

Septiembre 2018

Productos | Práctica | Perspectivas

53

Report

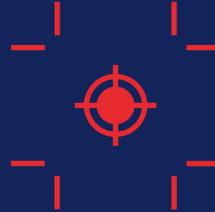


Digitalización de procesos empresariales: presentación en directo

Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services

véase página 9

En un año, se imprimen en todo el mundo envases de cartón por valor de unos



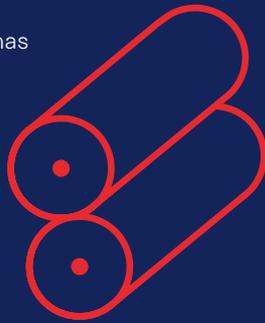
25.000 mill.

Euro en máquinas offset de pliegos de Koenig & Bauer.

En un día, en todo el mundo se imprimen más de

200 mill.

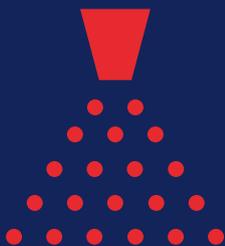
de periódicos en máquinas de Koenig & Bauer.



En un año, se imprimen envases flexibles de lámina y papel por valor de aprox.

2.500 mill.

Euro en rotativas flexográficas de Koenig & Bauer.



Estimados clientes y amigos de nuestra casa:



Durante el primer semestre de 2018, el Grupo Koenig & Bauer ha podido registrar una excelente entrada de pedidos, que supone un volumen de pedidos muy elevado de más de 800 mill. €. Por ello queremos dar las gracias a todos los clientes que saben apreciar la técnica y la fiabilidad de nuestras máquinas, y que confían en el nombre Koenig & Bauer.

Después de que el año pasado celebráramos los 200 años de existencia de Koenig & Bauer y los 165 años de impresión de billetes, este año nos aguardaba otro hito. Junto con 200 invitados, empleados y aprendices, el 6 de julio de 2018 celebramos el 150 aniversario de nuestra escuela de formación profesional interna en la fábrica matriz de Würzburg. Fundada inicialmente para formar a los viticultores de Franconia para trabajar en la fábrica, en la actualidad es la moderna “forja de talentos” de nuestra empresa. Mediante la creación de la primera escuela de formación profesional interna del mundo en 1868, Koenig & Bauer no solo marcó nuevos hitos en lo relativo a la cualificación de sus propios empleados, sino que además sentó las bases para el modelo de la formación profesional dual. Durante los 150 años de su existen-

cia, la escuela de formación profesional interna de Koenig & Bauer se ha forjado una excelente reputación entre las escuelas de formación profesional.

El nuevo posicionamiento de la marca Koenig & Bauer impulsado el año pasado ha tenido una acogida muy positiva. Con un aspecto sobrio y moderno, recuerda simultáneamente nuestra larga tradición y los nombres de los dos fundadores de la empresa. Para consolidar la marca también a escala mundial, todas las empresas productoras serán renombradas conservando su nombre conocido y siguiendo un patrón uniforme, así como nuestras sociedades de ventas y servicio. Nos congratula que ahora todas las unidades estén englobadas bajo la marca paraguas Koenig & Bauer de forma claramente reconocible.

Su
Claus Bolza-Schünemann



Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services Página 9



Salto logrado al formato grande Página 20



Ipress 106 K PRO para un rendimiento aún mayor Página 34



Clifton Packaging invierte de nuevo en técnica flexográfica Página 37

Contenido

Koenig & Bauer

Sabía que...	2
Editorial	3
Interno	6
Offset de pliegos	
Koenig & Bauer 4.0	9
Optimus Dash: la imprenta interconectada	12
Nueva herramienta de soporte al mantenimiento remoto	14
Uso de ProductionApp	16
Rapida 106 de siete colores para envases alimentarios	18
Salto logrado al formato grande	20

Express Packaging destaca por su dinamismo empresarial	22
Rapida 106 perfecta para la estrategia empresarial	24
“Inversión del año” para Vilpol	26
EE. UU.: imprenta de envases amplía su oferta de acabado	28
L. N. Schaffrath con Rapida 106 de alto rendimiento	30
Coloso Rapida p. Barem Ambalaj	32
Postimpresión	
Supplier Award para la Rapida RDC 106	33
Ipress 106 K PRO para un rendimiento aún mayor	34

Incremento de la capacidad con Optima 106	36
-------------------------------------------	----

Impresión flexográfica

Clifton Packaging invierte de nuevo en técnica flexográfica	37
-------------------------------------------------------------	----

Offset de bobina

Austria: proyecto de retrofit en Mediaprint	38
WE-Druck apuesta por Commander CL	40
Exitosa puesta en servicio del nuevo cuerpo de lacado UV para C16	41
Especialidades	
La línea de impresión/lacado más larga del mundo en Dinamarca	42

Nuevos desarrollos para
máquinas comerciales
Página 41



Confianza
en el plan
Página 48



Breves
Página 50

Retrofit en el offset de bobina
con PHS 44

La inyección de tinta, el escáner
manual y code-M fomentan la
diversidad de la producción 46

After Sales & Service: Elemento
clave para empresas 48

Tendencia – Personalización
e individualidad 49

 Breves 50

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, Koenig & Bauer Digital & Webfed AG & Co. KG

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

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG

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

Koenig & Bauer Coding GmbH

Veitshöchheim, Alemania
T +49 (0)931 9085-0
info-coding@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer MetalPrint GmbH

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

Koenig & Bauer Kammann GmbH

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

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italia
T +39 (0371) 4431
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

Despedida de "KBA"

Todos los nombres empresariales del Grupo Koenig & Bauer se han englobado bajo la marca paraguas Koenig & Bauer de forma claramente reconocible

El contundente "KBA" nos ha acompañado durante casi un cuarto de siglo. Hasta 1995, el nombre de la empresa ya había sido Koenig & Bauer. Mediante la adquisición integral de Albert-Frankenthal GmbH en 1995, surgió la pregunta sobre cómo integrar esa marca consolidada en los nombres empresariales. La "A" de Albert se fusionó con las letras iniciales de Koenig & Bauer, y así nació KBA.



Otros cambios relevantes:

- KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG ha pasado a ser Koenig & Bauer **Digital & Webfed** AG & Co. KG
- KBA-Metronic GmbH ha pasado a ser Koenig & Bauer **Coding** GmbH

Ambos cambios describen de qué tecnología se ocupa la unidad correspondiente.

Las marcas son como las personalidades: no dejan de evolucionar. Con la nueva imagen de marca, que tiene ya casi un año de recorrido, se ha modificado también el nombre. Una investigación en diez países del mundo arrojó que KBA no tenía ningún significado especial o se vinculaba al mundo del deporte o del ocio. Por el contrario, Koenig & Bauer es sinónimo de tecnología, innovación e ingeniería alemana. Además, el nombre explica una historia: la de los fundadores de la empresa. Todas las unidades de negocio, filiales y empresas distribuidoras

están englobadas desde el último año bajo la marca paraguas. El elemento "KBA" en el nombre de esas unidades resultaba irritante tanto para socios externos como para los empleados. Por eso se tomó la decisión de cambiar los nombres de forma coherente. Y siguiendo un patrón uniforme.

Koenig & Bauer es un elemento fijo de todas las sociedades. La sigla ISO identifica el país en cuestión. A excepción de la filial NotaSys, los cambios habrán concluido en gran medida a lo largo del año; el

Inscripción
Koenig & Bauer
en el Centro de
Demostraciones

cambio de nombre de la unidad de negocio de valores se realizará hasta 2020. De este modo, Koenig & Bauer completa la nueva imagen de marca iniciada en el marco del 200 aniversario y se despide definitivamente de KBA.

Nos congratula que ahora todas las unidades del grupo empresarial estén englobadas bajo la marca paraguas Koenig & Bauer de forma claramente reconocible.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

Marca corporativa

KOENIG & BAUER

Nombre

Sociedad anónima	Unidades de negocio	Sociedades filiales*	Sociedades extranjeras*
Koenig & Bauer AG	Sheetfed Digital & Webfed Industrial Special	Koenig & Bauer (DE) Koenig & Bauer Flexotecnica Koenig & Bauer FT Engineering Koenig & Bauer Grafitec Koenig & Bauer Coding Koenig & Bauer Kammann *extracto a modo de ejemplo	Koenig & Bauer (US) Koenig & Bauer (CEE) Koenig & Bauer (SEA) Koenig & Bauer (UK) Koenig & Bauer (FR) Koenig & Bauer (IT) *extracto a modo de ejemplo

La racha de premios continúa

Koenig & Bauer recoge varios galardones

Koenig & Bauer ha puesto punto final al año conmemorativo 2017 con la implementación exitosa de su nueva imagen de marca. Un éxito que visiblemente da sus frutos en el año n.º 201 de su existencia: la empresa ha recibido una serie de prestigiosos galardones que distinguen la marca, el diseño de las máquinas y las publicaciones. Y no parece tener fin. Tras arrancar el año con ímpetu, la racha de premios continuó sin descanso durante el verano.



(De izda. a dcha.) **Ralf Grauel (Grauel Publishing), Claus Bolza-Schünemann (presidente de la Junta Directiva de Koenig & Bauer) y Sven Ritterhoff (MUTABOR) satisfechos por haber obtenido el BCM Award (fuente: Frank May)**

La caja conmemorativa con motivo del 200 aniversario cosechó un reconocimiento especial. Recientemente, Koenig & Bauer ha recibido dos distinciones por la publicación conmemorativa con un diseño extraordinario. Bajo el título “Personas, máquinas, ideas”, los tres componentes de la caja conmemorativa –un libro, un folleto y un conjunto de pósters– muestran cómo esta empresa emblemática ha marcado la industria de la impresión durante 200 años. ADC Award premió este proyecto especial con dos clavos de bronce y BCM Award, con tres trofeos de oro.

Koenig & Bauer recibió en dos categorías el clavo de bronce del Art Directors Club por la publicación con motivo del 200 aniversario de la empresa

RR. PP. del año en el sector del marketing/Business to Business.



German Stevie Awards: los medios para campañas impresas y en línea convienen mediante sus mensajes y propuestas de valor relevantes

El tribunal del German Brand Award distinguió con una “Mención especial” cómo se había ideado el relanzamiento de la marca en el marco del aniversario. Se consideró que Koenig & Bauer había llevado a cabo una gestión y comunicación de marca consecuentes. La marca paraguas recuerda a los dos padres fundadores, poniendo de relieve su aspecto práctico y moderno, pero también la capacidad innovadora de la empresa.

Adicionalmente, el presidente de la Junta Directiva Claus Bolza-Schünemann recibió un reconocimiento personal. La asociación VDMA (Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V.) le otorgó la Medalla Friedrich Koenig por sus méritos especiales en la construcción de máquinas de impresión. La medalla dedicada al inventor de la prensa rápida de cilindros impulsada por vapor supone un honor especial para Bolza-Schünemann. A fin de cuentas, como cuadrinierto de Koenig, en la actualidad es la sexta generación al frente del grupo empresarial internacional Koenig & Bauer.



Claus Bolza-Schünemann, presidente de la Junta Directiva de Koenig & Bauer, recibe la Medalla Friedrich Koenig de manos de Kai Büntemeyer, presidente de la asociación de técnica de impresión y papel VDMA

Por segunda vez consecutiva, en 2018 Koenig & Bauer estuvo entre los galardonados del German Stevie® Award. Por la campaña de productos “Built for our needs. The B2 presses.”, la empresa obtuvo el Gold Stevie Award por la campaña de marketing del año en el sector de la agricultura/industria/construcción, así como el Silver Stevie Award por la campaña de comunicación o

Más de 200 años dedicados a la construcción de máquinas de impresión demuestran que, entonces como ahora y en el futuro, Koenig & Bauer aúna a personas, ideas innovadoras y la pasión por la construcción de maquinaria. La racha de premios no parece tener fin: Koenig & Bauer ha sido nominada para el German Design Award por la moderna máquina de impresión digital RotaJET. Estamos impacientes por conocer el desenlace.

Daniel Ostertag
daniel.ostertag@koenig-bauer.com



Rapida LiveApp distinguida con el renombrado InterTech Technology Award 2018

Un jurado independiente ha distinguido la Rapida LiveApp con el renombrado **InterTech Technology Award 2018** de Printing Industries of America (PIA). La entrega del premio tuvo lugar el 30 de septiembre en el marco de la feria especializada Print en Chicago. “Rapida LiveApp demuestra de forma contundente el potencial de las aplicaciones modernas en la sala de impresión”, afirma Jim Workman, vicepresidente de PIA Center for Technology and Research. “El jurado tildó la aplicación LiveApp de innovadora, en especial debido a su capacidad de indicar los mantenimientos necesarios, realizar el seguimiento de los mismos y permitir un acceso sencillo a recursos formativos”.

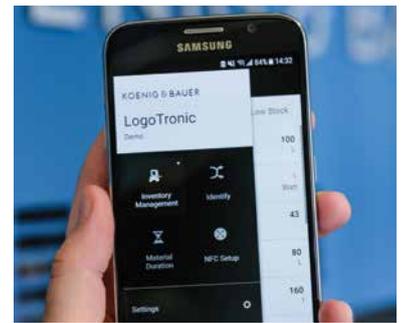
Ofrece otras muchas funcionalidades. Por un lado, el impresor puede iniciar o detener su máquina offset

de pliegos Rapida desde una ubicación descentralizada, realizar ajustes y maniobras, así como informarse sobre el estado de la máquina y los trabajos de impresión. Un gestor de mantenimiento indica las medidas necesarias para el cuidado de la máquina, facilitándolas mediante instrucciones y vídeos. Los mantenimientos efectuados se pueden confirmar y comentar de forma interactiva. Por otro lado, la aplicación incluye una potente herramienta para la gestión y el control del almacén, incluido el registro y el seguimiento de lotes. Además, las tintas, las lacas y los medios auxiliares de impresión empleados se pueden asignar de forma inequívoca a los trabajos de impresión correspondientes. Si no se llega al stock mínimo, los procesos de realización de pedidos se inician de forma automatizada.

Las Rapida LiveApps recibieron el 30 de septiembre uno de los InterTech Technology Awards de este año

Con las Rapida LiveApps, la moderna filosofía de manejo penetra en la impresión y la gestión del almacén

Rapida LiveApp demuestra cómo Koenig & Bauer Sheetfed implementa en la práctica la visión empresarial de ser el referente de toda la industria en cuanto a orientación al cliente, soluciones innovadoras y servicios proactivos. Las aplicaciones ofrecen a los impresores herramientas actuales para los usos más diversos en relación con la técnica offset de pliegos de Koenig & Bauer.



Premio “BEST IN SHOW” para Wipak Iberica

Por segunda vez después de 2016, los Diamond Awards fueron otorgados por FTA Europe durante Print4All. El ganador de la velada fue **Wipak Iberica**. La empresa ganó tanto el galardón en la categoría “FLEXO PRINT ON FILM - WIDE WEB” como el premio “BEST IN SHOW” por la mejor impresión de todas las empresas participantes. Las muestras de impresión entregadas por Wipak Iberica se imprimieron en una Evo XD de Flexotecnica. Stefano Squarcina: “Nos alegramos mucho de que Wipak Iberica haya podido ganar dos galardones con nuestra máquina”. FTA Europe se creó en 2015 y representa los intereses conjuntos de seis asociaciones europeas de la industria de impresión flexográfica,



FTA Europe Diamond Awards 2018 para Wipak Iberica (de izda. a dcha.): Angel Puy, Wipak Iberica; Jaime Herranz, Wipak Iberica; Sante Conselvan, presidente de FTA Europe; Wim Buyle, vicepresidente de FTA Europe

ofreciéndoles una plataforma conjunta para fomentar el intercambio europeo y la colaboración.

Wipak produce soluciones para envases de alta calidad

El Grupo Wipak desarrolla y produce en todo el mundo innovadoras soluciones para envases de alta calidad para alimentos, así como instrumentos y equipos médicos. Wipak pertenece al segmento de embalajes del grupo empresarial finés Wihuri. A escala mundial, el grupo tiene más de 5.000 empleados. De forma complementaria, la empresa ofrece amplios servicios y soporte técnico. El desarrollo de productos, el diseño de embalajes o la impresión de láminas constituyen la base sólida del concepto empresarial.



Digitalización de procesos empresariales: presentación en directo

Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services

Koenig & Bauer es uno de los pioneros europeos en lo relativo a la digitalización de procesos empresariales. En el marco de la jornada de puertas abiertas “Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services” a principios de junio, más de 640 usuarios de unos 40 países pudieron convencerse sobre cómo la transformación digital cambia las rutinas de una imprenta moderna, optimiza los procesos, crea nuevas experiencias para los clientes y logra que las empresas sean aún más rentables.

Mediante impresionantes sesiones en directo, los asistentes pudieron experimentar soluciones para la racionalización de los procesos en todas las fases de la producción impresa, el Lean Management y la estandarización con el objetivo de evitar errores. También soluciones de valor añadido basadas en datos en el ámbito de servicios para que los procesos sean más transparentes y los mantenimientos más planificables.

Ralf Sammeck, gerente de Koenig & Bauer Sheetfed y miembro de la

Junta Directiva Koenig & Bauer, y Thomas Göcke, director de Marketing y CRM, dieron la bienvenida a los asistentes y explicaron los factores de éxito de Koenig & Bauer en el offset de pliegos. Esto incluye desde la orientación estratégica, pasando por centrarse en ámbitos en expansión, productos excelentes y socios sólidos, hasta la satisfacción de los clientes, en especial, mediante la digitalización y las nuevas ofertas de servicios de ello derivadas. Su síntesis: “Reunimos lo que hace avanzar a nuestros clientes. La

interconexión de personas, máquinas y datos permite nuevos modelos de negocio que logran que los usuarios sean aún más rentables”.

Ponencias de expertos en innovación

Las ponencias del evento fueron a cargo de Gerriet Danz y Alexander Müller. Danz, un renombrado experto en innovación desde hace más de dos décadas en el área de habla alemana, ha fundado varias empresas. A partir de ejemplos de

empresas líderes, explicó cómo la creatividad, la colaboración, la diversidad y la cultura de los errores contribuyen a desarrollar nuevos modelos de negocio y crear ventajas adicionales para los clientes. Su resumen: “La transformación digital nunca volverá a ser tan lenta como en la actualidad”.

Procesos digitales continuos en una imprenta interconectada

Mediante una compleja presentación, los profesionales de la impresión pudieron experimentar los procesos digitales con el MIS Optimus Dash con LogoTronic Professional y Esko Equinox, una Rapida 105 PRO que producía diferentes embalajes preparados con el MIS, la troqueladora vertical Ipress 106 K PRO, la familia Rapida LiveApps y soluciones de servicio como PressCall, Visual Press Support, informes de rendimiento y las posibilidades del mantenimiento predictivo. Sven Oswald, moderador científico del servicio público de radiodifusión de Berlín-Brandeburgo, se encargó de mantener el hilo conductor y mostró las posibilidades de la comunicación moderna de datos en la imprenta interconectada.

En el sistema MIS Optimus Dash, se crearon los pedidos con todas las fases de trabajo necesarias ante la atenta mirada del público especializado. Así se pudieron convencer de la flexibilidad y rapidez de este moderno sistema: desde la programación del pedido hasta el cálculo posterior y la facturación.

Tras la creación del trabajo en el MIS, el pedido se ejecutó en la Ra-



En una de las sesiones de grupo, la troqueladora rotativa Rapida RDC 106 demostró su rendimiento de troquelado imbatible

Falk Rößler, Koenig & Bauer, explica las ventajas para los clientes del informe de rendimiento mientras charla con el moderador Sven Oswald (dcha.)

pida 105 PRO. En el puesto de mando, el impresor puede acceder de inmediato a toda la información facilitada por el MIS en el ticket JDF. Utiliza esta información del pedido junto con los datos de preajuste CIP3 de la preimpresión para el ajuste automatizado de la máquina. Tras el cambio de planchas, la entrada de tinta y las correcciones del registro inline, empezó la impresión de envases para yogures con un espacio cromático ampliado 6c con Esko Equinox.

Producción y costes bajo control en todo momento

A través de LogoTronic Professional y las funciones PressWatch y SpeedWatch, la dirección de la imprenta tiene a su disposición en todo momento todos los datos de la máquina y de servicio sobre la producción impresa –incluso de forma descentralizada en un smartphone o una tableta. Una vez finalizada la impresión, LogoTronic Professional envía todos los tiempos de producción y las cantidades consumidas al sistema de control Optimus. No solo se almacenan los tiempos, sino también avisos específicos de la máquina: cualquier retirada de pliegos de muestra o cualquier interrupción de la producción queda registrada con referencia al pedido en cuestión. A partir de los tiempos de producción y con pocos clics del ratón, Optimus genera un desglose de costes. De este modo, la empresa puede ver de inmediato si está produciendo de forma rentable.

Tras el envase para yogur, la Rapida 105 PRO produjo otros trabajos

de impresión de forma totalmente automática. ErgoTronic AutoRun permite iniciar una serie de pedidos de impresión, donde se utilizan valores, procesos y secuencias que ha predefinido el operario; ya no es necesario que intervenga. Dirk Winkler, director del área de Impresión, comentó los diferentes procesos que se ejecutan automáticamente de modo que los asistentes pudieran formarse una idea clara. Alternando teoría y práctica de forma continua, se pudo ver qué sucede en la Rapida 105 PRO observando el MIS.

Durante una sesión de grupo por la tarde, se brindó la oportunidad de profundizar más la información sobre MIS Optimus en un círculo reducido.

Impresión y acabado en directo

Simultáneamente a la producción impresa, Koenig & Bauer presentó como novedad mundial la troqueladora vertical Ipress 106 K PRO con el troquelado de cajas plegables. Dispone del probado marcador de las máquinas Rapida. Algunos de sus detalles destacados son la separación de ejemplares integrada, su elevada comodidad de manejo, la absoluta precisión del registro, los breves tiempos de preparación, así como las opciones de configuración flexibles.

Los servicios innovadores usan flujos de datos digitales

Para finalizar la demostración de impresión, Dirk Winkler escenificó a propósito un error en el recorrido del pliego de la Rapida



105 PRO. En el puesto de mando se establece comunicación con la hotline a través de PressCall; desaparecen las llamadas habituales. Sin demora y sin rodeos, la hotline puede acceder a todos los datos relevantes para el mantenimiento remoto. Los impresores y empleados de servicio utilizan VisualPressSupport, entre otros, para solucionar el error. El impresor establece una transmisión de vídeo con el empleado de servicio, quien puede colocar marcas en el vídeo, así como guardar y almacenar imágenes del mismo. Además, tiene la opción de visualizar documentos en la pantalla del dispositivo móvil junto a la máquina de impresión como ayuda para hallar una solución. Todos estos datos se documentan en la plataforma CRM relacionados con la incidencia, de tal modo que también estén disponibles en intervenciones futuras.

Basándose en los datos proporcionados por las máquinas Rapida, existe una amplia gama de servicios digitales. Los usuarios con un contrato de mantenimiento remoto y conexión VPN estática (plataforma Windows) reciben mensualmente un informe de rendimiento, que muestra los datos de rendimiento (datos no referidos a pedidos) así como los KPI (indicadores de rendimiento clave) de su máquina de forma clara. Mientras las ofertas de valor añadido basadas en datos de rendimiento de máquinas instaladas en todo el mundo aún están en un estado embrionario en otras empresas, en Koenig & Bauer ya están totalmente consolidadas.

Junto con las incidencias previas, los flujos de datos de las máquinas Rapida se pueden usar para determinar incidencias de forma proactiva (p. ej., en la ejecución de mantenimientos) y predictiva. Para ello, con algoritmos de inteligencia artificial y métodos de optimización como "Machine Deep Learning", Koenig & Bauer desarrolla herramientas con las que se pueden reconocer patrones a fin de detectar a tiempo paradas im-



previstas, evitarlas y planificar los mantenimientos necesarios. Evidentemente, esta monitorización permanente presupone el consentimiento del usuario. El objetivo a largo plazo es evitar errores antes de que se produzcan. Los datos determinados por el sistema están a disposición del usuario en el portal de clientes.

Sesión de grupo para envases de gran volumen

En otras sesiones de grupo, los profesionales de la impresión pudieron ver la producción de envases de gran volumen en formato mediano y grande, así como la producción de envases de lujo, en una máquina de doble laca Rapida 106 y en la troqueladora rotativa Rapida RDC 106.

En la impresión de grandes volúmenes en una Rapida 145 de seis colores, destacaron el rendimiento de 18.000 pl./h, así como la impresión autónoma con AutoRun. Se produjeron envases para alimentos y detergentes en modo nonstop.

Arriba: Producción de envases de lujo con láminas en frío en una máquina Rapida 106 de doble laca. El equipo de moderadores contestó todas las preguntas con entusiasmo y pericia

Abajo: Con rendimientos de 20.000 pl./h, la Rapida 106 demuestra de lo que es capaz en la producción de grandes volúmenes. Sascha Fischer, director de Gestión de Producto, explica las características únicas de la máquina, así como la producción impresa

La Rapida 106 de siete colores con equipamiento de laca produjo más cajas plegables con un rendimiento de hasta 20.000 pl./h. Se imprimieron elementos en el espacio cromático 4c y 7c con Esko Equinox, de tal modo que en un pliego se pudieron ver las ventajas de la impresión de siete colores en la reproducción de colores especiales.

Impresión y acabado de envases de lujo

En una Rapida 106 de seis colores con equipamiento de doble laca, se presentaron envases cosméticos y sanitarios. La producción se realizó con el proceso LED-UV con acabado de láminas en frío inline, así como laca UV, además de microfrado mediante el segundo cuerpo de lacado. Se mostraron los rápidos cambios de trabajo, así como la última generación de técnica de medición QualiTronic, entre otros, con regulación de la tinta inline QualiTronic ColorControl. En la troqueladora rotativa Rapida RDC 106 –la más rápida del mundo con un rendimiento de hasta 17.000 pl./h– se realizó el acabado de ambos trabajos de impresión. La Rapida RDC es una troqueladora consolidada para tres segmentos (envases, etiquetas In-mould y productos comerciales) y cinco procesos (troquelado/rascado, troquelado y aspiración de agujeros, estriado/estampado, arranque). Uno de los primeros usuarios ya ha decidido comprar la segunda máquina de esta serie.

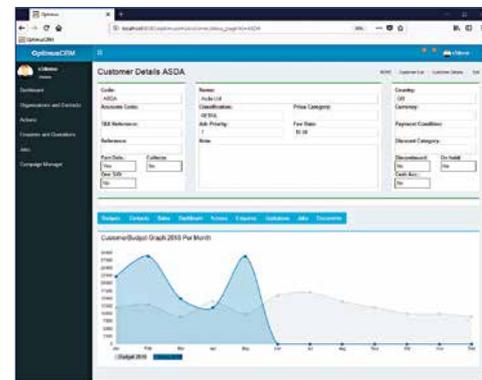
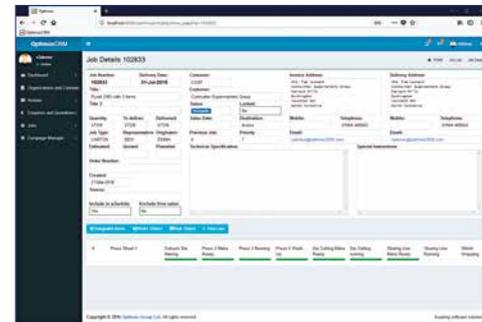
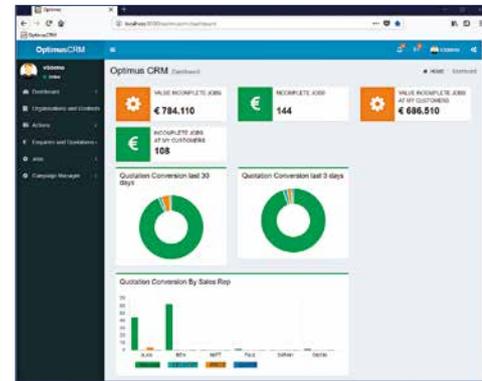
Se aplicó un estampado en seco al envase sanitario. Simultáneamente, se realizaron el estriado, el troquelado y el arranque. Para la separación de ejemplares había disponible un Master Blanker de Laserck. Tras un rápido cambio de trabajo, se procedió al estriado, troquelado y arranque del envase cosmético en la Rapida RDC 106. Con hasta 15.000 pl./h, la Rapida RDC 106 demostró su rendimiento imbatible en el proceso productivo.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Producción eficiente y comunicación en tiempo real en la imprenta interconectada

Todo esto habla a favor de trabajar con Optimus Dash

Con Optimus Dash, Koenig & Bauer ofrece un software empresarial moderno y premiado, que permite racionalizar pasos de trabajo (Lean Production o producción eficiente) y reducir considerablemente las actividades que no generan valor (Lean Management o gestión eficiente). Aquí encontrará argumentos sobre por qué un MIS basado en plantillas flexibles es la elección acertada para el futuro.



Las plantillas encarnan el enfoque orientado al producto del sistema, así como toda su flexibilidad. No importan los procesos ni el soporte de impresión: ¡Dash puede con todo! Cada plantilla contiene todos los procesos específicos de la empresa necesarios para la fabricación de un producto impreso, como por ejemplo, una caja plegable.

Estos procesos productivos son similares entre los diferentes usuarios, pero raras veces iguales. Por este motivo, a través de estas plantillas de producto flexibles, Optimus puede reflejar siempre el estándar de cada imprenta. Una ventaja obvia respecto de cualquier otro MIS.

Mejora de la comunicación

Debido a los datos de servicio y de la máquina disponibles en tiempo real, con Optimus Dash mejora la comunicación entre todos los centros de costes implicados en el proceso productivo en la empresa,

El MIS Optimus Dash ha sido premiado

Arriba dcha.: Los análisis exactos ayudan a la gerencia a tomar decisiones

Centro dcha.: ¿En qué fase de producción se encuentra cada pedido? Optimus CRM proporciona información en tiempo real gracias a la interconexión con LogoTronic y otros sistemas

Abajo dcha.: También se pueden analizar detalles sobre cada cliente pulsando un botón

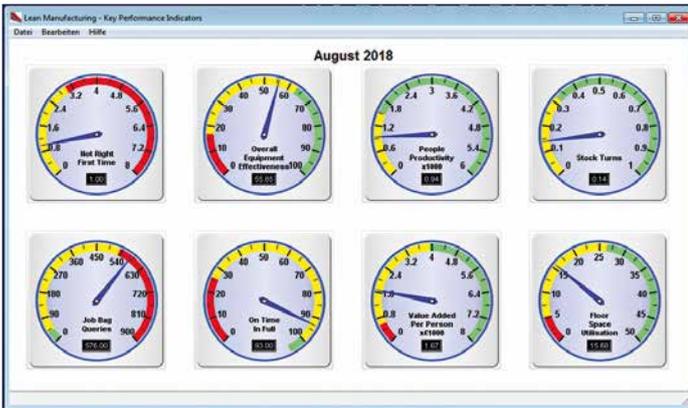
generando la transparencia necesaria para poder reaccionar más rápidamente a las necesidades de los clientes. Mediante una inteligente planificación de la producción del software, se minimizan los costosos tiempos improductivos. Durante la fase de planificación, Dash optimiza la secuencia de pasos de trabajo mediante algoritmos inteligentes.

Incremento del rendimiento

Hay una serie de indicadores de rendimiento (KPI) que son especialmente importantes para los usuarios de Dash. Estos no solo se basan en la producción, sino que se concentran en el uso efectivo del tiempo, la eliminación de gastos administrativos y la mejora del flujo de caja.

Optimus sabe de la importancia de integrar métodos de mejores prácticas y ha colaborado con Vision in Print, una organización británica, para fomentar los principios de la fabricación eficiente.

Vision KPI se ha desarrollado para traducir los datos que registra Optimus Dash en indicadores de rendimiento. Se concentra en ocho indicadores clave, que son



fundamentales para los principios de la fabricación eficiente:

- No correcto a la primera (externo) – Devoluciones, abonos y reimpressiones
- Efectividad de toda la instalación
- Productividad de los trabajadores
- Frecuencia de rotación del almacén
- Consultas sobre la bolsa de pedidos (interno)
- Suministro completo y dentro de plazo
- Creación de valor por cada persona
- Uso de la superficie

Además, Optimus Dash ofrece opciones efectivas para evitar todos aquellos pasos por los que un cliente no desea pagar. Esto incluye, por ejemplo:

El tiempo para realizar un cálculo
Las ofertas se deben elaborar de inmediato y las eventuales preguntas de los clientes se deben contestar también enseguida. Cuanto más rápido se atiende una consulta, más alta es la probabilidad de adjudicarse un pedido.

Gestión actual del almacén

Se trata de una cuestión que cobra cada vez más importancia, puesto que una gestión de stock efectiva permite hacer mucho para mejorar el flujo de caja de la empresa, por ejemplo, mediante la reducción de existencias costosas.

Registro automático de todas las posiciones que se deben facturar

Aunque facturar todas las mercancías suministradas y todos los servicios prestados puede parecer una obviedad, este no siempre es el caso. Si no existen unos procesos estipulados que garanticen el registro de todos los datos relevantes, se producen errores en la facturación, incluso hay posiciones que no llegan a facturarse. Con Optimus Dash, la facturación es correcta y completa, puesto que genera automáticamente el importe a facturar basándose en el cálculo y todos los gastos adicionales registrados durante la producción.

Automatización e integración

Optimus permite interconectar técnicas de diferentes fabricantes. Mediante la colaboración con Koenig & Bauer en el consorcio CIP4, Optimus ha impulsado activamente el flujo de trabajo integrado con LogoTronic Professional. Los sistemas trabajan juntos a la perfección, con lo que las tareas duplicadas y la pérdida de tiempo por el registro múltiple de datos forman parte del pasado.

Adquisición oportuna y reducción de los costes de material

La optimización de la compra de materiales es indispensable para mantener los costes definidos en el cálculo y garantizar un suministro puntual. Mediante un moderno sistema de pedidos y unas compras automatizadas, todos los materiales están disponibles a

Arriba izda.:

Indicadores de rendimiento en el módulo Vision KPI de Optimus

Arriba dcha.: El módulo de embalaje de Optimus calcula automáticamente la forma de troquelado

su debido tiempo. El MIS genera automáticamente una petición de compra antes de que se acaben las existencias y puedan producirse cuellos de botella. El cotejo de las facturas recibidas con las entradas de mercancías garantiza que las facturas de los proveedores sean correctas.

Analizar y no administrar

Los análisis de los procesos empresariales a máximo nivel ayudan a la gerencia en la toma de decisiones. Con Optimus Dash, estos informes están disponibles pulsando un simple botón. La interconexión siempre va en aumento, extendiéndose desde delante hacia atrás. Antes, conectar la preimpresión con la impresión era algo innovador. Hoy en día, los AGV (Automated Guided Vehicle) autónomos llevan el papel a la máquina de impresión en el momento correcto y, tras la impresión, lo trasladan a la troqueladora.

En este sentido, un sistema de control flexible que pueda crecer con las necesidades del cliente es un requisito básico para mantener la competitividad en un nivel máximo.

El MIS de Optimus ofrece a los usuarios la flexibilidad máxima de una solución innovadora, a fin de gestionar todos los procesos empresariales de forma óptima.

Chris Waschke
chris.waschke@koenig-bauer.com

Colocación de marcas a través de Visual PressSupport



Nueva herramienta de soporte al mantenimiento remoto

Visual PressSupport simplifica la comunicación

Los servicios basados en datos que Koenig & Bauer ofrece para máquinas offset de pliegos incluyen desde hace poco Visual PressSupport. Junto con la transmisión de audio durante el mantenimiento remoto, permite transmitir vídeos en directo desde un dispositivo móvil al técnico de la hotline.

Mediante Visual PressSupport, los usuarios y los técnicos de la hotline disponen de una herramienta moderna que les facilita considerablemente la comunicación. El técnico de la hotline puede ver lo que está viendo el impresor o el técnico de servicio que se encuentra junto a la máquina. Puede hacer que le muestren procesos en imágenes animadas, para así formarse una visión de conjunto rápida y amplia de la situación en la máquina. Esto facilita la comunicación, ahorra tediosas descripciones y reduce el riesgo de malentendidos respecto de una mera conversación telefónica.

Comunicación con valor añadido
Pero Visual PressSupport aún ofrece más: en las imágenes fijas que se generan en directo, tanto el técnico in situ como el técnico de la hotline pueden colocar marcas. Estas indicaciones ayudan a realizar controles funcionales o ajustes en la pieza correcta o, en el caso de un primer plano, a determinar nuevamente por separado el estado actual. De este modo, se pueden delimitar aún más los fallos en el funcionamiento y transmitir visualmente ayudas para el manejo o el ajuste.

Paralelamente, el impresor o el técnico in situ pueden compartir con la hotline imágenes del álbum de su dispositivo móvil. Estas imágenes pueden mostrar un comportamiento específico de la máquina que solo se produce esporádicamente y que, por consiguiente, no se puede observar en directo. La seguridad está garantizada en todo momento: el técnico de la hotline ve exclusivamente los archivos que se han compartido y ningún otro contenido de la galería.

Además, el técnico de la hotline puede enviar información útil (como planos o esquemas de conexiones) al dispositivo del impresor o del técnico in situ.

Transmisión de un documento (en este caso, un fragmento de las instrucciones de mantenimiento)

Amplias opciones de uso
Estas múltiples funciones garantizan un amplio campo de aplicación de Visual PressSupport. Mientras que en el mantenimiento remoto clásico se puede acceder



La preparación perfecta para Visual PressSupport

- Se puede usar un dispositivo Android o iOS
- Instalación previa de la aplicación "Visual Support"
- También resulta útil usar unos auriculares con cable

Códigos QR para la descarga de la aplicación "Visual Support"



únicamente al software, la electrónica y el manejo, con Visual PressSupport existe la posibilidad de ampliar la funcionalidad del mantenimiento remoto con ayudas en el ámbito de la técnica de procesos y la mecánica. Adicionalmente, Visual PressSupport también se puede usar en máquinas que no disponen de una conexión de mantenimiento remoto.

En los mantenimientos remotos clásicos hasta la fecha, la cuota de éxito se sitúa en el 80 %. Cabe esperar que con Visual PressSupport aún aumente más. Esto significa que incrementa el alcance de prestaciones del contrato de mantenimiento remoto y que crece el grupo objetivo de los contratos de mantenimiento remoto. La pérdida de información es menor, la comunicación se acelera y desaparecen las eventuales barreras idiomáticas, puesto que una imagen vale más que mil palabras.

Utilización de dispositivos de uso frecuente

En comparación con soluciones aisladas, Visual PressSupport de Koenig & Bauer aún arroja más ventajas: se pueden emplear dispositivos de uso frecuente, que cualquiera tiene y sabe manejar. Las baterías están siempre cargadas, de tal modo que la técnica se puede usar en cualquier momento sin preparación. No obstante, hay que tener en cuenta que el uso de Visual PressSupport supone un mayor consumo energético del dispositivo móvil. El consumo de datos asciende a 5-6 MB/minuto de media (uso tanto a través de W-LAN como con conexión de datos móviles).

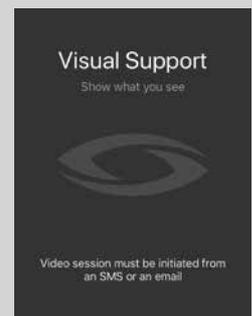
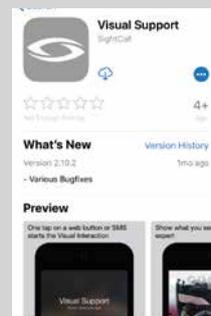
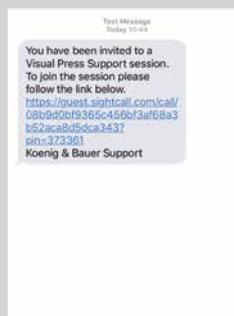
La técnica se basa en soluciones de la empresa SightCall, que cuenta con amplias referencias del sistema en empresas líderes de software y TI, aseguradoras, farmacéuticas y constructores de maquinaria.

Frank Kühnemund/Martin Dänhardt
frank.kuehnemund@koenig-bauer.com



Visión general de las opciones de manejo en el smartphone:

-  Encender y apagar la cámara del dispositivo móvil
-  Encender y apagar el micrófono del dispositivo móvil
-  Conmutar la transmisión de audio entre auriculares y altavoces
-  Cambiar entre la cámara frontal y la principal
-  Detener la transmisión de vídeo (imagen fija)
-  Encender y apagar la linterna
-  Escribir mensajes de chat
-  Compartir archivos (fotos y vídeos)
-  Finalizar la sesión



Breves instrucciones de uso

1. Para iniciar una sesión con Visual PressSupport, el operario o el técnico in situ reciben un enlace por SMS o correo electrónico.
2. Si la aplicación "Visual Support" aún no está instalada, el sistema redirige el usuario a la App Store o Play Store para su instalación. La aplicación está disponible de forma gratuita.
3. Si la aplicación ya está instalada, se establece automáticamente la conexión.

Nota: No llame a la hotline para realizar pruebas.

Uso en Schur Pack Germany:

Gestión del almacén y seguimiento de lotes con el smartphone

Con la construcción de una fábrica de envases totalmente nueva en Gallen, Schur Pack Germany instaló en 2015 tres máquinas Rapida altamente automatizadas. Desde finales del año pasado, la empresa es un usuario piloto de una de las Rapida LiveApp. Koenig & Bauer Report ha hablado con Michael Verch, jefe del Departamento de Impresión, acerca de la implementación y el uso diario de ProductionApp, con la que la empresa gestiona el almacén y realiza el seguimiento de los lotes.

Report: ProductionApp se desarrolló en estrecha colaboración con ustedes. ¿Se han cumplido sus exigencias?

Michael Verch: Sí, totalmente. La velocidad de lanzamiento fue muy rápida y la comunicación con los desarrolladores, excelente. Y así debería seguir. Pronto empezará otra fase de desarrollo.

Report: ¿Y cuál fue la reacción de sus empleados? ¿Hubo temores?

Michael Verch: No, en absoluto. Incluso nuestros usuarios sin smartphone en el potente grupo de edad de más de 50 años se manejan muy bien con la aplicación. Su uso es muy sencillo. En cuanto se sitúa el smartphone delante de una etiqueta NFC, se inicia la cámara para escanear un código o el campo correspondiente para entradas manuales. De este modo, se registran todos los datos tal como se proporcionan. Esto ha contribuido increíblemente a su aceptación. Los impresores incluso lo ven como una herramienta para facilitarles el trabajo, puesto que ya no deben anotar los productos empleados.

Report: ¿Qué valor tiene ProductionApp para ustedes?

Michael Verch: Se registran bastantes más datos que con nuestro anterior sistema de justificantes de tinta y laca mediante hojas Excel. El tiempo necesario para el registro es idéntico;

las ventajas llegan después: al comprobar los lotes usados, todos los datos están disponibles pulsando un botón, prácticamente de inmediato. Por lo tanto, el gran valor radica en el análisis de los datos.

Report: ¿Para qué productos usan la aplicación?

Michael Verch: Para todos los medios auxiliares de impresión activos e inactivos. Es decir, para tintas, lacas, aditivos del agua de mojado y engomado. Pero también para lubricantes, almohadillas para filtros, labios de raqueta, vaselina o antiespumante de laca. Y también para el equipo de revelado de planchas de impresión, que ni tan siquiera está en la máquina.

Report: ¿De cuántos artículos estamos hablando?

Michael Verch: Actualmente, 74.

Report: Junto con el registro de los lotes, ¿ve otra ventaja de la aplicación?

Michael Verch: Por supuesto, claramente las estadísticas del almacén. Para cada producto, podemos guardar la dirección electrónica del fabricante. Si el stock se sitúa por debajo del mínimo establecido, no solo nuestro departamento centralizado de compras recibe una notificación, sino también el proveedor para que sepa qué deberá entregar. Para mí, se trata de

Michael Verch está encantado con ProductionApp: "Ya nunca más vendrá un impresor a preguntar si queda suficiente tinta."



Cambio de mantillas en una Rapida 145: mediante la aplicación, la mantilla se registra en el cuerpo de impresión donde se usa; se puede realizar un seguimiento exacto de su vida útil, lo que permite planificar



El lugar de depósito de los consumibles está etiquetado en todas las máquinas Rapida

lo más impresionante del sistema. Dígame, qué MIS es capaz de decirme: "Hola, ¡solo quedan 10 kg de tinta en el almacén!" Y todo esto funciona con 100 proveedores diferentes y yo mismo puedo configurarlo de la forma más sencilla.

Además, se puede definir la duración de cada artículo. Al igual que su utilidad. Y después es posible el seguimiento anterior y posterior de los lotes. Para ilustrarlo de forma gráfica: si por ejemplo cambiamos de negro a amarillo en un cuerpo de impresión, al iniciar la impresión aún queda un poco de negro en la máquina. En los colores intensos, para los siguientes 30.000 pliegos, necesitamos la indicación sobre qué color había antes en el cuerpo de impresión. Eso no se puede anotar en una hoja. En este caso, las estadísticas de la aplicación son claramente superiores, porque el tiempo de registro puede abarcar varios pedidos. Esto se puede configurar fácilmente en la aplicación, en el entorno real de la máquina, pero difícilmente se puede lograr mediante anotaciones en hojas.

Report: ¿Cuántas etiquetas NFC hay activadas para ello?

Michael Verch: En la actualidad, 121; de las cuales unas 80 etiquetas en las máquinas de impresión y unas 40 en el almacén. En el almacén, la cifra aumenta considerablemente puesto que junto con los productos catalogados, tenemos en cuenta algunos otros que se pueden integrar en el proceso. Por ejemplo, pliegos de alza o datos sobre cambios de rodillo y talones de arrastre.

Para algunos productos, usamos las mismas etiquetas. El mejor ejemplo de ello son las casi 3.000 tintas, que se administran con una única etiqueta de almacén. Esto es posible porque, junto con el número de lote, también se lee el nombre del producto. En las máquinas, cada unidad de consumo dispone de una etiqueta. En las máquinas de seis colores, se trata de unas 25 etiquetas, lo que asciende a 30 en las de ocho colores.



Report: ¿Cuántos dispositivos terminales se usan en la empresa? ¿De qué tipo de dispositivos se trata?

Michael Verch: En la actualidad, tenemos cinco Samsung S6 con técnica de carga Qi. Uno en cada máquina de impresión, otro en el almacén y otro lo tengo yo. Más adelante, se prevé situar un móvil en cada lugar de almacenamiento. Los dispositivos no están vinculados a una persona, sino a una ubicación.

Report: ¿Qué le gustaría poder hacer en el futuro con la aplicación?

Michael Verch: Tenemos varios deseos. Podría imaginarme que, en el panel informativo, se pudieran ajustar vistas permanentes, por ejemplo, para los colores de cuatricromía. O un gestor de mantenimiento, como ya existe en otra aplicación. Así podría ver qué mantenimiento se ha ejecutado, cuándo debe realizarse la próxima vez y qué lubricante se ha empleado. Para todos los que se encargan de limpiar las máquinas, sería práctico poder tener una imagen de cuál debería ser el aspecto detallado de la máquina tras la limpieza. Para estas personas, las instrucciones también son importantes.

Paralelamente, puedo imaginarme una llamada al jefe del departamento. El impresor me envía fotos y mensajes de voz, y yo puedo ver de inmediato dónde radica el problema. O una llamada de calidad: si un material no funciona bien, se

La salida de pliego doble es algo irrenunciable en Schur. La logística y los vehículos autónomos se encargan del transporte de los palés

envían fotos o vídeos, así como un mensaje de voz, al Departamento de Calidad, que se encarga del asunto. Seguro que existen otras muchas posibilidades: la máquina tiene los datos, y los puede registrar y transmitir de forma verosímil.

Report: Junto con la aplicación, la empresa también es usuario piloto de las salidas de pila doble. ¿Qué tal va?

Michael Verch: Se trata de una herramienta de la que nadie quiere prescindir. La salida de pila doble se usa de forma continua; no aporta más que ventajas. Solo la prolongación de la salida ya influye positivamente en el secado de la laca.

Para nuestros operarios, vale su peso en oro. Ya no es necesario retirar manualmente 30 pliegos de cartón. Si se producen problemas de calidad, simplemente cambiamos a la otra pila. Las espaldas de los empleados lo agradecen. La maculatura de arranque y de salida ya no se encuentra en la pila de pliegos correctos, e incluso una hoja olvidada que marca la maculatura de arranque forma parte del pasado. Los errores humanos son prácticamente imposibles. Es sencillamente estupendo, también para el proceso de acabado.

Report: Sr. Verch, le agradecemos la entrevista y las explicaciones tan interesantes que nos ha dado.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Con motivo de la puesta en servicio de la nueva Rapida 106 de siete colores: Rich Dreshfield, vicepresidente senior de Sheetfed Sales (izda.); y Scott Brown, director regional de Ventas de Koenig & Bauer (US) (extremo dcha.); con Deven Dye, jefe de Producción (2.º izda.); Robi Siklosi, director de Impresión y Técnica Digital (3.º izda.); y John Moreno, director de Impresión (2.º dcha.) de SCT Mansfield



Southern Champion Tray apuesta por una sólida colaboración con Koenig & Bauer

Rapida 106 de siete colores para proveedor internacional de envases alimentarios

En cuanto que uno de los fabricantes americanos más importantes de envases alimentarios, Southern Champion Tray (SCT) de Chattanooga (Tennessee) goza de una posición de dominio en la fabricación y distribución de envases de cartón para los mercados de panadería, servicios alimentarios y Custom Retail. Una de las fábricas más importantes se encuentra más al sur, en Mansfield (Texas). Es aquí donde esta imprenta de envases con 90 años de historia y 120 de sus aproximadamente 700 empleados ha realizado considerables inversiones.

En los últimos 24 meses, la fábrica se ha ampliado 25.000 m² y se ha realizado una renovación de las oficinas. Se ha adquirido técnica nueva, como una cortadora de cartón, una troqueladora de pliegos, secado LED-UV para aumentar el nivel de acabado y sistemas de impresión digital. Las inversiones dan respuesta al crecimiento del mercado en Dallas/Fort Worth y, sobre todo, son una prueba de la confianza en los empleados motivados y con talento de la empresa

en Mansfield. Además, la fábrica suministra cartonajes a varios Estados del suroeste de EE. UU. y los envía a la central, que los distribuye por todo el país.

Puesto que el mercado de envases alimentarios registra un crecimiento muy acelerado, recientemente se ha instalado una nueva Rapida 106 altamente automatizada. Produce junto a otra Rapida 106 de siete colores, que empezó a producir hace algunos años.

Rendimiento máximo en el formato 3b

“Nuestra empresa en Mansfield se encuentra en un entorno productivo muy dinámico. Todas las tendencias del mercado se deben implementar con celeridad”, explica Brian Hunt, COO de SCT. “Nuestros clientes exigen envases de alta calidad, tiradas más pequeñas y breves tiempos de procesamiento. Hemos dado respuesta a estas exigencias con la Rapida 106; produce con rendimiento máximo y han



Más información:
sctray.com

disminuido los tiempos de cambio de trabajo, a lo que ha contribuido el nuevo control del color Color-Tronic. Confiamos plenamente en que podremos atender todas las exigencias de nuestros clientes en el ámbito de las cajas plegables”.

La nueva máquina incorpora múltiples funciones automatizadas,

que garantizan la velocidad y la eficiencia, explica John Simpson, director general de la fábrica de SCT en Mansfield. El sistema de gestión del color incrementa considerablemente la homogeneidad en la aplicación de la tinta y permite que la máquina adquiera color más rápidamente. La salida permite rendimientos más altos y los impresores están encantados con los puestos de mando, con los que pueden trabajar de manera mucho más eficiente y efectiva.

A la nueva Rapida 106 no le faltará trabajo en SCT

“Esperamos una mejora del OEE (Overall Equipment Effectiveness) de un 20 %”, afirma Simpson. “Queremos aprovechar el incremento de la eficiencia y presentar a nuestros clientes sus características únicas. Internamente, observamos un aumento de la eficiencia en las velocidades de preparación y producción, que inciden en nuestra competitividad”.

Cambios en el mercado de los envases

Aunque SCT es una empresa con tradición, siempre se fija nuevos objetivos. “Nuestros clientes ven en SCT el mejor servicio”, afirma John Zeiser, presidente y CEO de Southern Champion Tray. “Con la llegada del comercio electrónico y la velocidad que esperan los consumidores, nuestro equipo directivo se enfrenta a retos constantes. Para poder reaccionar, invertimos de forma continuada en la plantilla, las instalaciones y los dispositivos. Queremos asegurarnos de poder superar siempre las expectativas de nuestros clientes”.



La Rapida 106 elevada está equipada, entre otros, con automatismo nonstop en el marcador

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Offsetdruckerei Schwarzach mejora la competitividad

Salto logrado al formato grande

Mediante el salto al formato de 6 páginas con una Rapida 145 de siete colores con equipamiento de laca, en la imprenta austriaca Offsetdruckerei Schwarzach se tuvo que adaptar toda la cadena de producción, desde la preimpresión hasta la logística interna, pasando por el troquelado. El resultado constituye una considerable mejora de la competitividad en el mercado europeo de envases.

En la impresión de cajas plegables, las tiradas son siempre muy variables. Por un lado, las empresas se enfrentan al reto de producir de forma eficiente más tiradas pequeñas; por el otro, existen tiradas grandes, cuya producción está sujeta a una considerable presión competitiva. Offsetdruckerei Schwarzach (ODS) ha reaccionado a esta situación mediante el salto al formato grande, para lo que ha encargado un paquete de inversiones por valor de nueve millones. Precisamente el mejor aprovechamiento de los pliegos tiene un impacto en la competitividad en las tiradas grandes, tal como subraya el gerente Eduard Fischer. Asegura que, según los análisis internos, el salto al formato grande ya resulta interesante a partir de 10.000 pliegos. Mediante la puesta en servicio de la Rapida 145, la capacidad de producción ha aumentado hasta un 15 %, aunque tres máquinas 3b han abandonado la sala de impresión.

El especialista en cartonajes finos y etiquetas

Offsetdruckerei Schwarzach tiene una plantilla de 350 empleados en Vorarlberg y se considera un especialista en la producción y el acabado de cartonajes finos y etiquetas. Cada año se procesan 25.000 toneladas de cartón y papel. En 2017, la empresa logró un incremento del 5 % del volumen de negocio y, junto con las participaciones, generó un volumen de negocio consolidado de 90 mill. de euros. Sus clientes incluyen empresas de la industria de bienes de

consumo, fabricantes premium de dulces, artículos cosméticos y de lujo, otros sectores de productos casi alimentarios y no alimentarios, así como grupos comerciales internacionales. Situada en la encrucijada de cuatro países entre Alemania, Liechtenstein, Austria y Suiza, la cuota de exportación se sitúa en un 70 %.

El salto al formato grande no finaliza con la instalación de una máquina de impresión; los procesos de preimpresión y acabado se deben adaptar al nuevo formato. "Como primer paso, equipamos la preimpresión y el acabado final para el gran formato y, en un segundo paso, después de que la producción funcionase adecuadamente, instalamos la Rapida 145. Este modo de proceder nos ha permitido planificar la puesta en marcha y la interacción de los diferentes procesos de forma óptima", subraya el gerente Eduard Fischer.

Innovadora plataforma tecnológica

Offsetdruckerei Schwarzach ha apostado durante mucho tiempo exclusivamente por el formato 3b, puesto que por un lado los tiempos de preparación del formato grande eran mucho más largos y además resultaba más difícil mantener la calidad. Pero esto ha cambiado por completo en los últimos años. Tanto en lo relativo a tiempos de preparación como a calidad ya no hay que renunciar a nada en comparación con el formato 3b, asegura el director técnico y subraya que por este motivo la decisión a favor

Arriba: Gerente Eduard Fischer: "Precisamente el mejor aprovechamiento de los pliegos tiene un impacto en la competitividad en las tiradas grandes."

Derecha: El director técnico Johannes Knapp se muestra satisfecho con los rápidos cambios de trabajo de la máquina grande



de un fabricante alemán estaba abierta. A excepción de un cuerpo de lacado, la gerencia ha renunciado deliberadamente a otras opciones de acabado a fin de reducir la complejidad de la máquina de impresión y, al mismo tiempo, mantener una elevada productividad.

Al final, la innovadora plataforma tecnológica, la construcción compacta y un par de características decantaron la balanza a favor de la Rapida 145. La construcción compacta es tan importante porque la sala de impresión de Schwarzach está en el sótano y la Rapida 145 permitía cumplir con las especificaciones estáticas sin grandes trabajos constructivos y, en lo relativo a la superficie necesaria, la Rapida 145 también se adaptaba mejor al espacio disponible. Con estas dimensiones, no hay que menospreciar los costes de emplazamiento.

Medición inline antes del cuerpo de lacado

En cuanto al control de la calidad, Koenig & Bauer pudo diferenciarse de la competencia con una característica pequeña pero importante, que se ha estrenado en ODS. La medición inline se realiza ahora antes del cuerpo de lacado, lo que evita reflexiones molestas y con lo



que se obtienen resultados de medición óptimos. “Antes los puntos de medición se debían omitir en el cuerpo de lacado. Ahora hemos circunnavegado el problema y nos ahorramos la manipulación de las planchas de lacado. A lo largo de un año esto supone una acumulación de tiempo nada desdeñable”, subraya Johannes Knapp.

En el equipamiento de la Rapida 145, ODS ha apostado deliberadamente por la automatización para aprovechar las reservas de potencia de las máquinas en su totalidad, alcanzando los 18.000 pliegos por hora en el formato grande. “Cuando todo interacciona de forma óptima, los 18.000 pliegos por hora son un hito absolutamente realista. Nuestros empleados ya están acostumbrados a estas velocidades en la categoría 3b y se atreven a llegar también al límite en el formato grande en función del soporte de impresión”, afirma confiado Eduard Fischer y cree que, tarde o temprano, también podrá producir en el formato gran-

Cada año se procesan 25.000 toneladas de cartón y papel en Offsetdruckerei Schwarzach

La innovadora plataforma tecnológica, la construcción compacta y un par de características decantaron la balanza a favor de la Rapida 145 de siete colores con equipamiento de laca

de prácticamente la mitad de los pedidos con esta velocidad.

El código de matriz de datos garantiza claridad

La máquina está equipada para un cambio simultáneo de planchas con DriveTronic SPC, con el que los procesos de lavado se ejecutan en paralelo, lo que reduce los tiempos de preparación. “Para un cambio de forma, ahora precisamos diez minutos hasta que se alcanza nuevamente el color. Para un cambio de trabajo completo, incluido el cambio de material y formato, actualmente calculamos 30 minutos”, así resume el director técnico las primeras experiencias, aunque considera que aún hay margen de mejora.

Mediante la detección óptica de planchas de impresión a través del código de matriz de datos, por un lado se realiza una verificación de plausibilidad y se comprueba si en el cuerpo de impresión correspondiente está la plancha correcta; por el otro, se

llevan a cabo correcciones del registro, incluso antes de que se realice el primer registro. “Debido al material, el registro por sí solo ya constituye un cierto reto, pero en los primeros tres meses tuvimos que darnos definitivamente por vencidos con un solo pedido”.

El código también incluye todos los demás datos referidos al pedido, como el formato, el soporte de impresión y la tirada; para el control interno de pliegos, desde la preimpresión se envía un PDF al puesto de mando de la Rapida 145. Con premura ahora también se está trabajando en una interconexión bidireccional para abastecer el MIS con información procedente de la producción en tiempo real.

Una novedad relacionada con la Rapida 145 para ODS es que se puede imprimir directamente incluso microcanal F entre 0,6 y 1,6 mm, aunque con una velocidad reducida de 11.000 pl./h. La ampliación de la gama de soportes de impresión ayudará a la empresa a acceder a nuevos segmentos de mercado.

Salto logrado al formato coloso

Offsetdruckerei Schwarzach ha dado el salto al formato grande en toda la cadena de producción. Hasta 2019 la empresa pretendía producir en la nueva máquina un 80 % exclusivamente en formato grande; tras seis meses, parece que están más cerca de este objetivo. Paralelamente a la cuestión del formato grande, la empresa de Vorarlberg ha impulsado una tienda en línea, a la que se puede acceder desde www.die-verpackungs-druckerei.at.



Consultas: Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Imprenta francesa con la 3.^a generación en el formato grande: dos Rapida 145

La dinámica empresarial de Express Packaging cautiva a sus clientes

Express Packaging de Arques, Pas-de-Calais (en el norte de Francia), produce con una Rapida 142 y dos Rapida 145. En 2006, Henri Bréban se hizo con la empresa y, desde el principio, subió a bordo a sus dos hijos, Perrine y Edouard. “Era una empresa industrial de 100 personas, integrada en un gran grupo industrial, y no había más clientes”, recuerda al hablar del período inicial.



Henri Bréban con su hija Perrine Geoffroy y Christophe Duchateau (director de la sala de impresión)

Express Packaging se ha convertido en una verdadera empresa familiar con producción industrial. “Se tuvo que introducir toda la organización financiera, administrativa y social, desde recursos humanos hasta el comité de empresa”, recuerda la jefa de personal Perrine Geoffroy, licenciada en derecho de empresa. La imprenta obtenía estos servicios de la empresa industrial. “Fue determinante para el éxito dar a la nueva empresa un aire familiar. Discutimos muy abiertamente, implicamos a nuestros empleados en todos los proyectos y, de este modo, podemos avanzar contando con su total acuerdo”.

Capacidad de reacción, diversificación y servicio

Express Packaging tiene en la actualidad 150 empleados y opera en diferentes segmentos de mer-

cado. Esto incluye, en especial, la producción de cartón ondulado contracolado para el sector industrial y envases para la industria alimentaria. Los clientes aprecian la capacidad de reacción y el servicio de Express Packaging. La empresa cuenta, entre otros, con un amplio almacén de papel y se caracteriza por una oferta completa, desde la creación hasta el suministro de cajas acabadas.

Doce años de desarrollo continuo

“El dinamismo de la empresa cautiva a nuestros clientes”, afirma satisfecho Henri Bréban. Lo trabaja a diario. “Nuestros clien-

tes y nuestro personal se sienten atraídos por nuestro esfuerzo permanente por cambiar y mejorar”. Las inversiones periódicas en colaboración con Koenig & Bauer para la impresión y Bobst para el acabado forman parte de la estrategia empresarial desde hace diez años.

Como consecuencia, en 2017 se sustituyeron dos máquinas de impresión Rapida 142 por la nueva generación Rapida 145. “Nos hemos tomado el tiempo necesario para analizar detalladamente los requisitos de configuración y las automatizaciones en relación con la evolución del mercado”.

Una de las nuevas Rapida 145 enfrente de la Rapida 142





”

“La capacidad adicional obtenida gracias al incremento de la productividad se llena con clientes y pedidos nuevos”

Henri Bréban

Incremento de la productividad del 35 %

El equipo de Express Packaging ha tomado la decisión acertada y, en la actualidad, produce un total de 23 cuerpos de impresión con el formato 100 x 140 cm, de los cuales 15 de la nueva generación Rapida 145. “La capacidad adicional obtenida gracias al incremento de la productividad se llena con clientes y pedidos nuevos”, explica Henri Bréban.

Ambas Rapida 145 están equipadas con técnica de automatización para la reducción de los tiempos de preparación. “El cambiador simultáneo de planchas DriveTro-

nic SPC permite tensar todas las planchas a la vez”, explica Christophe Duchateau, director de la sala de impresión. Gracias al nuevo puesto de mando con AutoRun, es posible definir con antelación y guardar todos los pasos necesarios para el cambio de varios pedidos. La máquina los procesa con cada pedido sin que el impresor deba intervenir. Este puede dedicar el tiempo a otras tareas, por ejemplo, vaciar los tinteros, en lo que la técnica EasyClean le reduce la carga de trabajo.

Para reducir la maculatura, las máquinas están equipadas con técnica de medición y regulación QualiTronic Professional. La pantalla en la pared ayuda al operario a supervisar la calidad. Las tiradas medias justifican la versión HighSpeed de la máquina, gracias a la cual se imprime con hasta 17.000 pl./h en función del pedido. En este sentido, se hace indispensable la alimentación sin tacones de arrastre SIS, que alimenta cada pliego de forma correcta. “La calidad de secado de la Rapida 145 es otra gran mejora respecto de la

Jean-Pierre Waryn, Xavier Dufour y Christophe Duchateau delante de la nueva Rapida 145 de siete colores con equipamiento de laca

generación anterior. La prolongación de la salida garantiza que la laca tenga suficiente tiempo para el secado incluso con elevadas velocidades de producción”. El sistema logístico de Krifft & Zipsner facilita la laboriosa manipulación de los palés.

Mantenimiento y servicio: factores importantes para la productividad

“Invertimos mucho en formación, para tener empleados muy competentes”. El mantenimiento del parque de máquinas es algo que se da por hecho. Express Packaging colabora muy estrechamente con el servicio de Koenig & Bauer (FR). “Nos reunimos periódicamente para hablar sobre cuestiones pendientes”, afirma Duchateau. Las aplicaciones empleadas por Koenig & Bauer en el marco de la digitalización permiten que el soporte técnico conozca todos los detalles de los problemas en tiempo real y pueda actuar.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr

La nueva Rapida 106 es perfecta para la estrategia empresarial

Fabrègue Imprimeur: “éxito en la 4.º generación”

La imprenta –que desde hace casi 100 años tiene su sede en St-Yrieix-la-Perche, en la región francesa de Haute-Vienne– fue fundada en 1892 en Bort-les-Orgues por Antonin Fabrègue, un diplomado de la Escuela de Bellas Artes de París, con especialización en litografía y bisabuelo de los actuales gerentes, Emmanuel y Denis Fabrègue. A pesar de fuertes reveses como la guerra o las enfermedades, los hombres y las mujeres de la familia Fabrègue han hecho frente a los retos de la gestión empresarial de generación en generación. Y, para ello, han contado siempre con el apoyo de fieles empleados. Cada generación ha desarrollado mercados nuevos, ha construido edificios y ha invertido en tecnologías de futuro.



Los dos directores de la imprenta Laurent Faucher y Christophe Lacouche en el puesto de mando de la nueva Rapida 106

ca fue una máquina de impresión de bobina de 8 páginas con cuatro colores para la impresión comercial. Siguieron amplias inversiones en todo el proceso de producción gráfica, desde la preimpresión hasta el acabado. Se abrió una oficina de ventas en París. En pocos años, Fabrègue Imprimeur se convirtió en un actor decisivo del mercado de impresión comercial.

La primera fase de la colaboración con Koenig & Bauer

En 2012, para ampliar su oferta, Emmanuel Fabrègue buscó nuevas máquinas de impresión offset y encontró en la Rapida 106 de Koenig & Bauer las innovaciones que deseaba. La alimentación sin tacones de arrastre SIS, la tecnología DriveTronic, el volteo fiable y el cambiador simultáneo de planchas SPC con Flying JobChange permitían imprimir instrucciones de uso en varios idiomas de forma eficiente.

Y, puesto que Fabrègue no hace las cosas a medias, el parque existente de cuatro máquinas de otro proveedor se sustituyó por tres Rapida 106. Una de las máquinas, una Rapida 106 de cinco colores con torre de laca, se equipó para el modo mixto convencional/UV. Emmanuel Fabrègue: “Se trata de la única máquina para el modo mixto realmente disponible en el mercado”. Gracias a esta elección, en 2013 se pudieron abrir al mercado de los envases.

A partir de 1920, René Fabrègue se labró un nombre como redactor e impresor de revistas especializadas de la Administración y productos impresos, y creó un servicio para material de oficina. Se convirtió en el primer propietario de la imprenta.

Imprenta de los ayuntamientos

Bajo la dirección de Jean-Pierre Fabrègue, la empresa se convirtió en la “imprenta de los ayuntamientos” y de todas las declaraciones de impuestos. Y continuó siendo así hasta la monopolización por parte de la imprenta federal. De nuevo, se imponía un replanteamiento. Gracias a su experiencia y su competencia técnica, la imprenta Fabrègue se hizo con otro mercado de la Administración: el de los certificados médicos específicos para clientes y los recibos

del seguro sanitario, primero para París y, más adelante, para toda Francia, para lo cual se construyó una nueva fábrica.

En la década de 1980, el reto al que se enfrentó la cuarta generación fue la diversificación de la empresa. Con independencia de los éxitos de las últimas décadas con productos impresos para la Administración, Jean-Pierre Fabrègue pensó en el futuro. Dejó a sus hijos tiempo para amplios estudios: Emmanuel es licenciado en Ingeniería por la École Suisse de l’Industrie Graphique y Denis de la École des Cadres du Commerce et des Affaires Économiques. Al incorporarse a la empresa, se les encomendó la tarea de analizar si la imprenta podía pervivir en su segmento actual. Emmanuel, el mayor, tenía una visión clara y su elección tecnológi-

“Somos una imprenta comercial”, explica Emmanuel Fabrègue. “Un 85 % de nuestra producción va destinada a clientes de productos comerciales y editoriales, un 15 % a clientes de envases y productos derivados”. Preguntado por sus puntos fuertes, responde: “Tenemos una gran capacidad de reacción. Una solicitud de oferta nunca tarda más de 24 horas en atenderse. Gracias a nuestra experiencia en la impresión de bobina, ofrecemos un servicio de distribución para revistas específico para clientes”. Se concede un valor especial a la calidad de impresión, que el propio Emmanuel Fabrègue comprueba a menudo él mismo. “El asesoramiento y la calidad generan confianza y suponen nuevos pedidos”. La técnica de medición y regulación instalada en la Rapida 106 ayuda a que la calidad sea una realidad.

Adaptación a la ubicación geográfica

A lo largo de los años, la ubicación rural al sur de Limoges ha permitido la construcción de nuevos edificios y ampliaciones sin necesidad de trasladarse. Las tres áreas de producción de impresión de bobina, pliegos y envases están dispuestas con su acabado tras el flujo de la producción. “Trabajamos según el principio de la producción ajustada”. El emplazamiento está certificado según DEKRA, ISO 12647-2, ISO 14001, así como ImprimVert, y ha firmado la Carta de Diversidad. La protección medioambiental no es un mero eslogan, sino un pilar fundamental de la empresa.



La Rapida 106 de ocho colores con volteo de pliegos para la impresión 4 sobre 4, torre de laca adicional y equipamiento LED-UV en toda su longitud

“No habrá más sorpresas desagradables”

En 2017, Fabrègue se interesó por la tecnología LED-UV. “Puesto que ya usábamos dos máquinas de impresión de bobina, tenía todo el sentido del mundo invertir en una máquina convencional de impresión de blanco y retirada de ocho colores”. La tecnología LED-UV supuso un nuevo elemento a tener en cuenta. “Es increíblemente interesante imprimir un producto que está seco antes del volteo. Hemos podido acceder a nuevos mercados y clientes, especialmente para trabajos sobre papeles offset y creativos que otras imprentas no podían fabricar con la calidad deseada”.

Tras la inspección de varias máquinas, la decisión se decantó nuevamente a favor de la solución de Koenig & Bauer. “La impresión UV sin generación de calor desarrollada como para la Rapida 106 es algo realmente innovador y garantiza la calidad deseada. No habrá más sorpresas desagradables”. Junto con las automatizaciones ya usadas por Fabrègue como el cambiador simultáneo de planchas SPC, la versión High-Speed con rendimientos de hasta 18.000 pl./h en impresión de blanco y retirada, así como la técnica de medición y regulación QualiTronic ColorControl, la nueva máquina de impresión está equipada con dispositivos para atender las necesidades del mercado de

envases. Está elevada, posee un cuerpo de lacado y está preparada para secadores intermedios. “En la impresión sin barras volteadoras, podemos imprimir con seis u ocho colores y blanco opaco, y aplicar una laca UV clásica. La productividad de esta máquina es enorme”, afirma satisfecho Emmanuel Fabrègue.

La fórmula 1 de la impresión

En la imprenta Fabrègue todo está organizado para que así sea. Las planchas y el papel se colocan junto a la máquina. “Formamos a mucho personal internamente y junto con escuelas técnicas. Nuestros impresores son muy autónomos e imprimen con el máximo rendimiento posible para el producto. Se sienten muy orgullosos de sus máquinas”.

La actual dirección de la producción también se reclutó en la sala de impresión. “Hace un año, nuestros dos directores de la imprenta Laurent Faucher y Christophe Lacouche aún trabajaban como impresores en la máquina de impresión de pliegos y bobina”. Cuando se adquirieron las primeras máquinas de impresión Rapida, el departamento de mantenimiento de Fabrègue ya participó en una formación mecánica y electromecánica en Koenig & Bauer.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr



La primera Rapida 106 de ocho colores con volteo y equipamiento de laca en Polonia

“Inversión del año” para Vilpol

La imprenta Vilpol calificó como “inversión del año” la nueva Rapida 106, una máquina de ocho colores con volteo de pliegos para la producción 4 sobre 4 con torre de laca adicional. La empresa de Wilków Polski, a unos 50 km de Varsovia, opera en la industria gráfica desde hace 25 años y produce tanto libros de alta calidad como sistemas y envases para el PdV.

Se trata de la primera máquina offset de pliegos de Koenig & Bauer en Vilpol y la primera con esta configuración especial en Polonia. Gracias a su elevada automatización y la avanzada tecnología de la máquina, con la Rapida 106 Vilpol sustituye tres máquinas antiguas en formato B2 y B1.

Andrzej Chetczyński, directivo de Vilpol, se muestra satisfecho: “Es la primera máquina de Koenig & Bauer en nuestra imprenta. Solo esto ya es todo un acontecimiento y tam-

Andrzej Chetczyński, directivo de Vilpol, en la ceremonia de corte de la cinta para la puesta en marcha de la Rapida 106 de doble laca

bién ha causado cierta sorpresa en el mercado. Hacía tiempo que deseábamos tener una máquina con volteo. Sobre todo a tenor del volumen creciente de editoriales de libros (principalmente, editoriales de libros infantiles) que producen con nosotros y que necesitan diferentes formas de acabado, en parte excepcionales. En la actualidad, conforman aprox. el 50 % de nuestra producción. El volumen de productos impresos para el PdV también crece. Otros trabajos sobre cartón suponen un 30 % de nuestro volumen global. Por lo tanto, necesitábamos una máquina universal que pudiera procesar los soportes de impresión más diversos, con un elevado grado de automatización y que ofreciera breves tiempos de preparación debido a las múltiples tiradas pequeñas y medias. Paralelamente, queríamos una máquina que estuviera equipada con los correspondientes sistemas de control y medición, a fin de garantizar una elevada estabilidad del color en la producción. Después de que Koenig & Bauer nos presentara una oferta, visitamos algunas imprentas con máquinas con una configuración idéntica”.

Tiempos de preparación muy breves

“Quedamos especialmente impresionados por los breves tiempos de preparación. En este aspecto, la Rapida 106 es imbatible. La máquina también cumple otros

criterios importantes para nosotros. Por eso se impuso en el proceso de selección”, añade Wiktoria Majewska, miembro de la Junta Directiva. “Los mercados que abastecemos nos exigen siempre más flexibilidad. Buena parte de los libros que producimos acaban en redes de descuentos, lo que supone una enorme presión de tiempo para nosotros. A esto hay que añadir la rápida adaptación de las tiradas a la demanda”.

“De ahí la inversión en una máquina que garantice una flexibilidad máxima: rápidos cambios de trabajo, la posibilidad de imprimir por una cara o con volteo con diferentes variantes de color, total control de los procesos gracias al software correspondiente o la opción del acabado inline con lacas de dispersión. Todo esto son argumentos fundamentales para las negociaciones con los clientes actuales o futuros. Sabemos que los clientes se interesan por el equipamiento de las imprentas. El hecho de que hayamos adquirido una máquina tan moderna se ha divulgado rápidamente. También se ha dado a conocer el proceso de estandarización de la impresión realizado en las últimas semanas”.

Flexibilidad: desde soportes finos hasta cartón

La Rapida 106 entregada hace pocos meses produce con hasta



En la entrega festiva de la máquina, de izda. a dcha.: Grzegorz Szymczykowski, Jan Korenc (ambos de KBA-CEE), Agnieszka Chetczyńska, Andrzej Chetczyński y Wiktoria Majewska (todos de Vilpol)



18.000 pl./h en impresión de blanco y 15.000 pl./h en impresión de blanco y retirada. Cuenta con un paquete CX que permite la impresión de cartón, así como un paquete para soportes finos. La elevada automatización es posible, entre otros, gracias al cambio simultáneo de planchas de impresión DriveTronic SPC con Plate Ident para el registro previo, la detección óptica del molde de impresión y del pedido, así como el control de la asignación de las diferentes planchas a los cuerpos de impresión, y CleanTronic para el lavado de rodillos, mantillas y cilindros impresores.

Para la medición y regulación de la calidad de impresión, la Rapida 106 está equipada con: ErgoTronic ColorControl para la medición de la densidad de tinta, ErgoTronic ACR para la regulación del registro, QualiTronic Professional para la regulación de la tinta inline y la inspección de pliegos, QualiTronic PileView para el almacenamiento de imágenes erróneas, así como LogoTronic para la comunicación entre la máquina y el MIS y la preimpresión.



Punto a favor en un mercado exigente

“Puesto que la Rapida supone una tecnología totalmente nueva para nuestros operadores, durante las primeras semanas trabajaron junto con instructores de Koenig & Bauer”, explica Wiktoria Majewska. “Este apoyo fue muy fundamental, porque permitió que el proceso de implementación y la formación del equipo discurren sin problemas. Ahora trabajamos en tres turnos y la máquina ya tiene una ocupación del 80 %. Los impresores que hasta ahora manejaban técnica más antigua se han acostumbrado con rapidez a la Rapida. Valoran mucho su elevado grado de automatización”.

Andrzej Chetczyński añade: “Gracias a la inversión en la máquina, ha aumentado considerablemente el confort en la sala de impresión. Al mismo tiempo, la Rapida ha supuesto un importante punto a favor entre los clientes, en un mercado cada vez más exigente. Puesto que somos una imprenta que funciona por pedidos, nuestras previsiones no van más allá de 2-3 meses, lo que también se debe a los productos específicos de Vilpol. Por eso tenemos la necesidad de ser muy flexibles y versátiles, algo que logramos gracias a la inversión en la máquina Rapida”.

Los clientes en el punto de mira

Los últimos años han sido un período muy intenso para Vilpol, puesto que han comportado muchos cambios. La imprenta ha construido otra planta de producción. Junto

Izda.: Más de 200 clientes y socios comerciales de Vilpol participaron en la entrega festiva de la máquina

Derecha: Los directivos de la imprenta Vilpol, de izda. a dcha.: Agnieszka Chetczyńska, Andrzej Chetczyński y Wiktoria Majewska

con la máquina de ocho colores, se ha invertido sobre todo en técnica de encuadernación nueva. “En el ámbito de la postimpresión y el acabado, hemos comprado todas las máquinas de encuadernación y acabado necesarias para poder realizar los pedidos por completo en nuestras instalaciones”, explica Andrzej Chetczyński. “Una de nuestros puntos fuertes más importantes son nuestros 160 trabajadores. Les ofrecemos formación combinada para que dispongan de la cualificación necesaria para el manejo de varias máquinas, especialmente, en la sección de acabado. Esto nos aporta una ventaja competitiva adicional por los múltiples tipos de producción que les podemos encargar”.

Wiktoria Majewska: “Vilpol puede considerarse un proveedor completo de todo tipo de servicios gráficos. Nuestra oferta no solo abarca el trabajo de impresión, sino también el embalaje de productos, incluido su envío. Procuramos que nuestros clientes se sientan bien atendidos”.

Así fue en primavera, cuando más de 200 clientes y socios comerciales se dieron cita con motivo de la puesta en marcha festiva de la Rapida 106. “Nos gustó mucho que pudieran compartir ese día con nosotros y esperamos que la nueva técnica contribuya a consolidar aún más nuestra colaboración con ellos”.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com

Izda.: Jan Korenc (centro) entrega a la gerencia de Vilpol la maqueta de la nueva Rapida 106

Imprenta de envases americana amplía su oferta de acabado

Rapida 106 de once colores con equipamiento de doble laca en Curtis Packaging

Curtis Packaging Corporations tiene su sede en las suaves colinas de Berkshire Mountains de Connecticut. En una atmósfera relajada, la empresa ofrece a sus clientes soluciones de embalaje premiadas, innovadoras e inspiradoras. Y, a menudo, para empresas de fama mundial.



En primavera, Curtis puso en servicio una nueva máquina de doble laca Rapida 106 de once colores con un cuerpo de impresión tras el lacado. Se instaló junto a dos Rapida 130 y sustituye a otra Rapida 130. Con la nueva máquina, sus innovaciones y sus tecnologías avanzadas, se pretenden obtener tasas de crecimiento significativas mediante el uso específico de tecnologías de acabado inline de alta calidad.

Calidad, sostenibilidad e innovación

“Cuando nuestros clientes describen nuestra empresa, emplean tres palabras: calidad, sostenibilidad e innovación”, afirma Kerry C. Brown, vicepresidente de Operaciones en Curtis Packaging. “Nuestra nueva Rapida 106 cumple estos tres requisitos. Con solo pulsar un botón, ponemos en marcha los rápidos procesos de preparación. Gracias a la doble laca, tenemos

Rapida 106 en detalle: diez sistemas de entintado, torre de laca, dos secadores intermedios, otro cuerpo de impresión y lacado, así como prolongación de la salida

Sitio web de interés:
curtispackaging.com

opciones totalmente nuevas de lacado inline de alta calidad y, además, una configuración exclusiva de la máquina. Esperamos lograr una reducción de los tiempos de preparación del 60 %, así como un aumento del rendimiento del 40 %”.

La Rapida 106 también destaca en cuanto a la regulación de la tinta inline. Dispone del sistema de medición y regulación QualiTronic ColorControl, junto con la regulación de la calidad Instrument Flight de System Brunner, que se ha consolidado a escala mundial como el sistema líder de regulación de la tinta inline; se basa en el balance de grises y colores, teniendo en cuenta más de 30 variables de proceso. Se ha ampliado con nuevas aplicaciones de control del balance y estándares globales. El sistema de evaluación de cinco estrellas informa a los impresores de Curtis sobre la calidad de impresión alcanzada según la norma seleccionada, pudiendo garantizar a diario el cumplimiento de diferentes especificaciones de estándares.

“La nueva máquina nos permite ser más eficientes e innovadores. Nos diferencia de nuestra competencia. Ya tenemos fama de producir un nivel más elevado de complejidad e innovación. Nos congratula que las marcas nos busquen para introducir y crear envases nuevos con nosotros. Contamos con un fantástico grupo de proveedores, que llaman a nuestra puerta y desean introducir productos con nosotros”, afirma satisfecho Brown.

Orientación ecológica

Otro aspecto importante en Curtis es la orientación ecológica. Puesto que tanto los consumidores como las marcas están cada vez más preocupados por el impacto ambiental de los envases, buscan imprentas que compartan su implicación. Curtis es la primera empresa de envases de Norteamérica que produce 100 % con un impacto neutral para el clima, que emplea electricidad renovable 100 % y que dispone de sendas certificaciones Forest Stewardship Council (FSC) y Sustainable Forestry Initiative (SFI). A finales de 2016, se invirtieron 2,5 millones de dólares en la mejora de la eficiencia energética en la central.

“Nos sentimos muy orgullosos de haber reducido el consumo ener-

De izda. a dcha.: Kerry C. Brown, vicepresidente de Operaciones, y Don Droppo, presidente de Curtis Packaging Corporation, son un 40 % más efectivos con la nueva Rapida 106 que con la técnica anterior



Junto con dos Rapida 130, en Curtis Packaging ahora produce una Rapida 106 altamente automatizada



gético de nuestra planta en un 40 % desde 2012”, afirma Brown. “Nuestro proyecto más reciente –que incluye la conversión a gas natural, nueva técnica de climatización HVAC y sistemas de iluminación que destacan por la eficiencia energética, así como paneles solares en el techo– supondrá un ahorro de costes energéticos por valor de 4,5 millones \$”.

“Analizamos otros tres fabricantes de máquinas de impresión antes

de decidirnos por Koenig & Bauer”, explica Brown. “Tras una consideración pormenorizada, opinamos que Koenig & Bauer ofrecía una mejor calidad de impresión y servicio, además de centrarse en los envases. Nuestra colaboración con Koenig & Bauer viene de lejos. Entienden nuestro negocio, nuestros objetivos y nuestra visión”.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



L. N. Schaffrath en cifras

Fundación: 1743
 Superficie de producción: 18.000 m²
 Empleados: 225
 Cantidad de papel procesada al año: 25.000 t
 Encuadernaciones anuales: 40 mill.
 Grapados anuales: 50 mill.
 Direccionamientos anuales: 50 mill.
 Número de títulos producidos:
 aprox. 200 artículos periódicos
 Volumen de negocio: 34 mill. €



L. N. Schaffrath con Rapida 106 de alto rendimiento

Nueva técnica offset de pliegos con motivo del 275 aniversario

Cuando el 8 de septiembre L. N. Schaffrath celebró el 275 aniversario de su fundación, los visitantes pudieron ver en directo la técnica de impresión más actual en una de las imprentas más antiguas de Alemania. Semanas antes del acontecimiento, la empresa de Geldern puso en servicio una Rapida 106 de ocho colores con volteo para la producción 4 sobre 4 y lacado adicional. Con ella se quieren abrir nuevos horizontes en la producción de revistas.

Desde 2011, L. N. Schaffrath produce cubiertas con una Rapida 106 de cinco colores con torre de laca adicional. Desde su puesta en marcha, funciona a pleno rendimiento en el clásico ritmo 24/6. A pesar de sus pocos años de servicio, tiene casi 300 millones de pliegos a sus espaldas. Esta cifra acredita su elevada fiabilidad. Por ello no es sorprendente que se intentara realizar prácticamente cualquier producción en la Rapida, aunque hubiera disponible otra máquina de pliegos.

Flexibilidad tecnológica

Esta experiencia justificó la decisión de invertir nuevamente en una Rapida 106. Sin embargo, no debía ser una máquina clásica de impresión de blanco, sino una que ofreciera a la empresa un verdadero valor añadido y flexibilidad tecnológica. La máquina de retención larga era la opción ideal.

Por un lado, permite producir las cubiertas en un recorrido del pliego, incluido el lacado de las caras

Arriba izda.: Martin Sellmann, director técnico, se alegra de que la Rapida 106 no sea una mera inversión de sustitución, sino que aporte un verdadero valor añadido a la empresa

Arriba dcha.: Moderno equipamiento de una imprenta y empresa de medios de 275 años: L. N. Schaffrath cuenta con 18.000 m² de superficie de producción y un parque de máquinas extraordinariamente moderno (© Axel Breuer/plan b fotografie)

exteriores. Solo esto ya aporta más rentabilidad a la empresa, puesto que desaparece la segunda pasada, incluidos los tiempos de secado necesarios. Por otro lado, en la nueva máquina también se producirán por primera vez contenidos y, por consiguiente, productos típicos de bobina.

Incremento de versiones

La diversidad de revistas y catálogos no cesa de crecer. Paralelamente, cada vez destacan más y más objetos con versiones diferentes, a fin de adaptarse mejor a los distintos grupos de clientes. En este ámbito es donde destaca la Rapida 106: en tiradas de hasta





aprox. 13.000 ejemplares, la producción en la impresión de pliegos resulta más rentable que en la bobina. Y así es como trabajos típicos de la máquina de 16 páginas se trasladan a la Rapida 106. Produce hasta 18.000 pl./h en impresión de blanco y retirada. A diferencia de su predecesora, se ha colocada en una de las salas de rotativas. Al lado produce una flamante MBO K8 RS, que con velocidades de hasta 275 m/min está a la altura de la rápida Rapida 106 en el plegado.

Toda la cadena de procesos en L. N. Schaffrath se caracteriza por el hecho de que el control de las versiones y los suplementos se realiza completamente inline. El trabajo manual forma parte del pasado. El control selectivo de los suplementos empieza mucho antes de la impresión y se prolonga hasta el envío.

Amplia automatización

La Rapida 106 está equipada con un dispositivo de bobinas a pliegos RS 106, que permite procesar las mismas bobinas que en la C16. Por lo tanto, en todo momento es posible cambiar entre las dos máquinas de Koenig & Bauer.

El amplio equipamiento de la Rapida 106 incluye en primer lugar un paquete para soportes finos, puesto que muchos contenidos se producen sobre papel de 50 a 52 g/m². Estos también se deben poder imprimir en marcha inversa a pleno rendimiento. En las cubiertas, la gama de soportes os-

Arriba izda.: El equipo de impresores, de izda. a dcha.: Bernd Susen (gestión de turnos y formación de offset de pliegos) y los operadores de máquinas Vivian Saupe, Oliver Janssen, Klaus Richardson así como Rainer Faets se muestran satisfechos con la Rapida 106 altamente automatizada. Desde finales de agosto, produce los primeros objetos

Arriba dcha.: Con el tradicional prensado de rodillos y otras muchas actividades, L. N. Schaffrath celebró el 8 de septiembre su 275 aniversario con una amplia participación de público

Izda.: La Rapida 106 de ocho colores con volteo de pliegos y torreo de laca adicional procesa tanto pliegos como bobinas

cila entre los 90 y los 250 g/m². L. N. Schaffrath tiene stock de unos 180 tipos de papel para la producción de revistas y otros periódicos.

La Rapida 106 no solo se caracteriza por su elevado rendimiento. Los cambios de trabajo se realizan en cinco minutos o menos. Para ello, la máquina cuenta con cambio simultáneo de planchas DriveTronic SPC, incluido Plate Ident, así como CleanTronic Synchro para procesos de lavado en paralelo. Además, se utilizan planchas de impresión no encorvadas. Martin Sellmann, director técnico, afirma satisfecho: "Ya conocíamos la tecnología de accionamientos individuales de nuestras dos rotativas C48 y C16. Ahora también acelera el cambio de trabajo en el offset de pliegos". Adicionalmente, el revestimiento del tintero EasyClean garantiza pocas tareas de limpieza y, por consiguiente, rápidos cambios de tinta.

Supervisión continua de la calidad inline

En cuanto a la regulación de la calidad, la máquina también dispone de todo lo posible y práctico en una empresa de medios en la actualidad: QualiTronic ColorControl para la rápida medición y regulación de la tinta inline, medición de valores Lab, ImageZoom (lupa óptica y contador digital), ErgoTronic ACR (cámara de vídeo para la regulación del registro), tiras de medición pequeñas. Todo lo que hace posible un trabajo estandarizado y simplifica las tareas

de los impresores está presente en la Rapida 106.

A su vez, se prevé un aprovechamiento muy alto de la máquina. "Imprimiremos unos 50 millones de pliegos al año en la Rapida 106", afirma Martin Sellmann. Esto permitirá amortizar la inversión en un período de tiempo relativamente pequeño. Otra novedad es que L. N. Schaffrath pasa paulatinamente de la estrategia de dos máquinas a una máquina en el offset de pliegos. La primera ya se ha desmontado, mientras que la Rapida 106 de cinco colores se desinstalará cuando la nueva máquina de retirada haya alcanzado todo su potencial.

Tiempos de producción mínimos

En una secuencia de producción normal, L. N. Schaffrath recibe los datos de un objeto por la tarde. Al día siguiente debe estar totalmente impreso/acabado y listo para su envío, puesto que las 16.00 h es la hora límite para el correo. En casos extremos, la cadena de plazos se puede reducir considerablemente. Por ejemplo, la empresa produce cada semana una revista con dos firmas y 15.000 ejemplares, donde los datos se reciben a las 15.00 h y el pedido completo está listo en el aeropuerto de Múnich a las 22.00 h del mismo día. Esto demuestra cómo se producen los periódicos en la actualidad y cómo se debe automatizar la cadena de procesos para adaptarse.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



De izda. a dcha.: Felix Richter, Dietmar Heyduck, ambos de Koenig & Bauer, Recep Tasyanar, propietario de Barem Ambalaj, y Rolf Köhle, director de Ventas de Dereli Graphic, satisfechos con los avances de la Rapida 164 para la imprenta turca de envases

Coloso Rapida para Barem Ambalaj

Imprenta turca de envases invierte en Rapida 164

En primavera, Recep Tasyanar, propietario de Barem Ambalaj, con sede en Tire/Izmir, visitó Koenig & Bauer para informarse sobre el estado de fabricación de su nueva Rapida 164. La máquina de seis colores con equipamiento de doble laca y triple prolongación de la salida se entregó en mayo en el emplazamiento de Gaziantep y se instaló en una nueva nave de fabricación. Allí ya produce una Rapida 142 de cinco colores elevada 630 mm con equipamiento de laca. Tras la puesta en servicio de la nueva máquina, la inauguración de la nueva nave de fabricación está prevista para noviembre.

La Rapida 164 está equipada con paquete HighSpeed y produce con un formato máximo de pliegos de 1.205 x 1.640 mm, con rendimientos de hasta 15.000 pl./h. Cuenta con un paquete de equipamiento para el modo UV/mixto y, al igual que su máquina hermana en Gaziantep, está elevada 630 mm para la producción de envases. La alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SIS, el equipo totalmente automáticos de cambio de planchas FAPC, los equipos de lavado CleanTronic Multi y la persiana nonstop rebajable en la salida forman parte del equipamiento de automatización. A esto hay que añadir secadores VariDryBlueIR/TL/UV, que contribuyen a la re-

ducción del consumo energético en el secado, Emission Extraction System (EES) para aspirar olores y otras emisiones en la zona de la salida, así como tiras de medición pequeñas para poder aprovechar el formato de pliegos de forma óptima. La regulación de la densidad inline se realiza a través de QualiTronic ColorControl. Paralelamente, la Rapida 164 cuenta con una interfaz LogoTronic CIPLinkX con la preimpresión para la conversión de CIP3 PPF en datos de preajuste para la máquina.

Tras la instalación de la Rapida 164, está prevista la modernización y ampliación de la capacidad en Tire, donde también se debe

instalar un nuevo coloso Rapida junto a la Rapida 142 de seis colores con torre de laca ya existente. En Karaman, otra planta de producción de Barem Ambalaj, se está hablando de sustituir una máquina de formato grande existente de otro fabricante. Y es que Recep Tasyanar y su equipo están muy satisfechos con las máquinas offset de pliegos de Koenig & Bauer. Ven en la marca Koenig & Bauer la tecnología más innovadora y avanzada para la impresión de envases. A esto hay que añadir un elevado grado de satisfacción con el asesoramiento de Dereli Graphic, el socio de distribución y servicio de Koenig & Bauer.

En la actualidad, Barem Ambalaj es el mayor impresor turco de envases en cuanto a volumen de negocio, número de pliegos impresos y empleados; las tres fábricas de esta empresa fundada en 1999 cuentan con una plantilla de 670 trabajadores.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Rapida RDC 106 con dos unidades de troquelado y estación de arranque adicional

Supplier Award para la troqueladora rotativa

Distinción de Edelmann Group para la Rapida RDC 106

El 19 de junio, Edelmann Group –uno de los fabricantes de envases y proveedores de consumibles alemanes líderes, con sedes en Europa, Asia, así como América del Norte y del Sur– hizo entrega por primera vez de los Supplier Awards. Se entregaron premios en tres categorías diferentes: innovación, logística y cooperación. Koenig & Bauer recibió el Supplier Award en la categoría de innovación por la troqueladora rotativa Rapida RDC 106, que desde mediados de 2017 está en servicio en el emplazamiento de Heidenheim de Edelmann.

De este modo, la empresa reconoció la revolucionaria técnica de acabado, que permite que el proceso de troquelado sea más rápido y rentable y, al mismo tiempo, invita a repensar los procesos. Ralf Sammeck, gerente de Koenig

& Bauer Sheetfed y miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer, afirma satisfecho: “Recibir este premio de uno de los grandes usuarios nos honra en sobremanera. El premio demuestra que implementamos las expectativas del

mercado y que actuamos pensando en los clientes”.

En Edelmann, la Rapida RDC 106 se usa con dos unidades de troquelado para troquelar y estriar, así como con una estación de arranque adicional. Respecto del troquelado vertical, se caracteriza por rendimientos de troquelado muy elevados de hasta 15.000 pl./h. El año pasado, una Rapida RDC 106 batió el récord mundial en el troquelado de etiquetas autoadhesivas, con 17.000 pl./h. Al mismo tiempo, los tiempos de preparación mínimos garantizan un rendimiento y una productividad considerablemente superiores. De este modo, la Rapida RDC 106 resulta rentable tanto para tiradas grandes como pequeñas.

Junto con las troqueladoras rotativas, Koenig & Bauer también ofrece las troqueladoras verticales Optima en el formato mediano, así como Ipress en el formato mediano y grande. De este modo, la empresa ha evolucionado de un fabricante clásico de máquinas de impresión a un proveedor de sistemas en el área de postimpresión.



De izda. a dcha.:
Mario Gerber,
 director senior
 de Ventas de
 Postimpresión,
Johannes Nau-
 mann, director
 de Construcción,
 y **Ralf Sammeck,**
 gerente de Koenig
 & Bauer Sheetfed,
 satisfechos con
 la distinción de la
 Rapida RDC 106
 por parte de Edel-
 mann Group

Martin Dänhardt
 martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Elevada 400 mm por defecto y equipada con el marcador de las máquinas Rapida: así se presentó la Ipress 106 K PRO altamente automatizada

Nueva troqueladora vertical con separación de ejemplares integrada

Ipress 106 K PRO para un rendimiento aún mayor

Durante la jornada de puertas abiertas “Koenig & Bauer 4.0 Packaging und Connected Services”, tuvo lugar la presentación de Ipress 106 K PRO en Radebeul. Durante los tres días del evento, los asistentes pudieron ver cómo se troquelaban y arrancaban pliegos con doce ejemplares individuales con velocidades de 8.500 pl./h. La posterior separación de ejemplares totalmente automática proporciona un rendimiento aún mayor.

Desde su presentación, profesionales de la impresión y el acabado de todo el mundo se han interesado por el producto más reciente de KBA-Iberica. Ya se han recibido los primeros pedidos para el suministro de la nueva troqueladora vertical. La Ipress 106 K PRO aúna la elevada calidad de fabricación de las troqueladoras españolas con la construcción robusta e innovadora de la técnica Rapida.

Marcador y tablero del marcador Rapida

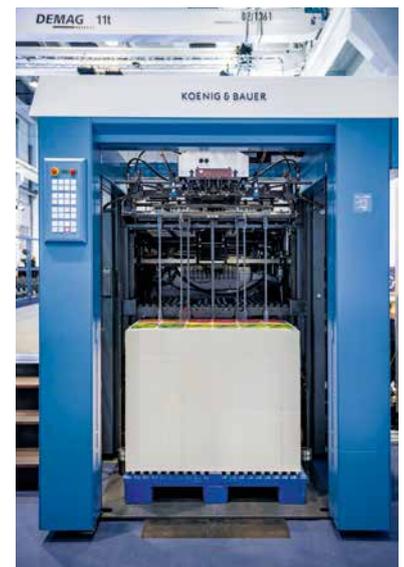
El marcador DriveTronic totalmente automático y sin árbol de la serie Ipress 106 PRO garantiza un recorrido óptimo del pliego y breves tiempos de preparación. Tomado de las máquinas offset de pliegos Rapida donde se usa

desde hace años, se ha adaptado a la perfección a las necesidades de la troqueladora vertical. Cuatro servomotores controlan todas las funciones de movimiento. La máquina almacena los ajustes de formato y aire en función de la velocidad, de tal modo que están disponibles para pedidos repetitivos pulsando un botón.

Otras características importantes del marcador son:

- Elevador de pilas continuado gradual
- Corrección automática de pliegos inclinados en el separador de pliegos durante la producción
- Regulación automática de los bordes laterales de la pila para una orientación exacta en el marcador

El marcador es conocido de las máquinas de formato mediano Rapida



- Marcador nonstop con la opción de automatismo nonstop

El nuevo tablero marcador de cintas aspiradoras está fabricado en acero inoxidable con superficie de estructura antiestática. Una cinta aspiradora central y dos cintas exteriores, que complementan el tablero marcador de cintas aspiradoras conocido de la Rapida, ayudan a procesar materiales más complicados. El ajuste individual del aire de aspiración mediante un sistema de vacío de varias cámaras garantiza un transporte fluido has-



ta la alimentación. La ralentización de los pliegos controlada electrónicamente garantiza velocidades óptimas de llegada de los pliegos en los tacones delanteros.

Amplia gama de soportes de impresión y elevado rendimiento

Con su elevado grado de automatización, la Ipress 106 PRO procesa una amplia gama de soportes de impresión, desde 100 g/m² hasta cartón ondulado de 3 mm de grosor, así como cartón compacto de hasta 1,5 mm de grosor. Su rendimiento máximo se sitúa en 9.000 pl./h en la máquina estándar y 8.500 pl./h en la Ipress 106 K PRO con separación de ejemplares integrada. El formato máximo de pliegos es de 750 x 1.060 mm y, por consiguiente, se adapta a la

Manejo sencillo a través de la pantalla táctil

perfección a los modelos Rapida de formato mediano.

La supervisión del pliego se realiza convencionalmente a través del borde del pliego o con el sistema opcional OPMR (Optical Printed Mark Register), que detecta una marca impresa mediante sensores y cámaras. Se puede cambiar de forma rápida y sencilla entre ambos sistemas a través de una intuitiva pantalla táctil.

- Sistema Easy Lock para chapas de troquelado finas
- Bloqueo y desbloqueo automáticos del marco y la contraplancha

Adicionalmente, todas las máquinas disponen del sistema de conexión IP Remote, a través del cual es posible un mantenimiento remoto, así como la instalación de updates y upgrades.

El tablero marcador de cintas aspiradoras se ha adaptado a las peculiaridades del troquelado

Múltiples funciones prácticas ahorran tiempo en el cambio de pedido y garantizan un rendimiento máximo en el acabado. Esto incluye, por ejemplo:

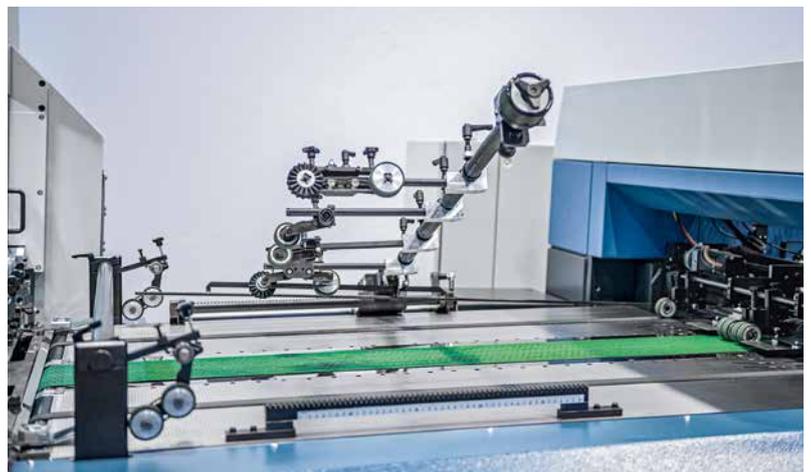
- Sistema de cierre neumático en el marco de cierre (Fast Flow) para la reducción de los tiempos de preparación

KBA-Iberica cuenta con más de 75 años de experiencia y sus productos son un complemento excelente para las soluciones versátiles de Koenig & Bauer para la impresión de envases.

Amanda Ramia
amanda.ramia@ibericaag.com

Datos técnicos de Ipress 106 K PRO (resumen)

Formato de pliego máx.	750 x 1.060 mm
Formato de troquelado máx.	736 x 1.060 mm
Formato de pliego mín.	350 x 400 mm
Presión de troquelado máx.	300 t
Rendimiento	8.500 pl./h
Altura de pila en el marcador	1.690 mm
Altura de pila en la salida	1.400 mm



Imprenta de envases americana abastece un nicho único de envases blíster

Optima 106 aumenta la capacidad en Lithographic Industries

Con un mercado en expansión y las “mejores cifras de negocios de los últimos años”, Lithographic Industries –una imprenta de envases de Broadview, IL (cerca de Chicago)– optó por seguir invirtiendo en su negocio. Tras exhaustivos estudios de mercado, la empresa adquirió una troqueladora vertical Optima 106 de KBA-Iberica.



que la demanda de capacidad no cesa de crecer”.

Perfecta, como la Rapida 105

La Optima 106 es especialmente robusta, por lo que combina a la perfección con la Rapida 105. Además, en comparación con la troqueladora de otro fabricante empleada hasta ahora, es bastante más productiva. “La troqueladora Optima es nuestro caballo de tiro”, afirma Ebert. “Producimos a diario con 8.000 pl./h. Gracias a la elevada automatización y la tecnología, los pliegos avanzan por la máquina como la seda. Hemos podido constatar una mejora de la calidad. Además, no hay tiempos de parada porque la máquina es muy fiable. Esto supone un verdadero ahorro de tiempo y, seamos sinceros, el tiempo es dinero”.

Lithographic Industries es conocida por la impresión de blísteres de alta calidad. Debido a su ubicación en una tranquila calle secundaria, la empresa siempre ha estado un poco bajo el radar. Pero sus clientes la conocen como uno de los fabricantes más antiguos y consolidados de blísteres de EE. UU.

Desde hace más de medio año, la Optima 106 ha demostrado su robustez, eficiencia y alto rendimiento como elemento integral de la producción de la empresa y ha concedido a Lithographic Industries una ventaja competitiva, puesto que la demanda de envases blíster ha experimentado un fuerte crecimiento. Paralelamente, la empresa produce con una Rapida 105 de 11 colores. Es

la única de su clase en EE. UU., e imprime blísteres y tarjetas insertables con nueve sobre dos colores.

Louis A. Ebert, presidente de Lithographic Industries, se muestra entusiasmado: “Producimos soluciones únicas para nuestros clientes, para lo que precisamos máquinas que trabajen de forma impecable y eficiente con tiempos de parada mínimos. La tecnología superior de KBA-Iberica en la Optima 106 ha incrementado considerablemente nuestro rendimiento y ha supuesto una mayor satisfacción de los clientes. Troquela los pliegos con un registro perfecto. Ha disminuido la maculatura y ha aumentado nuestra productividad, lo que es especialmente importante puesto

El equipo de Lithographic Industries celebra la nueva troqueladora Optima 106: Louis Ebert Jr, vicepresidente de Ventas; Roman Ebert, vicepresidente de Fabricación; Louis A. Ebert Sr, presidente y CEO; y el troquelador Lalo Abarca (de izda. a dcha.)

“Como nuestra Rapida 105 –que en mi opinión es muy superior a todas las demás máquinas de impresión del mercado–, la nueva troqueladora se ha diseñado y construido de forma muy industrial, precisa y naturalmente muy bien pensada”, afirma Ebert. “Aportará una mayor rentabilidad a nuestra empresa, y hemos calculado una amortización extremadamente rápida de nuestra inversión. Estamos realmente encantados con la Optima. Koenig & Bauer es una empresa de primera, con la que se pueden hacer negocios y confiar en que los empleados cumplen todo lo que prometen”.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Continuación de una exitosa colaboración

Clifton Packaging invierte de nuevo en técnica flexográfica de Koenig & Bauer

Clifton Packaging Group Ltd. es una de las empresas de envases flexibles que registra un mayor crecimiento en el Reino Unido. Mediante la inversión en una tercera instalación de impresión flexográfica de Koenig & Bauer Flexotecnica, se da continuidad a la exitosa colaboración entre ambas empresas. “Estamos muy satisfechos con nuestras dos instalaciones. El servicio, la calidad y el perfeccionamiento de la técnica nos han convencido de nuevo y hemos apostado por continuar creciendo junto a Koenig & Bauer”.

“Debido al rendimiento hasta la fecha y la excelente colaboración desde hace años, para nosotros colaborar de nuevo con Flexotecnica era un paso lógico”, explica el gerente Shahid Sheikh OBE. “Además, hemos identificado sinergias en el mercado de envases flexibles que derivan de la cartera de productos de Koenig & Bauer. Por eso estamos satisfechos con los nuevos desarrollos y las nuevas soluciones de nuestro socio”. La nueva Evo XD de Koenig & Bauer se puso en servicio a principios de

La Evo XD para Clifton Packaging ya es la tercera máquina de Koenig & Bauer

2018 y se usa principalmente para la impresión de envases flexibles.

Innovación, crecimiento y amplia cartera de productos

Clifton Packaging se fundó en 1981; desde entonces, se ha forjado una excelente reputación y se ha convertido en una marca conocida, especialmente en lo relativo a innovaciones. En los últimos años, ha logrado un crecimiento considerable que en última instancia ha supuesto que la bolsa de Londres considere a Clifton una de las 1.000 empresas con un crecimiento más rápido y exponencial del Reino Unido. La empresa está especializada en envases de alta calidad para el sector alimentario y de bienes de consumo de alta rotación (FMCG, por sus siglas en inglés). Los productos se venden en todo el mundo, entre otros, en África y Oriente Medio. Gracias a su amplia gama de materiales y opciones de embalaje, pueden reaccionar rápidamente a los deseos de los clientes. Sin embargo, Clifton Packaging no se considera únicamente una innovadora imprenta de envases, sino que ofrece a sus clientes el proceso completo, desde la idea hasta el producto acabado. El Grupo Clifton no solo imprime envases y suministra bolsas de embalaje, sino que también ofrece embalajes como servicio, comercializa máquinas de procesamiento y envasado de alimentos, incluidos carritos multiusos y

componentes adicionales, con lo que es la única empresa de esta índole que ofrece soluciones integrales de embalaje.

Nueva técnica para Evo XD

La moderna EVO XD, con sus ocho cuerpos de impresión, una nueva generación de secadores y una técnica de accionamiento y control de nuevo desarrollo, está pensada para satisfacer elevadas exigencias de calidad con los materiales más diversos. La rotativa flexográfica CI posee un ancho de banda de 1.320 mm y una longitud de corte de entre 370 y 1.000 mm. Entre sus elementos técnicos cabe destacar un sistema de ventilación altamente eficiente que ahorra energía en el secador de túnel, así como el sistema totalmente automático de contacto de impresión AIF, que no necesita tinta durante el proceso de ajuste. El fácil ajuste del registro ARF garantiza 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. En función del soporte de impresión, la máquina puede alcanzar velocidades de hasta 500 m/min.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



El proyecto de retrofit en Mediaprint en Austria

“Las grandes jugadas aportan las mayores ventajas”

En los próximos meses, en Austria entrará en su fase final uno de los proyectos de retrofit más amplios de Koenig & Bauer: durante tres años, bajo la dirección de Koenig & Bauer como proveedor integral, las 13 máquinas de impresión de periódicos de Mediaprint Zeitungs- und Zeitschriftenverlag GesmbH & Co KG en Viena-Inzersdorf, St. Andrä y Salzburgo se han actualizado en cuanto a la mecánica, el sistema electrónico y el software.

mática del fin de la vida útil: “Ya no había piezas de repuesto para muchos componentes de las máquinas”. Y, por lo tanto, era una cuestión de tiempo que la seguridad de la producción estuviera en peligro. Y esto es algo que tiene una prioridad máxima en los periódicos. Thomas Hofinger: “Pudimos convencer a los propietarios de que las grandes jugadas también aportan las mayores ventajas”. La principal ventaja es que todos los emplazamientos de Mediaprint continuarán estando al mismo nivel desde un punto de vista técnico.

Uno de los proyectos de retrofit más amplios de Koenig & Bauer entra en su fase final

La empresa

Mediaprint Zeitungs- und Zeitschriftenverlag GesmbH & Co KG actúa desde 1988 como proveedor de producción en los ámbitos de anuncios, impresión y distribución; en el ejercicio 2016/17, obtuvo un volumen de negocio de unos 430 mill. de euros. Mediaprint opera 13 rotativas de periódicos de Koenig & Bauer del tipo Commander: ocho en Viena-Inzersdorf, tres en St. Andrä (Carintia) y otros dos en Salzburgo —una joint venture con la editorial de *Salzburger Nachrichten*. En total, unos 680 empleados a jornada completa trabajan en la impresión, la expedición y la logística. Mediaprint

En el marco del upgrade de la logística de bobinas, se ha ampliado la capacidad del almacén en 60 unidades

En la actualidad, existe una fuerte tendencia hacia proyectos de retrofit en el mercado, tal como constató Jochen Schwab (director de Servicio, Proyectos y Gestión de Contratos de Koenig & Bauer) a finales de abril en un evento para clientes en la imprenta vienesa Mediaprint. Tras una exhaustiva evaluación, la mayor imprenta austriaca de periódicos también optó por la modernización de su técnica pesada existente. Parte de la culpa fue del departamento de ingeniería industrial de Mediaprint, que desde su puesta en servicio en los años 2001/02, ha mantenido las máquinas en muy buen estado general a pesar de la producción semanal de entre 10 y 14 millones de ejemplares de periódicos.

Los motivos

Aun así, el proyecto de retrofit de Mediaprint prácticamente no ha

dejado ninguna área sin tocar. “Los propietarios comparten nuestra idea de volver a lograr una seguridad de producción máxima para como mínimo los próximos diez años mediante una amplia acción de modernización. Simultáneamente, mediante las soluciones más nuevas de automatización y aseguramiento de la calidad, queremos aprovechar el potencial de una reducción de costes duradera y la mejora de la producción”, explica Thomas Hofinger, director de la imprenta en la planta de Mediaprint en Viena-Inzersdorf. El volumen de la inversión indica que las expectativas son altas: las editoriales de *Kronen Zeitung* y *Kurier* invierten unos 35 mill. de euros en el retrofit de la técnica de sus imprentas.

Ernst Mühlmann, director del área de Explotación Técnica en Mediaprint, hace referencia a la proble-





produce cada año unos 800 mill. de ejemplares (incl. preimpresión), para lo que necesita 76.200 toneladas de papel. Esta proporción más bien inusual se explica por el formato pequeño de los periódicos austriacos: las 39 torres de impresión (para 48 páginas en formato sábana o 96 páginas en formato tabloide) tienen una longitud de corte de 900 mm y un ancho de banda máximo de 1.200 mm.

El hecho de que solos los dos periódicos suprarregionales *Kronen Zeitung* y *Kurier* tengan unos 790.000 suscriptores, con una población de 8,5 millones, demuestra el gran alcance que sigue teniendo la prensa austriaca. Ernst Mühlmann considera que los formatos pequeños de periódicos resultan especialmente fáciles de leer y ve en eso uno de los motivos de las tiradas estables.

El proyecto de retrofit

Ante este trasfondo, en 2015 se produjo el disparo de salida del amplio proyecto de retrofit, compuesto de múltiples proyectos individuales.

Koenig & Bauer empezó ese mismo 2015 con la revisión mecánica de las plegadoras, lo que supuso la sustitución de todas las levas de plegado y un "gran" mantenimiento de las plegadoras, como es habitual tras 30.000 horas de servicio. Al año siguiente, en colaboración con la empresa Baldwin, se cambiaron los sistemas mojadores de rociado de los tres emplazamientos por sistemas de última generación con la tecnología "Constant C", que mantiene la niebla de tinta y el polvo alejados de las toberas. Además, en

Puertas abiertas en Mediaprint (Viena) el 24 de abril de 2018

2016 y en colaboración con Bosch Rexroth, Koenig & Bauer inició la revisión de todos los accionamientos y los reguladores correspondientes. Con ese objetivo, Bosch Rexroth puso a disposición de Mediaprint un juego completo de piezas de sustitución para una torre de impresión, así como una plegadora (paquete provisional). Entonces los técnicos de servicio de Mediaprint enviaron los componentes desmontados a Bosch Rexroth para su reacondicionamiento y así se hizo sucesivamente con todas las torres de impresión y plegadoras de los tres emplazamientos. Este proyecto individual pudo darse por concluido en agosto de 2018.

A finales de 2016, Mediaprint adjudicó el pedido correspondiente al "gran retrofit eléctrico" de los tres emplazamientos. Básicamente abarcaba el cambio de los puestos de mando ABB por EAE nuevos, incluido el nuevo control de los cuerpos de impresión y plegado, así como el upgrade de los controles de los cambiadores de bobinas, incl. Patras. Esto último fue ejecutado directamente por Koenig & Bauer, y ya ha finalizado en Viena y St. Andrä a falta de unos trabajos residuales. En Salzburgo, esta fase se realizará a principios de 2019 en paralelo al retrofit de EAE. Para el especialista en sistemas de control EAE de Hamburgo, el proyecto de Mediaprint es el mayor encargo de retrofit que ha tenido hasta la fecha. Q.I. Press Controls equipó las máquinas de los tres emplazamientos con regulación de la densidad de tinta 3D IDS. En Viena y St. Andrä se realizó en 2017, mientras que en Salzburgo se hizo durante el primer trimestre de 2018.

Koenig & Bauer también fue responsable del upgrade del control de la logística de bobinas. Este proyecto individual se fijó para mediados/finales de 2017 y se realizó en colaboración con las empresas Rocla, Schmachtl y Swisslog. En este contexto, la capacidad de almacén se amplió en 60 unidades y, de este modo, se dio respuesta a la variedad de papeles usados en Mediaprint –que había aumentado a lo largo de los años. Además, la empresa austriaca aprovechó la ocasión para equipar todas las secciones con un sistema de orientación de bobinas.

Mediaprint sobre el papel desempeñado por Koenig & Bauer

Cuando el proyecto general de retrofit se está aproximando a su culminación, Ernst Mühlmann dice lo siguiente sobre el socio que lo ha gestionado como proveedor integral: "Para nosotros, Koenig & Bauer como fabricante de máquinas es el socio pertinente para todo lo relacionado con la técnica de impresión. En el marco de un proyecto de retrofit surgen muchas preguntas, que solo se pueden solucionar en estrecha colaboración con el fabricante de las máquinas. Desde el punto de vista de la técnica de control, la nueva puesta en servicio tras el retrofit es prácticamente idéntica a una primera puesta en servicio. Por consiguiente, al igual que en la planificación, el know how y las competencias de nuestro apreciado y fiel socio son irrenunciables".

Gerd Bergmann

Consultas:

henning.dueber@koenig-bauer.com

Poco después de la firma del contrato (de izda. a dcha.): Stefan Hechler, director de Ingeniería Industrial de WE-Druck; Harold Grönke, gerente de WE-Druck; Günter Noll, responsable de Ventas de Koenig & Bauer Digital & Webfed; Margit Schweizer, directora de Procesamiento de Periódicos de WE-Druck; Stefan Segger, director de Ventas de Koenig & Bauer Digital & Webfed; Rainer Neugebauer, director de Rotativas de WE-Druck



Imprenta de Oldenburg apuesta por una Commander CL de Koenig & Bauer

WE-Druck invierte por primera vez en una rotativa de periódicos de Koenig & Bauer

Mediante la inversión en una Commander CL, WE-Druck de Oldenburg ha optado por primera vez por una rotativa de periódicos altamente automatizada de Koenig & Bauer. Puede imprimir hasta 110.000 periódicos a cuatricromía por hora con el formato especial deseado por el cliente.

“Hace tres años renovamos por completo nuestra sección de acabado. Por consiguiente, la inversión en una nueva rotativa de periódicos era el siguiente paso lógico. Tanto la tecnología como el equipo de Koenig & Bauer nos convencieron. La Commander CL será el nuevo corazón de nuestra imprenta”, explica Harold Grönke, gerente de Nordwest-Zeitung Verlagsgesellschaft mbH & Co. KG. La empresa considera que la inversión más reciente es un paso fundamental para producir los múltiples títulos impresos de forma eficiente y rentable, además de satisfacer las actuales exigencias de calidad. Stefan Segger, director de Ventas de Koenig & Bauer Digital & Webfed: “En la actualidad, cuando los clientes realizan nuevas inversiones piden sobre todo instalaciones prácticas y altamente automatizadas. Nuestro trío de Commander CL, Commander CT y Cortina nos proporciona una imagen excelente. Debido a su rendimiento y flexibilidad, la Commander CL actualmente registra una elevada demanda entre nuestros clientes”.

La Commander CL empezará a producir en verano de 2019. “Desde el principio mantuvimos reuniones muy interesantes con Koenig & Bauer. No

obstante, lo importante para nosotros era también visitar imprentas que ya produjeran con una Commander CL, para poder recabar sus opiniones, y desde luego fue algo muy positivo”, explica Margit Schweizer, apoderada de WE-Druck.

Imprenta joven, moderna e independiente

WE-Druck forma parte del grupo mediático NWZ y, desde 1982, opera en el mercado como imprenta independiente. En la actualidad, 80 empleados garantizan que cada semana se produzcan, entre otros, más de 1,5 millones de periódicos y que se inserten unos 7 millones de suplementos. Junto a los diarios y semanarios *Nordwest-Zeitung*, *Ostfriesen-Zeitung* y varios periódicos dominicales, la empresa también imprime varias revistas mensuales.

Alta automatización, elevada productividad y fácil manejo

La Commander CL está compuesta por tres torres de ocho cuerpos para la impresión 4/4, dos plegadoras de quijadas KF 5 y tres cambiadores de bobinas Pastomat C con la correspondiente carga de bobinas Patras A. Un amplio paquete de au-

tomatización –con cierres de rodillos RollerTronic, equipos de lavado de cilindros CleanTronic, regulaciones del registro de color y corte y sistemas automáticos de cambio de planchas– reduce a un mínimo los tiempos de preparación, la maculatura, así como las tareas de manejo y mantenimiento. La Commander CL se controla desde un puesto de mando ErgoTronic con EasyTronic para el arranque optimizado y la desconexión automatizada de la rotativa, y está equipada con una arquitectura abierta de interfaz en un flujo de trabajo EAE completo.

La MobileConsole de Koenig & Bauer también es una novedad muy práctica; se trata de una tableta apta para el sector industrial que actúa como puesto de mando móvil con todas las funciones de manejo. Esto permite a los operarios y al personal de mantenimiento modificar o realizar ajustes en la máquina desde cualquier posición. Se han previsto un sistema automatizado de medición y regulación del color, así como otra torre de impresión para el equipamiento posterior.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Exitosa puesta en servicio del nuevo cuerpo de lacado UV para C16 de Koenig & Bauer

Nuevos desarrollos para máquinas comerciales de Koenig & Bauer

Por un lado trabajos pequeños, muchos pedidos diferentes y productos de alta calidad y, por el otro, tiradas de gran volumen: las exigencias de los clientes a las imprentas comerciales son cada vez mayores y más diversas. Desde hace años, Koenig & Bauer aborda con éxito estas dos tendencias.

Stefan Segger, director de Ventas de Koenig & Bauer Digital & Webfed: "El intercambio de impresiones con nuestros clientes es constante. Por un lado, desarrollamos nuevos productos con nuestros socios y, por el otro, también somos proactivos y tenemos presencia en el mercado con nuevas innovaciones".

Nuevo cuerpo de lacado UV para C16

Velocidad de producción de hasta 60.000 rev./h, alta automatización, manejo sencillo y autoexplicativo,



Nuevo cuerpo de lacado UV de Koenig & Bauer para C16

Arriba: Nuevo concepto de superestructura con innovadoras guías de banda

estable como un cuerpo de impresión, limpieza automática pulsando un botón y cambio de rodillos reticulados en pocos minutos. Esta es la tarjeta de presentación del cuerpo de lacado UV de nuevo desarrollo de Koenig & Bauer. Tanto si se trata de acabados de toda la superficie en cubiertas o lacados selectivos para el acabado parcial de motivos impresos, el cuerpo de lacado está teniendo mucho éxito entre los clientes. Para poder procesar una gama de papeles lo más amplia posible, tras el cuerpo de lacado se integra un secador UV compacto en la superestructura. El cuerpo de lacado UV procesa soportes de impresión con un gramaje de 60 - 250 g/m². En función del diseño del rodillo reticulado, se aplican entre 2 y 5 g/m² de laca.

Regulación del producto inteligente en el 3º plegado

La nueva regulación inteligente del producto en el tercer plegado garantiza que el plegado se realice sin problemas. De este modo se logran condiciones de producción constantes independientemente del operario. El producto se frena de forma eficiente y con apenas desgaste y, ya durante esta fase, se coloca exactamente en la dirección de plegado y se orienta. La regulación totalmente automática del producto funciona de manera autoajutable. Es muy fiable in-

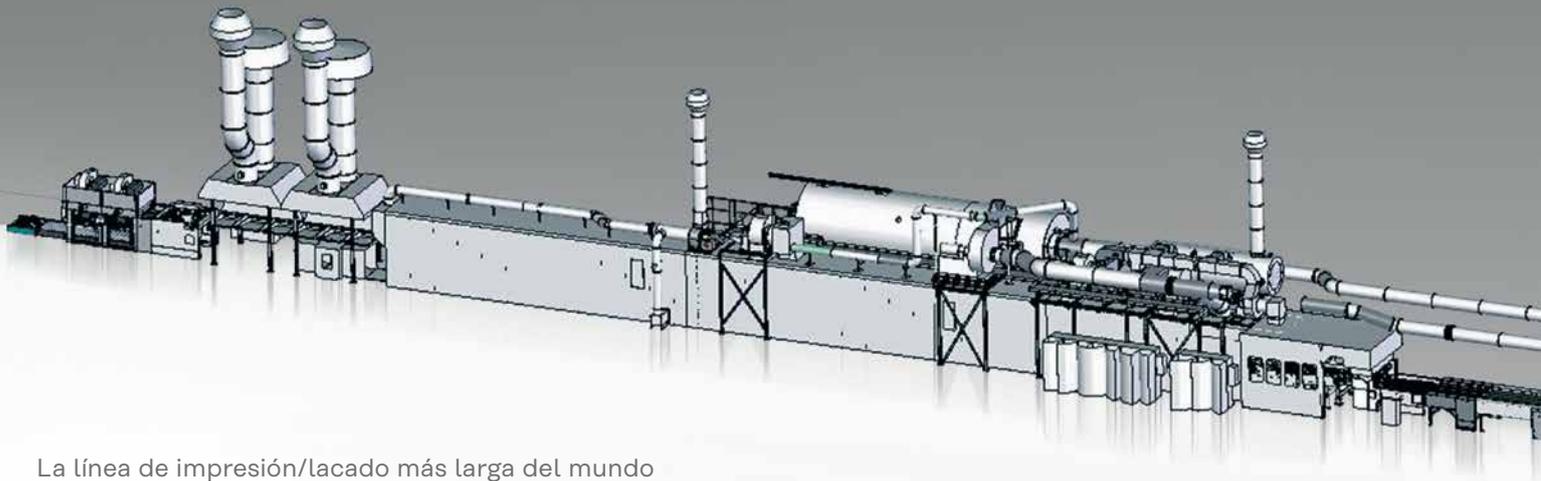


dependientemente de la velocidad de producción y del grosor del producto. Esto garantiza unos resultados de plegado constantes, incluso con oscilaciones de la velocidad. Stefan Segger, director de Ventas de Koenig & Bauer Digital & Webfed: "Continuamos teniendo mucho éxito en el mercado y esperamos poder realizar más inversiones durante este año. Nuestras instalaciones son sinónimo de calidad. Con nuestro know how, hemos trabajado en muchos nuevos desarrollos para nuestras máquinas comerciales".

Concepto de superestructura con innovadoras guías de banda

Las barras volteadoras microporosas y patentadas son una característica exclusiva de Koenig & Bauer. En el caso de diferentes anchos de tira, no se requieren trabajos de ajuste; además, trabajan de forma extremadamente fiable con un colchón neumático mínimo y una excelente guía de cintas. La construcción modular y la técnica de accionamientos individuales empleada de forma generalizada permiten que la superestructura se adapte a requisitos de producción específicos. La guía de banda corta y estable permite una tensión de banda más homogénea.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



La línea de impresión/lacado más larga del mundo

Glud & Marstrand A/S crece

Una hoja de metal impresa pasa por diversas fases de producción antes de convertirse en una lata. Normalmente, se aplican cuatro capas (laca base, tinta, laca superior, laca interior) en un envase de metal para proteger la imagen impresa, el contenido y, en función del contenido, el envase de metal. Cada una de estas fases de producción requiere una pasada de producción en una máquina de impresión o lacado. Por este motivo, el objetivo de toda imprenta sobre metal es agrupar estas fases de producción para fabricar de forma más rentable. Con su última inversión, Glud & Marstrand ha logrado agrupar tres fases de producción en una.

tió en la línea de impresión/lacado más larga del mundo en el ámbito de la impresión sobre metal. Con una velocidad de producción normal de 6.500 hojas/hora, una hoja de metal tarda unos 15 minutos desde el marcador de la MetalStar 3 hasta el apilado doble de la línea.

Soluciones innovadoras desde la máquina de impresión...

Instalar y operar de forma rentable una línea de producción con una longitud de unos 140 m es un reto. Para acelerar el proceso de cambio de pila, el marcador de la MetalStar 3 se equipó con un cambiador automático de pila. Este se desarrolló especialmente para la impresión sobre metal, puesto que los pesos de las pilas residuales pueden alcanzar los 100 kg. El cambiador automático de pila cambia una pila en 20-30 segundos, retirando automáticamente el palé vacío del marcador. En la cinta de rodillos puede haber hasta tres palés con hojas de metal de 2,5 t cada uno, para procesarlos uno tras otro.

La nueva MetalStar 3 se equipó, entre otros, con CleanTronic Synchro, DriveTronic SRW y ErgoTronic ACR para disminuir los tiempos de preparación. Adicionalmente, está diseñada para el uso de tintas UV y equipada con secadores intermedios UV y un secador final UV.

... hasta el secador

Los secadores de hojas de metal son extremadamente silenciosos si solo funcionan con gas. Las hojas



El ahorro de materiales tiene una prioridad máxima en la impresión sobre metal. Aquí se imprimen y lacan hojas scroll. Estas hojas están troqueladas para aprovechar el material de forma óptima



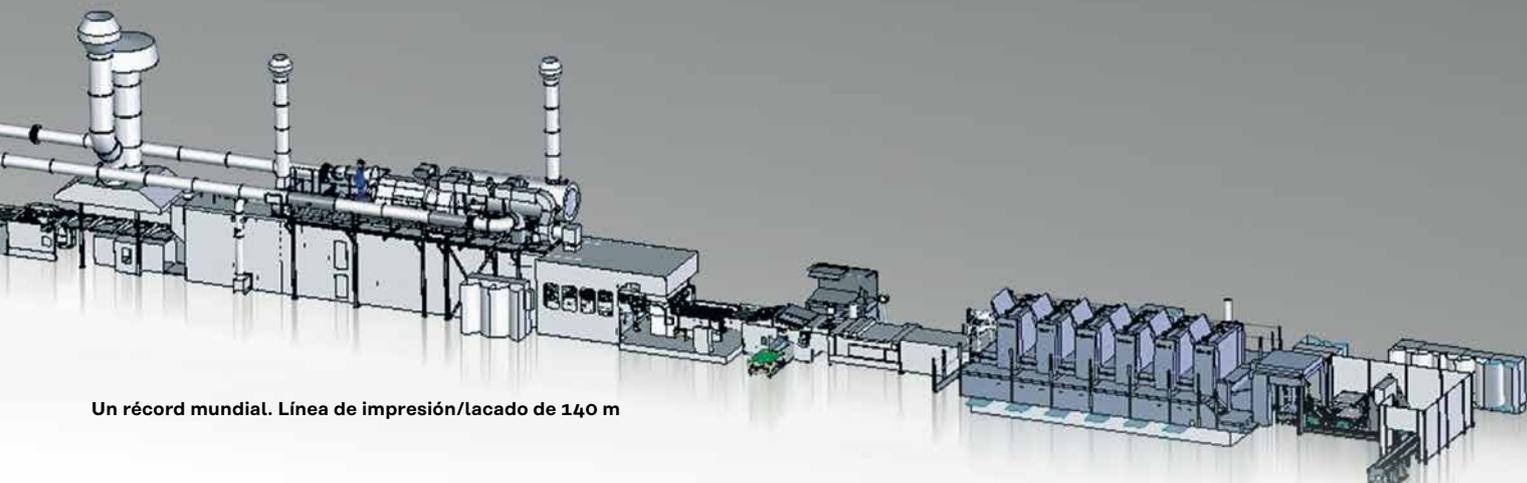
En el recorrido de conducción de la laca, la laca aplicada tiene tiempo de distribuirse en la hoja, lo que evita estructuras no deseadas

Especialista en el manejo de líneas largas

La empresa Glud & Marstrand A/S de Dinamarca es uno de los usuarios más experimentados de las denominadas líneas de lacado tándem. Se trata de líneas en las que, en un mismo proceso, se laca y seca dos veces. La hoja de metal se puede lacar doble por una cara o simple por ambas caras, en función de la configuración de la línea. Normalmente, las líneas de lacado tándem miden 90-110 m de longitud. Desde 2011, Glud & Marstrand A/S opera cuatro de estas líneas de lacado tándem en su planta de producción en Dinamarca. El Grupo Envases Universales, al que pertenece Glud & Marstrand, opera once líneas de lacado tándem en todo el mundo y es, con diferencia, el mayor usuario de esta configuración de máquina.

No es suficiente

En el año 2016, Glud & Marstrand decidió invertir en una MetalStar 3 nueva de Koenig & Bauer. La MetalStar 3 nueva se instaló delante de una línea de lacado tándem y, de este modo, con una longitud total de 140 m, se convir-



Un récord mundial. Línea de impresión/lacado de 140 m



El cambiador automático de palés de la MetalStar 3



La vista desde la salida permite intuir la longitud de las líneas tándem

de metal se secan en el secador 10 minutos a 200 °C. En Glud & Marstrand se ha usado un secador previo de 15 m de longitud y un secador principal de 36 m de longitud. Para reducir drásticamente el consumo energético de estos secadores, se ha integrado una postcombustión térmica ECO – TNV en la línea. Esta quema el aire con disolvente que se genera durante el proceso de secado. La energía así obtenida se alimenta al secador, con lo que se puede ahorrar una gran cantidad de gas. Para reducir aún más el consumo energético, la línea está equipada con HighEcon AFM (Air Flow Management), que reduce automáticamente la cantidad de aire de escape en modo standby.

Si la línea no se usa en el modo tándem (es decir, si solo se emplea un secador de hojas de metal), HIGH ECON AFC (Air Flow Control) regula automáticamente la cantidad de aire de escape a fin de garantizar el ajuste óptimo de la producción para el funcionamiento de un único secador de hojas de metal.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de

Vetters de Radeburg se construye su máquina de impresión individual

Retrofit en el offset de bobina con PHS

Durante las dos últimas décadas, los mensajes sobre máquinas offset de bobina cada vez más potentes han dominado los titulares del sector de la impresión. El ejemplo de la imprenta Vetters en Radeburg (Sajonia) muestra otra manera de hacer las cosas. Con la ayuda de PrintHouseService GmbH (PHS), filial de Koenig & Bauer, Vetters ha construido una máquina de impresión que se adapta a sus necesidades individuales.



La imprenta Vetters se fundó en 1949 como imprenta de libros Ulrich. A mediados de la década de 1980, Jürgen Vetters se enfrentó al reto de mantener en funcionamiento la imprenta de su suegro. Aprendió a improvisar con rapidez. La fase final de la economía controlada que llegaría pronto, el cambio radical tras la apertura de la frontera interior alemana, las oportunidades repentinas para las imprentas: Vetters vivió todo esto en primera persona y lo ha plasmado en una empresa que ahora tiene 130 empleados.

Máquina de retirada o rotativa

En Vetters empezaron a dar el salto a la impresión offset con formatos pequeños. Hasta que en 1997 se encontraron ante la tesitura –como muchos colegas– de decidir si ins-

Innovadora técnica del puesto de mando, incluida moderna regulación del registro y la densidad de tinta

talaban máquinas de retirada offset de pliegos o se atrevían a dar el salto a la impresión offset de bobina. Por aquel entonces, la rotativa de 8 páginas aún era un tamaño de máquina popular. En 1998, la “rotativa del este” Zirkon Supra 660 significó para Vetters el salto al offset de bobina; en 2002 se convirtió a una instalación de doble banda y, en 2004, se incorporó una segunda Supra 660. Una máquina que, como mínimo en parte, se esperaba que aún tuviera una larga existencia y un papel importante.

Un nicho de mercado

“En aquel entonces nos faltaba la valentía para las 16 páginas”, recuerda Jürgen Vetters. Cuando en 2006 debían invertir de nuevo, manroland hacía tiempo que había

abandonado la Octoman, por lo que primero se optó por una Polyman y, tres años después, una Rotoman.

Sin embargo, paralelamente, la imprenta offset de bobina triunfó en un nicho de mercado: los productos plegados complicados y, sobre todo, los folletos con soportes finos. La competencia en este ámbito es mucho menor, pero supone más trabajo de desarrollo. Muy indicado para el equipo de Jürgen Vetters. “Hacemos unos formatos mínimos que nadie más es capaz de hacer. Y, sobre todo, ninguno de los litógrafos”, explica el director de la empresa. Por este motivo, sobre todo la Octoman está siempre a plena capacidad. Y, precisamente por eso, era urgente crear capacidad adicional y un backup para esta máquina.

Supra + Octoman = SUPman

Eso significaba que la Octoman adquirida en 2011 de segunda mano necesitaba una gemela. Debía ofrecer las mismas posibilidades técnicas que se podían realizar en la Octoman transformada para las necesidades individuales de Vetters. Técnica adecuada: ¿usada o nueva de fábrica? El mercado de máquinas nuevas hacía tiempo que había tomado otros caminos. Por eso, el creativo director de la empresa tenía en mente una combinación de los cuerpos de impresión Supra muy robustos aún existentes y una plegadora Octoman. Una combinación técnicamente compleja, pero no impensable, puesto que los formatos de ambas máquinas son idénticos.

En la filial PHS de Koenig & Bauer Vetters halló a un socio acostumbrado a pensar “más allá de las cuatro paredes” y que no solo supervisa proyectos de mantenimiento, sino que también implementa soluciones excepcionales.

Poner en la misma onda

En 2015 empezó el proyecto “Supman”, que gradualmente evolucionó



**La “Supman”
de Vettters**

hacia una instalación offset de bobina equipada en la actualidad con la técnica más moderna de control, puesto de mando y automatización.

Primero, PHS encontró para Vettters otra Octoman —en mal estado, pero con la configuración adecuada. Los siguientes pasos fueron: traslado, inspección, desmontaje completo y primeras reparaciones. En cuanto a la electrónica y la técnica de accionamiento, una Zirkon no es en absoluto compatible con una Octoman. Tras varias décadas de uso, la plegadora presentaba el estado esperado: todo debía reacondicionarse por completo. ¿Pero es posible? ¿Es rentable? ¿Cuánto tardará? ¿Cuáles son los riesgos? Jürgen Vettters y PHS tuvieron que dilucidar muchas preguntas. El tiempo apremiaba. Como máximo en agosto de 2017, la nueva técnica debía estar en funcionamiento. El concepto de PHS convenció: todo de una sola mano, en estrecha colaboración y —tal y como quedaría demostrado— en el plazo requerido.

Mejor de lo esperado

En la parte de la Octoman usada a partir del cuerpo de refrigeración, se instaló un sistema electrónico totalmente nuevo. Se desarrolló un concepto de engrane y accionamiento para la conexión de la Octoman; se inició la revisión mecánica, eléctrica y neumática de todos los componentes. Tras el correcto montaje, el Instituto de Técnica de Impresión de Sajonia confirmó la calidad de la “Vettters Supman” en una prueba de impresión y plegado. Tras

la revisión, en especial la plegadora funcionaba mejor en lo relativo a las tolerancias de plegado que lo prometido en los datos de una Octoman nueva. El manejo se realiza a través de un puesto de mando adaptado por PHS, con software de PHS. Timo Valentin, director de la planta de Plauen de PHS, se muestra satisfecho con el resultado: “En este proyecto hemos podido demostrar cómo, con el know how correspondiente, se puede implementar con celeridad un proyecto aparentemente exótico con un presupuesto viable”.

PHS como proveedor integral

Hubo incontables reuniones sobre el proyecto, explica Harald Klein, director de Servicios de Sistemas de PHS: la colaboración con Vettters en el proyecto Supman fue intensa más allá del montaje. “En realidad, hasta finales de 2015 no fuimos un fabricante de máquinas, sino ‘solo’ un proveedor de servicios. Este proyecto requería mucho más”, explica.

Se incorporaron otros especialistas. Christian Göbel, con su em-



La unión hace la fuerza: Jürgen Vettters (dcha.), imprenta Vettters, y Harald Klein, PrintHouse-Service

presa Ideego, desarrolló un equipo de lavado de mantillas “Vortex” para la geometría especial de los cuerpos de impresión de la Supra, como requisito previo para la producción rentable con tiempos de parada mínimos. Q.I. Press Controls suministró los sistemas de automatización para la Supman. “Nuestra intención era, ante todo, cumplir con las elevadas exigencias de calidad”, resume el director técnico Gerd Helwig. “Pero gracias a los sistemas de QIPC, nuestros empleados ahora también pueden manejar las máquinas de impresión de manera mucho más efectiva”.

Transformación durante el funcionamiento

Jürgen Vettters considera que su proyecto es pionero: “Demuestra que algo así es posible y en el futuro cada vez será más importante, puesto que apenas existen fabricantes de máquinas y el tipo de máquina que necesitamos ya no se construye”. Para la empresa sajona, fue fundamental que PHS garantizara que la máquina solo debería pararse por breves espacios de tiempo algunos fines de semana. Por lo demás, el proyecto se desarrolló “casi sin paradas”. Harald Klein: “El nuevo control se instaló en paralelo, se probó por partes y después se implementó. Previamente habíamos establecido exactamente los días en los que podíamos acceder a la máquina”. Un proyecto de estas características no se reduce únicamente a los costes. Vettters: “Tengo pedidos que debo procesar. De lo contrario, pierdo mis clientes”.

Para PHS no era el primer proyecto en estas condiciones. En imprentas de periódicos es lo habitual. La maquinaria debe funcionar por la noche. Se puede trabajar y hacer pruebas hasta última hora de la tarde. El resultado de la prueba es determinante: ¿funciona? ¿O hay que volver a empezar?

Gerd Bergmann

Consultas: harald.klein@prighthouse-service.com



Lo sencillo aún más sencillo

La inyección de tinta, el escáner de mano y el software code-M favorecen la diversidad de producción

La presión de los costes en las empresas, especialmente en la producción, está aumentando. Al mismo tiempo, la diversidad de productos aumenta. El paquete de software modular code-M de Koenig & Bauer Coding contribuye a reducir los costes durante la identificación de productos y facilita las opciones de diseño individuales.

Las impresoras de inyección de tinta continuas sin contacto de la serie alphaJET etiquetan productos con fecha, texto, líneas de marcado y hasta códigos de barras complejos. Un panel de control maneja cada impresora.

En los sistemas de producción interconectados, la entrada manual en la impresora suele alcanzar sus límites. Los productos que cambian con frecuencia suponen fuentes de error molestas en el control y la entrada manual. Las erratas o las configuraciones incorrectas implican consecuencias desagradables. Durante muchos años, Koenig & Bauer Coding ha facilitado la optimización del proceso de producción mediante la conexión de un escáner de mano. El soft-

ware modular code-M complementa la creciente interconexión de la producción en el marco de Industria 4.0 y permite una rápida adaptación a las nuevas tendencias. Gracias a la integración en la red de la empresa, la preparación de pedidos y la planificación de la producción se relacionan directamente con los sistemas de etiquetado en producción. La integración de code-M es posible para la nueva generación de alphaJET tanto en sistemas nuevos como existentes.

HEW-Kabel es especialista en cables y líneas especiales

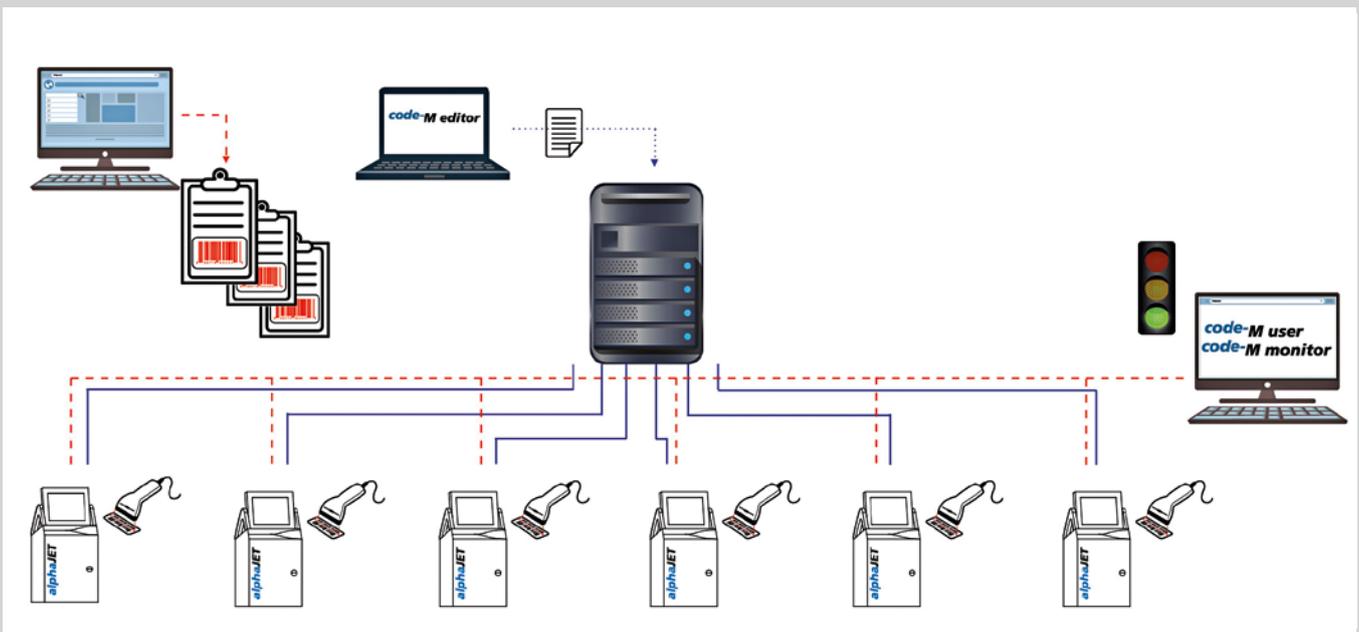
Con más de 350 empleados en el Departamento de Investigación y Desarrollo, Producción y Ventas, HEW-KABEL desarrolla y produce en la localidad alemana de Wipper-

fürth líneas y cables específicos para clientes de Alemania y el extranjero. Los clientes incluyen empresas de la industria automotriz, tecnología médica y robótica, así como tecnología de control e ingeniería energética.

A lo largo de más de 50 años, la compañía ha desarrollado numerosas soluciones de cable con experiencia en material y un nivel especial de fabricación.

Todos los productos y procesos de HEW-KABEL están diseñados para cumplir con elevados estándares y fabricar siempre el producto correcto de la amplia gama de productos con total precisión.

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com



01 Amplio catálogo de productos

HEW cuenta con varias líneas de producción con más de 25 inyecciones de tinta continuas de etiquetado para la producción de una amplia variedad de cables y líneas. En función de la tinta necesaria, se sustituyen las impresoras de inyección de tinta de las líneas y se configuran en el dispositivo. La inyección de tinta se ha realizado de forma individual y poco clara a lo largo del tiempo. Esta posible fuente de error debía eliminarse.

02 Centralización, por favor

Lejos de la línea de producción y las impresoras, ahora los textos impresos se elaboran de forma centralizada en el ordenador mediante el code-M editor y se almacenan en el ordenador del servidor. Todas las impresoras alphaJET están conectadas al servidor mediante Ethernet y se sincronizan con los textos de impresión actuales cada 5 minutos. Un código de barras incluye la orden de producción de la oficina de preparación de trabajos. Al escanear el código de barras, el operador en la línea activa el trabajo con la configuración correcta y el texto en alphaJET.

03 Conexión sencilla

La interconexión de alphaJET a través de un servidor central y la activación de los pedidos de impresión a través de un escáner de mano ha permitido eliminar fuentes de error. El estado de las impresoras se supervisa de forma centralizada con el software code-M monitor en un ordenador. A simple vista, se puede detectar si la impresora está lista para imprimir o si, por ejemplo, la tapa del cabezal está abierta o si se debe rellenar de tinta. code-M user permite manejar todas las impresoras de forma centralizada. Para ello, la interfaz de usuario idéntica de la impresora aparece en la pantalla del ordenador.



“Estamos muy satisfechos con nuestras impresoras de inyección de tinta. Actualmente, estamos sustituyendo la serie alphaJET C por la nueva generación alphaJET. Desde que implementamos el software code-M, podemos responder aún más rápido a las necesidades individuales de nuestros clientes. La gestión centralizada de las impresoras reduce notablemente los costes.”

Lisa Tintelnot, compradora técnica de HEW-KABEL

Servicio postventa y asistencia técnica: un elemento clave para empresas industriales

Confianza en el plan

Actualmente, las empresas se caracterizan por el continuo cambio en sus mercados objetivo. Las demandas de las propias actividades deben adaptarse constantemente.

Ha quedado atrás la época en la que el servicio postventa y la asistencia técnica, como servicio al cliente, solo tenían que lidiar con problemas del mundo. El mantenimiento preventivo de los equipos de producción reduce las averías y evita las situaciones de emergencia. También aumenta la vida útil de los sistemas. La atención y el mantenimiento regulares aseguran,

de manera preventiva, la fiabilidad de la producción, mejoran la satisfacción del personal operativo y favorecen de manera sostenible la fidelización del cliente.

Muchas empresas se encargan del cuidado de los equipos con su personal cualificado. El mantenimiento preventivo permite a las empresas predecir con ante-

lación el momento perfecto para realizar reparaciones o sustituir el dispositivo. La planificación ahorra tiempo y dinero.

Los cables especiales a medida conectan nuestro mundo

La cantidad de soluciones de cable diferentes es enorme. HEW-KABEL ofrece una atención al cliente personalizada con muchos años de experiencia y un servicio integral. Los procesos internos están sujetos a los estándares de gestión de mayor calidad.

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com



01 Posibilidades no agotadas

Durante los numerosos años de funcionamiento de las plantas, en los que 26 inyecciones de tinta continuas alphaJET asumían la tarea de etiquetado con tintas pigmentadas y no pigmentadas, hubo cambios de personal de manejo y mantenimiento. El conocimiento pasaba de empleado a empleado. En el proceso, las habilidades técnicas se perdieron parcialmente. Como resultado, se produjeron interrupciones de producción más frecuentes, lo cual pudo solucionarse primero con asistencia telefónica de línea directa o, posteriormente, con visitas de servicio de Koenig & Bauer Coding.

02 Solución con potencial

HEW-KABEL otorga gran importancia a los empleados cualificados y los considera parte de su éxito. En 2015, el nuevo personal de manejo de Koenig & Bauer Coding participó en la formación adaptada de operador USER. Además, el personal técnico también completó la formación OPERATE en términos de mantenimiento y reparación. Todos los sistemas de etiquetado son predecibles, calculables a través de contratos de mantenimiento, mantenidos y verificados en el ciclo acordado. Durante la formación regular de actualización, los empleados consolidan y actualizan sus habilidades.

03 Conclusión satisfecha

Los términos interesantes de los contratos de mantenimiento y las averías planificables de las impresoras de inyección de tinta a través de citas de mantenimiento acordadas contribuyen, de manera demostrable, a aumentar el éxito de la empresa. El personal de producción está comprometido y puede volver a concentrarse totalmente en el núcleo del negocio. La implementación flexible de los requisitos especiales del cliente es valiente y creativa. El marcado de cables ya no representa un cuello de botella durante la producción. Durante las citas de mantenimiento, se intercambia información de manera competente con el técnico de servicio de Koenig & Bauer Coding.



La impresión digital lo hace posible

Tendencia: personalización e individualidad

El valor de los productos individualizados ha aumentado perceptiblemente en los últimos años. Los clientes intentan diferenciarse del resto, ser únicos y les gusta poner de relieve este "estilo de vida" con productos únicos también personalizados.

Los conceptos de impresión digital encuentran un uso útil precisamente en el sector de los vasos. Encontramos ejemplos de ello en prácticamente todos los segmentos: ya sea el decorador de vasos que aprovecha las ventajas de la impresión de inyección de tinta junto con una tienda web digital y el flujo de trabajo correspondiente, la imprenta externa que desea ampliar su gama de acabados o incluso la fábrica de vidrio. La demanda de productos personalizados e individualizados es alta.

El innovador proceso de impresión digital permite decorar los cuerpos huecos precisamente según estas

exigencias. Hasta ahora, los motivos con calidad fotográfica, los tamaños de lote pequeños y los tiempos de preparación suponían un reto económico para los decoradores.

¡La impresión digital acude al rescate!

Pero la impresión sin contacto aún aporta más ventajas. Los artículos con formas complicadas y grabados en relieve o a presión, así como los artículos cóncavos, solo se pueden acabar parcialmente y con limitaciones mediante procesos de impresión convencionales. Por el contrario, la impresión de inyección de tinta digital puede decorar sin problemas estos artículos.

Para poder dar una respuesta óptima a las diferentes exigencias de los clientes, Kammann ofrece dos conceptos de máquinas en relación con el proceso de impresión digital.

La familia K15, un sistema circular para una producción superior y configuraciones más flexibles, y el sistema lineal K20, que se comercializa desde 2016. La familia K20 está compuesta por la K21, que está equipada con un brazo que recorre las diferentes estaciones de tratamiento previo, impresión o secado; y la K22, que está equipada con dos brazos para aumentar significativamente la cantidad procesada.

En la actualidad, Koenig & Bauer Kammann comercializa con éxito múltiples máquinas de impresión digital, así como sistemas híbridos, para diferentes materiales y ámbitos de aplicación.

Tim Schnelle
schnelle@kammann.de

Exitosa edición de Print4All para Koenig & Bauer

Exitosa edición de Print4All en Milán para Koenig & Bauer. El fabricante de máquinas de impresión más antiguo del mundo no se ha presentado solo como proveedor tecnológico de confianza, sino también como socio sólido para el futuro.



En la feria Print4All, que se celebró del 29 de mayo al 1 de junio en Milán, Koenig & Bauer estuvo presente con un stand de unos 300 m². La información sobre la amplia cartera de productos de Koenig & Bauer —desde Sheetfed 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. Print4All se celebró por primera vez como fusión de las ferias Converflex, Grafitalia e In-Printing. La feria iba dirigida a clientes de los segmentos comercial, editorial y de impresión industrial. El nuevo formato brindó a los visitantes la posibilidad de informarse sobre los desarrollos más recientes de la industria gráfica tanto en la superficie de exposición como en las conferencias que la acompañaban. Además, la feria fue la ocasión perfecta para presentar a los dos nuevos gerentes: Dr. Peter Lechner de Koenig & Bauer Flexotecnica y Peter Andrich de KBA-Italia.

En el “Active Corner” se presentaron ofertas de servicios existentes, que en la actualidad ya se emplean con éxito en el offset de bobina. Ahora, Koenig & Bauer Flexotecnica también las incorporará a la cartera de productos y las ofrecerá. Por ejemplo, se mostró como mediante “Augmented Reality”, con la ayuda de unas gafas de datos, se pueden solucionar más rápidamente posibles averías de la máquina. Gracias a estas gafas de datos, los especialistas de la fábrica de Koenig & Bauer pueden seguir en tiempo real la

intervención del técnico de servicio en las instalaciones del cliente y contribuir a la rápida solución de posibles fallos. Adicionalmente, se presentó una serie de nuevas soluciones integradas para la reducción de los tiempos de preparación y la disminución de la maculatura, así como otras optimizaciones para mejorar la calidad y reducir el consumo energético.

Los usuarios del offset de pliegos pudieron informarse sobre la amplia gama de ofertas de servicios reactivos, proactivos y conectados de Koenig & Bauer. Esto incluye inspecciones y mantenimientos para evitar interrupciones de la producción, así como mejorar considerablemente la disponibilidad, la calidad y el rendimiento de la máquina. La utilización de piezas de repuesto originales también contribuye a incrementar el rendimiento y la disponibilidad de la técnica. En el stand se mostró un ejemplo.



En el “Active Corner” de Koenig & Bauer Flexotecnica, las ofertas de servicios consolidadas y nuevas fueron las protagonistas de Print4All

Exitosa edición de Print4All para Koenig & Bauer

Paralelamente, Koenig & Bauer ofrece sistemas PPS y MIS para flujos de trabajo digitales continuos en las imprentas. Las Rapida LiveApps permiten controlar las máquinas offset de pliegos a través de smartphones o tabletas. Además, disponen de un cómodo gestor de mantenimiento, así como una gestión del almacén con seguimiento de lotes. La interconexión de las máquinas con la planta del fabricante ofrece además una serie de servicios conectados para incrementar la eficiencia. Esto incluye Visual PressSupport para la ampliación del mantenimiento remoto (v. artículo de las páginas 12-13) e informes de rendimiento con los que las imprentas pueden comparar el rendimiento de sus máquinas con técnica equiparable de forma anónima.

Hoy en día, es más importante que nunca automatizar los procesos de la cadena de producción para aprovechar todo el potencial de la técnica. Solo así es posible aumentar la productividad y competitividad de la empresa. Las máquinas totalmente automatizadas de Koenig & Bauer se mejoran aún más mediante nuevas aplicaciones: impresión autónoma de productos comerciales, tiradas pequeñas o firmas múltiples, así como impresión en diferentes idiomas. Paralelamente, el personal del stand informó sobre las troqueladoras verticales de las series Ipress y Optima con los formatos 106 y 144 de KBA-Iberica.

Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it

Koenig & Bauer y hubergroup cooperan en las tintas convencionales

Para las máquinas offset de pliegos de alto rendimiento de la serie Rapida, Koenig & Bauer recomienda el uso de tintas offset de pliegos convencionales de hubergroup. Ambas empresas han acordado una colaboración estratégica. El objetivo es ofrecer a los usuarios comunes un paquete óptimo de servicio y calidad. Las tintas con el sello de calidad "Recommended by Koenig & Bauer" se pueden adquirir a través de la red de distribución de hubergroup.

Los usuarios Rapida que emplean tintas de hubergroup se benefician de la experiencia de Koenig & Bauer con estos sistemas de entintado. Ambas partes adaptarán periódicamente este paquete a los requisitos cambiantes de mercado y lo optimizarán de forma continua. El resultado son productos impresos constantes, repetibles y de alta calidad. La estandarización de los procesos alcanza una nueva calidad.

Dirk Winkler, director del área de Impresión en Koenig & Bauer Sheetfed: "Considero que el rendimiento de arranque óptimo y el



equilibrio tinta-agua estable son puntos fuertes a destacar. Además, la combinación máquina-tinta se caracteriza por un excelente brillo de los colores y un elevado contraste de impresión, la impresión silenciosa y la impresión de fondos. No obstante, también son primordiales la colaboración en el desarrollo de nuevos sistemas de entintado y su estandarización, y naturalmente el apoyo conjunto a los usuarios, por ejemplo, en el ámbito de los envases alimentarios".

El equipo de hubergroup Deutschland y Koenig & Bauer durante un taller conjunto en una Rapida 106 de ocho colores

Thomas Kleps, director de Ventas para Europa en hubergroup, destaca las ventajas que aporta a las imprentas esta colaboración: "Nuestros clientes aprecian desde siempre el servicio especial de hubergroup en lo relativo a la técnica de aplicación y la optimización de procesos. Este know how se amplía aún más mediante la estrecha cooperación con Koenig & Bauer, y beneficia directamente a los clientes conjuntos, también en el ámbito de desarrollo del negocio. La elevada calidad constante de las series de tintas estándares y especiales se garantiza a escala mundial en todos los segmentos —ya sean productos comerciales, embalajes, envases alimentarios o etiquetas.

Como con otros socios estratégicos, Koenig & Bauer Sheetfed colabora con hubergroup a escala global en las áreas de distribución, formación de clientes y desarrollo de productos. Además, los especialistas de ambas empresas intercambian conocimientos en talleres estratégicos periódicos.

Tintas de impresión convencionales de hubergroup: recomendadas para su uso en las máquinas offset de pliegos Rapida

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



S.E.M. y Koenig & Bauer inician una cooperación

Para poder reaccionar al creciente negocio de servicios y la fuerte demanda de los clientes, Koenig & Bauer amplía su cartera de productos. En cooperación con S.E.M. Servicegesellschaft, en el futuro se podrán ofrecer a los clientes prácticamente todas las prestaciones de servicios relacionadas con la máquina de impresión. “En el pasado hemos colaborado con S.E.M. en varias ocasiones con éxito, por lo que para nosotros poder ampliar esta colaboración constituía un paso lógico. Los clientes desean la opción de tener un interlocutor para toda su imprenta. Junto con S.E.M. ahora podemos ofrecerlo”, explica Thomas Potzkai, director del área Service de Koenig & Bauer. La cooperación entre ambas empresas tiene por objetivo convertirse en un compromiso a largo plazo. Achim Trenkner, gerente de S.E.M. Servicegesellschaft: “El objetivo de



Tras la firma del contrato de cooperación (de izda. a dcha.): Janos Györösi, director técnico de S.E.M. Servicegesellschaft; Thomas Bergmann, director de Gestión de Servicios de Koenig & Bauer Digital & Webfed; Achim Trenkner, gerente de S.E.M. Servicegesellschaft; Thomas Potzkai, director de Servicio y Gestión de Proyectos, y Michael Braun, Gestión de Contratos, ambos de Koenig & Bauer Digital & Webfed; Tim Arnheiter, gerente de S.E.M. Servicegesellschaft

esta colaboración está claro: queremos abastecer el mercado de forma proactiva y conjunta. Desde la puesta a punto, pasando por el mantenimiento, hasta la limpieza técnica de la máquina. Juntos nos consideramos un proveedor de

servicios integrales”. En este sentido, los ámbitos de actuación de ambas empresas están bien delimitados y se complementan a la perfección.

S.E.M: electrónica, mecánica y puesta a punto

S.E.M Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik GmbH se fundó en 1979 en Ludwigshafen. Esta empresa gestionada por sus propietarios se expandió en 2006 por primera vez más allá de Ludwigshafen. Llegaron más pedidos de Bremerhaven, Crailsheim, Minden, Darmstadt, Regensburg y otras muchas ciudades de Alemania. Entretanto, S.E.M. se ha convertido en una empresa de alcance nacional, con unos 300 empleados y varios emplazamientos. La empresa ofrece puesta a punto, instalaciones electrotécnicas en el sector industrial y comercial, así como limpiezas técnicas de máquinas.

Peter Andrich asume la gerencia de KBA-Italia

Con efecto a partir de mayo de 2018, Peter Andrich (52) asumió la gerencia de *KBA-Italia* en Lainate, cerca de Milán. En su nuevo cargo, es responsable de ventas, marketing y servicio para la cartera de productos de bobina y pliegos de Koenig & Bauer en el mercado italiano. Se presentó en sociedad en la feria Print4All que tuvo lugar del 29 de mayo al 1 de junio en Milán, donde KBA-Italia tuvo presencia con un stand informativo.

Peter Andrich cuenta con más de 20 años de experiencia en ventas y gestión en la industria de envases, así como seis años en el sector de la impresión. Sus últimos cargos fueron presidente y CEO de Polytype America Corp., así

como presidente de S-Qbism, una empresa que gestiona por separado el área Digital Inkjet de Polytype. Además de su idioma materno alemán, también habla con fluidez el inglés, el italiano y el francés, así como el chino. Adicionalmente, aporta unos amplios conocimientos técnicos, comerciales y empresariales a su cargos directivos.

KBA-Italia se fundó en 1995 como filial de Koenig & Bauer. El asesoramiento profesional del mercado italiano de máquinas de bobina y pliegos –tradicionalmente muy sólido– está en manos de una plantilla de 30 empleados. Una de las competencias destacadas de la filial italiana de ventas y servicio de Koenig & Bauer radica en

Peter Andrich (52) es desde mayo el gerente de KBA-Italia



el mercado de futuro de los envases. Una novedad en la cartera de productos son las instalaciones de acabado como la troqueladora rotativa Rapida RDC 106, así como la técnica de troquelado de KBA-Iberica. KBA-Italia ha empezado con ímpetu el año 2018 con la venta y el suministro de varias instalaciones de formato grande Rapida a fabricantes italianos de libros, envases y productos comerciales.

Cambio en la dirección de Koenig & Bauer Flexotecnica



Desde mayo, el Dr. Peter Lechner es el nuevo gerente de Koenig & Bauer Flexotecnica

El Dr. Peter Lechner es el nuevo gerente de Koenig & Bauer Flexotecnica y asumirá según lo previsto las funciones de Christoph Müller, que pasa a ser presidente del Consejo de Administración de la empresa. “El Dr. Peter Lechner cuenta con una dilatada experiencia en el sector de los envases flexibles. Dará continuidad al cami-

no positivo emprendido por Flexotecnica y logrará nuestros ambiciosos objetivos”, afirma Christoph Müller, presidente del Consejo de Administración en Flexotecnica y miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer AG. Previamente, el Dr. Lechner había ocupado cargos directivos en empresas de Alemania, EE. UU. y la República Checa. En los próximos años, Flexotecnica pondrá énfasis en seguir aprovechando de forma óptima la sólida red de servicio y distribución de Koenig & Bauer e incluso ampliar su presencia en el ámbito de los envases flexibles. La colaboración entre las diferentes unidades de negocio de Koenig & Bauer ya ha dado sus frutos. Dr. Peter Lechner: “Nuestros libros de pedidos están a rebosar. Las máquinas que hemos vendido este año producirán en todo el mundo. Precisamente en el segmento de los envases flexibles,

nuestra serie Evo registra una elevada demanda”.

Equipo sólido en Tavazzano

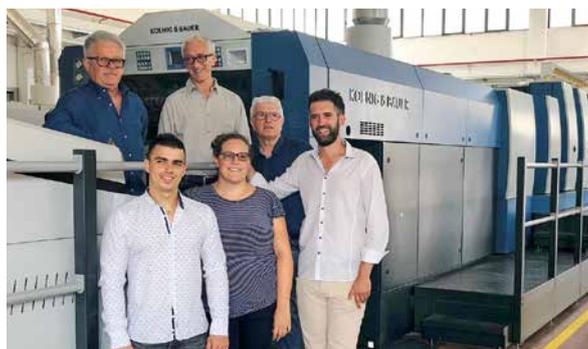
Desde un punto de vista técnico, las instalaciones han alcanzado un nuevo nivel durante los últimos 18 meses. Ahora toca ampliar la cartera existente de productos. Este mismo año se presentará una máquina nueva. “Creo que en Flexotecnica contamos con un equipo muy sólido. Evidentemente, el objetivo es aprovechar las condiciones para poder hacer realidad el crecimiento previsto en el mercado”, explica el Dr. Peter Lechner. La impresión flexográfica registra a escala mundial una tasa media de crecimiento de entre el cuatro y el cinco por ciento, en algunas regiones, incluso más. En este sentido, el incremento de la calidad de impresión –basada en la técnica probada de preimpresión e impresión– desempeña un papel clave.

Cartotecnica CBC ha puesto en servicio una Rapida 105 PRO

Cartotecnica CBC de Turín (Italia) opera en la industria gráfica desde 1985 con una amplia cartera de productos, que incluye desde cajas plegables hasta expositorios y letreros.

Giuseppe Berruto, Mauro Bianco y Roberto Curto, de las tres familias propietarias de la empresa, lo explican: “Somos productores de envases y, mediante el uso de la técnica adecuada y personal cualificado, ofrecemos a nuestros clientes un completo servicio profesional”. Abastecen a múltiples marcas consolidadas del sector alimentario y no alimentario. Últimamente, sobre todo envases para la industria cosmética y farmacéutica. La empresa ha obtenido recientemente la certificación FSC por su

producción ecológica. A finales de 2017, las familias propietarias Berruto, Bianco y Curto decidieron complementar la Rapida 105 de seis colores con equipamiento de laca instalada en 2009 con una



Orgullosos de su Rapida 105 PRO: fila superior, de izda. a dcha. Roberto Curto, Mauro Bianco y Giuseppe Berruto; abajo de izda. a dcha. Lorenzo Berruto, Stefania Curto y Manuel Bianco

nueva Rapida 105 PRO con siete cuerpos de impresión y torre de laca, así como prolongación de la salida y elevación de 450 mm. La máquina –que se puso en servicio en junio– cuenta con equipamiento de cartonaje, cambio automático de planchas, control del color ErgoTronic ColorControl, así como medición y regulación de la tinta según valores LAB. A esto hay que añadir LogoTronic Professional para la comunicación digital continua con el MIS y la preimpresión.

Gracias al moderno equipamiento, CBC está en disposición de ofrecer amplios servicios a los clientes más exigentes: desde el desarrollo hasta la entrega del producto acabado, pasando por su producción.

Alta distinción por la implicación de la empresa en la formación profesional: el presidente de la Junta Directiva Claus Bolza-Schünemann (izda.) y el director de la escuela Reinhard Munz (2.º izda.), con motivo de los 150 años de la escuela de formación profesional interna de Koenig & Bauer, recibieron el diploma honorífico de la Cámara de Industria y Comercio (IHK) de Würzburg-Schweinfurt de manos de Otto Kirchner, presidente de la demarcación de IHK (2.º dcha.), y Max Martin Deinhard, director general en funciones de la demarcación de IHK



150 años forjando talentos –

Gran fiesta de cumpleaños de la escuela de formación profesional interna de Koenig & Bauer

En Koenig & Bauer se respira aire de aniversario. No había pasado ni un año de las celebraciones del 200 aniversario de la fábrica de máquinas de impresión, cuando en verano de 2018 llegaba la siguiente cifra redonda que celebrar: los 150 años de existencia de la escuela de formación profesional interna. Empleados, aprendices y numerosos invitados de honor celebraron en julio la tradición de la forja de talentos de la empresa.

La “Escuela de formación continuada de la fábrica” fundada en 1868 sentó las bases de un modelo de éxito, que ha demostrado su valía hasta hoy: la formación profesional dual. Por este motivo, con motivo del acto festivo principal del 6 de julio de 2018, el presidente de la Junta Directiva Claus Bolza-Schünemann se refirió con orgullo a la tradición de la escuela de formación profesional interna más antigua del mundo: “Tras la creación de la fábrica de prensas rápidas en el monasterio secularizado de Kloster Oberzell, Koenig & Bauer volvió a hacer algo pionero”, afirmó Bolza-Schünemann en su saludo a los casi 200 invitados. A fin de cuentas, a principios del siglo XIX, la región alrededor de Würzburg vivía sobre todo de la viticultura; un reparto moderno del trabajo en el sentido de la industrialización era impensable. La consecuencia lógica para Friedrich Koenig, el hijo del padre fundador: la creación de una escuela profesional propia en la empresa, donde la empresa pudiera ofrecer capacitación a la mano de obra no cualificada.

En cuanto que escuela privada homologada por el Estado, en la actualidad la escuela de formación pro-

fesional interna es responsable de la cualificación de 120 aprendices; desde su fundación, más de 7.000 personas han dado aquí los primeros pasos de su carrera profesional. Los alumnos pueden aprender cinco profesiones técnicas en Koenig & Bauer; además, la escuela acompaña a estudiantes de formación dual como socio encargado de la práctica. Con una cuota de inserción del 100 %, no solo garantiza el relevo generacional, sino que al mismo tiempo es testigo del atractivo de Koenig & Bauer como empleador en la región.

En el acto festivo del 6 de julio de 2018 en el Centro de Demostraciones de Würzburg, el presidente del Gobierno de la región de Baja Franconia, el Dr. Paul Beinhofer, destacó que la escuela de formación



Reconocimiento a la larga tradición de la escuela de formación profesional interna: 200 invitados de honor, empleados y aprendices se dieron cita en el acto festivo

profesional es una muestra de la innovación social con la que Koenig & Bauer se adelantó a su época en el siglo XIX. También el Dr. Eberhard Sasse, presidente de la Confederación de Industria y Comercio de Baviera (BIHK), subrayó la labor pionera en el ámbito de la formación: “Hicieron lo que caracteriza a Koenig & Bauer: analizaron un problema e idearon una solución con visión de futuro”. El presidente de la Junta Directiva Claus Bolza-Schünemann recogió el diploma honorífico otorgado por IHK Würzburg-Schweinfurt con motivo de los 150 años de la escuela de formación profesional interna.

En la actualidad y en el futuro, la escuela es el garante de una formación de alta calidad de mano de obra especializada. La cercanía con la producción y el desarrollo garantizan una fuerza innovadora sostenida incluso en el entorno formativo. Mediante las máquinas más modernas y métodos didácticos, está muy bien equipada para afrontar la era de la digitalización, fiel al lema del aniversario: 150 años de juventud.

Daniel Ostertag
daniel.ostertag@koenig-bauer.com

Ferias y fechas

09 oct. - 11 oct. 2018

World Publishing Expo

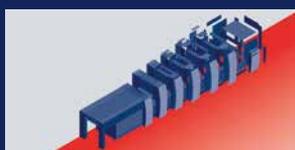
Koenig & Bauer Digital & Webfed,
Messe Berlin, Alemania



10 oct. - 14 oct. 2018

Built for your needs. The B2 presses.

Koenig & Bauer Sheetfed,
Radebeul, Alemania



10 oct. - 11 oct. 2018

Canmaker Summit

Koenig & Bauer MetalPrint,
Venecia, Italia



23 oct. - 26 oct. 2018

Glasstec

Koenig & Bauer Kammann,
Messe Düsseldorf, Alemania



KOENIG & BAUER

Ready.

We are ready
for **postpress.**

A partir de ahora, Koenig & Bauer también es su socio para postimpresión. Beneficiarse en todo el proceso de producción de la experiencia y la capacidad de innovación del fabricante de máquinas de impresión más antiguo del mundo. ¿Está preparado?

koenig-bauer.com/es/postpress

we're on it.