las máquinas. La mentalidad centrada en el cliente es un pilar del éxito de Koenig & Bauer.

Innovadoras soluciones basadas en datos

Thomas Göcke, director de Marketing y CRM en Koenig & Bauer,



Arriba: Ralf Sammeck, miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer, en la mesa redonda con motivo de la inauguración del EBC

Puesto de mando virtual de una máquina offset de pliegos Rapida como demostración de procesos continuos centrados en los clientes

Innovadoras soluciones basadas en datos en el offset de pliegos

- Informes de rendimiento: datos de rendimiento de la propia producción impresa, creados de forma totalmente automática y preparados con un diseño gráfico claro
- Análisis comparativos: comparación anonimizada de rendimiento de la propia técnica con la de empresas líderes del sector
- Monitor de mantenimiento: indicación de mantenimientos vencidos y necesarios
- Notificaciones de servicio: avisos de servicio automatizados como base para mantenimientos proactivos a fin de evitar paradas imprevistas
- Portal de clientes: acceso a todos los servicios conectados basados en datos a través de una plataforma
- PressCall: comunicación sencilla y proceso totalmente digitalizado de la toma de contacto y creación de tickets de servicio de la imprenta con Koenig & Bauer directamente a través del puesto de mando
- Soluciones de flujo de trabajo: innovadoras soluciones de software para la digitalización de los procesos en la máquina de impresión (p. ej., ErgoTronic AutoRun, Rapida LiveApp)



presentó algunas de estas soluciones innovadoras para el sector de máquinas de impresión de corte más bien tradicional (véase el resumen).

La condición para usar estos nuevos servicios es únicamente tener un contrato de mantenimiento remoto en vigor. A cambio, los usuarios del sector reciben servicios ejemplares. Koenig & Bauer se beneficia de una elevada satisfacción de los clientes y su fidelización a

largo plazo. Aquí se refleja el gran valor de los servicios de datos, que la plataforma Salesforce inteligente pone a disposición del área de fabricación. Thomas Göcke: "Tenemos una visión de aproximadamente 360° de nuestros clientes, comprendemos mejor sus deseos y exigencias, contribuyendo así a su éxito".

Martin Dänhardt
Consultas:
thomas.goecke@koenig-bauer.com



“Mantenimiento preventivo”

Minimizar los costes de servicio mediante la inspección de máquinas y la recomendación de piezas de repuesto

Mediante las inspecciones de máquinas se pueden identificar fuentes de errores potenciales antes de que provoquen daños. En el marco del “mantenimiento preventivo”, se lleva a cabo una revisión detallada, incluida una amplia evaluación y la recomendación de piezas de repuesto con priorización según la urgencia de sustitución. En función de sus datos de producción y de forma proactiva, el sistema indica los próximos ciclos de inspección en su máquina offset de pliegos Rapida, lo que le permite concentrarse absolutamente en su trabajo.

Prevenir siempre es mejor. También en las máquinas de impresión. Mediante inspecciones periódicas de las máquinas no solo se pueden evitar paradas en la producción, sino mejorar considerablemente la disponibilidad, la calidad y el rendimiento. El futuro del mantenimiento eficiente de máquinas se llama “mantenimiento preventivo”.

Este es el planteamiento de la inspección de máquinas de impresión offset de pliegos. En lugar de poder reaccionar a ese problema que ha surgido de improviso, la inspección de máquinas identifica fuentes de errores potenciales de forma temprana y fiable, antes de que provoquen daños o paradas. De este modo se pueden evitar costes de servicio imprevistos, se pueden mantener los tiempos

Arriba: A partir del claro informe sobre la inspección de máquinas se pueden detectar rápidamente las medidas de servicio necesarias

de intervención necesarios en un mínimo y se pueden programar de forma favorable para la producción.

Recomendación de piezas de repuesto según la urgencia de la sustitución

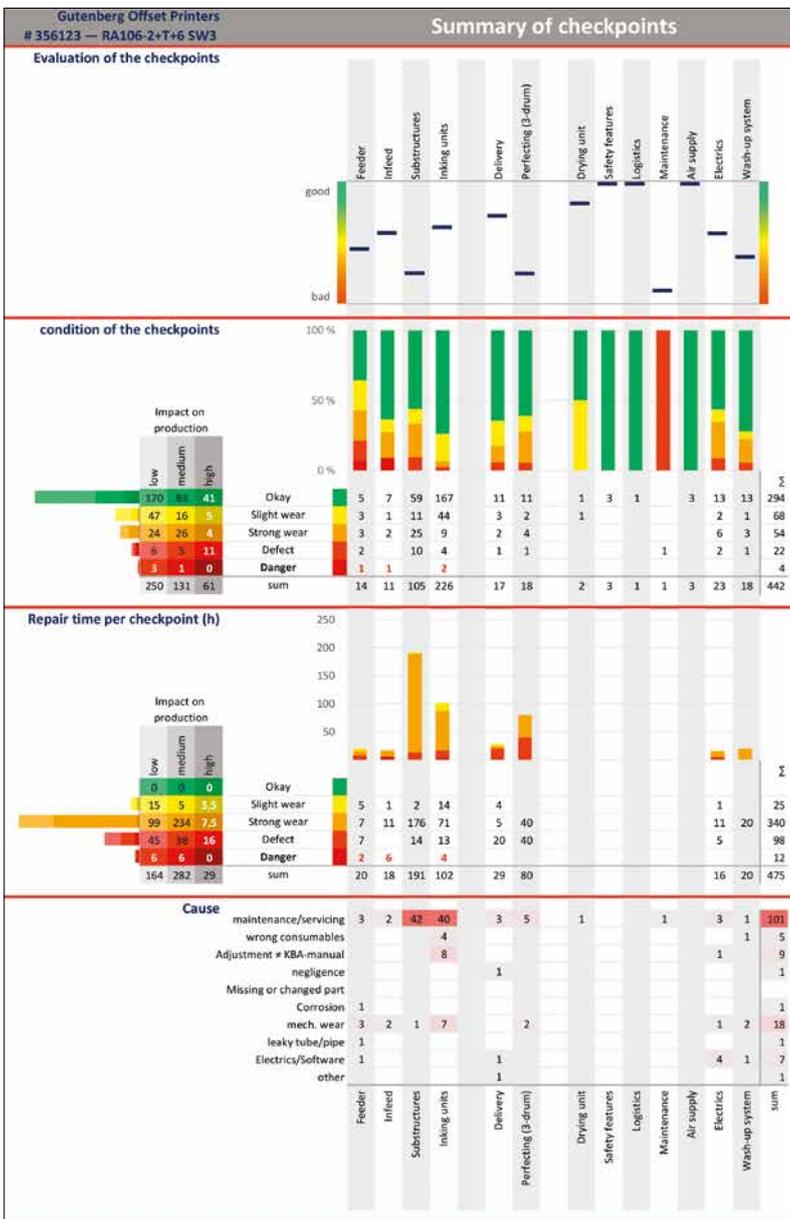
Si una inspección detecta puntos débiles y potenciales de error, estos se deben enmendar a la mayor brevedad posible y de forma adecuada. Pero antes el usuario debe saber cuál de los puntos en cuestión se debe atender con mayor urgencia. ¿Qué piezas se deben cambiar primero para lograr el mayor impacto?

Es aquí donde se hace evidente un importante valor añadido y una característica única de la inspección de máquinas de Koenig &

Bauer. Junto con la clasificación en seis categorías de los puntos de inspección según su estado de desgaste mecánico y eléctrico, adicionalmente la valoración tiene en cuenta cómo la pieza verificada influye en la producción. El resultado se facilita en un exhaustivo informe, que mediante gráficos y listas detalla y prioriza los puntos de inspección, incluidas las piezas de repuesto necesarias según su urgencia de sustitución. Y todo esto ya está disponible en diez idiomas.

De este modo, todos los usuarios cuentan con una importante ayuda individual para tomar decisiones sobre la elección de piezas y el presupuesto. Esta priorización permite tener una gran seguridad a la hora de pedir e instalar exac-

Best Customer Ever Co KG		Summary of checkpoints					
# 365560 — RA106-2+T+6 SW3 ALV2							
Nomenclature	Implementation	Machine Part	Description	Classification	Impact on production	Cause	Hours of work
03.02.02.0	As soon as possible	Substructures 02	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
03.01.02.0	As soon as possible	Substructures 01	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
01.10.00.0	As soon as possible	Feeder	Pile-edge control/pile board adjustment	Defect	medium	mech. wear	1
01.04.00.0	As soon as possible	Feeder	Belt guide and suction belt	Defect	medium	mech. wear	6
00.04.00.0	As soon as possible	not assigned to a machine	Example Sub Assembly	Defect	medium	negligence	
03.01.12.0	As soon as possible	Substructures 01	Main motor machine	Strong wear	high	maintenance/servicing	1
01.03.00.0	As soon as possible	Feeder	Test format adjustment	Danger	low	Electrics/Software	2
03.03.04.0	0-2 Months	Substructures 03	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.02.06.0	0-2 Months	Substructures 02	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.02.04.0	0-2 Months	Substructures 02	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.01.06.0	0-2 Months	Substructures 01	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.01.04.0	0-2 Months	Substructures 01	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
02.07.00.0	0-2 Months	Infeed	Grippers, Pads and gripper tip force infeed drum and swing arm	Strong wear	medium	maintenance/servicing	5
02.06.00.0	0-2 Months	Infeed	Cam follower and cam infeed drum	Strong wear	medium	mech. wear	6
01.09.00.0	0-2 Months	Feeder	Timing rollers	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
01.02.00.0	0-2 Months	Feeder	Clamp/holders sheet flap	Strong wear	medium	Corrosion	3



Arriba: Resumen y priorización de las medidas de servicio necesarias

tamente las piezas de repuesto más importantes para el mantenimiento o la recuperación del estado óptimo de producción de la máquina.

Contacto proactivo en caso de inspección inminente

Una inspección de la máquina ejecutada de forma periódica es el mejor garante de una disponibilidad máxima y unos reducidos tiempos de servicio. Al fin y al cabo, usted como impresor se debe poder concentrar en la producción impresa. Por eso, Koenig & Bauer le avisa de forma proactiva sobre las inspecciones inminentes.

Tras superar los indicadores de producción definidos, como p. ej., el contador de pliegos, recibirá automáticamente una denominada "notificación de servicio". Este correo informativo incluye datos sobre las inspecciones de máquinas recomendadas e inminentes. Toda la información necesaria, como ejecución, costes, duración de la intervención y, sobre todo, qué ventajas ofrece la inspección, se comunican a los responsables con antelación. De este modo, cualquier inspección pendiente se puede programar sin que altere la producción.

Visión general de todos los resultados de una inspección de máquinas

Stefan Wesenberg
stefan.wesenberg@koenig-bauer.com

Con el viento de cara en la feria especializada más importante de Brasil

Expoprint Latin America 2018

Nuevo edificio empresarial, nuevo personal y más rendimiento: Koenig & Bauer do Brasil despegó con el viento de cara en Expoprint Latin America, que se celebró del 20 al 24 de marzo en Sao Paulo. La principal máquina expuesta fue una offset de pliegos de formato medio de la serie Rapida 75 PRO, que se mostraba por primera vez en una feria en Sudamérica. El año pasado ya fue la máquina offset de pliegos B2 más vendida de Brasil.



Izda.: La Rapida 75 PRO fue un imán para el público en la edición de este año de Expoprint Latin America

Derecha: Los visitantes de la feria recibieron explicaciones detalladas individuales de la moderna técnica de la Rapida 75 PRO



También se podía ver una plegadora combinada K80 de MBO. La información sobre la amplia cartera de productos de Koenig & Bauer –desde Digital & Web hasta la técnica de troquelado de Iberica, pasando por Flexotecnica– completó la presencia en la feria del fabricante de máquinas de impresión más antiguo del mundo.

Presentación en directo de una Rapida 75 PRO

La Rapida 75 PRO se mostró en directo con rápidos cambios de trabajo y rendimientos de hasta 16.000 pliegos/h. En las concurridas demostraciones, la máquina de cinco colores con torre de laca y prolongación de la salida imprimió pósters de alta calidad, modelos de papel, así como juegos sobre papel y cartón. Produjo con un formato de pliego máximo de 605 x 750 mm, estaba elevada 450 mm y estaba equipada con un paquete de cartonaje adicional. Los sistemas de entintado desacoplables, los cambiadores de planchas FAPC y los equipos de lavado CleanTronic Synchro para procesos de lavado en paralelo ga-

rantizaban unos rápidos cambios de trabajo. Gracias a la automatización mediante SAPC, también se pudo mostrar el cambio de planchas de lacado en un tiempo récord. El puesto de mando ErgoTronic con pantalla en la pared cuenta con técnica de medición y regulación online para la supervisión de la calidad. Mediante ErgoTronic ColorDrive se realiza la medición de la densidad de tinta y el control según valores Lab. QualityPass proporciona protocolos de medición para acreditar la calidad. ErgoTronic ACR corrige los ajustes del registro. Adicional-

Las zonas de información sobre los diferentes productos y una plegadora combinada K80 de MBO (en primer plano) completaron la presencia en la feria



mente, con LogoTronic CIPLinkX, la Rapida 75 PRO cuenta con una interfaz con la preimpresión para la conversión de datos CIP3 PPF en datos de preajuste para la máquina.

Mercado tradicional

Tradicionalmente, Koenig & Bauer siempre ha tenido una representación sólida en Brasil. Desde 2017, Koenig & Bauer do Brasil despega de forma más inteligente y rápida. El año pasado, por ejemplo, se entregó a Grafica Rami una Rapida 106 de ocho colores con torre de laca y triple prolongación de la salida para la producción de envases, así como una troqueladora rotativa Rapida RDC 106. Paralelamente, en la empresa producen varias máquinas de formato medio Rapida, así como otra máquina de doble laca Rapida 106. En Brasilgrafica también producen tres máquinas Rapida especialmente largas de formato mediano y grande. La más larga de ellas, una Rapida 106, cuenta en total con doce cuerpos de impresión y acabado. La Rapida 75 PRO de la feria se entregó tras la finalización de la misma a Industria Grafica Sul en Nova Candelaria.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Izda.: Una de las Rapida 106: gracias al paquete High Speed, produce con hasta 18.000 pliegos/h

Abajo: el lado "orientado a la naturaleza" de Pure Impression

Pure Impression produce con tres Rapida 106

Resultados de impresión perfeccionados con HR-UV

A principios de 2014, Pure Impression –cerca de la ciudad francesa de Montpellier– instaló su primera Rapida 106. Se trataba de una máquina de cuatro colores con torre de secado y cuerpo de lacado, equipada con HR-UV; sustituyó técnica japonesa. Cuatro años más tarde, la imprenta cuenta ya con tres Rapida 106 con equipamiento HR-UV, entre las cuales dos máquinas de ocho colores con volteo.

Con un total de 24 cuerpos de impresión, en la actualidad Pure Impression presume del mayor parque de máquinas Rapida 106 HR-UV de Francia. Pure Impression y su matriz Exagroup pertenecen desde 2015 al Grupo CIMPRESS. A pesar de ello, la



De izda. a dcha.: Cédric d'Haussy, director de la planta, Nicolas Flament y David Rancoul, impresores, así como Olivier Marsil, director de Desarrollo en Pure Impression, ante una de sus tres Rapida 106 con equipamiento HR-UV

imprenta produce bajo las marcas propias PURE Impression y Exaprint.

Los efectos de impresión con HR-UV gustan a los clientes

Olivier Marsil, director de Desarrollo de Pure Impression: "Estamos decididos a ampliar la marca Pure Impression gracias a la calidad y competitividad de la tecnología HR-UV de nuestras tres máquinas de impresión Rapida 106. HR-UV mejora los pedidos normales, logrando que su imagen impresa parezca más viva. Y esto incrementa la fidelidad de los clientes". La flexibilidad de las máquinas Rapida en cuanto a los soportes de impresión permite a Pure Impression emplear HR-UV para todos los productos imaginables, en especial, para papeles sin estucar que actualmente están muy de moda.

En armonía con el medio ambiente

"La tecnología HR-UV se adapta a la perfección a nuestra política medioambiental", afirma Olivier Marsil. Por eso las tres Rapida 106 imprimen sin alcohol ni polvo. Pure emplea tintas con pigmen-



tos vegetales y sin disolventes. "El control del color inline QualiTronic ColorControl permite mantener bajo control los tiempos de ajuste y la maculatura".

Productividad – Factor clave para CIMPRESS

Para satisfacer las exigencias en cuanto a productividad del Grupo CIMPRESS, las tres Rapida 106 están equipadas con múltiples automatizaciones que permiten considerables ahorros de tiempo. Las dos máquinas de retirada de ocho colores producen con la versión High Speed con hasta 18.000 pL/h. Están equipadas con DriveTronic SPC para el cambio simultáneo de planchas, así como CleanTronic Synchro para procesos de lavado en paralelo. De este modo, es posible producir todas las tiradas de forma competitiva. Las tres máquinas de impresión del mismo formato representan una competencia combinada y fomentan una elevada flexibilidad de la producción.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr

Los propietarios Mauro Bianco, Federico y Eugenio Dalera (de izda. a dcha.) también han apostado por técnica de Koenig & Bauer en el offset de pliegos



Impresión de envases convencional y UV

Italgraphica con una nueva Rapida 105

Italgraphica es una imprenta mediana en Alessandria, una ciudad del Piemonte italiano. Desde su fundación en 1985, la empresa se ha consagrado cada vez más a la producción de envases y se ha especializado sobre todo en la fabricación de cajas plegables para productos farmacéuticos, cosméticos, alimentarios y para el comercio mayorista.

En el marco de la modernización de la empresa y una ampliación de las capacidades de impresión, el año pasado los socios de la empresa Mauro Bianco y los hermanos Federico y Eugenio Dalero decidieron adquirir una máquina offset de pliegos más potente. Fue así como la máquina existente se sustituyó por una Rapida 105 nueva de cinco colores con torre de laca y doble prolongación de la salida.

Producción rentable

En Italgraphica dar respuesta a los deseos de mayor calidad y tiempos

de producción más rápidos de los clientes siempre ha sido prioritario. Por eso era necesario invertir en técnica actual para mejorar la calidad y poder ejecutar la producción de forma más rentable.

La nueva Rapida 105 –con la tecnología de la campeona en tiempos de preparación Rapida 106– produce en la empresa desde septiembre. Su torre de laca permite realizar tanto acabados convencionales como UV. Además, la Rapida 105 está equipada con paquete de cartonaje y elevada 450 mm para la producción de envases. ErgoTronic ColorDrive (medición y control del color según valores Lab) se encarga de la supervisión de la calidad.

Elevada flexibilidad de soportes de impresión

La Rapida 105 es sinónimo desde hace años de fiabilidad en el formato mediano, con una atractiva relación calidad-precio. Su elevada flexibilidad en cuanto a soportes de impresión ofrece las condiciones de producción ideales para la producción de envases de Ital-

graphica. El rendimiento de hasta 16.000 pliegos/h también se sitúa por encima del de otras máquinas de esta categoría.

La Rapida 105 de Italgraphica es la primera instalación de una máquina de plataforma de esta serie en Italia. La base y muchos detalles técnicos son idénticos a la Rapida 106 más automatizada y potente. Esto incluye sistemas de pinzas, sistemas de entintado, una conducción de pliegos mejorada, tecnología de secadores VariDry, una amplia automatización y la nueva salida AirTronic que, gracias al sistema Venturi, permite un preciso depósito de pliegos con toda la gama de soportes de impresión.

En Italgraphica no solo produce técnica de impresión de Koenig & Bauer. Desde hace algunos años, la empresa cuenta con una troqueladora vertical Optima de Iberica.

Izda.: A los dos impresores Giovanni Manu-guerra (izda.) y Fausto Capuzzo les gusta trabajar en su nueva Rapida 105

**Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it**



Láminas en frío: un éxito para TPG Packaging

La primera Vinfoil Optima de Francia complementa una Rapida 106 de 13 cuerpos

Desde que la empresa TPG Packaging fundada en 1987 fuera adquirida en el año 2000 por la familia Allain, el desarrollo ha sido continuo. Desde hace años, esta empresa de Malville ostenta una posición clave en el mercado de los envases. Jonathan y Maxence Allain, gerente y propietario de TPG Packaging, apuestan por la impresión UV, creando productos impresos con una perfección máxima.

Para TPG, conocida por su extenso parque de máquinas, sus procesos y competencias, encontrar la solución adecuada para todas las necesidades de los clientes es su razón de ser. Los 24 cuerpos de impresión Rapida 106 están distribuidos en dos máquinas con configuraciones que reflejan todas las aplicaciones en la impresión UV para envases de alimentos, cosméticos o bebidas alcohólicas. Jonathan Allain: “Muchos envases de estos segmentos se imprimen sobre material contracolado de aluminio y se acaban con láminas en caliente. Por lo tanto, ampliar esta oferta con la aplicación de láminas en frío era un paso lógico”.

Conocimientos técnicos, conciencia medioambiental y creatividad

“Nuestro argumento principal para invertir en esta tecnología son los requisitos técnicos de los clientes, que

Jonathan Allain, gerente y propietario de TPG Packaging, ha podido atraer a nuevos clientes en poco tiempo gracias a las láminas en frío

no se pueden ejecutar con las láminas en caliente”, explica el gerente. “Nuestros clientes quieren el soporte de impresión y el blanco del papel, pero no blanco opaco sobre material contracolado con aluminio. Están encantados con la opción de poder sobreimprimir las láminas en frío”.

Gracias a su know how, a menudo TPG es pionera cuando se trata de ofrecer soluciones técnicas para nuevas tendencias del mercado. “Observamos el deseo creciente de reducir el plástico”, confirma Jonathan Allain. “El impacto medioambiental positivo de las láminas en frío constituye una gran ventaja. Vinfoil Optima nos permite aplicar las láminas en frío de forma precisa y sin derrochar láminas no usadas”. Además, las láminas en frío abren nuevos horizontes a los directores creativos. “Hemos instalado el módulo de láminas en frío en nuestra Rapida 106 con 13 cuerpos de impresión y podemos realizar el acabado antes del laminado, además del número máximo de tintas en la sobreimpresión. Nuestro mercado exige mucho más que una simple impresión a cuatricromía”. TPG ofrece a sus clientes nuevos desarrollos visuales y económicos.

15 clientes nuevos tras tan solo tres meses

“Clientes de los tres segmentos, que antes imprimían sus envases con nosotros o en otras empresas sobre material contracolado



con aluminio, han cambiado a las láminas en frío”, afirma satisfecho Jonathan Allain.

Él y su equipo realizaron exhaustivas pruebas antes de decidir cambiar a la tecnología de láminas en frío. “El sistema debía cumplir nuestras exigencias de calidad en lo relativo a la aplicación de la lámina y solo el módulo Vinfoil que ofrece Koenig & Bauer permite fabricar un producto final con una calidad impecable”. Optaron por el modelo Optima. “Queríamos integrar Vinfoil Optima en nuestra Rapida 106 para fabricar productos complejos en una pasada”. El cambio automático de bobinas y la aplicación optimizada de láminas y la flexibilidad, así como el fácil manejo del módulo de láminas en frío Vinfoil Optima de Koenig & Bauer, convencieron rápidamente al equipo.

TPG Packaging no es solo la primera imprenta de Francia que ha instalado un módulo de láminas en frío Vinfoil, sino también una empresa que sitúa el listón muy alto en cuanto a la calidad de los productos fabricados. No cabe duda de que TPG Packaging cuenta ahora con una ventaja competitiva tecnológica.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr





La Rapida 75 PRO de seis colores en la sala de impresión de Delta Print T al sur de Moscú

Delta Print T produce con una Rapida 75 PRO

Envases de alta calidad sobre cartón metalizado

La imprenta Delta Print T, al sur de la capital de Rusia Moscú, se fundó en 1998 y este año celebra su 20 aniversario. La principal actividad de la empresa es la producción de envases de diferente complejidad de cartón de celulosa, de diseño y kraft, así como la impresión de postales, materiales publicitarios y para el PdV, además de otros productos en impresión offset, incluidas tintas UV sobre cartón laminado (metalizado), plásticos y láminas.

A finales del año pasado, en la imprenta Delta Print T de Moscú se puso en servicio la primera Rapida 75 PRO de Rusia, una máquina de seis colores con torre de laca, secadores UV, así como doble prolongación de la salida. Para la empresa, que fabrica principalmente envases –sobre todo, en el segmento premium de perfumes y cosméticos–, se trata de una instalación largamente esperada.

Maxim Evlampiev, director general de la imprenta: "Una parte considerable de los envases que producimos se imprime sobre cartón metalizado y requiere un amplio acabado. Fabricamos envases para perfumes y productos cosméticos, los cuales deben llamar la atención de los consumidores y presentar un producto perfecto. Por desgracia, el mercado de este tipo de productos prácticamente no crece. De vez en cuando surgen nuevas empresas, pero solo pocas

de ellas crecen. Por consiguiente, el mercado de envases para perfumes y cosméticos es relativamente estable. Pero muchas imprentas quieren trabajar en este mercado. Por eso debemos ser muy proactivos para continuar siendo competitivos".

El mercado de envases premium tiene algunas particularidades y, para tenerlas en cuenta, se requiere un alto nivel de especialización. Los materiales son complejos, los motivos poco convencionales, los requisitos de calidad elevados y el porcentaje de equipamiento adicional es alto. Solo pocas imprentas pueden producir este tipo de productos a precios razonables.

Acabado en todas las dimensiones

Delta Print T lamina todos los productos internamente. El laminado se realiza en el formato necesario en cada caso, de tal modo que



La regulación de la tinta inline con QualiTronic ColorControl es una de las características de equipamiento más importantes de la máquina

se puede optimizar el consumo de láminas. Paralelamente, la imprenta dispone de un equipo de microestampado, que crea texturas visuales y táctiles, así como ornamentos, en las superficies del papel o el cartón. Estos efectos sitúan los productos finales automáticamente en el segmento premium. Además, en la imprenta



“La Rapida 75 PRO es exactamente la máquina de impresión que buscábamos.”
Maxim Evlampiev



ta también existen tecnologías de acabado tradicionales, como la serigrafía, el estampado, el gofrado de láminas, etc.

Derecha: Como en una Rapida grande: el puesto de mando de la Rapida 75 PRO

En Delta Print T han producido durante varios años dos máquinas offset de pliegos. Una de un fabricante alemán se equipó para la impresión UV. Para la impresión convencional con tintas basadas en aceite mineral se usaba técnica japonesa. “Tenemos diferentes clases de trabajos. En el sector cosmético, los envases son caros y elegantes. Otra parte de nuestras cajas plegables se puede imprimir de forma convencional, que también requieren bastante menos trabajo en cuanto a acabado. Por eso necesitábamos una máquina para cada tecnología”, explica Maxim Evlampiev.

Supervisión exacta de la calidad

El año pasado, la imprenta formuló ideas para el equipamiento de una nueva máquina offset de pliegos para una organización aún más eficiente de la producción. Se tra-

Envases cosméticos de alta calidad de la producción de Delta Print T

taba sobre todo de técnica moderna de medición y regulación de la tinta, rápidos cambios de trabajo y una calidad de impresión impecable. En otras palabras: adquirir una máquina moderna de última generación.

“Para nosotros, era muy importante lograr una medición fiable de la capa de blanco opaco sobre cartón metalizado, así como resultados de medición exactos sobre cartón metalizado y de diseño, y también sobre plásticos, incluidos los transparentes”, explica Maxim Evlampiev. “Con Koenig & Bauer, encontramos un socio adecuado. Escucharon todos nuestros deseos y los tuvieron en cuenta. Como resultado, hemos obtenido una máquina de impresión que se corresponde con nuestras expec-

tativas y las exigencias del mercado. Cabe destacar que recibimos apoyo tanto de KBA-RUS como de la fábrica matriz”.

La máquina correcta

Maxim Evlampiev: “Koenig & Bauer nos invitó a la jornada de puertas abiertas en Radebeul, donde se mostró la Rapida 75 PRO. La máquina de impresión nos gustó. A primera vista podía producir todo lo que necesitábamos. Sin embargo, ver una máquina de estas características en la sala de demostraciones del fabricante o en una situación real de producción es algo totalmente diferente. Por eso visitamos una imprenta en Viena para poder observar también la máquina en la práctica diaria de producción. Para nosotros, fue más importante que la primera demostración. Para estar totalmente seguros de nuestra decisión, posteriormente volvimos a ir a Radebeul y realizamos una serie de pruebas en la Rapida 75 PRO. Los resultados de impresión no dejaron lugar a dudas: la Rapida 75 PRO era exactamente la máquina de impresión que buscábamos”.

Anna Perova
perova@kba-print.ru



Técnica nueva para tiempos de procesamiento más breves

Taylor Bloxham invierte en una Rapida 106 de alto rendimiento

Taylor Bloxham, una de las mayores imprentas de Gran Bretaña, ha ampliado su capacidad de impresión. Se ha invertido en una Rapida 106 de seis colores con torre de laca y prolongación de la salida con un rendimiento de hasta 18.000 pliegos/h.



Taylor Bloxham opera en el offset, la impresión Ultra HD, la impresión digital y de gran formato, así como el acabado. Hasta ahora la empresa había apostado por la técnica de impresión de otro fabricante alemán y ha optado por primera vez por una máquina offset de pliegos Rapida.

La compra de la nueva máquina de impresión es la más reciente de una serie de inversiones que Taylor Bloxham ha hecho en la tecnología más moderna. Esto ha permitido aumentar la capacidad y la eficiencia de la producción, y la instalación de la Rapida 106 aún lo hará más.

Ventajas para los clientes

Robert Lockwood, CEO de Taylor Bloxham: "Como imprenta de folletos, así como materiales de marketing y para el PdV de alta calidad, los clientes nos exigen rapidez, valor añadido y excelencia.

La Rapida 106 para Taylor Bloxham poco antes de su salida hacia Leicester

Robert Lockwood, CEO de Taylor Bloxham

En este sentido, la producción de grandes tiradas en un breve plazo de tiempo no puede ir en detrimento de la calidad. Mediante la inversión en la tecnología de impresión más nueva, podemos ofrecer un procesamiento rápido con un acabado superior. Nos congratulamos de las ventajas que la Rapida 106 aportará a nuestros clientes".

La Rapida 106 se instalará en abril de 2018. Está equipada de serie con alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS y otros elementos DriveTronic basados en accionamientos individuales, p. ej., en el marcador. Estas características contribuyen a aumentar el rendimiento, permitiendo un procesamiento más rápido de las diferentes producciones en la empresa.

Además, ErgoTronic AutoRun permite iniciar una serie de pedidos de impresión, donde se utilizan valores, procesos y secuencias que ha predefinido el operario. El cambio totalmente automático de planchas se realiza en tan solo dos minutos.

Impresión Ultra HD: área de especialidad

"Una de nuestras áreas de especialidad es la impresión Ultra High Definition", afirma Robert Lockwood. "Creemos que la Rapida 106 también nos ofrece en este caso la mejor solución para el control del color y el cumplimiento de ISO 12647-2, incluso en lo relativo a análisis e informes de calidad".

Chris Scully, director de Ventas de KBA (UK): "Nos congratula que





Taylor Bloxham ha apostado por Koenig & Bauer como nuevo socio para la siguiente fase de su evolución empresarial. La empresa se une a una prestigiosa serie de im-

portantes imprentas británicas que han hecho el cambio a la tecnología de la Rapida 106. Taylor Bloxham imprime algunos de los productos de calidad más exigente de Gran

A toda velocidad: en Taylor Bloxham no paran de producir. La Rapida 106 amplía sus capacidades

Sitio web de interés:
www.taylorbloxham.co.uk/

Bretaña. Y todos los proyectos se ejecutan con una velocidad máxima. Gracias a su excelente técnica, la Rapida 106 es competitiva en todos los sentidos”.

Taylor Bloxham se fundó en 1938 y tiene una plantilla de más de 200 empleados. La empresa incluye tres áreas de negocio que abarcan toda la cadena de comunicación y marketing. Taylor Bloxham, Fast-Ant e Instore ofrecen conjuntamente sus servicios en las áreas de impresión, publicidad directa, Fulfillment Design y Retail Point of Purchase.

La empresa británica está especializada en la impresión Ultra HD

Craig Bretherton
craig.bretherton@koenig-bauer.com



De izda. a dcha.: Armin Schwarz, PMS Offsetdruck, Christofer Hugel, Koenig & Bauer, Philipp Rachel, Thomas Walzer, Wilfried Buhr, Ahmet Kocak, Ulrike y Christopher Buhr (todos de PMS Offsetdruck) están satisfechos con la Rapida 106 de gama alta en la sala de impresión. Incluso Anton, el jefe de cuatro patas, tiene cara de satisfacción



Inversión en el futuro

PMS Offsetdruck despega con una Rapida 106

Desde principios de marzo, las instalaciones de PMS Offsetdruck en Wendelstein, cerca de Núremberg, zumban con una nueva Rapida 106. La máquina de cinco colores con equipamiento de laca es una inversión de sustitución clásica. Pero puede hacer bastante más que la máquina predecesora. Además, se trata de la primera máquina offset de pliegos de Koenig & Bauer en la empresa.

La empresa probó los tres grandes fabricantes alemanes a conciencia. La Rapida 106 se llevó el mejor puesto y, como consecuencia, la gerencia optó por esta máquina. Junto con los criterios habituales como rendimiento, cambios de trabajo y calidad, para Christopher Buhr era importante si se podían troquelar formas complicadas en el proceso inline y con qué rapidez se podía preparar el cuerpo de lacado para el troquelado y de nuevo para el lacado. Un 40 % de los trabajos de impresión se deben troquelar y un 60 % requieren lacado.

Además, los especialistas de PMS consideraron que la Rapida 106 era la más innovadora. Les convenció por sus avanzadas automatizaciones, p. ej., con la alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS. Adicionalmente, se sintieron muy bien asesorados por Koenig & Bauer: no solo durante la fase de inversión, sino también durante la instalación, la puesta en servicio, la formación a los empleados y el acompañamiento técnico durante las primeras semanas de producción.

Junto con la Rapida 106, PMS ha invertido en más equipamientos: ya producen una nueva línea de corte y una plegadora. El edificio empresarial también se está sometiendo a un lavado de cara.

Alivio en el proceso de producción

Gracias a su elevado rendimiento, la Rapida 106 supone un alivio perceptible en la sala de impresión. Se produce principalmente en dos turnos. En los momentos de carga máxima, se espera que puedan desaparecer tanto el tercer turno como los turnos en fin de semana necesarios hasta ahora. Los clientes obtienen plazos de entrega más rápidos. Incluso en la actualidad, los tiempos para los diferentes productos son relativamente breves. Para 21.000 folletos encolados con más de 400 páginas y cubierta cefofanada, el tiempo de producción es inferior a una semana.

Paralelamente, PMS amplía su gama de productos con el lacado inline de alta calidad, algo de lo que los clientes también se benefician, puesto que hasta ahora

PMS realizaba el lacado en una empresa asociada con el proceso offline. Funcionaba bien, pero suponía tiempo adicional debido al transporte. Christopher Buhr: “Bajo el lema «Más rápido, mejor y más» y las inversiones adecuadas en el momento adecuado en el lugar correcto, afrontamos el futuro con optimismo”.

Mediante el control del color inline con QualiTronic ColorControl, la calidad de los productos impresos aumenta considerablemente respecto de la máquina predecesora de once años. Además, la calidad es idéntica entre pliegos, incluso en pedidos repetitivos.



Durante las primeras semanas de producción, la Rapida 106 ya demostró todo lo que puede hacer: se imprimió tanto papel de 55 g/m² como cartón de 450 g/m²



Impresión ecológica en todas las dimensiones

Para los profesionales de la impresión de PMS, los procesos productivos sostenibles son fundamentales. Muchos de sus clientes, como farmacéuticas, fabricantes de productos para exteriores y bienes de lujo, aseguradoras o la Administración, exigen productos fabricados ecológicamente. Junto con las certificaciones con el Ángel Azul alemán, PMS procesa soportes de impresión con certificados FSC y PEFC.

Una planta fotovoltaica con 854 módulos en el tejado del edificio de la producción funciona exclusi-

Junto al puesto de mando ErgoTronic, Christopher Buhr y Philipp Rachel discuten los últimos detalles sobre un pedido de impresión de alta calidad

Los catálogos de alta calidad para bienes de lujo (en la imagen un catálogo para Blancpain) forman parte de los trabajos preferidos de los especialistas de PMS Offsetdruck

vamente para cubrir las necesidades propias. En periodos de mucho trabajo, genera aprox. el 80 % de la energía necesaria. En toda la imprenta se han instalado bombillas LED, las cuales no solo ahorran energía, sino que también garantizan que, cuando los clientes deben aprobar impresiones, se puedan fiar de lo que ven.

En la Rapida 106, los procesos con poco alcohol y el secado IR/TL VariDry^{Blue} en la prolongación de la salida y la propia salida contribuyen a reducir la energía necesaria para el secado en hasta un 30 %. Esto es posible gracias a la utilización múltiple del aire caliente en los módulos del secador.

Elevada diversidad de productos

Durante las primeras semanas de producción, la Rapida 106 ya demostró la amplia gama de soportes de impresión que era capaz de procesar: desde papel de 55 gramos hasta cartónes de 450 g/m². Los pedidos de impresión que realiza PMS son igualmente diversos: desde catálogos con grandes volúmenes, pasando por libros de cupones (con troquelados y perforaciones inline) y libros infantiles, hasta catálogos de alta calidad para fabricantes de relojes. Estos últimos se imprimen con unos elevados grosores de capa, con acabado UV serigráfico en toda la superficie o parcialmente, con cada página estriada y cosida. La cubierta y la funda son del mismo material en distintos colores. Mientras que las cubiertas están numeradas, las fundas se someten a un acabado con go-

frado en caliente. Principalmente, se trata de productos duraderos, que se fabrican con tiradas pequeñas y medianas.

Wilfried Buhr lo resume así: "No somos una imprenta que produzca barato. Fabricamos productos de alta calidad". Eso incluye abastecer a los clientes de forma íntegra: desde las pequeñas tarjetas de visita hasta nuevos desarrollos de productos que les ayuden a presentar sus mercancías en el PdV. Pueden ser expositores y cartones publicitarios que aún no existan como tales o pequeños productos con mucho trabajo de manejo y que inviten a pensar. A los Buhr les encanta cuando un cliente les plantea un reto y les dice "adelante".

Empezar de inmediato

Aunque el cambio de fabricante y de máquina haya supuesto una intensiva fase de aprendizaje para los cuatro impresores de la Rapida, están muy contentos con su nuevo "juguete". Para Philipp Rachel, la alimentación sin tacones de arrastre es una de las novedades más destacadas. Funciona sin ajustes y le exime de algunas tareas manuales incómodas en el cambio de soporte de impresión. Además, durante las dos primeras semanas, un instructor de impresión de Radebeul se encargó de garantizar una transición fluida al nuevo medio de producción. Cuando se imprimen 30.000 pliegos en dos horas durante la primera semana, todos tienen ganas de más.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Técnica nueva también para el acabado. En PMS Offsetdruck todo marcha sobre ruedas

Sitio web de interés:
www.scanmould.dk/en/

Derecha: El troquelado rotativo con la Rapida RDC 106 ha probado su eficacia en ScanMould para la producción de etiquetas In-mould. El director ejecutivo Martin Fundal está orgulloso de su máquina

Abajo: La Rapida RDC 106 de ScanMould está equipada con marcador de bobinas a pliegos



ScanMould troquea etiquetas In-mould de forma rotativa

“La troqueladora más efectiva del mercado”

Desde mediados de año, ScanMould de Jyllinge (Dinamarca) troquea etiquetas In-mould en una troqueladora rotativa Rapida RDC 106. De este modo, esta empresa fundada hace tan solo dos años se convierte en uno de los primeros usuarios del proceso rotativo de troquelado basado en la técnica offset de pliegos Rapida.



Se ha instalado una Rapida RDC 106 con tan solo un cuerpo de troquelado, así como paquete adicional para el troquelado de etiquetas y láminas In-mould. El equipamiento incluye alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, salida AirTronic, armario de aire, así como algunos detalles para la conducción de pliegos sin arañazos. Se troquean tanto bobinas como pliegos. Un dispositivo de bobinas a pliegos RS 106, equipado con la unidad de nuevo desarrollo “Register-Cut”, corta las bobinas producidas en impresión flexográfica a la longitud de pliego necesaria antes del marcador. A continuación, los pliegos se conducen a la troqueladora rotativa con precisión del registro. Los sistemas de vídeo en el marcador y la salida permiten observar los pliegos troquelados con exactitud.

Nueve veces más productiva que las troqueladoras verticales

Martin Fundal, director ejecutivo de ScanMould, tiene una respuesta muy sencilla sobre qué le aporta la Rapida RDC 106: “Es la troque-



“Es la troqueladora más efectiva del mercado con diferencia.”

Martin Fundal

Director ejecutivo de ScanMould

ladora más efectiva del mercado con diferencia”.

ScanMould valora que la Rapida RDC 106 sea unas nueve veces más efectiva que una troqueladora vertical clásica. A ello contribuyen un mayor rendimiento de troquelado, que en función del soporte IML y el molde, puede ser de hasta 12.500 pliegos/h (en otras aplicaciones, hasta 15.000 pliegos/h), al igual que los tiempos de preparación más breves. La Rapida RDC 106 se puede preparar entre tres y cuatro veces más rápida que las troqueladoras convencionales. Además, las herramientas y los moldes necesarios para el troquelado son considerablemente más económicos que en una troqueladora vertical tradicional. El hecho de que las bobinas impresas en máquinas flexográficas grandes se puedan procesar con la RDC gracias al dispositivo de bobinas a pliegos sin más pasos tecnológicos intermedios constituye una enorme ventaja para ScanMould. Los contactos en su amplia red dentro de la industria gráfica pusieron a Martin Fundal sobre la pista del troquelado rotativo con la Rapida RDC 106.

Rápidos cambios de trabajo

Tras los primeros meses de producción ha quedado claro que la Rapida RDC 106 cumple las expectativas de ScanMould. Un cambio de trabajo completo (cambio de herramienta y molde) dura entre cinco y diez minutos. Por lo tanto, la máquina resulta adecuada tanto para grandes volúmenes

Con el dispositivo de bobinas a pliegos, las etiquetas producidas en impresión flexográfica se cortan en pliegos antes del troquelado

Troquelado en la salida de la Rapida RDC 106

como para tiradas pequeñas. El elevado rendimiento de troquelado es efectivo para tiradas grandes, mientras que los breves tiempos de cambio de trabajo se notan en los lotes más pequeños. Por consiguiente, la Rapida RDC 106 es especialmente versátil. Pero Martin Fundal aún ve otra ventaja: “La precisión del registro en el troquelado es absolutamente perfecta”. Valora que la Rapida RDC 106, además de la producción In-mould, también se pueda usar para procesar cajas plegables.

La producción de ScanMould se centra desde los inicios en la impresión y el troquelado de etiquetas In-mould. La empresa se fundó con la ayuda de “Vækstfonden”, una iniciativa danesa que ayuda a empresas jóvenes a empezar. Paralelamente, Martin Fundal es uno de los propietarios de ScanKet, donde desde hace más de 30 años están especializados en la producción de etiquetas convencionales.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Una imprenta del Sur de California produce para marcas de la lista Fortune 500

La Rapida 106 de 20.000 pl./h amplía la sala de impresión de D'Andrea Visual Communications

Desde su fundación en 2005, D'Andrea Visual Communications de Los Ángeles no ha cesado de ampliar su trayectoria como empresa líder en esta área de negocio. Puesto que las empresas de la competencia eran escépticas respecto de la tecnología UV y sus ventajas, la joven empresa adoptó esta innovación. Tras doce años de experiencia, se ha forjado un gran prestigio en la impresión UV y produce para algunas de las marcas más importantes de la lista Fortune 500 en todo el mundo.

Pero este no es el único ámbito en el que D'Andrea se diferencia de sus competidores. Para poder atender mejor a sus clientes, actualmente la empresa combina la impresión comercial en el sector UV con producciones de gran formato, incluido el acabado de alta calidad. 150 empleados se encargan de la producción offset, el acabado y la producción digital de formato grande.

D'Andrea es una de las pocas empresas que imprime prácticamente todos los soportes, desde papel fino hasta cartón grueso, así como materiales sintéticos.

El equipo de D'Andrea Visual Communications se muestra satisfecho con la nueva Rapida 106. De izda. a dcha.: David Schiller, fundador / VP Business Development, Carson Ladd, VP of Operations, Lety Villegas, Controller, Gary Reyes, director de Offset de Pliegos, y David D'Andrea, fundador / CEO

En otoño del año pasado, la empresa instaló una Rapida 106 junto con la máquina existente. Con un rendimiento de hasta 20.000 pliegos/h, es la máquina offset de pliegos de formato mediano más rápida del mercado. Con procesos simultáneos de preparación y la consiguiente reducción de los tiempos de cambio de trabajo, una calidad de impresión máxima y la amplia gama de soportes de impresión que puede procesar, cuenta con todo lo necesario para proporcionar una ventaja competitiva a D'Andrea.

Gary Reyes, director del área Offset en D'Andrea: "Durante dos años nos hemos centrado en determinar qué técnica era la más adecuada para nosotros y nuestros clientes. Finalmente, Koenig & Bauer nos ofreció la tecnología más avanzada. Además, la máquina nos abre las puertas de un nuevo mercado: los envases pequeños. La Rapida 106 es nuestro caballo de tiro, con el que nos diferenciamos de la competencia".

Productos impresos interesantes para renombradas empresas

D'Andrea Visual Communications tiene su sede en un edificio ultramoderno de dos plantas en Cypress (California). Está rodeado de palmeras, a medio camino entre Long Beach y Huntington Beach. La sede empresarial inaugurada

en 2013 ofrece una amplia superficie de producción. Se trata de un emplazamiento de primera, donde los profesionales de la impresión pueden ejecutar interesantes proyectos para renombradas empresas del mercado nacional y, en especial, del Sur de California. Esto incluye grandes agencias de publicidad y diseño, empresas de la industria del ocio, estudios de cine, discográficas, empresas de producción y distribución de DVD, así como grandes distribuidores de automóviles. Los expertos en ventas, gestores de proyectos, ingenieros, así como los profesionales de la impresión y del acabado, colaboran estrechamente con los clientes para fortalecer sus marcas.

"En última instancia, nuestro objetivo es crear productos que llamen la atención", explica Reyes. "A diario producimos experiencias visuales innovadoras y eficaces, que informan, motivan e inspiran, y al mismo tiempo, fortalecen la marca de nuestros clientes y dejan una impresión duradera. Actualmente, vemos que los clientes desean calidad con unos breves tiempos de producción. Quieren poder confiar en que sus proyectos se implementen de forma eficiente. Y precisamente por eso nos elogian".

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



Tras la firma del contrato de izda. a dcha.: Ratha Kerisnan, director ejecutivo de IPP; Andrea Dallavalle, KBA-Flexotecnica; Andreas Friedrich, KBA Asia-Pacific



Interpress Printers invierte en técnica flexográfica de Koenig & Bauer

EVO XD para empresa líder en envases de Malasia

Interpress Printers (IPP) es una joven empresa de impresión de envases para comida rápida con sede en Kuala Lumpur. IPP goza de gran prestigio entre sus clientes y está inmersa en una dinámica fase de expansión. Correspondientemente, la empresa amplía su capacidad de producción en un nuevo emplazamiento en la ciudad malaya.

Tras varias visitas a Europa, optaron por una instalación de impresión flexográfica altamente moderna de KBA-Flexotecnica, una filial de Koenig & Bauer AG. “Estamos convencidos de que con Koenig & Bauer hemos encontrado a un socio fantástico para nuestras elevadas exigencias. Con la excelente técnica de la EVO XD marcaremos nuevos hitos en el sector de los envases”, afirma Ratha Kerisnan, director ejecutivo de Interpress Printers. Se prevé que la máquina se ponga en servicio en la nueva planta a finales de año.

Interpress Printers se fundó hace apenas diez años en Malasia y, en la actualidad, con casi 200 empleados, se ha convertido en uno de los mayores proveedores de envases para comida rápida. La empresa abastece a clientes en Malasia y otros países asiáticos. Además, IPP es miembro de International Packaging Group, una alianza global de empresas líde-

res en la impresión de envases. Con efecto a 19 de enero de 2018, SCGP Solutions (Singapore) Pte Ltd, una filial de SCG Packaging (SCGP), que pertenece a Siam Cement Public Company Limited Group (SCG), ha adquirido una participación mayoritaria de IPP. SCG cotiza en la bolsa tailandesa y es un grupo empresarial líder en la región ASEAN, con una sólida posición de mercado y una historia de más de 100 años. La asociación con SCG Packaging contribuirá al objetivo de IPP de convertirse en un proveedor líder de soluciones integrales, que atiende todas las exigencias en cuanto a envases de sus clientes.

Impresión flexográfica: mercado en expansión

Con una tasa de crecimiento anual del 4-5 %, los envases flexibles producidos principalmente con impresión flexográfica son el segmento de envases que registra un mayor crecimiento. “El proyecto

es una muestra clara de que hemos desembarcado en el mercado asiático y que queremos seguir ampliando nuestra presencia allí. Tanto IPP como sus clientes se beneficiarán de nuestra calidad y nuestro servicio in situ como gran fabricante global de máquinas de impresión”, afirma Christoph Müller, miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer.

EVO XD: poca maculatura con una elevada eficiencia y calidad

Las modernas rotativas flexográficas CI de las series EVO y NEO se desarrollan y producen en Flexotecnica, cerca de Milán. La moderna EVO XD para IPP, con sus ocho cuerpos de impresión, una nueva generación de secadores y un cuerpo de lacado de nuevo desarrollo, está pensada para satisfacer elevadas exigencias de calidad con los materiales más diversos. Entre sus elementos técnicos cabe destacar un sistema de ventilación altamente eficiente que ahorra energía en el secador de túnel, el sistema totalmente automático de contacto de impresión A.I.F. (Auto Impression Flexotecnica), así como el fácil ajuste del registro A.R.F. (Automatic Register Flexotecnica) para una mínima maculatura de arranque. Todas las funciones relevantes de automatización y manejo están integradas en la nueva pantalla táctil y permiten un trabajo intuitivo. En lo relativo a automatización para rápidos cambios de trabajo, la EVO XD está a la vanguardia de la técnica.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



El grupo mediático Main-Post invierte en más torres de impresión de Koenig & Bauer

Evolución en lugar de revolución

Mediante la compra de dos torres de impresión Commander CL altamente automatizadas, el grupo mediático Main-Post sigue de forma consecuente la vía iniciada de modernización gradual. “Paulatinamente estamos actualizando todas nuestras máquinas de impresión. En este sentido, las dos nuevas torres de impresión son un claro compromiso con el periódico impreso”, afirma David Brandstätter, gerente de Main-Post GmbH.

En 2015, la empresa ya invirtió en una nueva plegadora. En las dos nuevas torres de impresión, que empezarán a producir a principios de 2019, se pueden imprimir en una hora hasta 47.000 ejemplares de periódicos con 32 páginas. “Nuestras empresas están unidas por una larga y, sobre todo, excelente colaboración. Precisamente la proximidad de ambas empresas permite un intercambio intenso en cuanto a novedades, innovaciones o incluso pruebas prácticas”, explica Claus Bolza-Schünemann, presidente de la Junta Directiva de Koenig & Bauer AG.

Arriba: En el futuro, otras seis torres de impresión y tres plegadoras de Koenig & Bauer se encargarán de la producción de los pedidos. En breve se podrán poner fuera de servicio dos torres antiguas (suministro de piezas de repuesto para la instalación existente)



Firma de los contratos (de izda. a dcha.): Christoph Müller, miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer AG; Adrian Alt-Steiner, director del área de imprenta del grupo mediático Main-Post; David Brandstätter, gerente de Main-Post GmbH; Günter Noll, responsable de Ventas de Koenig & Bauer; Claus Bolza-Schünemann, presidente de la Junta Directiva de Koenig & Bauer AG
Foto: Daniel Peter

Hace 135 años, Koenig & Bauer suministró una primera máquina de impresión a Würzburger General-Anzeiger, que posteriormente se convertiría en Main-Post. La primera edición de Main-Post se publicó el 24 de noviembre de 1945. En la actualidad, más de 1.000 personas trabajan para la empresa, que pertenece al grupo mediático Pressedruck de Augsburg. Cada día se publican e imprimen los periódicos *Main-Post*, *Schweinfurter Tagblatt*, *Schweinfurter Volkszeitung*, *Haßfurter Tagblatt*, *Bote vom Haßgau* y *Volksblatt*. Gracias a pedidos de impresión externos, en la empresa se producen más periódicos que nunca. Por ejemplo, mediante innovaciones, el Main-

Post fabrica aplicaciones con “cremallera” o grandes suplementos panorámicos para dar respuesta a los deseos de los anunciantes.

Adicionalmente a las dos torres de impresión, la empresa invierte en dos cambiadores de bobinas Pastomat y dos cargas automáticas de bobinas Patras A. Un amplio paquete de automatización compuesto por cierres de rodillos RollerTronic, equipos de lavado de cilindros CleanTronic, regulaciones del registro de color y corte,

sistema de medición y regulación de la tinta y sistemas totalmente automáticos de cambio de planchas, incluido elevador de planchas, reduce a un mínimo los tiempos de preparación, la maculatura, así como los trabajos de manejo y mantenimiento. La Commander CL se controla mediante un nuevo puesto de mando ErgoTronic con EasyTronic para el arranque optimizado de la rotativa.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Sin agua en el océano Índico

Según lo previsto, se ha puesto en servicio otra Cortina en ICP Roto de La Reunión

ICP Roto Industrie Graphique, una renombrada imprenta comercial y de periódicos con sede en Le Port (La Reunión), ha puesto correctamente en servicio su nueva Cortina. La Cortina de Koenig & Bauer instalada en una moderna sala de rotativas ha asumido buena parte de la producción global de la empresa en un tiempo récord.

Mediante la puesta en servicio de la moderna instalación de alta tecnología, la imprenta líder de La Reunión ha dado otro paso para continuar ofreciendo a sus clientes productos impresos flexibles y de alta calidad. La gerencia dio especial importancia a los aspectos medioambientales en esta isla caracterizada por el turismo. “La protección del medio ambiente nos importa mucho”, afirma el gerente y propietario Alfred Chane-Pane. “La tecnología Cortina, que entre otras cuestiones, funciona totalmente sin agua de mojado y sus aditivos, es un medio de producción ideal para poder llevar a cabo nuestras producciones de forma respetuosa con el medio ambiente”.

Manejo sencillo mediante un elevado grado de automatización

La Cortina está compuesta por un cambiador de bobinas totalmente

automático, una torre de impresión ultracompacta, un eficiente sistema de secado con aire caliente, una superestructura flexible y dos plegadoras de quijadas probadas. La imponente instalación de producción está equipada con múltiples módulos de automatización, como por ejemplo, la carga de bobinas, el cambiador automático de planchas y perímetro, los equipos de lavado CleanTronic, los cierres de rodillos RollerTronic, así como las regulaciones del registro de color y corte. “Verdaderamente, la Cortina se puede manejar de forma mucho más sencilla que las rotativas offset convencionales”, afirma el director técnico Philippe Van Damme.

Optimización de procesos gracias a la tecnología sin agua

La tecnología de impresión sin agua de la Cortina permite no solo una

mejor nitidez de los detalles y tramas de impresión más finas, sino también una producción híbrida y un cambio de producción heatset/coldset. Estos puntos fuertes de la Cortina se podrán aprovechar en su totalidad en el futuro especialmente mediante la ampliación prevista de otra banda coldset.

Flexibilidad de la producción mediante ancho de banda variable y dos plegadoras

Gracias a la desaparición de los sistemas de mojado y los tornillos del tintero, la tecnología Cortina está especialmente predestinada para el cambio flexible del ancho de banda. Esta flexibilidad de la producción permite la fabricación de diferentes ejemplares impresos, como revistas, suplementos, folletos, etc. con formato de revista, prospectos interesantes, octavillas, etc. con formatos especiales, pero también periódicos y productos similares en el formato tabloide tradicional. Junto con las dos plegadoras, es posible una alta capacidad de producción de ejemplares cuádruples e incluso ejemplares óctuples con formatos especiales.

“La optimización de la preimpresión y la tecnología Cortina permite la impresión de pedidos externos de alta calidad, industriales y ecológicos”, determina el visiblemente satisfecho director técnico Philippe Van Damme.

La nueva Cortina de Koenig & Bauer en ICP Roto, Le Port / La Reunión



Bernd Hillebrand
bernd.hillebrand@koenig-bauer.com

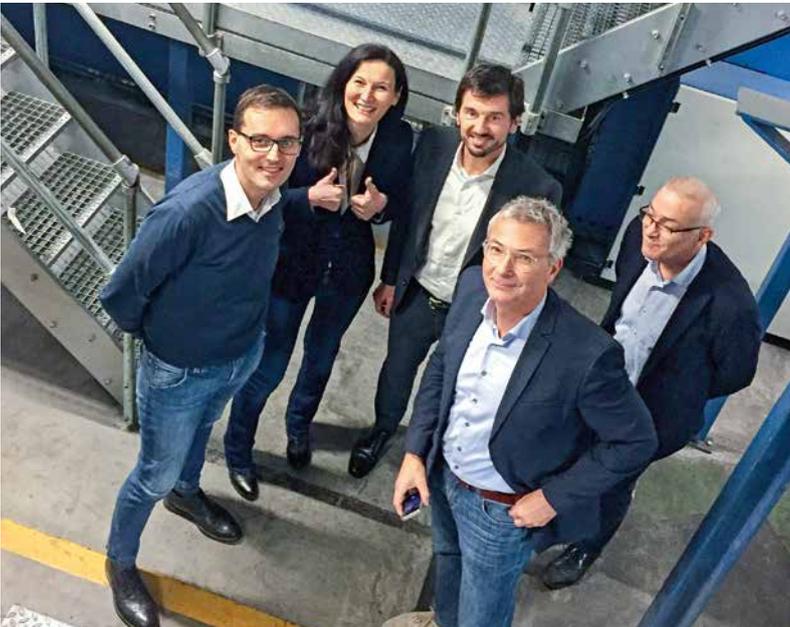
Compacta 618 para Italia

Sinergia perfecta entre Tiber S.p.A. y Koenig & Bauer

Mediante la inversión en una Compacta de 48 páginas usada, el año pasado la empresa italiana Tiber S.p.A. de Brescia optó nuevamente por una rotativa compacta altamente automatizada de Koenig & Bauer. Desde hace más de seis meses, la instalación produce para plena satisfacción del cliente, con un rendimiento máximo desde el primer día.



Reacondicionamiento de las unidades impresoras y de la plegadora en la fábrica de Frankenthal



Caras de satisfacción en Tiber S.p.A. de Brescia (de izda. a dcha.): Gabriele Tadiotto, director técnico de Tiber S.p.A.; Lorenza Caramori, directora financiera de Tiber S.p.A.; Giacomo Becchetti, gerente de Tiber S.p.A.; Martin Schoeps, director de Gestión de Servicios de Koenig & Bauer; Mustafa Ugan, gestor de proyectos de Koenig & Bauer

der abarcar nuevas áreas de productos. Un gran reto en cuanto a logística y tiempo. “Como siempre, la sinergia entre las dos empresas fue perfecta. Koenig & Bauer es un socio fiable y profesional. Por eso cuando se trató de ampliar nuestro parque de máquinas, tuvimos claro que queríamos volver a trabajar con Koenig & Bauer”, afirma Giacomo Becchetti, gerente de Tiber S.p.A.

La rotativa de alto rendimiento Compacta 618 de 48 páginas tiene un perímetro del cilindro de 1.240 mm y un ancho de banda máximo de 1.450 mm. Adicionalmente, la instalación se ha ampliado con carga automática de bobinas Patras A e innovadora tecnología de la superestructura. Además, se ha elaborado un amplio concepto de servicio para garantizar los rendimientos de forma duradera.

Gabriele Tadiotto, director técnico de Tiber S.p.A.: “Desde el primer día, la Compacta 618 ha superado con creces nuestras expectativas. No tenemos la sensación de haber comprado una máquina usada. Koenig & Bauer ha trabajado de forma realmente excelente y profesional”.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer se ha encargado del traslado, el reacondicionamiento de casi toda la máquina, la instalación y la puesta en servicio de la Compacta 618. Por ejemplo, los cuerpos de impresión y la plegadora se reacondicionaron por completo en la fábrica de Frankenthal. La superestructura de la plegadora se amplió para po-



El trío de gerentes en 2018 (de izda. a dcha.): Peter Berger sen., Ferdinand y Peter Berger jun.

150 años de la imprenta Berger

Hacia el futuro de la mano de Koenig & Bauer

Desde hace 150 años, el nombre Berger es sinónimo de impresión en Austria. Esta emblemática empresa ha logrado siempre detectar las tecnologías de futuro e implementarlas pensando en sus clientes. Desde hace décadas, muchos clientes confían en la capacidad de rendimiento de la empresa.

En la actualidad, la imprenta Berger es una de las más modernas y eficientes del país, ocupando ya la segunda posición entre las cuatro imprentas offset de bobina que quedan en Austria. En este sentido, no resulta sorprendente que las dos últimas inversiones en el parque de máquinas hayan sido instalaciones de Koenig & Bauer. En los últimos años, se han instalado una Rapida 106 (máquina de retirada de ocho colores con laca y tecnología HR-UV) y una Compacta 618 adquirida prácticamente nueva. "Realmente estamos muy satisfechos con nuestras dos máquinas. La colaboración con Koenig & Bauer también ha sido impecable desde el principio. Estamos convencidos de que podemos afrontar el futuro con éxito de la mano de Koenig & Bauer", afirma el gerente técnico, Ferdinand Berger.

5.ª generación de una empresa familiar

La imprenta Berger es una empresa privada, que desde hace 150 años está en manos de la familia de forma ininterrumpida y que, en la actualidad, está dirigida por la 5.ª generación, Ferdinand y Peter Berger. Actualmente, los 245 empleados de Horn procesan unas 300 revistas junto con otros productos impresos, lo que supone un volumen de negocio total de 60 mill. €. Fieles al lema "Detenerse es retroceder", en Berger siempre han procurado construir el futuro con prudencia y la pasión de una empresa familiar. Este año estará totalmente marcado por los 150 años de existencia de la empresa y otras inversiones. "En esta categoría de rendimiento y formato, somos la única imprenta offset de bobina de Austria que está en manos de la familia", afirma Peter Berger sin ocultar su orgullo.

"Con las nuevas instalaciones, Berger está bien equipada no solo para consolidar su posición en el mercado, sino también para ampliarla", afirma convencido Peter Berger jr. Y la imprenta aún tiene cierto margen para otra inversión.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



El fundador de la imprenta, Ferdinand Berger (izda.), celebra el 25 aniversario de la empresa en 1893, rodeado de sus empleados



El Grupo Klingele invierte en la nueva troqueladora rotativa High Board Line CorruCUT de Koenig & Bauer

Klingele: socio de desarrollo para CorruCUT

La focalización en mercados en expansión, como la impresión convencional y digital de envases, forma parte de la exitosa estrategia de Koenig & Bauer. Tras regresar al mercado de máquinas que procesan cartón ondulado, la empresa sigue avanzando por este camino de forma consecuente.

En la feria FEFCO 2017 en Viena, se presentaron oficialmente las nuevas instalaciones de Koenig & Bauer. Poco después, el Grupo Klingele se convirtió en un socio de primer orden para la troqueladora rotativa High Board Line CorruCUT. “Después de que Koenig & Bauer anunciara en Drupa 2016 el regreso al mercado del cartón ondulado, observamos muy atentamente el desarrollo. En el sector falta otro proveedor en el sector premium”, afirma el Dr. Jan Klingele, socio gerente del Grupo Klingele y presidente de FEFCO, la confederación europea de fabricantes de cartón ondulado.

En los dos últimos años, Koenig & Bauer ha construido un nuevo equipo y ha trabajado de manera consecuente en el desarrollo de la máquina. Christoph Müller, miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer: “Hemos analizado el mercado en profundidad y hemos consultado a muchas empresas. Basándonos en eso, hemos construido una máquina que refleja exactamente las necesidades de los clientes”.

Esquema 3D de la nueva troqueladora rotativa High Board Line CorruCUT de Koenig & Bauer

Características exclusivas de la CorruCUT

El Grupo Klingele encargó a Koenig & Bauer una máquina de seis colores con un ancho de trabajo de 2.800 mm para su fábrica de Delmenhorst. La máquina se construyó de cero desde el marcador hasta el depósito, pasando por los cuerpos de impresión y la troqueladora rotativa. La CorruCUT incorpora características exclusivas, como un marcador de correa mediante vacío sin árboles de introducción, un innovador sistema de cambio de rodillos reticulados, así como un depósito superior de vacío. “El concepto presentado y las múltiples ideas técnicas nuevas nos convencieron. Por ese motivo optamos por la CorruCUT de Koenig & Bauer. Nos congratula llevar esta nueva troqueladora rotativa a la producción en serie junto con Koenig & Bauer”, afirma el Dr. Jan Klingele, socio gerente del Grupo Klingele. La nueva CorruCUT se construirá y probará en la fábrica matriz de Würzburg, y su entrega está prevista para principios de 2019. Además, ambas empresas han

cerrado un acuerdo sobre otras máquinas.

Grupo Klingele: tradición y modernidad de la mano

El Grupo Klingele se fundó en 1920 y, en la actualidad, está en manos de la tercera generación, con el Dr. Jan Klingele como socio gerente. La empresa es un proveedor internacional con una plantilla de unos 2.400 empleados. La gama de productos incluye papeles para cartón ondulado basados en papel reciclado, soluciones innovadoras y sostenibles de envases para múltiples sectores y ámbitos de aplicación, así como adhesivos.

En las áreas de negocio del papel y los envases, la empresa (incluidas las participaciones) tiene presencia en Europa, África y América Central con dos fábricas de papel, doce plantas de cartón ondulado y otras ocho de procesamiento.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Referente en el procesamiento de láminas

La nueva FoilCOAT: acabado original para muchos productos

Mediante el salto al sector del procesamiento de láminas, Koenig & Bauer crea un nuevo referente en el ámbito de los recubrimientos.

¿Cómo hacer que sus productos sean únicos? Evidentemente, mediante la impresión y el acabado, pero también mediante originales variantes de procesamiento posterior. Las impresiones ópticas y hápticas especiales son las que logran sorprender y quedan grabadas en la memoria. La nueva FoilCOAT ha sido diseñada por Koenig & Bauer para la fabricación de láminas mate con lacas UV sin disolvente basándose en el estado actual de la técnica; incorpora tecnologías y funciones actuales, así como las características exclusivas específicas de Koenig & Bauer.

Gracias a la tecnología Excimer y UV empleada en la FoilCOAT, se pueden fabricar productos especiales para películas laminadas, decorativas y separadoras, entre otras. FoilCOAT se puede ampliar individualmente según los requisitos del cliente, como por ejemplo, con una instalación ESH para el acabado de papeles decorativos y láminas de acabado.

KBA-FT Engineering

KBA-FT Engineering GmbH, como sociedad tecnológica, se centra en servicios de ingeniería de alto nivel en la construcción de maquinaria

y la técnica de automatización. La profesionalidad y la experiencia convierten a KBA-FT Engineering en un socio fiable para la implementación de su concepto de instalación. Además, junto a la ingeniería, ofrece múltiples servicios relacionados con las rotativas de huecograbado. En este ámbito, se realizan desde reparaciones y mantenimientos hasta suministro de piezas de repuesto, pasando por retrofits.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Ámbitos de aplicación	Datos técnicos	
1. Películas laminadas	Velocidad máx. de banda	250 m/min
2. Películas decorativas	Velocidad de producción	100 m/min o 200 m/min
3. Películas separadoras	Ancho de banda	600 mm – 1.600 mm
4. Láminas de acabado	Diámetro máx. de bobina	1.000 mm
5. Envases de alta calidad	Peso máx. de bobina	1.600 kg
6. Productos farmacéuticos y alimentarios	Bobinadora	Precisión de +/- 1 mm con un diámetro de bobina de 1.000 mm
7. Etiquetas, etc.	Dirección de bobinado del material	Recubrimiento hacia dentro/fuera con rodillo de carga
	Conos tensores	76,2 mm (3") y 152,4 mm (6")
	Sistema de laca	Laca UV 100 % sin disolvente



Impresión de inyección de tinta digital en un cartucho de lubricante

No basta con el cambio de la máquina de impresión

¿Qué deben tener en cuenta las empresas que dan sus primeros pasos en la decoración mediante impresión de inyección de tinta digital?

En los últimos años, varios fabricantes han lanzado máquinas digitales de impresión de inyección de tinta para decorar cuerpos huecos de vidrio, metal y plástico. Los sistemas se diferencian en cuanto a su complejidad y, por consiguiente, también en lo relativo a la inversión necesaria. El hecho de que un fabricante como Kammann, una filial de Koenig & Bauer, sitúe sus máquinas de impresión digital –que comercializa desde hace tres años– más bien en el segmento de gama alta está relacionado con el reto de garantizar una elevada fiabilidad y, por consiguiente, una alta disponibilidad de la técnica. En este nivel, con la inyección de tinta se puede producir en la actualidad con una calidad comparable y con las mismas exigencias industriales que en la serigrafía, asegura Matthias Graf, socio gerente de KBA-Kammann GmbH (Bad Oeynhausen).



Impresión en toda la superficie de artículos de plástico con geometrías complejas

El proceso de impresión de inyección de tinta es perfecto para la impresión de cuerpos no simétricos, porque se realiza sin contacto. Sin embargo, para garantizar una calidad constante, la distancia entre el cabezal de impresión de inyección de tinta y el artículo a imprimir se debe mantener lo más constante posible. Esto no es difícil en el caso de cuerpos cilíndricos uniformes, por ejemplo, cartuchos de silicona. En cambio, resulta mucho más complejo si hay que decorar cuerpos convexos o cóncavos o totalmente asimétricos. Las jarras de cerveza o los envases de plástico para la higiene corporal son algunos ejemplos.

Kammann: experiencia práctica desde 2013

Kammann comercializa unidades de impresión de inyección de tinta digitales desde 2013. En la actualidad, aproximadamente una docena de usuarios emplean la tecnología de Bad Oeynhausen, principalmen-

te máquinas híbridas que permiten tanto serigrafía como impresión de inyección de tinta.

Sin embargo, en múltiples sesiones de consulta a lo largo de los últimos años, Kammann ha vivido reiteradamente que el salto a la impresión digital no está suficientemente meditado ni preparado por parte de los usuarios. Si esos clientes acceden a tecnología que no logran dominar, la inversión correspondiente puede caer rápidamente en saco roto y, en última instancia, puede conducir a conclusiones totalmente erróneas sobre la madurez del proceso de impresión digital.

¿Por qué decorar cuerpos con impresión digital?

En la actualidad, la técnica de impresión digital combinada con tiendas web brinda al gran público la posibilidad de personalizar prácticamente cualquier artículo imprimible. Hace tiempo que esta tendencia –que al principio abar-

caba solo artículos de papel como libros fotográficos— también ha llegado a envases de todo tipo.

Una botella de plástico personalizada con el nombre o incluso una foto propia representa un enorme valor añadido. Los clientes están dispuestos a pagar bastante más dinero por eso que por el producto de masas “impersonal”. A su vez, el proveedor puede obtener un margen considerablemente superior con esos productos individuales.

El proceso de impresión de inyección de tinta digital permite decorar cuerpos en la tirada 1, es decir, en un mismo artículo, se puede colocar una imagen impresa individual en cada unidad. Gracias a la desaparición de los costes de serigrafía, la impresión de inyección de tinta digital también constituye una alternativa para la fabricación de tiradas pequeñas, como muestras de nuevos diseños decorativos o casos de aplicación donde no hay demanda de una pieza individual, sino de muchos motivos diferentes con lotes descendientes. Si mediante la impresión digital se pueden reducir, por ejemplo, las cantidades mínimas de compra, los clientes estarán dispuestos a aceptar los costes unitarios superiores.

Campos de aplicación especiales

Además de la cantidad de artículos, existen otros motivos por los que las empresas de decoración deberían considerar el uso de la impresión de inyección de tinta.

Decoraciones reticuladas: En algunas decoraciones reticuladas, es sabido que las imprentas dedican media hora o más a la preparación, sobre todo cuando se trata de decoraciones sobre artículos de vidrio con las correspondientes tolerancias en cuanto a medidas. En este caso, la impresión digital puede ser una alternativa, porque los cabezales de inyección de tinta siempre están perfectamente alineados entre sí. Puesto que se trata de un proceso de decoración sin contacto, las variaciones en las distancias de los cabezales respecto de la superficie del artículo no son decisivas para la calidad.

Alternativa a los sleeves: La impresión de inyección de tinta digital también puede ser una alternativa a las etiquetas sleeve, donde a veces no se pueden evitar las burbujas y bolsas de aire, con un menor valor añadido posterior. Con los cabezales de inyección de tinta, se pueden imprimir todas las partes de una botella entallada.

Radios pequeños, superficies estriadas: La impresión de inyección de tinta también resulta adecuada para artículos ovalados con radios pequeños en algunas secciones, así como para superficies de artículos cuya decoración era hasta ahora difícil o imposible, como la superficies estriadas.

La imagen de la página 43 también muestra algunas características de la impresión digital:



Botellas de vidrio con diseño individual presentadas en Glasstec 2016

1. Gracias a la impresión sin contacto, se puede imprimir en sitios donde la serigrafía no es posible.
2. Se puede imprimir con exactitud de registro en grabados en relieve o a presión.
3. Se puede realizar un acabado de toda la superficie de los artículos sin problemas, incluso hasta la base de los mismos.
4. Las líneas finas y las letras se reproducen con nitidez.
5. Es posible la impresión de fajas en 360°, incluso con motivos fotorrealistas.

Las estructuras de relieve, tal como se crean en la serigrafía mediante películas de tinta correspondientemente gruesas, también son en parte posibles en la impresión de inyección de tinta digital. Mediante la doble aplicación de blanco opaco ya se crea la impresión de un relieve.

Estación de “pinning” LED-UV



¿Qué debo tener en cuenta si doy el salto a la impresión de inyección de tinta digital?

Las máquinas profesionales de impresión digital en ningún caso se deben confundir con impresoras de sobremesa para oficina, aunque ambas funcionan con el proceso de inyección de tinta. Esto es aplicable a las exigencias de calidad del producto final, pero aún más a las condiciones que se deben crear en el entorno.

El proceso piezoeléctrico denominado “Drop-on-Demand” (DOD, en español: goteo por demanda) es una técnica de impresión en la

que los inyectores de un cabezal de impresión se abren para cada gota de tinta de la tipografía. Esto significa que solo salen gotas de tinta cuando realmente se precisan. Cada gota de tinta que se dispara sobre la superficie del artículo puede tener un tamaño de tan solo 2 picolitros (1 picolitro = la billonésima parte de un litro). Los inyectores (“nozzles”) del cabezal de inyección de tinta son correspondientemente minúsculos y, por consiguiente, se pueden bloquear fácilmente. El bloqueo de los inyectores puede ser provocado por la luz difusa que cae sobre la tinta con curado UV –que se utiliza a menudo en la decoración de recipientes. Incluso un único inyector bloqueado se puede ver en la imagen impresa. Por eso, para obtener una imagen impresa de alta calidad, es indispensable evitar el bloqueo de los inyectores.

Además, no es bueno para los cabezales de impresión de inyección de tinta que solo se usen raras veces. Para evitar problemas en este sentido, en sus máquinas digitales e híbridas, Kammann apuesta por circuitos de tinta donde esta circula y se regula térmicamente de forma continua. Además, los diferentes cabezales de impresión se protegen contra la influencia de la luz difusa mediante chapas de cubierta. Estas precauciones garantizan un funcionamiento extremadamente fiable de los cabezales de impresión. Si a pesar de todo falla un inyector, las

funciones de software inteligentes permiten la correspondiente corrección durante el proceso de impresión mediante filas de inyectores conectadas de forma redundante.

Debido a esta complejidad, una máquina de impresión de inyección de tinta, como las empleadas para decorar cuerpos huecos, precisa operarios ante todo competentes. Deben interiorizar la importancia del cuidado de la máquina y el mantenimiento periódico; del mismo modo que el proceso también requiere empleados competentes en la preimpresión que preparen los datos (a menudo entregados por los clientes) de forma óptima, poniéndolos a disposición de la impresión.

Soporte por parte del fabricante de las máquinas

Tener una oferta eficiente y económica de impresión digital solo es posible si, por un lado, se logra una elevada calidad constante del producto y si, por el otro, los tiempos de preparación para ello necesarios, el rendimiento neto de las máquinas y los costes de los consumibles se mantienen dentro del marco calculado. Los tiempos de preparación –al igual que en la serigrafía y/o el estampado en caliente– se pueden influir mediante el uso de escáneres de artículos, así como la elección óptima del grado de automatización de la máquina.

Los empleados de Kammann conocen las múltiples dificultades a las

que se enfrentan las empresas que cambian a su tecnología o se inician en ella. En especial, empresas que hasta la fecha habían encargado sus procesos de decoración a proveedores externos –es decir, que apenas tienen un know how básico de impresión y que ahora intentan recuperar este valor añadido para su propia empresa– recurren a la experiencia del fabricante de las máquinas que conoce todo el proceso de producción. Antes de la toma de la decisión de inversión, los interesados en dar el salto a la impresión de inyección de tinta digital son asesorados por Kammann sobre todas las fases del proceso mediante ejemplos propios de productos, empezando por el procesamiento de los datos, por un lado, y la creación de perfiles, por el otro, incluido asesoramiento sobre el grado de automatización óptimo de la máquina de impresión. Solo así se pueden crear los cimientos necesarios para la valoración de la inversión, la consideración sobre la formación de los empleados o el diseño del flujo de trabajo de la impresión digital.

Combinar lo mejor de dos mundos

Los diferentes procesos de decoración –es decir, serigrafía, impresión de inyección de tinta o estampado en caliente– tienen sus ventajas y desventajas. KBA-Kammann es el único proveedor de tecnologías de decoración que combina en una misma máquina varios de estos procesos, ofreciendo máquinas híbridas inline.

Orientación motorizada de artículos para resultados de impresión de alta calidad



Una K 20 lineal o una máquina de platos giratorios del tipo K 15 para la impresión digital industrial tienen exactamente el mismo aspecto exterior que el mismo modelo para la impresión serigráfica. Junto con la conocida plataforma de manejo, esto ayuda a su aceptación en aquellas empresas donde ya se trabaja con técnica de Kammann. No obstante, a pesar de que la máquina tenga las mismas medidas exteriores, dentro hay más estaciones de impresión y secado, puesto que, por ejemplo, también se puede incorporar el LED-UV que ahorra espacio. La velocidad

de decoración se corresponde en imágenes impresas a la altura del conjunto de cabezales de impresión más o menos con el rendimiento de la impresión serigráfica, es decir, se puede calcular con el mismo rendimiento. Con motivos más altos, el cabezal de inyección de tinta se debe desplazar varias veces. En breve, la técnica del software permitirá que las transiciones correspondientes sean “invisibles”. Una alternativa es la impresión “en espiral”, que presupone una sinergia perfecta de software, cabezales de inyección de tinta y transporte de artículos.

El know how especial de Kammann radica sobre todo en los sistemas de transporte rápidos y muy precisos, que permiten que los cabezales de impresión de tinta altamente sensibles se muevan lo menos posible. Esto contribuye de forma decisiva a un funcionamiento fiable de todo el sistema.

¿Qué es importante en las diferentes fases de producción?

Puesto que la tinta de inyección tiene un poder cubriente diferente a la tinta serigráfica, es fundamental ajustar el perfil ICC de la máquina de impresión al artículo en cuestión, su acabado de la superficie y el entintado. KBA-Kammann ha construido un dispositivo que optimiza este perfilado para la impresión de cuerpos huecos. Para ello, el artículo original se imprime con campos de medición (“patches”). A continuación, en función del resultado de medición relativo al entintado y la intensidad de los colores, se calibran los diferentes cabezales de impresión. Según las necesidades, el cliente puede realizar el perfilado (para ello deberá adquirir el aparato de medición para la máquina de impresión) o lo puede encargar a Kammann como servicio.

No obstante, todo esto no exime al usuario de impresión digital de la responsabilidad de adquirir suficientes conocimientos para la gestión del color en la impresión digital industrial. Puesto que esta materia no es fácil de dominar de-



bido a los múltiples soportes de impresión y las diferentes clases de cuerpos huecos, también existen consultorías externas que se han especializado en estos procesos de impresión industriales.

Si bien los requisitos del proceso difieren en gran medida de la serigrafía, como mínimo las herramientas en la preimpresión no son una novedad. Normalmente, se trabaja con productos de software de Adobe para generar, verificar y procesar datos para el motivo impreso, por ejemplo, Acrobat, Illustrator o Photoshop. Posteriormente, los datos se copian con software Onyx o Colorgate, es decir, se traducen a datos rasterizados que se puedan imprimir.

A diferencia de la serigrafía, en la impresión de inyección de tinta digital se imprime casi exclusivamente con los cuatro colores de cuatricromía cian, magenta, negro y amarillo. Los colores especiales típicos de cada empresa se deben crear a partir de CMYK. Adicionalmente, se puede imprimir blanco opaco como imprimación. Además, a través de los cabezales de inyección de tinta, se pueden aplicar tanto imprimaciones como lacas de preimpresión o protectoras.

Libre elección de los sistemas de entintado y cabezales de impresión

En este sentido, es importante que la tecnología de Kammann —a diferencia de algunas máquinas de la competencia— no está vinculada a deter-

La impresión digital permite el acabado de formas de artículos en los que otros procesos llegan a sus límites

minados proveedores de tintas. Esto permite emplear la combinación ideal de imprimación, tinta y laca en cada caso. En función del tema, el artículo a decorar y los requisitos de la decoración, se deberá determinar individualmente el orden de las tintas, así como el uso de LED-UV para un “pinning” (enclavado) entre la aplicación de tinta correspondiente. Además, Kammann ofrece el uso de cabezales de inyección de tinta de diferentes fabricantes. La resolución máxima se sitúa actualmente en 1.200 x 1.200 dpi, aunque solo es posible con geometrías simples y artículos con poca tolerancia, donde se pueda garantizar una distancia mínima entre los cabezales de impresión y la superficie del artículo. El nivel de detalle dentro del tema general se puede variar mediante gotas de diferente tamaño, lo que también ayuda a adaptar un motivo a superficies cónicas.

El futuro de la decoración con la impresión de inyección de tinta digital

Sin duda, la impresión digital puede aportar nuevas oportunidades de mercado a la decoración de cuerpos huecos. Sin embargo, los pioneros aún escasean. Desde 2010, Kammann ha vendido 200 unidades de su serie K 15. Si se compara con las máquinas con capacidad de impresión digital hasta la fecha, resulta evidente el potencial existente. Se necesitan usuarios de máquinas de impresión que desarrollen modelos de negocio junto con los fabricantes de las máquinas y los clientes. Cuanta más “inteligencia empresarial” se incorpore, más rápido emprenderá el vuelo la decoración digital y alimentará el desarrollo tecnológico en la decoración de cuerpos huecos.

Entonces quizás podremos ver esa “caja” que —de forma similar a lo que sucede en las copisterías— se pueda colocar en las tiendas para crear tazas y vasos de recuerdo decorados individualmente introduciendo el dinero correspondiente.

Gerd Bergmann

Consultas: graf@kba-kammann.com



Ch.-B.:12345
10/05/2020

La cámara code-M garantiza la marcación de productos

Total seguridad

Ya sea en alimentos, medicinas o cosméticos: los números de lote y la fecha de caducidad de los productos son datos necesarios. Para poder identificar claramente en cualquier momento de qué lote procede un producto, se debe garantizar una marcación en cada artículo.

La combinación satisfactoria de la impresora de inyección de tinta alphaJET, el software code-M y Veri-Sens del programa del especialista en cámaras Baumer imprime directamente datos de la base de datos y comprueba la marcación in situ. De este modo, todos los productos se pueden asignar en cualquier momento a una cantidad de producción inequívoca para asegurar la calidad.

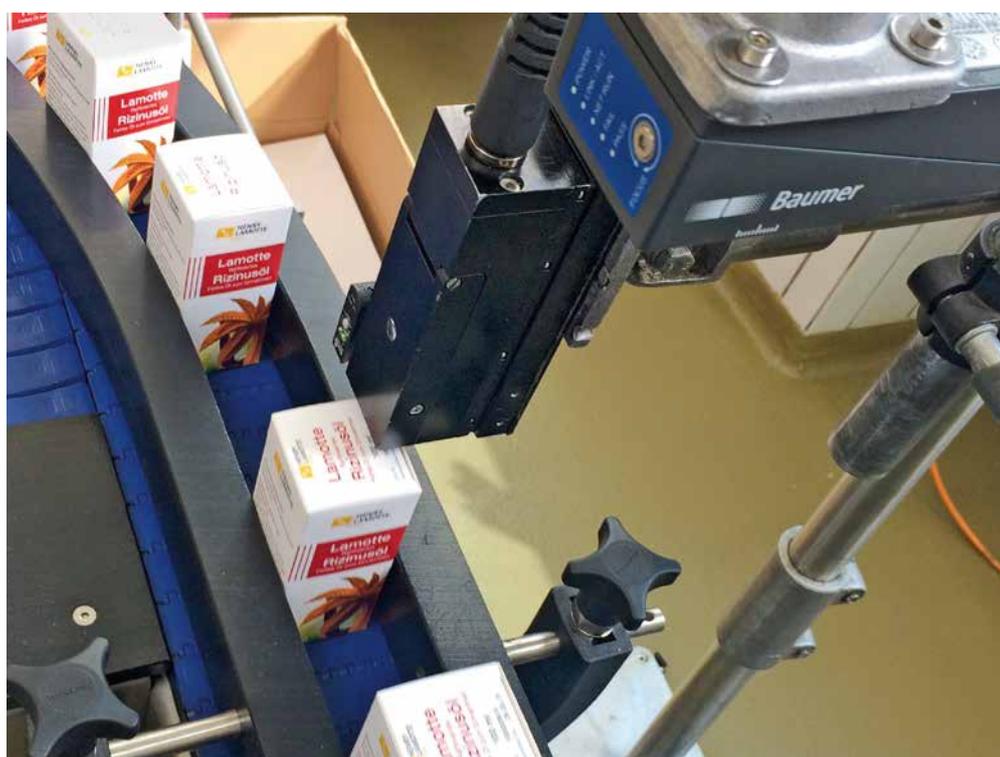
Calidad probada

Desde 1925, Henry Lamotte Oils GmbH es uno de los proveedores y productores líderes de aceites, grasas, ceras y materias primas especiales similares, así como extractos de aroma.

Fiel a su carácter hanseático, la empresa apuesta de forma responsable por relaciones comerciales justas y sostenibles, y se enorgullece de mantener relaciones duraderas con clientes y proveedores. El profundo conocimiento del mercado, unos empleados implicados y un aseguramiento continuo de la calidad conforman un ambiente empresarial orientado a la innovación.

Su cartera de clientes incluye la industria alimentaria, el comercio de alimentos, el sector farma-

céutico y cosmético, así como los fabricantes de piensos y la industria químico-técnica.



La codificación y la verificación del texto escrito se realizan en un mismo proceso



01 La situación de partida

Fuera de la sala blanca, los contenedores llenos y cerrados se dirigen a la estación de envasado sobre una cinta transportadora. Aquí, los diferentes contenedores (tapas de botellas, cajas plegables o crisoles) se marcan con dos líneas mediante una impresora de chorro de tinta.

Si los productos en la cinta transportadora se desplazan demasiado cerca uno del otro, puede ocurrir que el sensor solo detecte un contenedor y envíe una única señal a la impresora de inyección de tinta. La inspección visual por parte de los empleados no exime de errores.



02 Una solución para la calidad y la seguridad

La impresora de inyección de tinta, el software y la cámara ya se han coordinado como combinación estándar: alphaJET + cámara code-M + VeriSens.

Una instalación de prueba en la línea de producción in situ arrojó resultados positivos de inmediato, ya que el equipo técnico de Henry Lamotte Oils ya había preparado intuitivamente la configuración de prueba de la mejor manera posible.

La separación de los contenedores por diferencias de velocidad no supone problema alguno para la rotulación.



03 Inspección con cámara con beneficio adicional

El software code-M comprueba ahora que no haya varios contenedores juntos y que el texto impreso esté totalmente presente. En el siguiente paso, la cámara y code-M también compararán el contenido del texto.

La velocidad media de la cinta de 12-15 m/minuto no supone ningún reto para alphaJET durante la marcación de los productos.

La inspección con cámara se realiza con una distancia ideal de 135 mm, que se miden desde el centro del cabezal de impresión hasta el centro de la lente de la cámara.



“Nuestro equipo técnico enciende la instalación por la mañana y la apaga de nuevo por la tarde. La impresora funciona prácticamente sin problemas. Estamos muy satisfechos con la fiabilidad de la combinación de cámara code-M”.

Sebastian Fehsenfeld,
director técnico

Software code-M

El software code-M y sus extensiones optimizan los procesos de producción. La integración con la cámara code-M ayuda a evitar intervenciones erróneas de los operarios para así garantizar la mayor seguridad de producción posible.

alphaJET – Tecnología de inyección de tinta continua

La impresión sin contacto con sistemas CIJ es un método acreditado para la colocación directa de datos variables en la línea de producción. Ofrece al usuario un alto nivel de flexibilidad y proporciona resultados precisos de impresión.

Encontrará más información en:
kba-metronic.com/en/Tintenstrahldrucker

Sebastian Fehsenfeld, director técnico: “Durante años hemos trabajado con suma satisfacción con el modelo anterior alphaJET C. Pero las posibilidades del software code-M y el tipo de letra tan bonito nos han convencido para cambiar a la nueva generación. Pronto realizaremos el cambio en más líneas”.

“Nuestro equipo técnico enciende la instalación por la mañana y la apaga de nuevo por la tarde. La impresora funciona prácticamente sin problemas. Estamos muy satisfechos con la fiabilidad de la combinación de cámara code-M”.

Iris Klühspies
info@kba-metronic.com



Incremento de la eficiencia y la productividad

Novedad mundial: cambio automatizado de mantillas con RBC (Rapid Blanket Change)

El objetivo de toda imprenta es trabajar de la forma más eficiente posible e incrementar la productividad de las máquinas. Por consiguiente, los tiempos de parada se deben reducir en la medida de lo posible. El nuevo RBC (Rapid Blanket Change) se ha desarrollado desde esta perspectiva. Reduce los tiempos de cambio de las mantillas a más de la mitad. Además, se ahorra personal, puesto que ya solo se requiere un operario. El cambio se realiza automáticamente controlado mediante software pulsando un botón.

La impresión de hojas de metal plantea tremendas exigencias a la máquina de impresión, en especial, aquellos componentes que entran en contacto directo con el soporte de impresión.

Exigencias especiales para la mantilla

En este sentido, la mantilla es uno de los componentes sometido a mayores esfuerzos. Los afilados bordes de las hojas hacen una incisión en la mantilla con cada impresión. La consecuencia son daños en la superficie de la mantilla en el formato del material impreso. Si se cambia de un formato pequeño a otro más grande, estos daños en

Arriba: La innovadora mantilla tiene una capa termoplástica como material base

la superficie provocan secciones no deseadas que no se imprimen en la hoja. A fin de evitar este problema, al organizar los trabajos ya se procura que los formatos sean cada vez más pequeños. Adicionalmente, las mantillas se cambian con mucha frecuencia, casi siempre una o incluso varias veces al día, en función de la frecuencia de cambio de formato y la estructura de pedidos del cliente.

Significativa reducción del tiempo de cambio

El cambio manual de una mantilla dura 6-8 minutos por cuerpo de impresión. Si se cambian todas las mantillas de una máquina de seis

colores, esto supone una parada de la producción de como mínimo 36 minutos, además de requerir dos operarios. Con RBC, el tiempo de cambio se reduce a 2 minutos por unidad y este puede ser realizado cómodamente por un operario. Esto supone un ahorro de tiempo del 65 % y permite que el segundo operario se pueda dedicar a otras tareas, por ejemplo, la preparación de pedidos en el puesto de mando ErgoTronic. Tomando como ejemplo una Metal-Star 3 de seis colores, en la que se cambian a diario las mantillas, esto supone una reducción de los tiempos de parada de 180 minutos a 60 minutos a la semana.

Proceso controlado mediante sensores y software

El cambio de las mantillas se controla mediante software. La mantilla gastada se expulsa automáticamente, el operario puede introducir fácilmente la nueva mantilla en el carril de sujeción con la ayuda de la unidad de cambio de mantillas a través de un compartimento. En cuanto un sensor detecta la posición correcta, todas las demás secuencias se ejecutan automáticamente. Este elevado grado de automatización aumenta considerablemente la seguridad del proceso.

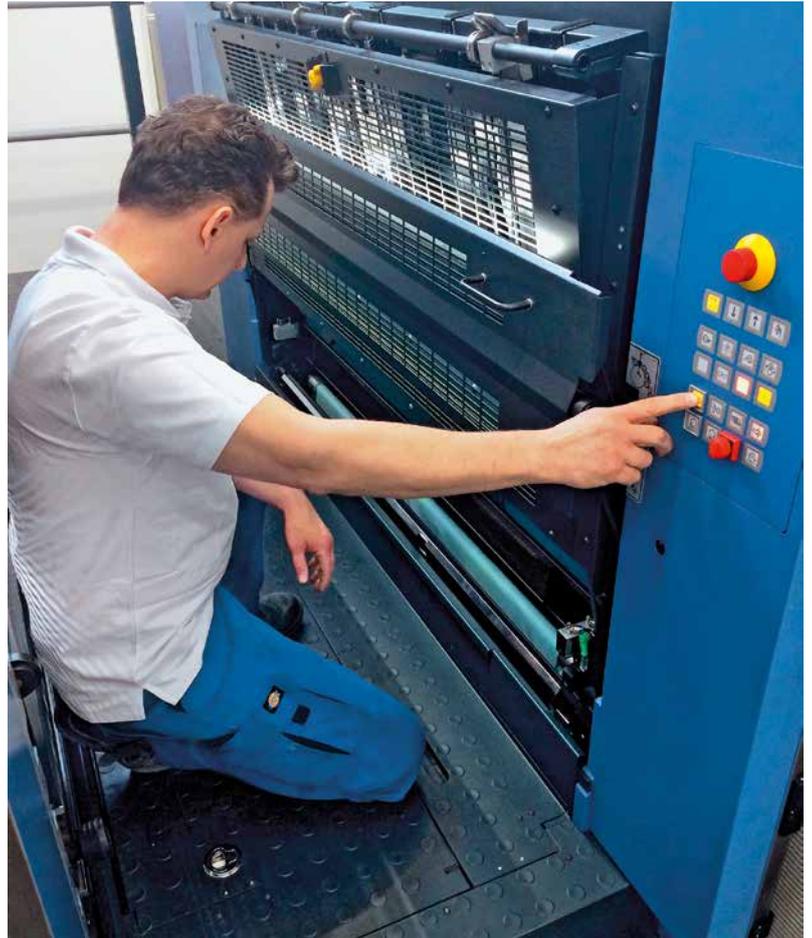
Resultados reproducibles

Especialmente para el cambio automatizado de mantillas con el RBC se ha desarrollado una nueva mantilla, que MetalPrint suministra para tintas UV y convencionales. En su desarrollo se ha prestado especial atención al funcionamiento con el RBC, pero el diseño de la mantilla también se ha ajustado a las necesidades de la impresión sobre metal. En lugar de la capa de soporte de tejido habitual en el mercado, la mantilla MetalPremium RBC tiene un termoplástico como material base, lo que excluye un estiramiento de la mantilla y, por consiguiente, permite prescindir del engorroso tensado posterior periódico de la mantilla. Además, ya no se precisan pliegos de alza. Junto con el cambio de mantilla controlado mediante sensores, se pueden evitar muchos elementos de incertidumbre, como el tensado no uniforme o manejos erróneos, incrementando considerablemente la reproducibilidad.

Mantillas ajustadas al formato

Una característica especial de la mantilla MetalPremium RBC es que se puede cortar. La mantilla se puede cortar según el formato del soporte de impresión. De este modo, se evita la transferencia de tinta no deseada de la plancha de impresión al cilindro de contrapresión a través de la mantilla fuera del formato de impresión, el denominado "Picture Framing",

El cambio automatizado se realiza pulsando un botón; basta con un solo operario



MetalPremium RBC, la mantilla especialmente desarrollada para el RBC



mientras que se prolongan los intervalos de limpieza del cilindro de contrapresión. El "Picture Framing" se produce con bastante frecuencia en máquinas de impresión UV y requiere un considerable incremento de las tareas de limpieza, especialmente si se usa un secador intermedio UV, puesto que la tinta se seca sobre el cilindro de contrapresión. Los clientes de MetalPrint aprecian esta ven-

taja de la mantilla, en especial en la impresión de blanco opaco. En función del formato del soporte de impresión, las mantillas se pueden cortar y usar repetidamente. El cliente gana un valioso tiempo de producción y, al mismo tiempo, evita laboriosas tareas de limpieza en la máquina de impresión.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de

Metzgerdruck y abcdruck optan por el MIS Optimus Dash

El 22 de febrero tuvo lugar el lanzamiento para la implementación de una solución MIS de Koenig & Bauer para **Metzgerdruck** y **abcdruck** en Obrigheim, en el área metropolitana del Rhein-Neckar. Un detalle interesante es que, hasta la fecha, ambas empresas emplean principalmente técnica de impresión de otros fabricantes. Debido a la fusión de las dos empresas – Metzgerdruck de Obrigheim y abcdruck de Heidelberg –, la cuestión del flujo de trabajo cobró especial importancia. Ambas empresas empleaban sistemas MIS de diferentes fabricantes. Con perspectiva, no se debía seguir usando ninguno de los dos. En su lugar, hasta finales de año, concluirá la implementación de Optimus Dash, incluidos varios módulos que contribuyen en gran medida a la automatización de procesos: interconexión JDF, optimización de pliegos/creación de moldes compuestos, gestor de consultas y ofertas, sistema de pedidos, así como la solución móvil del servicio exterior Cloud Mobile junto con un sistema CRM.

Elevada flexibilidad

La gerencia de ambas empresas identificó que la solución MIS de Koenig & Bauer, gracias a su elevada

flexibilidad, podía reproducir todos los procesos empresariales de ambos emplazamientos, tanto para la impresión digital como comercial, incluidas interfaces con las aplicaciones Web-to-Print existentes.

El punto fuerte de Optimus Dash radica en las flexibles plantillas de cálculo orientadas a productos. Esto permite que, en muy poco tiempo y con muy pocas introducciones de datos, se realicen cálculos y se creen pedidos. Esto supone un apoyo a los procesos administrativos, que se reducen en gran medida. Es posible lograr breves tiempos de procesamiento de los pedidos en la dirección del Lean Management.

Motores de innovación en la región metropolitana del Rhein-Neckar

Como motores de innovación y proveedores alemanes en la región metropolitana del Rhein-Neckar, Metzgerdruck y abcdruck persiguen una fusión entre medios online y offline, así como entre cliente y proveedor. Desde el producto impreso clásico hasta el desarrollo de aplicaciones y sitios web, pasando por aplicaciones Web-to-Print, Metzgerdruck ofrece una amplia variedad de procesos y ha

En Metzgerdruck, Optimus Dash –incluidos varios módulos para la automatización de procesos– se instalará en los dos emplazamientos de Obrigheim y Heidelberg

En el lanzamiento para la implementación, de izda. a dcha.: Heike Ott, Koenig & Bauer, Peter Pink y Ralf Winkler, Metzgerdruck, Henny van Esch, Optimus, Frieder Hertzsch, abcdruck, y Dirk Lohmann, systems connect



Sitios web de interés: metzgerdruck.de / abcdruck.de

sido elegida como una de las 100 empresas más innovadoras de Alemania gracias a su consultoría de medios integral. En el sector clásico de la impresión, se han especializado en la fabricación de folletos y revistas de alta calidad, con encuadernación y envío propios.

Desde hace 60 años, abcdruck fabrica productos impresos de alta calidad. Junto a la imprenta, la empresa ofrece publienvíos y almacén, así como soluciones Web-to-Print. abcdruck es un socio de múltiples servicios para la comunicación empresarial, centrado en la optimización digital de procesos, la impresión digital y especialidades como la tipografía. Juntos, Metzgerdruck y abcdruck conforman un “equipo sólido”.



Art of Packaging 2018: Koenig & Bauer entrega el Golden Pixel Award

En la 12.ª edición del **Art of Packaging Award**, el concurso de mayor renombre de la industria de envases polaca, Dagmar Ringel, directora de Comunicación Empresarial y Marketing en Koenig & Bauer, entregó el Golden Pixel Award –que se otorga adicionalmente desde hace tres años– a Joanna Nowacka de KREA SP. ZO.O., Posen. Los ganadores del Art of Packaging y del Golden Pixel Award optan automáticamente a los World Star Awards de la World Packaging Association.

Koenig & Bauer, como uno de los principales patrocinadores junto a Stora Enso, apoya el trabajo profesional de la industria y premia obras de gente joven para impulsar ideas y conceptos creativos en el sector de los envases. En un marco festivo, unos 500 invitados siguieron la distinción de los ganadores en una impresionante sala de eventos de la Feria de Posen. El Art of Packaging Award está organizado por European Media Group.

Desde izda.: Dagmar Ringel (Koenig & Bauer), Izabela E. Seidl-Kwiatkowska (European Media Group) y Michael Seidl (PACKAGING Magazines) discuten sobre tendencias en la industria de los envases



El proveedor de envases PAWI invierte en una Rapida 106 de 12 cuerpos

PAWI Verpackungen AG es un especialista suizo en envases con sede en Winterthur. En dos plantas de producción se desarrollan y fabrican envases innovadores. Además, la empresa ofrece servicios exitosos relacionados con los envases como solución global.

PAWI desarrolla conceptos de comercialización y embalaje, además de producir, almacenar y suministrar envases de cartón y papel. En este sentido, lo fundamental es qué se precisa para una presencia excelente y eficaz en el PdV.

Desde prototipos con soluciones constructivas inteligentes, formas especiales, presentaciones de marketing y muestras para el lanzamiento al mercado hasta soluciones de embalaje extremadamente innovadoras, PAWI acompaña y apoya a sus clientes desde la idea hasta el producto acabado. Las soluciones de embalaje individuales se completan mediante acabados de alta calidad, como gofrado en caliente, laminados, estampado en relieve, así como lacados mate o brillantes.

Para poder dar respuesta de forma óptima a los requisitos actuales y futuros de los clientes del sector offset, a principios de 2018 PAWI optó por la potente tecnología de Koenig & Bauer. La nueva Rapida 106 de gama alta es una instalación industrial «personalizada» y altamente automatizada con 12 cuerpos de impresión y acabado, así como procesos de preparación con una rapidez única para los cuerpos de impresión, entintando y lacado. Incorpora por defecto, por ejemplo, alimentación sin tacones de arrastre (SIS), un sistema totalmente automático de cambio de planchas y sistemas de entintado desacoplables de forma automática. Esto último permite el uso de DriveTronic SRW, el lavado de rodillos en paralelo en los sistemas de entintando que no imprimen.

La Rapida 106 está equipada con la técnica de medición y regulación inline más rápida del mercado (QualiTronic ColorControl), regulación automática del registro integrada, así como PrintCheck para el control de la imagen impresa.



De izda. a dcha.: Alexander Honsel (PAWI), Peter J. Rickenmann (gerente de Print Assist AG), Andreas Keller (gerente de PAWI), Daniel Büsch (Print Assist), Robert Schmid y Remo Fehr (ambos de PAWI) tras la firma del contrato

Asimismo, cuenta con el último concepto de manejo y puesto de mando TouchTronic, incluida la función AutoRun (impresión autónoma). A través del sistema de gestión de la producción LogoTronic Professional, la Rapida 106 se puede integrar de manera óptima en el flujo de trabajo de la imprenta. La Rapida 106 es muy versátil, produce desde soportes finos hasta cartón de 1,2 mm en el modo UV/mixto con aplicaciones especiales y cuenta con ocho cuerpos de impresión, dos de lacado y dos de secado. La máquina está elevada y dispone de un nuevo sistema logístico. PAWI recibe un apoyo óptimo gracias al amplio programa adicional de servicio y mantenimiento Service Select & More.

Centro Stampa Veneto: todo ha ido según lo previsto

La Commander 3/2 para el **grupo editorial Caltagirone** italiano ha empezado a producir de forma puntual y satisfactoria en Mestre, cerca de Venecia.

Tras casi 35 años, Centro Stampa Veneto ha sustituido una antigua rotativa flexográfica de periódicos por una Commander 3/2. La nueva instalación imprime por hora hasta 80.000 periódicos tabloide a cuatricromía (formato: 440 x 300 mm). La configuración poco convencional está equipada con el

software y hardware más actual. Las cinco torres de ocho cuerpos en H de la Commander 3/2 con un ancho de banda de 1.320 mm se alinean con el lado de accionamiento a la derecha en construcción de un piso. Tras la salida de las bandas de papel de las torres de impresión, las tiras se giran 90° mediante barras volteadoras para entrar en la plegadora. Los pisos de barras volteadoras así como la superestructura de la plegadora con dos embudos en disposición de embudo superior y la plegadora



Vista de la Commander 3/2 para Centro Stampa Veneto en Mestre (Italia)

FK 5 se han dispuesto en el centro detrás de las unidades impresoras. El grupo editorial Caltagirone posee y distribuye un total de seis periódicos, y es considerado líder del mercado en el noreste de Italia. A diario se producirán 90.000 periódicos con siete ediciones diferentes.

Marcación en Austria

Hace aproximadamente un año y medio, se barajó por primera vez la idea de establecer en Austria un punto de contacto fijo para la técnica de marcación de **Metronic**. Como consecuencia de la estrategia de internacionalización a largo plazo y la relevancia de la economía austriaca, esta decisión era una consecuencia lógica para Metronic.

Rápidamente se encontró el emplazamiento idóneo. En el recinto empresarial de la filial de Mödling, se podía alquilar el espacio adecuado. El interlocutor competente en materia de marcación es Robert Aurednik, que dirige la nueva organización y coordina a los empleados de servicio y ventas de Metronic en Austria.

Inauguración festiva

Según lo previsto, a mediados de febrero concluyó la instalación y el acondicionamiento de la sala de exposición para técnica de marcación. Todo estaba listo para la presentación oficial el 21 de febrero de 2018. Numerosos clientes de

la industria y las pymes, así como representantes de la prensa y autoridades, aceptaron la invitación a la fiesta oficial de inauguración con oradores invitados, rotulación en directo y visita guiada a las instalaciones.

Tras unas cordiales palabras de bienvenida de Oliver Volland, gerente de KBA-Metronic, y Robert Galik, gerente de KBA-Mödling, DI Johann Zeiner, alcalde de Maria Enzersdorf, subrayó la importancia de Koenig & Bauer como empresa líder en la región. Mag. Johannes Schedlbauer, director de la sección de industria de la Cámara de Comercio de Baja Austria, está convencido de que la marcación de productos cada vez cobrará más importancia en el futuro y de que la digitalización con Industria 4.0 creará además nuevos puestos de trabajo.

“Juntos bajo un mismo techo” es mucho más que una simple visión

La presencia del área de marcación de Koenig & Bauer en Austria permite a nuestros clientes

Oliver Volland, gerente de Metronic, da la bienvenida a los invitados y presenta la competencia en marcación del Grupo Koenig & Bauer



Mag. Joh. Schedlbauer, director de la sección de industria de la Cámara de Comercio de Baja Austria, ve el futuro con optimismo



aprovechar aún mejor las sinergias existentes, así como el amplio know how en impresión, envases y marcación de un sólido grupo empresarial. De este modo, apoyamos aún mejor a nuestros clientes austriacos con soluciones probadas y un excelente servicio in situ.



Nuevo director de Ventas en Flexotecnica

En el marco de la expansión iniciada en el mercado de los envases flexibles, la italiana **KBA-Flexotecnica S.p.A.** (perteneciente al Grupo Koenig & Bauer) amplía sus capacidades de ventas. Desde principios de año, Stefano Squarcina es el nuevo director de Ventas. Desde hace años, Stefano Squarcina desempeña con éxito su labor en diferentes áreas de negocio del mercado de los envases.

Stefano Squarcina es el nuevo director de Ventas en Flexotecnica

“Nuestras máquinas son sinónimo de un elevado estándar técnico, con soluciones óptimas en cuanto a ahorro de energía, productividad, así como seguridad laboral y protección del medio ambiente. Precisamente en el mercado en expansión de los envases, contamos con una amplia gama muy moderna de productos para nuestros clientes”, afirma Stefano Squarcina. Su objetivo es convertir Flexotecnica en una de las empresas líderes en el mercado de los envases flexibles.

Ferias y fechas



15 – 18 de mayo de 2018
CANNEX
 KBA-MetalPrint,
 Pazhou Complex, Guangzhou, China

15 – 18 de mayo de 2018
FESPA GLOBAL PRINT
 KBA-Digital & Web Solutions,
 Feria Berlín, Alemania



23 – 30 de mayo y 05 – 14 de sept. 2018
Built for your needs. The B2 presses.
 KBA-Sheetfed Solutions,
 Radebeul, Alemania

29 de mayo - 01 de junio de 2018
Print4ALL
 KBA-Flexotecnica,
 Milán, Italia



KOENIG & BAUER

Del inventor de la máquina de impresión. Siempre soluciones nuevas para los profesionales de la impresión.

Las innovaciones en el sector de la impresión ya tienen 200 años de tradición en Koenig & Bauer. Desde los billetes a los envases elegantes. Utilizamos la digitalización para productos nuevos y servicios individuales. De ese modo le facilitamos los negocios, con más rendimiento y calidad.

Ese es nuestro reto tras 200 años de colaboración con los impresores de todo el mundo.

koenig-bauer.com



we're on it.