

Junio 2020

56

Productos | Práctica | Perspectivas

Report



Interprint vuelve a invertir en una máquina de impresión digital

Tercera RotaJET para impresión decorativa ver pág. 39

Sabía que...

Hasta ahora se han publicado

56

ediciones de *Report*.

Desde 2012 se han imprimido

473 280

ejemplares de *Report*.

Hasta hoy se ha publicado un total de

2 909

páginas de *Report*.

Estimados clientes y socios comerciales del grupo Koenig & Bauer:



El coronavirus, invisible para el ojo humano, imperceptible e imprevisto pero de consecuencias devastadoras y hasta el momento impredecibles para los afectados, los sistemas sanitarios y el comercio mundial, también ha tenido su impacto en nuestra industria y en la de ustedes. La protección de todos los empleados tiene evidentemente prioridad máxima pero también es fundamental garantizar el suministro, la disponibilidad del servicio técnico y el abastecimiento de piezas de repuesto. Con la implementación de un grupo de trabajo integrado por el comité directivo, directores ejecutivos y jefes de área se coordinan, controlan y actualizan permanentemente todas las actividades necesarias para garantizar estos objetivos. Le podemos asegurar, distinguido cliente, que estamos poniendo todo de nuestra parte para poder atenderle lo mejor posible en estos extraños tiempos. Muchos de nuestros clientes suministran embalajes y material de envasado a la industria alimentaria y de bebidas, así como a la industria farmacéutica; todas ellas clasificadas como "críticas y relevantes para el sistema" por el Ministerio federal alemán de Alimentación y Agricultura. Igualmente relevante es la industria de los proveedores. Nuestra empresa es consciente de esta responsabilidad, que supone una motivación extra para seguir haciendo todo lo posible con el fin de poder garantizar la producción de nuestros clientes.

Para una mayor consolidación del grupo Koenig & Bauer, el Consejo de Administración nombró el 15 de abril de 2020 a dos nuevos miembros de la

Junta Directiva: Michael Ulverich, como COO responsable de gestión de materiales, fabricación y logística, y el Dr. Stephen Kimmich, como CFO. El Dr. Kimmich sucede en el puesto al Dr. Mathias Dähn, que ha abandonado la empresa de conformidad con el Consejo de Administración.

Todos esperábamos ilusionados la drupa 2020 para echar un vistazo al futuro con nuevos productos y soluciones. Los expositores y muchos clientes han recibido con respeto y comprensión el aplazamiento que esta feria líder experimenta por primera vez desde su creación en 1951. Confiamos en que visite Koenig & Bauer en Düsseldorf entre el 20 y el 30 de abril de 2021.

Los efectos de la crisis de la COVID-19 y el aplazamiento de la drupa postergan algunas sorpresas de Koenig & Bauer, sin renunciar a ellas: la nueva VariJET 106, el diseño unitario de la gama de productos, que ya ha sido merecedor de varios premios, la Open House prevista en la empresa Klingele, ubicada en la localidad alemana de Delmenhorst (nuestro primer usuario de CorruCUT), la última RotaJET para TetraPak en los Estados Unidos o las novedades en la troqueladora plana. Nosotros nos mantenemos plenamente activos y esperamos que usted siga sano.

Claus Bolza-Schünemann



Gran demanda de las Rapida Jumbo en todo el mundo
Página 10



La compacta Evo XC sienta nuevos estándares
Página 40



Nueva Commander CL para Druckhaus Delmenhorst
Página 42



El campus Koenig & Bauer Campus
Página 55



Fuerte crecimiento continuado
Página 50

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

Contenido

Koenig & Bauer

Sabía que...	2
Editorial	3
La drupa ha sido aplazada. ¿Y ahora, qué?	6
Dinero en metálico en tiempos de pandemia	7

Offset de pliegos

Procesos optimizados con Customer Community	8
Gran demanda de las Rapida Jumbo en todo el mundo	10
Vagner Graphic: éxito gracias a la impresión UV	12
Box Print en expansión	14
Dos nuevas Rapida de formato mediano en Kerschoffset	16
Tres nuevas Rapida en Silber Druck	18
Francia: productos impresos exclusivos gracias a LED-UV	20
Curtis Packaging aumenta su facturación gracias a la tecnología de Rapida	22
PaperWorks renueva sus tecnologías de impresión y troquelado	24
AST & FISCHER elige por quinta vez una Rapida	25
Una sólida alianza con Parksons Packaging	26

Postimpresión

Impresión, troquelado, plegado y encolado	28
Rapida RDC 106: entrevista con Johannes Naumann	30
Inversión en postimpresión	32
Primera Omega Allpro 90 en Canadá	34

Impresión digital

El año de la VariJET 106	36
Koenig & Bauer galardonada como "Company to Watch"	38
Tercera RotaJET para impresión decorativa	39

Impresión flexográfica

La compacta Evo XC sienta nuevos estándares	40
---	----

Impresión de bobinas

Nueva Commander CL para Druckhaus Delmenhorst	42
Somedia Partner AG se decide por una Commander CL	43

Especialidades

ModEX: primer paso para una línea de barnizado inteligente	44
Láser para marcar producto puntero en la tecnología médica	46
Pasaporte fitosanitario de la UE con impresora de inyección de tinta	48
Fuerte crecimiento continuado de Koenig & Bauer Kammann	50
KBA-NotaSys pasa a ser Koenig & Bauer Banknote Solutions	52

Breves

Colaboración de servicios entre Koenig & Bauer y Sauer Walzenfabriken	53
Trioplast Nyborg invierte en una Evo XG 8 LR	54
El campus Koenig & Bauer	55

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
info@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG

Radebeul, Alemania
T +49 (0)351 833-2580
info-sheetfed@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-metalprint@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Kammann GmbH

Löhne, Alemania
T +49 (0)5744 7710-0
mail@kammann.de

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italia
T +39 (0371) 4431
info-flexo@koenig-bauer.com

KBA-NotaSys SA

Lausana, Suiza
T +41 (021) 345 70 00
info@kba-notasys.com

Editor:

Grupo de empresas, Koenig & Bauer AG

Responsable del contenido:

Dagmar Ringel, directora de comunicación corporativa y marketing,
Koenig & Bauer, Würzburg

Traducción:

RWS Moravia Berlin

Maquetación:

Susanne Krimm, Würzburg
Adrian Hoffmann, Würzburg

Impreso en Alemania

koenig-bauer.com

¡Abracemos el cambio!

La drupa ha sido aplazada. ¿Y ahora, qué?

Durante el último año hemos trabajado duro para preparar nuestra participación en la feria. Hemos ultimado nuestros mensajes, diseñado presentaciones y conferencias, preparado campañas... Todo lo relacionado con el marketing. Hasta que llegó el 13 de marzo y tuvimos que pararlo todo.



Dagmar Ringel, directora de comunicación corporativa y marketing, comenta el aplazamiento de la drupa y ofrece una pincelada de lo que los clientes pueden esperar en 2021

La decisión que ha tenido que tomar la Feria de Düsseldorf ha sido drástica, pero acertada. Mientras tanto, todos los participantes se han reorganizado. Nosotros nos hemos acostumbrado a una nueva forma de trabajar. El mundo digital está demostrando sus posibilidades, también en el teletrabajo, y, por extraño que parezca, el "distanciamiento social" nos está uniendo más. Todo va a un ritmo más lento, y ello nos permite fijarnos más en la realidad.

Ahora, las personas y sus esfuerzos se hacen visibles y reciben un reconocimiento, mediático como mínimo, que antes no tenían. Por ello, aprovechamos también desde estas páginas para agradecer y aplaudir a todos los desarrolladores y diseñadores que trabajan arduamente para encontrar nuevas soluciones para las imprentas del futuro. A los desarrolladores de software, por impulsar la automatización y las conexiones que nos permiten ser más eficientes y obtener mejores resultados. Y a los numerosos empleados de producción, montaje, puesta en marcha y servi-

cio técnico que, a pesar de la situación actual, no pueden trabajar desde casa.

Nuestro deseo habría sido acompañarles a ustedes, estimados clientes, en el fascinante viaje por el mundo de la imprenta en el marco de la drupa 2020. En una superficie de 4400 m² habrían podido presenciar el proceso íntegro de producción de cajas plegables con unas máquinas que, al venir del mismo fabricante, están perfectamente coordinadas. Habrían podido conocer, a base de demostraciones en vivo, nuestras soluciones para la impresión digital, el offset de pliegos y la impresión de embalajes flexibles. Y todo ello, por primera vez, con una estética completamente nueva. Nos habría encantado mostrarles cómo su empresa puede trabajar de forma más rentable mediante la conexión en red de sus máquinas y el uso de tecnologías digitales y de la inteligencia artificial que ofrece Koenig & Bauer 4.0. Además, habrían podido ver en acción por primera vez la VariJET, anunciada en 2016, que ahora pertenece a la empresa conjunta Koenig & Bauer Durst. El concepto híbrido de esta máquina es nuestra propuesta para la producción industrial de cajas plegables en el futuro. Gracias a la simbiosis entre un sistema de impresión digital y unos componentes para el acabado y la postimpresión, que nuestros clientes ya conocen por nuestras máquinas de impresión offset de pliegos, las posibilidades para los fabricantes de artículos de marca y los diseñadores de envases ya no conocen límites. Delta SPC, que también participa en la empresa conjunta, habría hecho en la feria una demostración de impresión directa sobre cartón ondulado.

Encontrar el tono y el momento adecuados para anunciar novedades es todo un ejercicio de medida cuando corren tiempos en los que muchas empresas ven peligrar su existencia. ¿Hasta qué punto el mercado está abierto ahora a nuevos productos? ¿Acaso no despierta más interés la actitud de una empresa, cómo lidia esta con la crisis y la capacidad de resistencia de una alianza?

Para Koenig & Bauer, la seguridad de sus empleados, clientes y socios es la máxima prioridad. En los últimos meses hemos trabajado a diario para decidir cuál es la mejor manera de estar al lado de nuestros estimados clientes y socios. Con pragmatismo, pero también con el grado de respon-

sabilidad necesario, confiamos en superar esta crisis unidos.

Es por esto que nos ha alegrado muchísimo que se haya reconocido el valor y la importancia de los envases en la coyuntura actual. El Ministerio federal alemán de Alimentación y Agricultura ha declarado que “las empresas de producción de envases y material de envasado de productos” son indispensables y, por lo tanto, de importancia sistémica en el sector alimentario de toda Europa. En otras palabras: en la situación actual, nuestra industria es esencial para la vida de las personas. Los embalajes de cartón y las cajas plegables garantizan que los productos alimenticios y farmacéuticos lleguen al consumidor final de forma higiénica y eficiente. Además, es necesario que estas cadenas de suministro no se vean interrumpidas;

en el interés de todos, y también más allá de cualquier consideración económica.

Nuestra producción, que tiene lugar exclusivamente en Europa, sigue adelante. Nuestro personal de servicio técnico está preparado para ayudarles, los centros de distribución de repuestos siguen activos en Europa, Asia y EE. UU., y las piezas pueden ser enviadas. Las empleadas y empleados de Koenig & Bauer afrontan esta nueva situación con su habitual pasión y profesionalidad. De hecho, lo llevan haciendo desde hace más de 200 años. Y se lo demostrarán en la próxima edición de la drupa –solo que con un poco de retraso– del 20 al 30 de abril de 2021.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

Tiempos de pandemia

Dinero en metálico: un importante medio de pago en todo el mundo

En tiempos de la pandemia de la COVID-19, los medios de comunicación de todo el mundo se han referido a la cuestión de una posible transmisión del virus a través de diferentes superficies, inclusive el dinero en metálico. Eric Boissonnas, CEO de KBA-NotaSys, comenta: “El dinero en metálico sigue desempeñando un papel clave en nuestras economías nacionales, especialmente en tiempos de pandemia”.

Y añade: “Últimamente hemos podido leer en la prensa, en las redes sociales e incluso en los establecimientos comerciales advertencias sobre la posibilidad de transmisión del coronavirus a través del dinero en metálico”. Sin embargo, los expertos en salud de todo el mundo recomiendan seguir con el dinero las mismas medidas de higiene que las utilizadas para los demás objetos de uso cotidiano. Esto significa que, también en tiempos de pandemia, el dinero en metálico sigue siendo un medio de pago seguro y el único disponible para todo el mundo.

Muchos bancos centrales realizan periódicamente estudios sobre si la fabricación o puesta en circulación de los billetes puede afectar a la salud pública; y en ellos no se ha hallado nada que apunte a una transmisión del coronavirus a través de los billetes.

Tampoco la Organización Mundial de la Salud (OMS) recomienda evitar el pago en metálico. En

tiempos de crisis es especialmente importante para los gobiernos y autoridades garantizar la vigencia de todos los valores fundamentales como seguridad, libertad y protección de datos. El dinero en metálico, como infraestructura pública, es una forma de compartir el poder entre los estados y sus ciudadanos. También es la única forma de pago disponible para todo el mundo, independientemente de su nacionalidad, estatus social o económico y de la posibilidad de acceso a las tecnologías. Por ello, en tiempos de pandemia es primordial que todos podamos utilizar dinero en metálico, especialmente los mil seiscientos millones de personas de todo el mundo que no disponen de cuenta bancaria.



Elvira Booth
ebooth@kba-notasys.com

Dashboards flexibles
proporcionan una vista
general de todas las fa-
ses de la producción



Para un rendimiento aún mayor:

La Customer Community optimiza los procesos de impresión

Hace ya algunos años que Koenig & Bauer viene proporcionando enfoques creativos y soluciones para obtener servicios innovadores a partir de datos digitales, y recurre a diversos medios para diseñar con más eficiencia los procesos de impresión. Con ello, este fabricante de máquinas de impresión continúa siendo pionero en la digitalización de procesos comerciales más allá de su sector.

Existe ya una serie de aplicaciones que permiten manejar las máquinas desde cualquier lugar, agilizar los procesos de almacenamiento y pedido de materiales fungibles, gestionar los pedidos y almacenes en función de la producción y observar el consumo de las máquinas según los encargos. Los datos de servicio, de rendimiento de la máquina y de los sensores se registran y analizan automáticamente en una plataforma. Por su parte, los informes de rendimiento proporcionan información sobre los datos de rendimiento, y los primeros servicios predictivos son capaces de detectar una anomalía en el funcionamiento de las máquinas antes de que se averíen. Pero Koenig & Bauer sigue avanzando y desarrollando constantemente nuevas soluciones digitales para obtener un valor añadido y optimizar los procesos en la producción diaria de impresión. Entre las soluciones actuales se encuentran Analytics Plus, una nueva plataforma LogoTronic, así como una optimización de la planificación detallada en el control de producción.

Analytics Plus optimiza procesos

Analytics Plus permite a las imprentas obtener un rendimiento máximo de su tecnología Rápida y optimizar procesos, tanto de forma independiente como con la ayuda del fabricante.

En la producción diaria siempre tienen lugar demoras —grandes o pequeñas— que a veces se perciben, pero no se pueden cuantificar, y otras veces pasan inadvertidas:

- carga de pedido incorrecto
- planchas de impresión incorrectas en el grupo de entintado
- pedidos en un orden de tintas incorrecto
- papel incorrecto en la máquina de impresión
- utilización de un ajuste incorrecto de la máquina
- búsqueda de medios de trabajo y de producción
- rendimiento de impresión reducido
- tiempos de cambio de palés prolongados
- error en el ajuste de la máquina

Todos estos incidentes provocan paradas que, sumadas lo largo del año, del mes o de la semana, reducen el margen de beneficio. Para poder representar de forma objetiva y transparente el margen de beneficio y examinar los factores que influyen sobre él es necesario analizar los datos de servicio y de la máquina.

Con la información procedente de la máquina se amplía el análisis tanto del registro de datos de servicio como de los datos de la máquina. En los dashboards flexibles se puede visualizar el historial de pedidos, el registro del tiempo de funcionamiento de la máquina y mucho más. Incluso, con unos pocos clics, es posible realizar complejos análisis de tendencias con los que se pueden monitorear estrategias propias de largo plazo. Aquí se pueden establecer diferentes filtros para, por ejemplo, personas, períodos de tiempo, contadores de pliegos o tiempos de preparación para un determinado tipo de papel, una determinada tinta o un determinado cliente. Y todo ello a través de la nube.

Koenig & Bauer ayuda al usuario haciendo evaluables y plausibles estos datos, a menudo complejos, con el fin de mejorar, modificar y optimizar sus procesos de producción; pues solo una evaluación sencilla de los datos permite sacar conclusiones valiosas para la producción. Como parte de la Customer Community, los informes de rendimiento cobran ahora un mayor contenido informativo y más flexibilidad en el análisis de datos. El informe de rendimiento hasta ahora era estático.

Desde la tramitación de pedidos hasta la planificación detallada

Los sistemas Manufacturing Execution (MES) y Management Information (MIS) conforman la base para una tramitación y monitoreo consecuentes de los pedidos. La planificación y el control de los procesos se facilitan en dos aspectos:

- Como componente central de cualquier control de producción, la planificación se debe elevar a un nuevo nivel para poder reducir de forma inmediata los tiempos de preparación. A este fin se está desarrollando una herramienta de planificación detallada que reduce significativamente los procesos que no generan valor (tiempos de preparación y de ayuda) en todos los centros de costes implicados en la producción, lo cual supone un ahorro. La producción se planifica con la ayuda de un cálculo inteligente que propone en todo momento el modo de producción más eficiente.
- LogoTronic estrena una nueva plataforma. Todas las empresas ponen a disposición propia las piezas que necesitan para los procesos internos. El usuario puede crecer dentro de la plataforma y obtiene la capacidad de rendimiento necesaria para las respectivas fases de producción.

Flujo de trabajo continuo

Tanto para el sector del embalaje como para el de la impresión comercial se dispone de soluciones que abarcan todo el flujo de trabajo, desde la entrada de pedidos hasta la sala de expedición. El sistema de administración cubre la totalidad de departamentos de una imprenta y todas las máquinas de Koenig & Bauer reciben automáticamente la información relevante.

Como proveedor integral de soluciones de impresión y de procesamiento para la impresión de embalajes, Koenig & Bauer no solo proporciona los medios de producción necesarios, sino que además los integra en los flujos de trabajo habituales del proceso. Esto significa que LogoTronic no solo se comunica con las offset de pliegos Rapida, sino que también las plegadoras-encoladoras de Duran, la tecnología de troquelado de Iberica y la VariJET 106 digital están integradas en el sistema de control y de planificación de la producción. Gracias a todos los datos registrados y a la comunicación entre los sistemas y las máquinas, las soluciones de digitalización de Koenig & Bauer generan un verdadero valor añadido.

Alexander Stern, Martin Dänhardt
alexander.stern@koenig-bauer.com

Por ahora, únicamente utilizamos una pequeña parte de los datos con fines analíticos. Pero, al igual que ocurre con un iceberg, también es preciso incluir la parte no visible –o, en nuestro caso, no utilizada– de los datos para realizar análisis más complejos de tendencias





La altamente automatizada Rapida 145, con volteo de pliegos y ocho tintas, constituye la nueva pieza clave para la producción de folletos comerciales en Neografia

Gran demanda en todo el mundo de las Rapida Jumbo de Koenig & Bauer

La historia de éxito de un formato grande

Desde hace más de 50 años, las máquinas offset de pliegos para formato grande fabricadas en Radebeul se han establecido en todo el mundo y representan un verdadero modelo de éxito. Las Rapida Jumbo para formatos de pliego de hasta 106 x 145 cm (Rapida 145) y 120,5 x 164 (Rapida 164) son capaces de imprimir hasta 18 000 pliegos/h y no tienen nada que envidiar al tan popular formato B1 en cuanto a componentes de automatización.

Debido a su rendimiento, disponibilidad y durabilidad, los modelos Rapida de formato grande son especialmente apreciados por los impresores de embalajes y de folletos comerciales de todo el mundo. Pero también las imprentas en línea, productores de libros, impresores de carteles y muchas otras empresas especializadas recurren a la moderna y rentable tecnología de Koenig & Bauer en formato grande.

Gran demanda en Alemania

El año pasado, la Rapida de formato grande contribuyó considerablemente a la venta de máquinas offset de pliegos en Alemania. Las empresas tradicionales de embalaje alemanas, así como las imprentas especializadas, de folletos comerciales

luch Packaging Group, en la localidad alemana de Oerlinghausen. Se trata de la primera máquina offset de pliegos producida en Sajonia desde hace exactamente 30 años. En mayo, la empresa Mugler Masterpack, ubicada en la localidad sajona de Crimmitschau, recibe la entrega de una Rapida 145 con siete grupos de entintado, equipo de barnizado, prolongación de salida cuádruple, otros muchos pasos automatizados y control de PDF para inspección de pliegos y comparación del pliego con los datos del PDF de preimpresión.

Otro usuario típico de Koenig & Bauer, el proveedor de servicios de impresión Walter Grieger Offsetdruck en la localidad renana de Nettetal, se ha decidido también por una nueva Rapida de formato grande. En pocas semanas se pondrá en funcionamiento una Rapida 164 con siete grupos de entintado, torre de barniz y prolongación de salida. Además de la impresión de expositores o embalajes para las empresas procesadoras de cartón ondulado, también es posible la impresión combinada para la industria de cajas plegables. La nueva máquina permite además acceder a la impresión con un rango de color más amplio.

Apreciada entre los impresores internacionales de embalajes

Hace un año, Werner Kenkel –especialista polaco en embalajes de cartón ondulado y de cartón macizo– celebró el 40 aniversario de su empresa. Para poder

El elevado grado de automatización de la Rapida 145 hace de ella el medio de producción ideal para Edelvives



o de Internet, encargaron un total de casi 100 cuerpos de impresión. Con ello, todos los encargos de máquinas nuevas de formato grande recayeron en 2019 sobre Koenig & Bauer (DE).

Actualmente se está instalando una Rapida 145 con seis cuerpos de impresión y equipo de barnizado en Gund-

De izda. a dcha.: Adam Kenkel, Wiesław Grabsztunowicz, Damian Kenkel (Werner Kenkel), Jan Korenc (Koenig & Bauer), Waldemar Borowiak (Werner Kenkel) y Grzegorz Szymczykowski (Koenig & Bauer) en la festiva inauguración de la última Rapida 164

seguir ampliando su capacidad de producción, la fábrica puso en funcionamiento una tercera Rapida Jumbo: una Rapida 164 con seis grupos de entintado, torre de barniz y prolongación de salida triple.

Por su parte, Superior Litho en Los Ángeles aumentó un 40 por ciento su capacidad de impresión gracias a su nueva Rapida 145: una máquina de siete tintas y con barniz, que es ya la tercera en formato grande de Koenig & Bauer que esta empresa ha instalado en el espacio de una década. Está equipada con secador UV, regulación de color inline y control de PDF. Superior Litho produce embalajes para la industria alimentaria, electrónica y cosmética, así como para productos especiales.

Usuarios de impresión comercial en el punto de mira

Bell & Bain, una de las imprentas de libros y periódicos independientes más antiguas de Gran Bretaña, encargó el año pasado dos Rapida 145: una máquina de ocho tintas con volteo de pliegos para la producción 4 sobre 4 y otra de cuatro tintas también con volteo de pliegos. Con estas dos nuevas Rapida altamente automatizadas, la empresa tiene previsto aumentar notablemente su capacidad de producción. Desde 2004, Bell & Bain tiene en funcionamiento 36 cuerpos de impresión de formato grande, entre los que se encuentran otras dos máquinas de ocho tintas.

También en Neografia, en la localidad eslovaca de Martin, se emplea una Rapida 145 de ocho tintas con volteo de pliegos para la producción 4 sobre 4. En una pasada, esta máquina puede imprimir 32 páginas en formato A4 por delante y por detrás. Esto supone aproximadamente 10 millones de páginas A4 al día.

El Grupo Edelvives es una de las pocas editoriales con más de cien años de antigüedad en España. Además de libros de enseñanza produce también literatura infantil y juvenil. Para hacer frente a ediciones cada vez más pequeñas, la empresa instaló el año pasado una Rapida 145 de cuatro tintas. Actualmente se producen al día hasta 60 pedidos en esta máquina.

De vuelta en Alemania: Flyeralarm/Druckhaus Mainfranken, uno de los líderes en el mercado Web-to-Print, también ha apostado por una serie de máquinas Rapida de formato grande. Aquí el objetivo central ha sido obtener unos tiempos de



equipamiento mínimos que permitan realizar las entregas con la mayor rapidez posible.

Tecnología perfecta para cualquier aplicación

Una gran diversidad de variantes de equipamiento, accesorios y soluciones de automatización hacen de las Rapida de formato grande un medio de producción rentable tanto para los mercados consolidados como para los especializados. Según sea el tipo de aplicación, estas máquinas se podrán equipar con marcador de bobinas a pliegos, salida de pila doble, cuerpos de secado intermedio, cuerpos de impresión tras el barnizado o con volteo de pliegos. Para la impresión de embalajes se colocan a más altura y se integran en una logística de pilas totalmente automática. Las máquinas con hasta 16 unidades de impresión y acabado se utilizan diariamente.

Pero aún hay más: las máquinas offset de pliegos Rapida disfrutan de una construcción especialmente estable y prestan un servicio fiable a lo largo de años y décadas. Algunas de ellas han superado ya el umbral mágico de los mil millones de pliegos impresos. Incluso después de haber sido utilizadas durante mucho tiempo, las Rapida Jumbo siguen convenciendo.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Puesta en funcionamiento de la nueva Rapida 145 en la empresa Superior Litho de Los Ángeles en presencia de miembros de la dirección de la empresa así como de representantes de Koenig & Bauer (US)



El propietario de la empresa, Dominique Houot (izda.) posa junto a sus impresores Jeremy (centro) y Ahmet delante de la nueva Rapida 105

Vagner Graphic aumenta su capacidad de producción con una Rapida 105 LED-UV

Éxito gracias a la impresión UV

En verano de 2019, Vagner Graphic —empresa radicada en la ciudad de Nancy en el este de Francia— puso en funcionamiento una Rapida 105 LED-UV de cuatro colores. Esta nueva máquina sustituye a una de formato pequeño y complementa el parque de máquinas, que ya consta de otra Rapida 105. Con ella, este fiel cliente de Koenig & Bauer y miembro de la asociación europea de impresores Impriclub puede ahora producir una amplia gama de impresos comerciales con valor añadido, así como aumentar su capacidad de producción.

Especialista en UV

La empresa Vagner Graphic se fundó en 1843 en el corazón de la Lorena y es, por tanto, una de las imprentas más antiguas de Francia. Con el paso del tiempo, lo que empezó como una pequeña

imprenta de carácter local se fue desarrollando hasta convertirse no solo en una renombrada imprenta offset y de libros, sino también en una importante fuente de trabajo en la región, pues llegó a emplear hasta 80 personas. Como con-

secuencia de dificultades económicas, su actual propietario y director gerente Dominique Houot la adquirió en el año 2001 y no tardó en poner en práctica una ambiciosa estrategia de inversiones enfocada a encaminar nuevamente a la empresa por la vía del éxito.

Tan solo tres años más tarde, la imprenta se trasladó a un edificio construido especialmente para ella en la localidad de Fléville-devant-Nancy, donde todavía sigue estando ubicada. Con el traslado se renovó también toda la maquinaria y así es como las dos primeras máquinas de impresión de Koenig & Bauer llegaron a Vagner. En 2011, con la puesta en funcionamiento de la Genius, la empresa empezó a especializarse cada vez más en impresos comerciales de alta calidad con tecnología UV. El polipropileno, PVC, vinilo e impresión lenticular se convirtieron en su especialidad. En la actualidad, Vagner Graphic, además de los impresos comerciales típicos en cuatro colores con o sin barniz, produce sobre todo stoppers publicitarios, portadas en diseño polyart y productos lenticulares con efecto 3D. En 2019, la empresa daba empleo a unas 20 personas y alcanzaba una facturación de 2,7 millones de euros.

Aumento de la capacidad de producción y de la productividad

En 2019, la dirección de la empresa decidió cambiar su máquina de impresión offset de pliegos 50 x 70 por una nueva Rapida 105 con cuatro cuerpos de impresión y tecnología LED-UV. Dominique Houot explica: "Debido a la quiebra del mercado para el formato pequeño, me pareció inevitable cambiar totalmente al formato mediano. Solo así nos fue posible aumentar tanto nuestra capacidad de producción como nuestra productividad, algo que ya venía siendo urgente. Teniendo en cuenta todos nuestros años de especialización en impresión UV, la decisión de invertir en una máquina con tecnología LED-UV no fue más que una consecuencia lógica".

Con un rendimiento de hasta 16 000 pliegos/hora, la Rapida 105 se caracteriza sobre todo por



su flexibilidad en materiales de impresión. Dotada de un cambio de planchas automático y del sistema de regulación de color inline QualiTronic ColorControl 4K, que mide cada pliego y ajusta la regulación de la tinta cada diez hojas, la Rapida 105 puede imprimir un gran número de impresos comerciales de alta calidad y con valor añadido. La tecnología LED-UV permite imprimir con mucha más facilidad papeles no estucados, papeles creativos y materiales de impresión que contengan una proporción de plástico, de modo que se amplía la gama de oferta. Además, dado que la impresión con tecnología LED-UV apenas genera calor y que los pliegos se secan inmediatamente en la salida, se hace innecesaria la aplicación de antimaculante, se reduce el consumo eléctrico, disminuye la necesidad de mantenimiento y se agilizan los tiempos de producción.

Con la Rapida 105 LED-UV, Vagner puede producir una amplia gama de impresos comerciales con valor añadido, tales como stoppers publicitarios, portadas en diseño polyart y productos lenticulares con efecto 3D

"Teniendo en cuenta todos nuestros años de especialización en impresión UV, la decisión de invertir en una máquina con tecnología LED-UV no fue más que una consecuencia lógica".

Dominique Houot

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



En la moderna sala de impresión de Box Print funcionan desde el año pasado dos máquinas Rapida 106, una de cinco tintas y otra de seis, cada una con torre de barnizado y triple prolongación de salida

La mayor inversión en la historia de la impresión de embalajes brasileña

Box Print sigue creciendo

Dinámica y desafiante a la vez. Así podríamos definir la industria de la imprenta, sobre todo en el sector del embalaje. El año 2019 en Brasil ha estado marcado por muchos altibajos: constantes recortes de los tipos de interés e históricos máximos y mínimos del tipo de cambio del dólar. Por ello, ahora es muy importante que las empresas que confían e invierten en Brasil se posicionen correctamente.

Y aquí es, precisamente, donde Box Print entra en juego. Con sus 61 años de existencia, esta imprenta sigue en todo momento de cerca los avances más recientes en el mercado del embalaje. En 2019, Box Print se ha centrado sobre todo en realizar inversiones para convertir su parque de máquinas en uno de los mejor equipados de América Latina. “En 2019, Box Print ha invertido más que nunca en sus instalaciones. No solo hemos actualizado nuestras máquinas con los últimos avances y hemos dotado a nuestra imprenta de más modernidad y eficiencia, sino que también hemos ampliado nuestra capacidad de producción en los tres centros de fabricación”, explican desde el consejo de administración de Box Print.

A la altura de los tiempos

Con el fin de modernizar la división de impresión, la empresa decidió invertir en las máquinas offset de pliegos de Koenig & Bauer. La firma alemana

lleva más de 200 años de experiencia a sus espaldas en el desarrollo de sistemas de impresión.

Para la junta directiva es muy importante que Box Print sepa estar a la altura de los tiempos que corren y adopte las últimas novedades del mercado. “El enfoque en la innovación siempre ha sido uno de nuestros principios fundamentales. Llevamos muchos años observando los mercados y las necesidades de nuestros clientes. En el caso de esta inversión no hemos hecho ninguna excepción. Hemos pasado buena parte del año preparando estudios detallados y viajando al extranjero para ayudar a desarrollar una nueva generación de imprentas para nuestro parque de máquinas”.

El objetivo de Box Print es cumplir con los pedidos con la mayor brevedad y la mejor calidad de impresión posibles, y ha empezado el año 2020 más fuerte que nunca. “Queremos mejorar nues-



Producción convencional y producción UV

En el marco de un enfoque integral que sobre todo tenía en cuenta las necesidades de los clientes, la imprenta brasileña pidió a Koenig & Bauer que adaptara la familia de productos Rapida a distintos consumibles y soportes de impresión. “Las máquinas se han adaptado para producir con tintas y barnices convencionales, así como en el rango UV. De esta manera podemos extender nuestra capacidad de producción a una amplia variedad de soportes de impresión. Nuestro principal objetivo es aumentar nuestra producción para satisfacer a nuestros clientes en todos los aspectos”, explican en el departamento técnico.

Desde su fundación en 1958 con el nombre de “Cartonagem Campo Bom” y hasta el día de hoy, rebautizada como “Grupo Box Print”, la empresa siempre ha tenido la voluntad de construir y dejar un legado.

Un centro de innovación propio

No es de extrañar que la compañía haya impulsado un gran número de tecnologías innovadoras a lo largo de sus años de existencia. “Nuestro centro de innovación interno ha desarrollado numerosas soluciones de acabado. Queremos seguir siendo reconocidos en el mercado por nuestros conocimientos técnicos, nuestra fuerza innovadora y las aportaciones de valor que proporcionamos a nuestros clientes”, dice la junta directiva.

Paulo Faria, director general de Koenig & Bauer (BR), ve en Box Print todo un ejemplo de eficiencia. “Las máquinas son de las más modernas que existen en el campo de la tecnología de impresión. Los trabajadores de Box Print conocen a fondo las exigencias de su sector y saben qué características son las más adecuadas para una actividad de impresión diaria”, señala Faria.

Koenig & Bauer sigue de cerca las necesidades del mercado en cuanto a productos impresos y, por lo tanto, también las de sus clientes. Por ello, los sistemas de impresión que ofrece están en consonancia con las últimas tendencias del mercado.

Así se posiciona Box Print con la nueva tecnología: “Nuestro trabajo consiste en hacer que cada interacción con nuestros embalajes se convierta en una experiencia inolvidable”.

Fábio Sabbag

Más información: paulo.faria@koenig-bauer.com



“Nuestro trabajo consiste en hacer que cada interacción con nuestros embalajes se convierta en una experiencia inolvidable”.

Box Print



Vista general de las naves de producción de Box Print en Campo Bom, a pocos kilómetros de Porto Alegre

Gracias al elevado rendimiento y a los breves tiempos de preparación, Kerschoffset puede afianzar su posición líder en el mercado croata



Dos nuevas Rapida para formato medio en Kerschoffset

Aún mejores

La empresa Kerschoffset, ubicada en la localidad croata de Jezdobec cerca de la capital Zagreb, ha realizado una importante inversión para poner en práctica un ambicioso proyecto. El núcleo central del paquete de inversión lo constituyen dos máquinas de impresión offset de pliegos: una Rapida 106 de ocho colores con volteo de pliegos para la producción 4 sobre 4 y una Rapida 105 PRO con cinco grupos de entintado y equipo de barnizado. Con la nueva tecnología, la empresa quiere afianzar su posición líder en el mercado croata y orientarse todavía más a la exportación.

Danijel Kerš (dcha.) y el director de producción, Danijel Vlasic, se muestran satisfechos con la moderna tecnología Rapida en la sala de impresión

A este fin, Kerschoffset ha invertido en los últimos tres años 6,5 millones de euros en nueva tecnología y en preparar a sus empleados para el salto tecnológico con cursos de formación y capacitación. “Queremos seguir siendo el número 1 del mercado croata y convertir nuestra imprenta en

una de las empresas más modernas de la región”, afirma el propietario, Danijel Kerš. Esta empresa, ubicada cerca de Zagreb e integrada por 150 empleados, registró en 2018 un volumen de negocio de aproximadamente 10 millones de euros, de los cuales un 12 % lo obtuvo en la exportación, un área en la que el director gerente tiene un objetivo definido: “En los próximos años queremos aumentar nuestra cuota de exportación al 35 %”. Los mercados que tiene en mente son Austria, Alemania, Países Bajos y Gran Bretaña.

Todo de un mismo proveedor

La cartera de productos de Kerschoffset abarca desde impresión de folletos, catálogos y periódicos hasta libros, que también ocupan un puesto importante en la oferta de la imprenta. Excepto en el caso de la producción de libros de tapa dura, por lo demás, todos los pasos de producción —preimpresión, impresión y postimpresión— tienen lugar en la propia empresa. Este es un factor importante para, por un lado, poder garantizar la calidad y, por otro, poder asegurar una elevada disponibilidad de las máquinas en el funcionamiento en tres turnos, asegura Danijel Kerš.



La primera opción

Danijel Kerš considera que el sector de los medios de comunicación está atravesando un gran cambio, pero está convencido de las ventajas de la impresión y ve el futuro con optimismo. “Precisamente en el diseño multimedia, la impresión puede ganar fuerza por su impacto multisensorial”. Para posicionarse óptimamente en el mercado, Kerschoffset apuesta por las tecnologías de impresión offset y digital, pues en la combinación de ambas ve innumerables posibilidades de formato, materiales de impresión, acabados, ediciones y personalizaciones. Todo esto hace que para muchos clientes, su empresa sea la primera opción para la producción impresa. Y así lo demuestran las numerosas distinciones obtenidas: en los años 2016, 2017 y 2018, la empresa fue varias veces galardonada con los premios croatas “Print Fest” y “Corpack”.

Desarrollo continuo

Danijel Kerš está convencido de que para que esto continúe siendo así es necesario invertir en el desarrollo de la empresa, lo cual incluye tanto la capacitación de los empleados como la técnica. Y con este objetivo se realizaron las inversiones de los últimos años. A Kerschoffset y Koenig & Bauer les une una colaboración de muchos años marcada por una relación de confianza que, naturalmente, ha sido fundamental a la hora de tomar la decisión. En 2017 se instaló una Rapida 105 PRO y solo un año más tarde le siguió la máquina con volteo de pliegos Rapida 106.

Clara repartición del trabajo

A la pregunta de qué mejoras son de destacar en la generación actual de las máquinas Rapida 106 y Rapida 105 PRO, el director gerente señaló todo el transporte de papel —desde la instalación de marcado hasta la salida de pliegos, inclusive el dispositivo de volteo— así como la optimización de los grupos de entintado y los cuerpos de impresión, y la detallada técnica de medición. “Por un lado, las amplias herramientas de automatización nos ayudan a mejorar nuestra competitividad y, por otro, las innovadoras técnicas de regulación y medición proporcionan una calidad constante de impresión”, explica el director gerente. La repartición del trabajo entre ambas máquinas de impresión está clara: los pedidos de impresión por ambas caras con un gramaje de hasta 175 g/m² se realizan en la Rapida de ocho colores y todos los pedidos de impresión por una sola cara o los gramajes superiores a 175 g/m² los procesa la máquina recta de cinco colores. Para los trabajos de acabado, la Rapida 105 PRO de cinco colores está provista de un cuerpo de barnizado, de fácil manejo y elevada calidad según Danijel Kerš, cuyos resultados suelen marcar la diferencia para el cliente. Ambas máquinas están además equi-



padas con un gran número de soluciones para garantizar la calidad. Por ejemplo, el registro de color se dirige y controla a través de ErgoTronic ACR, y el entintado lo controla ErgoTronic Color-Control a través de la mesa de control.

Paquete completo para garantizar la rentabilidad

Con sistemas Nonstop y sistemas preconfigurables como el marcador de pliegos DriveTronic, el cambiador de planchas automático FAPC (Fully Automatic Plate Change) o la salida de pliegos AirTronic, las dos Rapida aúnan la rapidez de un sprinter con la resistencia de un corredor de fondo. “En la actualidad tenemos que ajustar la producción para obtener un máximo de eficiencia a ambos lados del proceso de edición y lo hemos conseguido plenamente con la inversión realizada en las dos máquinas de Koenig & Bauer”, destaca Danijel Kerš y añade: “El paquete conjunto de componentes de automatización se encarga de aumentar la eficiencia y la rentabilidad”.

En este contexto, la disponibilidad de las máquinas de impresión constituye un aspecto central y la densa red de servicio de Koenig & Bauer se encarga de garantizarla en alto grado. Aquí, el tele-servicio puede resultar muy útil en una fase previa para planificar mejor las citas de servicio y realizar los trabajos de mantenimiento de forma más selectiva. Para concluir, el director gerente resume así su experiencia con las máquinas: “Ahora somos más competitivos gracias a las dos Rapida y esto nos permite mirar al futuro con optimismo”.

Calidad constante de impresión gracias a la técnica de regulación y medición inline

Knud Wassermann

Más información: martin.daenhardt@koenig-bauer.com



La nave de impresión de Silber Druck alberga tres máquinas longitudinales Rapida de impresión off-set de pliegos. Se espera la llegada de una cuarta

Prensas longitudinales de doble cara en Silber Druck

“¡Hacemos lo que sabemos hacer!”

Silber Druck, en Lohfelden, cerca de Kassel, es una de las imprentas más prestigiosas en lo que se refiere a la tramitación rápida de pedidos de folletos. Cada día, toneladas de papel pasan por su enorme planta de producción. Con las tres nuevas Rapida de impresión longitudinal de doble cara, la compañía de la familia Silber está bien equipada para el competitivo negocio de la impresión. ¿Qué tiene de especial un centro de impresión con vocación ecológica?

Con tres prensas longitudinales Rapida de doble cara, el codirector Wolfgang Silber (dcha.), que aparece en la foto junto a Christian Mer-gard, controlador de producción, está perfectamente preparado para la feroz competencia en el negocio de la impresión

Silber Druck oHG es una de las mayores imprentas de folletos de Alemania. Concretamente, la empresa está situada en Lohfelden y tiene más de 100 empleados.

Según su codirector, Wolfgang Silber, el 99,9 por ciento de la producción de Silber Druck son folletos, es decir, publicaciones periódicas como revistas, diarios, catálogos, etc., encuadernadas con grapas o adhesivo. No es inusual que en una jornada de 24 horas lleguen a producirse hasta un millón de hojas impresas y se consuman unas 9000 toneladas de papel cada año. Una especialización de este calibre no se ve cada día. La mayoría de las imprentas tienen una cartera de productos algo más diversificada.

No solo imprimen

Para estos volúmenes de producción disponen de una Rapida 106-8SW4 SPC, una Rapida 106-10+L SW5 SPC ALV2 y una Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 con Complete Workflow. Las máquinas y las operaciones de postimpresión, que

últimamente han crecido considerablemente, disfrutan de suficiente espacio, ya que la empresa dispone de más de 7000 m² de superficie operativa. Esto es el resultado de una ampliación de la planta existente, donde se ubicaron principalmente las instalaciones de postimpresión.

La Rapida más larga que hay en Silber Druck es una 106-10+L SW5 SPC ALV2 (entregada a finales de 2018). Está equipada con el paquete adicional Speed para papel fino (producción máxima de 18 000 hojas por hora) y tiene una prolongación de salida de 2,4 metros. Un sistema de cámaras de control de los pliegos, DriveTronic SPC, DriveTronic Plate-Ident y Flying Job Change son otras características que completan el equipo. Una mesa de control ErgoTronic con pantalla mural Wallscreen, QualiTronic ColorControl, QualiTronic Live-View (transmisión en tiempo real de cada pliego impreso), QualiTronic ICR (control de registro en línea) y QualiTronic PDF-Check (inspección de pliegos), incluida la conexión en línea a LogoTronic Professional con gestor de mantenimiento y cuadro de mandos (visualización de los datos de rendimiento) caracterizan los equipos responsables de la calidad de impresión.



En Silber Druck hay una cesta de pedidos digital prácticamente “omnipresente”, ya sea en las prensas o en las numerosas unidades del departamento de postimpresión, o ya se trate de la impresión de tiradas de folletos (cuatro y ocho páginas, sobres, etc.) o de pedidos individuales.

El poder de la postimpresión

¿De qué sirve una capacidad de impresión extremadamente alta si no se dispone de una postimpresión adecuada? Tres plegadoras combinadas (seis líneas de pliegue), dos plegadoras de bolsas (diez líneas de pliegue) y una plegadora combinada (nueve líneas de pliegue) cubren las necesidades de plegado diarias. Para las tareas de encuadernación disponen de tres encuadernadoras, dos de las cuales son auténticas grapadoras, así como un encuadernador para tiradas más cortas (de cuatro páginas) y una encuadernadora adhesiva (16 estaciones, 24 pinzas). También hay cortadoras, embaladoras de film y perforadoras de papel.

Las tiradas, casi exclusivamente en offset de pliegos, oscilan entre 300 y 200 000 ejemplares o más, con un promedio de producción de 3000 a 5000 pliegos. También es enorme el número de planchas de impresión offset expuestas por día: al menos 2000 (para ello disponen de tres Magnus 800 de Kodak).

No pocas veces llegan pedidos que deben entregarse (sí o sí) al día siguiente, y que en ocasiones alcanzan tiradas de cinco cifras. Los servicios de acabado se subcontratan o se compran fuera de la empresa. Para ello colaboran con un profesional de confianza ubicado en Westfalia Oriental.

Ideas y soluciones

Wolfgang Silber es lapidario cuando se le pregunta sobre la fórmula del éxito y los rasgos diferenciadores de la empresa: “¡Hacemos lo que sabemos hacer! Y además tenemos que ser líder en costes. Y lo somos porque conseguimos que el producto avance por la planta lo más rápido posible, usando los mejores medios técnicos disponibles”. Por otro lado, “los plazos de entrega y los procesos de toma de decisiones son extremadamente cortos. Además, sabemos exactamente lo que la mayoría de nuestros clientes quieren y no quieren, y podemos ponernos en su lugar”, añade Silber.

“En el momento en que un cliente hace un pedido, obtiene un enlace para cargar su información”, añade Christian Mergard, responsable del control de producción en Silber Druck. El sistema Optimus MIS, basado en la plataforma LogoTronic de Koenig & Bauer, garantiza un flujo de datos fluido en



todas las etapas del proceso. El encargado sabe en todo momento en qué punto se encuentra el pedido y puede intervenir en cualquier fase. Por lo tanto, el MIS proporciona transparencia en todo el flujo de trabajo.

La trama más fina

La etapa de preimpresión merece un comentario aparte. En Silber trabajan con un sistema de detección modulado digitalmente, llamado “Auraia”. Es un palabra griega que significa algo parecido a “hermoso”. “Los productos impresos con Auraia son también visualmente impresionantes”, afirma Wolfgang Silber. Los tonos técnicos son suaves y, sobre todo, completamente exentos de estructuras de roseta, sin muaré o perturbaciones (nubes), y no se generan angulaciones distintas. Los gradientes de color y el dibujo más detallado se reproducen con brillantez. “Esto nos permite generar una impresión casi fotorrealista y reproducirla al 100 % en cualquier momento”, dice Christian Mergard. Este encuadernador e impresor cualificado es responsable de todo el control de producción y el procesamiento digital de pedidos en Silber Druck.

Silber Druck está certificada según la norma ISO 12647, el estándar de procesos de impresión en offset (PSO), para trama autotípica y Auraia DMS. La compañía también está certificada por el FSC (FSC-C044084) e imprime sin emisiones de CO₂, con tintas sin aceites minerales. De esta manera, las tintas ecológicas contribuyen significativamente a mejorar el “equilibrio ecológico” de cada producto impreso.

Frank Lohmann

Más información: martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Las tres grandes máquinas de impresión offset de pliegos trabajan a pleno rendimiento las veinticuatro horas del día

Sitio web interesante:
silberdruck.de



Imprimerie Bellêmeoise, en el oeste de Francia, invierte en una Rapida 105 de cinco colores con equipo de acabado

Productos impresos exclusivos gracias a LED-UV

La empresa normanda Bellêmeoise, perteneciente al grupo Renard, puso en marcha en la primavera de 2019 una Rapida 105 LED-UV de cinco colores con cuerpo de barnizado. Es su primera máquina de impresión de Koenig & Bauer.

La nueva máquina de impresión offset de pliegos produce una amplia gama de productos de impresión con valor añadido y es coherente con el compromiso de sostenibilidad e impresión ecológica profundamente arraigado en la empresa.

Impresiones comerciales desde 1898

Fundada por Georges Lavayer en 1898, la Imprimerie Bellêmeoise nació siendo una pequeña empresa familiar especializada en impresión que producía principalmente publicidad local y tabloneros de anuncios para notarías. En 1966, Guy Baron adquirió la imprenta y la trasladó a un nuevo edificio de más de 1000 m², donde se encuentra

todavía hoy, e invirtió en las primeras máquinas offset. Cuando la empresa pasó a manos de Jacques Bihel en 1987, modernizaron la maquinaria y lo que había sido una pequeña empresa familiar se convirtió en una firma especializada en la elaboración de folletos técnicamente exigentes y muy valorados por la industria de artículos de lujo. A finales de los años noventa, la empresa sufrió una fuerte presión financiera provocada por la crisis económica mundial, motivo por el que finalmente fue adquirida por Michel Renard, su actual propietario, en 2003. Renard industrializó la imprenta introduciendo procesos de estandarización y producción automatizada. Actualmente, el grupo Re-

nard dispone de tres unidades de producción con tipologías de productos y clientes muy variadas, y emplea a 70 personas, 24 de las cuales trabajan en la imprenta de Bellêmeise.

Hay que arriesgarse

En 2018, el grupo Renard decidió invertir en una nueva máquina y la elección recayó en una Rapida 105 de cinco colores con tecnología LED y paquete CX para imprimir en soportes de hasta 1,2 mm de grosor. Equipada con el sistema de medición y regulación de color inline QualiTronic ColorControl, que mide cada pliego y ajusta la regulación de la tinta cada diez pliegos, la nueva máquina de alto rendimiento se instaló en la imprenta Bellêmeise en la primavera de 2019.

“Ante todo, la inversión era necesaria para asegurar el futuro de nuestra imprenta”, explica el director de producción Anthony Chartier. “En ese momento, el objetivo era ampliar la gama de productos y diferenciarnos de nuestros colegas impresores con productos técnicamente sofisticados y de alto valor añadido. Por ello elegimos la tecnología LED-UV y un cuerpo de barnizado. A veces hay que arriesgarse para tener éxito”. La Rapida 105 responde a un amplio programa de inversiones que también incluye una nueva troqueladora de Bograma, una plegadora con unidad de inserción de H&H y un CTP nuevo. Anthony Chartier: “Para ampliar nuestra gama de productos, una nueva máquina era necesaria, pero no suficiente. También tuvimos que modernizar nuestras instalaciones de postimpresión para poder ofrecer a nuestros clientes productos innovadores”.

Productividad, flexibilidad y valor añadido

Después de ocho meses a pleno rendimiento, el primer balance es positivo. Anthony Chartier: “Estamos plenamente satisfechos con la máquina de Koenig & Bauer. Con una máquina convencional no habríamos podido ofrecer ni el 15 por ciento de todos los productos que producimos actualmente. Gracias al equipamiento especial de nuestra Rapida, ahora podemos imprimir sin problemas sobre una gran variedad de materiales: papeles estucados, papeles sin estucar, cajas de cartón, papeles recubiertos o plásticos no absorbentes. Ahora estamos en disposición de producir folletos precintados con suplementos, películas para ventanas y cajas de embalaje. La demanda de estos productos es muy alta por parte de nuestros clientes. Externalizamos muchos menos trabajos a subcontratistas y, gracias al cuerpo de barnizado, podemos crear efectos magníficos, como el drip-off, que proporcionan a nuestros productos un increíble valor añadido. Además, la tecnología LED-UV nos ha permitido mejorar nuestros procesos de producción y los tiempos de entrega. El hecho de que los pliegos impresos se

sequen inmediatamente nos ha permitido reducir nuestros tiempos de producción hasta el punto de que ahora somos capaces de entregar un folleto de 500 copias en menos de 24 horas. Esto cambia completamente nuestra dinámica cotidiana, así como la de nuestros clientes”.

LED-UV y sostenibilidad

El grupo Renard apuesta por la sostenibilidad en la impresión desde 2007, tal como acreditan los certificados y distintivos que ha obtenido: Imprim'Vert, PEFC e ISO 9001. Por lo tanto, era esencial que la nueva máquina de impresión encajara perfectamente en este aspecto. Anthony Chartier: “Cuando nos enteramos de que Citeo, el instituto francés para el reciclado del papel, ha estado imponiendo desde 2019 una penalización del 5 % en todo el material impreso en UV, nos sorprendió mucho, ya que somos muy escrupulosos con el medio ambiente y estamos convencidos de los beneficios ecológicos de la tecnología LED. El sistema LED-UV nos permite reducir el consumo energético, eliminar partículas de polvo y disminuir el consumo de papel estucado. Por ello nos reunimos con nuestros proveedores y obtuvimos los certificados INGEDE 11, que avalan la buena destintabilidad de los papeles impresos con LED-UV. Ello nos evita tener que repercutir a nuestros clientes la penalización del 5 %”.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Página izquierda: La Rapida 105 imprime hasta 16 000 pliegos por hora y destaca por su increíble flexibilidad de soportes de impresión. Puede con todo: desde papel estucado de 80 g, hasta cartón de 1,2 mm de grosor, papel no estucado y plásticos no absorbentes

El equipo de la Imprimerie Bellêmeise, frente a su primera máquina de Koenig & Bauer. De izda. a dcha.: Anthony Chartier, director de producción, André Ripeaux, impresor, y Pascal Hérault, jefe de equipo



Offset de pliegos

La última adquisición en
Curtis Packaging: una
Rapida 106 con 15 cuerpos
de impresión y de acabado

Sitio web interesante:
curtispackaging.com



Crecimiento en el mercado de embalaje y envases de lujo gracias a la nueva tecnología de Rapida

Curtis Packaging incrementa su volumen de negocio en un 20 por ciento

En su sede central de Sandy Hook, en Connecticut, Curtis Packaging imprime, barniza, estampa y troquela diariamente pliegos a partir de los cuales se elaboran lujosos envases y embalajes destinados a marcas mundialmente conocidas de los sectores de cosmética, deportes, destilados y licores, entretenimiento, software y farmacia.

A este fin, Curtis adquirió en 2018 una Rapida 106 provista de 15 cuerpos de impresión y de acabado, así como de equipamiento UV. Don Droppo Jr., presidente y CEO de Curtis Packaging, señala satisfecho: "Es la única máquina de impresión del mundo con esta configuración. Con ella podemos imprimir hasta once colores y utilizar varios barnices en el proceso inline de acabado. Esta Rapida 106, concebida de acuerdo a nuestras necesidades, abre posibilidades ilimitadas para nuestra empresa".

Tras su instalación, la Rapida 106 no tardó en demostrar un asombroso rendimiento, acorde a las altas expectativas, que contribuyó a reducir los costes internos desde un principio. "Los tiempos de preparación de la máquina al cambiar de encargo se reducen en un 65 por ciento", apunta Kerry C. Brown, vicepresidente de operaciones y añade:

"Esto nos permitió alcanzar una producción considerablemente mayor con la máquina, de modo que la amortizamos rápidamente. Hemos podido aumentar la producción en un 30 por ciento, lo cual ha repercutido enormemente en nuestro volumen de negocio, así que estamos muy contentos".

Crecimiento del volumen de negocio en un 20 por ciento

Como líder del mercado en embalajes y envases de lujo, Curtis ha adquirido entre diez y quince nuevos clientes en los últimos tiempos. Según Droppo: "Hasta ahora, nuestro mejor año ha sido 2019. Registramos un crecimiento del 20 por ciento en nuestro volumen de negocio y a ello ha contribuido la adquisición de la nueva máquina de impresión, pues nos permite un mayor rendimiento, una producción más rápida y un acabado más complejo

en el proceso inline. Indudablemente, esta nueva máquina de impresión ha superado las expectativas de nuestro plan comercial”.

Para mantener la promesa hecha al cliente, Curtis invirtió en una serie de máquinas de impresión de pliegos offset de Koenig & Bauer. La última Rapida 106 constituye el complemento idóneo para la Rapida 130 de siete y ocho colores. De este modo, Curtis resulta competitivo en las tiradas que van desde 500 hasta más de cinco millones de pliegos.

Para tramitar eficientemente todos los encargos, se registran automáticamente los datos de desempeño de la Rapida 106 y se analizan mediante LogoTronic Professional. La dirección de la empresa recibe informes detallados sobre todas las actividades de la máquina, así como los datos OEE, y así puede analizar los rendimientos. De este modo, se puede medir la calidad de impresión, la reducción de maculatura y el aumento de rendimiento en la impresión.

Expectativas superadas

Curtis abre gustosamente sus puertas a sus clientes. “Un cliente nuestro muy apreciado nos visitó mientras estábamos imprimiendo su encargo. Vino con su diseñador gráfico, quien traía un nuevo encargo para que lo imprimiéramos. Con nuestra Rapida únicamente tardamos diez minutos en producir los dos encargos High End y sacamos un máximo partido de la regulación de tinta y de los procesos inline. Se quedaron impresionados”, recuerda Brown.

Curtis Packaging produce cajas plegables para exigentes marcas mundialmente conocidas. En la empresa se elaboran productos de excelente diseño y valor duradero. Cada caja de cartón que produce la empresa pasa por manos de muchos expertos en embalaje. La dedicación, la pericia y la tradición son valores que se custodian en Curtis desde su fundación en 1845.

La empresa está a la cabeza en los sectores de innovación y ecología, y a lo largo de todos estos años ha producido un sinnúmero de extraordinarios productos impresos. También el balance medioambiental es ejemplar. Curtis es la primera empresa de embalaje en Estados Unidos con una producción cien por cien neutra en emisiones de CO₂, que utiliza energías renovables al cien por cien y que está certificada por el Consejo de Administración Forestal (FSC por sus siglas en inglés) y por la Iniciativa de Silvicultura Sostenible (SFI por sus siglas en inglés). La actuación respetuosa con el medio ambiente es una práctica empresarial fundamental.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



En la recepción de la maquinaria en la nave de montaje de Koenig & Bauer, de izda. a dcha.: Don Droppo, presidente de Curtis Packaging Corporation, Chris Travis, director técnico en Koenig & Bauer (US) y Kerry C. Brown, vicepresidente de operaciones



Tecnología de impresión de primera de más de 33 metros de longitud

Ampliación de la planta de PaperWorks en Nueva York

PaperWorks renueva sus tecnologías de impresión y troquelado

No hay dos sin tres: PaperWorks, uno de los principales proveedores de embalajes de América del Norte, celebró en sus instalaciones de Baldwinsville el estreno oficial de dos Ipress 144 K y una Rapida 145.

En Baldwinsville se elaboran soluciones de embalaje para los principales fabricantes de bienes de consumo. En su planta trabajan 240 empleados. “Nos alegra empezar a producir con nuestra Rapida 145”, afirma C. Anderson “Andy” Bolton, presidente y director ejecutivo de PaperWorks. “Nuestros clientes esperan una calidad de impresión alta y constante, así como mejoras que atraigan las miradas hacia sus productos. La nueva Rapida 145 cumple estos requisitos. Se trata de la máquina de impresión offset de mayor formato de la región y la de mayor capacidad productiva. Elegimos a Koenig & Bauer por su competencia en el sector de las cajas plegables. A esto se sumó la excelente formación de los empleados y una buena colaboración con los usuarios”. Como los clientes demandan unos niveles de innovación y calidad de impresión excelentes, PaperWorks está invirtiendo en una nueva tecnología de impresión offset. Esto hace de Baldwinsville la quinta planta de la compañía que produce en offset y una de las dos que operan tanto en flexográfica como en offset.

La Rapida 145 y las dos Ipress 144 K aumentarán de forma decisiva la ventaja competitiva, lo cual

significa más agilidad, transparencia y trabajo colaborativo con los clientes. En PaperWorks están muy orgullosos de su equipo de desarrollo de embalajes (PacDev) y de sus pormenorizados cursillos destinados a familiarizar a los clientes con todos los aspectos del desarrollo de un proyecto, desde el diseño hasta la producción. El grupo PacDev es un equipo de profesionales del diseño y la ingeniería que ofrece una amplia gama de servicios de desarrollo y crea soluciones innovadoras que demuestran el compromiso de la empresa con un diseño de envases revolucionario.

Cartón reciclado de producción propia

Como parte de su compromiso con el medio ambiente, PaperWorks produce cartón reciclado revestido a partir de material 100 % reciclado y con las mismas características que otros cartones disponibles en el mercado. PaperWorks cuenta con fábricas de papel propias que suministran el cartón necesario para las actividades de embalaje de la empresa. “Trabajamos con la máxima eficacia porque ofrecemos a nuestros clientes una gran ventaja competitiva”, explica Bolton. “Proporcionamos experiencias positivas y soluciones innovadoras. Ofrecemos a nuestros clientes cadenas de suministro rápidas porque trabajamos con ellos y llevamos a cabo sus proyectos de forma rápida y eficiente”.

Cajas plegables para los mercados más diversos

PaperWorks es un proveedor de servicios completos de cartón reciclado y cajas plegables. La empresa trabaja para las industrias de la alimentación, bebidas y cosméticos, así como para el sector farmacéutico, fabricantes de complementos alimenticios y equipos médicos. La empresa tiene la certificación del Consejo de Administración Forestal (FSC) y es miembro de la Alianza del Cartón 100 % Reciclado (RPA100).

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

El equipo de PaperWorks Industries celebra la inauguración oficial de su inversión más reciente



Inspección de pliegos inline en la impresión comercial

AST & FISCHER se decide por quinta vez por una Rapida

De proveedor clásico de servicios de impresión y preimpresión a proveedor de servicios de marketing para la pequeña y mediana empresa: lo que en 2010 empezó con la fusión de las empresas suizas Ast & Jakob, Vetsch AG y Fischer AG ha ido en constante desarrollo. Actualmente, Ast & Fischer AG –ubicada en la localidad suiza de Wabern, cerca de Berna– cuenta con 65 empleados y amplía constantemente su oferta de servicios a través de su colaboración con socios comerciales y de cooperaciones estratégicas.

AST & FISCHER practica el marketing personalizado asistiendo a sus clientes desde el procesamiento y enriquecimiento específicos de sus datos hasta la comunicación personalizada a través de canales digitales y de impresión. AST & FISCHER invierte por convicción en interfaces, automatización y flujos de trabajo continuos para que los clientes puedan beneficiarse de procesos más rápidos y sencillos.

La sostenibilidad a todos los niveles es lo que caracteriza a la empresa. Bajo la etiqueta ASTrein, AST & FISCHER desarrolla temas relativos a la sostenibilidad social, ecológica y económica, y con el tiempo ha adquirido un papel líder en la industria suiza de la impresión.

Innovadora: la nueva Rapida 106

Para poder ampliar la oferta de prestaciones y garantizar un elevado grado de satisfacción del cliente, además de fuerza innovadora también es necesario disponer de medios de producción avanzados, potentes y de alta calidad. Con una Rapida 106 HighTech de formato mediano, AST & FISCHER sienta nuevos estándares que traspasan las fronteras regionales. Esta Rapida 106, que sustituye a las dos Rapida 106 previas, es una máquina de cinco tintas altamente automatizada, provista de cuerpo de barnizado, alimentación sin tacones de arrastre (SIS) y grupos de entintado desacoplables. En la producción intervienen planchas de impresión no

encorvadas. Sus características más destacadas son el sistema de medición y regulación inline QualiTronic ColorControl, de elevada rapidez y de alta precisión, así como su perfecta integración y conexión en red con el sistema MIS de AST & FISCHER. Por primera vez se utiliza en Suiza el control de PDF en la inspección de pliegos inline en la impresión comercial. El sistema utiliza la cámara QualiTronic y compara cada pliego con los datos del PDF de preimpresión o, en la producción, con el pliego de ajuste definido. Esto resulta interesante porque antes de iniciar la producción de impresión se pueden detectar errores en el pliego y evitar así los costes de producciones defectuosas.

También se detectan fallos técnicos en la impresión, como caucho dañado, motas de tinta o emborroneamiento, y se comunican al usuario. Esto garantiza una seguridad máxima y, en consecuencia, la satisfacción del cliente aumenta considerablemente.

Asistencia en la digitalización

AST & FISCHER se ocupa constantemente de temas como conexión en red, soluciones en la nube y digitalización. En este terreno, la empresa ha adquirido una gran experiencia y pericia en los últimos años. Koenig & Bauer presta su asistencia en este ámbito con herramientas como el control de PDF o con la integración de la Rapida 106 en el flujo de trabajo de la imprenta a través del sistema de gestión de producción LogoTronic Professional. Por su parte, el LogoTronic Cockpit permite controlar en todo momento los datos de rendimiento para el análisis o la evaluación comparativa de los indicadores de desempeño. Con la Rapida LiveApp (ErgoTronicApp) se puede monitorear y controlar la máquina a través de terminales móviles.

Manuela van Husen
manuela.vanhusen@koenig-bauer-ch.com

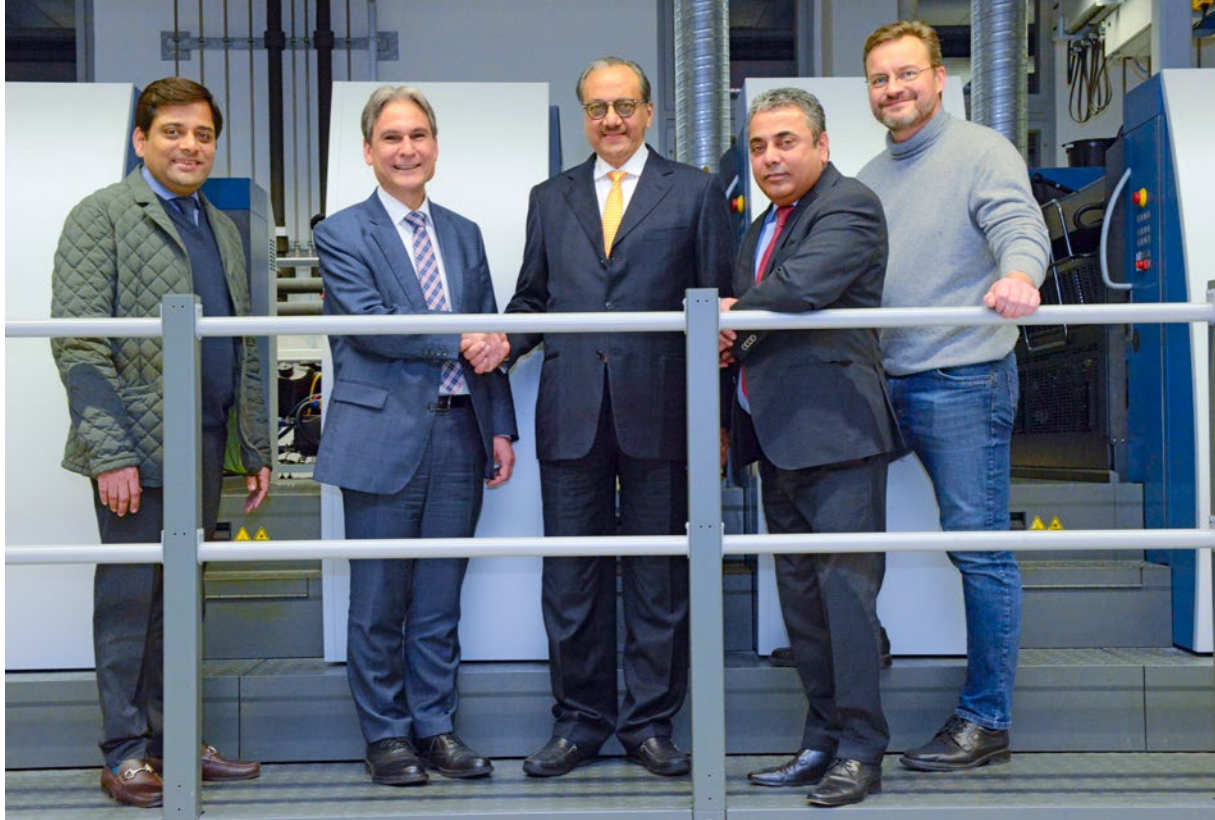


Novedad en Suiza: inspección de pliegos inline en la impresión comercial con QualiTronic PDFCheck

De izda. a dcha.: Peter J. Rickenmann, CEO Koenig & Bauer (CH), Daniel Büsch, Key Account Manager de Koenig & Bauer (CH), Samuel Messer, director del área técnica de AST & FISCHER y Olivier Zeier, director de PPS/ impresión offset de AST & FISCHER, expectantes ante la puesta en funcionamiento de la nueva Rapida 106



Hace dos años, Ramesh Kejriwal (centro), de Parksons Packaging, firmó los contratos de suministro de tres máquinas Rapida 106 con siete grupos de entintado y equipo de barnizado, dos de ellas con DriveTronic SPC y QualiTronic ColorControl. De izda. a dcha.: Aditya Surana, de Indo-Polygraph Machinery y Dietmar Heyduck, Bhupinder Sethi y Sascha Fischer, de Koenig & Bauer Sheetfed



Una sólida alianza con Parksons Packaging

Más de 100 cuerpos de impresión Rapida para la producción de envases

Parksons Packaging es uno de los grandes productores de envases de la India. Además de la sede de Mumbai, la empresa presidida por Ramesh Kejriwal tiene cinco plantas de producción de última generación repartidas por todo el subcontinente. Recientemente, la empresa ha puesto en marcha una Rapida 76. Esto significa que hay exactamente 101 unidades de impresión y acabado de Koenig & Bauer produciendo ahora mismo para el gigante indio de los envases.

Las máquinas de impresión offset de pliegos Rapida se introdujeron en la empresa en 2005. En aquel momento, Parksons Packaging buscaba máquinas para la producción UV. La Rapida 105, provista de secadores intercambiables en distintas posiciones, marcó la pauta en su momento, no solo en Parksons, sino también en la producción UV de la India. Posteriormente llegaron las máquinas Rapida 106, de siete y ocho tintas, y otras con equipo de doble barniz. Asimismo, desde principios de 2020 la empresa dispone de su primera Rapida 76, una versión de seis colores con torre de barnizado y prolongación de salida. Esta reciente instalación incluye los cuerpos de impresión 100 y 101.

Las fluctuantes demandas del mercado han obligado a Parksons Packaging a instalar otra máquina de formato medio aparte de los modelos Rapida. El

elevado rendimiento y el escaso espacio requerido fueron decisivos a la hora de elegir la Rapida 76. A ello hay que añadir los reducidos tiempos de cambio de pedido, sobre todo con DriveTronic SPC, y un formato de pliegos más grande.

Tiempos de cambio de pedido más cortos y producción más alta

Ramesh Kejriwal nos habla de la posibilidad de desconectar grupos de entintado individuales, un rasgo distintivo de las máquinas Rapida: "Ahora, los cuerpos de impresión no utilizados se pueden ir preparando para el siguiente pedido con la máquina en funcionamiento. Y esto es bueno para los rodillos".

Kejriwal también confirma el alto nivel de productividad de las otras máquinas Rapida: "Con Drive-



La planta de Parksons Packaging en Chakan, Pune, tiene unas dimensiones impresionantes



Con motivo de la puesta en servicio de la Rapida 76, Dietmar Heyduck (2.º dcha.), de Koenig & Bauer Sheetfed, destacó la importancia de Ramesh Kejriwal (centro), de Parksons Packaging, como socio comercial. Les acompañan Aditya Surana (izda.), de Indo-Polygraph Machinery, distribuidor de Koenig & Bauer; y Siddharth Kejriwal (2.º izda.) y Subhasis Roy (dcha.), de Parksons Packaging

Tronic SPC, los tiempos de cambio de pedido se reducen entre un 30 y un 40 por ciento. La cifra de pedidos producidos en las nuevas máquinas ha crecido entre un 30 y un 35 por ciento”.

Por término medio, una Rapida nueva equivale a dos modelos antiguos. Con un rendimiento elevado se reduce la maculatura. El impresor de envases indio se muestra muy satisfecho con las máquinas, la calidad de impresión y su instalación y puesta en marcha. A ello cabe sumar también el rápido y completo servicio que ofrece Indo-Polygraph Machinery, el socio comercial de Koenig & Bauer. Así, cada máquina dispone de un paquete integral que cumple con el criterio técnico más importante: el rendimiento.

Cajas plegables de todos los tamaños

La producción de cajas plegables acapara los esfuerzos de todas las plantas de Parksons Packaging. Para ello disponen de 22 líneas de producción offset, 13 de las cuales son de Koenig & Bauer, y una línea de impresión digital. Sin embargo, cada centro de producción es distinto y tiene su especialización. La impresión digital y la serigrafía se encuentran en Daman, donde también se producen envases farmacéuticos. Pantnagar se especializa en embalajes con acabado en frío de alta calidad,

mientras que en Chakan se producen envases de cartón para bebidas. Hay otras plantas de producción en Sricity y Guwahati.

Con este amplio posicionamiento nacional, Parksons Packaging suministra a todas las regiones del país una amplia variedad de productos de envasado. A esto se suma una amplia actividad de exportación a nivel mundial. La gama de productos incluye: monocartones, cartones laminados en offset, cartones rellenos, envases comerciales y para transporte, cajas expositoras, envases de regalo y publicitarios, una gran variedad de envases especiales, envases de cartón para bebidas y envases para blisters. Una de las especialidades de la empresa son los envases extraíbles.

En 2019, la facturación de Parksons Packaging fue de aproximadamente 150 millones de euros. Se producen cerca de 18 000 artículos diferentes, lo cual equivale a procesar anualmente unas 100 000 toneladas de papel y cartón. Más de 1700 empleados trabajan en un área de producción de casi 100 000 m².

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Vogtland Kartonagen aumenta su eficacia con soluciones integrales para la producción de embalajes

Impresión, troquelado, plegado y encolado

En realidad, la empresa Vogtland Kartonagen, sita en la localidad sajona de Reichenbach, se anticipó ya hace años a las últimas actividades de adquisición de empresas por parte de Koenig & Bauer para el mercado de embalaje. La empresa sajona produce ya desde 1998 con técnica de troquelado de Iberica. En 2005 cambió la máquina por un nuevo modelo y un año más tarde incorporó la primera plegadora-encoladora de Duran. En los últimos años, estas dos empresas pasaron a formar parte del grupo empresarial Koenig & Bauer. Además, desde 2002 el productor de embalaje emplea técnica de Koenig & Bauer para impresión offset de pliegos de formato grande.



Plenamente confiados en la Omega Allpro 110. De dcha. a izda.: Den-ny Polsfuß, director de producción de Vogtland Kartonagen; Hagen Sczepanski, socio gerente de la empresa; Ronny Neugärtner y Oliver Fuchs, del departamento de Ventas de Koenig & Bauer (DE)

Arriba a la derecha: Janet Vogel trabaja muy a gusto en "su" Optima 106

En los últimos dos años Hagen Sczepanski, socio gerente de la empresa, ha vuelto a invertir en maquinaria de Duran e Iberica debido a la buena experiencia obtenida con ambas. En 2017 se añadió una Optima 106 y hace unas pocas semanas una Omega Allpro 110 se hizo cargo de la producción.

Gran flexibilidad y rendimiento

Ambas máquinas se han perfeccionado considerablemente respecto a sus antecesoras. En la Allpro de Koenig & Bauer se integraron muchas ideas y deseos que habían ido surgiendo a lo largo de los diez años de empleo de las máquinas anteriores. En palabras de Hagen Sczepanski: "Mucho de lo que nosotros considerábamos que había que mejorar en las plegadoras-encoladoras de los productores en general, ya estaba integrado en la Allpro. La comunicación entre nosotros y Koenig & Bauer Duran funciona a la perfección".

Y esto fue así ya desde la primera inversión realizada. "Me preguntaron cuántas instalaciones de referencia quería ver", recuerda el jefe de la empresa. En muy poco tiempo le ofrecieron entre cinco y veinte. "Vimos una serie de plegadoras-encoladoras tanto en empresas muy bien equipadas, que producen para la industria farmacéutica, como en empresas más sencillas, en las que la producción también se desarrolla con total fluidez".

Aunque la nueva Allpro solo lleva unas semanas en funcionamiento, el rendimiento ha aumentado ya aproximadamente un 20 %. A esto contribuye, por un lado, la elevada velocidad de producción, que en casos extremos requiere la intervención de personal extra en la realización de los pasos posteriores, y, por otro, el escaso tiempo necesario para cambiar de construcción de caja, de formato y de material de impresión. Si no hay que cambiar de

construcción de caja, en 15 o 20 minutos se hace ya mucho. Pero incluso para cambios más complejos, por ejemplo entre diferentes construcciones y materiales, no se tarda más de dos horas en reequipar la máquina para un nuevo pedido.

Excelente experiencia con la Optima

También en lo referente a la técnica de troquelado, los especialistas de Vogtland están seguros de haber hecho la elección correcta. En los doce años de empleo de la máquina anterior, únicamente se produjo una avería digna de mención y se pudo solucionar rápidamente. Con la adquisición de la Optima que están utilizando actualmente, los parámetros de rendimiento volvieron a aumentar casi un 20 %. Hagen Sczepanski también destaca la gran fluidez en la colaboración con Koenig & Bauer Iberica: “Nuestro personal fue allí y dijo lo que quería. Nuestros operadores de máquinas y los mecánicos de Iberica se comunicaron de igual a igual. Todo quedó listo para la entrega y recibimos una máquina hecha de acuerdo a nuestros deseos”.

Alternativas rentables a la corriente dominante

Al igual que la Allpro, la Optima también ha respondido a todas las expectativas en todos los aspectos. Para Hagen Sczepanski, estas dos máquinas suponen alternativas reales a la técnica estándar que utilizan muchos de sus colegas del ramo. A todos ellos les recomienda estudiar con mucha atención las ofertas del mercado: “La relación precio/rendimiento es realmente fantástica”, comenta respecto a su propia experiencia.

Hagen Sczepanski se alegra manifiestamente del hecho de que ambas empresas estén ahora integradas en el grupo Koenig & Bauer. Bajo la marca del fabricante de máquinas de impresión, el servicio está más unificado que gestionado individualmente por cada empresa. Con ello espera una mayor rapidez en la disponibilidad de las piezas de repuesto necesarias, si están en stock en Alemania. Asimismo es de esperar una mayor conservación del valor de los productos de proveedores menos importantes.



Los embalajes para la industria cervecera son uno de los pilares de producción de Vogtland Kartonagen

Sitio web interesante:
www.vogtland-kartonagen.de



Hasta 70 millones de embalajes al año

Vogtland Kartonagen continúa una tradición de más de 100 años en producción de embalajes en Reichenbach. Cada año salen de esta empresa, integrada por 40 personas, entre 50 y 70 millones de embalajes de papel, cartón macizo y cartón ondulado. Los clientes son, por lo general, empresas medianas de tecnología médica, de la industria cervecera, agraria o alimentaria y del sector de elementos de fijación. Los suministros se realizan en todo el área de habla alemana.

La Omega Allpro 110 se ha adaptado ya ópticamente a la cartera de productos de Koenig & Bauer



Como ya ocurrió con la introducción del Punto Verde, con las actuales tendencias ecológicas Hagen Sczepanski ve un auge de los embalajes de cartón macizo y cartón ondulado. La sustitución del plástico es una tendencia global. El jefe de la empresa afirma con rotundidad: “Nosotros encontramos la solución idónea para obtener un embalaje respetuoso con el medio ambiente que, al mismo tiempo, responda a las necesidades de cada producto y a cada requisito”.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Rendimiento, rendimiento, rendimiento... la elevada productividad es intrínseca a la Omega Allpro 110

“Las troqueladoras rotativas están a la par de las troqueladoras planas”

La Rapida RDC 106 como troqueladora IML y de cajas plegables

Hace cuatro años, Koenig & Bauer presentó en la drupa por primera vez una troqueladora rotativa para producir cajas plegables. Desde entonces, esta máquina ha cambiado mucho. La Rapida RDC 106 ha evolucionado hasta convertirse en una troqueladora automática de cajas plegables con una elevada productividad. *Report* ha hablado con Johannes Naumann, director del departamento de Desarrollo en Koenig & Bauer Sheetfed, sobre alternativas a las troqueladoras planas tradicionales.

Report: ¿Cuándo comenzó Koenig & Bauer a desarrollar troqueladoras rotativas y cuál fue el motivo?

Johannes Naumann: La demanda nos llegó hace unos años por parte de imprentas con tecnología IML. En su caso, la producción suele efectuarse en impresión continua sobre material de impresión estrecho. Con el incremento de la producción en material de impresión ancho en el offset de pliegos, para la postimpresión únicamente se dispone de troqueladoras planas que trabajan muy lentamente con este material. De ahí surgió la demanda de troqueladoras con un ritmo de producción más rápido.

Report: ¿Por qué resultan adecuadas las máquinas Rapida para el troquelado rotativo?

Johannes Naumann: Las Rapida son de uso universal y, gracias a su sistema de cilindros de doble tamaño para la marcha de pliegos, resultan especialmente adecuadas para una amplia gama de materiales de impresión. Las impresoras rotativas tienen una marcha de pliegos continua, lo cual constituye un requisito básico para aumentar el rendimiento. Las troqueladoras planas, por el contrario, tienen un funcionamiento discontinuo y, por tanto, tienen un rendimiento de marcha de pliegos limitado. Además, en la troqueladora rotativa se pueden utilizar muchos componentes de las máquinas Rapida: desde el marcador de pliegos e instalación de marcado, en la que el pliego se orienta tan exactamente como en la impresión, hasta el manejo, que en muchos detalles es idéntico al de las máquinas de impresión offset de pliegos. Esto significa que los cuerpos de troque-

lado también se pueden integrar en una instalación de marcado de offset de pliegos.

Report: ¿Cuáles fueron los principales pasos de desarrollo?

Johannes Naumann: Primero cambiamos el cilindro portaplanchas por un cilindro SPARK. A esto añadimos jackets en el cilindro de contrapresión que se pueden cambiar. Otro reto fue diseñar cuerpos de troquelado resistentes a la torsión y a la deformación. También era necesario mantener controlada la deformación térmica, pues una diferencia de 1 grado de temperatura puede suponer una desviación de hasta 7,5 µm durante el troquelado. Por ello, los cuerpos de troquelado funcionan con compensación de temperatura. Es decir, están provistos de circuitos de regulación térmica. Los cuerpos de troquelado disponen también de un ajuste motorizado muy sensible de la profundidad de troquelado, que permite ajustar en pasos de 1 µm.

Report: ¿Y en cuánto tiempo?

Johannes Naumann: Hace cuatro años lanzamos la Rapida RDC 106 como troqueladora IML y presentamos la troqueladora de cajas plegables en la drupa. Seguidamente encontramos los primeros clientes para el ensayo industrial. Al Grupo Edelman se le entregó una primera máquina con cuerpo de estriado y troquelado, así como con estación de expulsión. La gran ventaja de esta máquina reside en que cada paso del proceso tiene lugar en el propio cuerpo. De este modo, se puede configurar cada paso de proceso por separado y así ya no hay que hacer concesiones con las herramientas combinadas.

Hace dos años comenzamos a desarrollar un cuerpo de expulsión automática y paralelamente optimizamos los cuerpos de troquelado, estriado y estampado, así como las herramientas. En breve tendremos una Rapida RDC 106 destinada al troquelado automático de cajas plegables

**Johannes Naumann
con una plancha de tro-
quelado de su socio de
cooperación Wink**



con un alto rendimiento de producción de hasta 15 000 pliegos/h.

Report: ¿Cuál es la situación actual?

Johannes Naumann: La RDC se puede utilizar tanto como troqueladora de etiquetas como troqueladora de cajas plegables para la producción industrial. La hemos desarrollado para ambas aplicaciones y, naturalmente, la seguiremos mejorando y optimizando en el futuro. Para el mercado de cajas plegables ofrecemos soluciones destinadas a los siguientes pasos de proceso: estampado, estriado, troquelado, expulsión (stripping) y separación (blanking). La máquina puede alcanzar un rendimiento de troquelado de hasta 15 000 pliegos/h en función del pedido. Para la producción en una pasada se pueden integrar cuerpos de troquelado en las Rápidas 105/106 para impresión offset de pliegos.

Report: ¿Dónde se emplean las Rápida RDC 106 y para qué productos?

Johannes Naumann: Tenemos ya una gran cantidad de máquinas distribuidas en el mercado europeo e internacional: Alemania, Dinamarca, Bélgica, Francia, Polonia, Brasil y Australia. El ámbito de aplicación abarca desde material de etiquetas de 55 µm hasta cartón de cajas plegables con un grosor de 0,6 mm. Debido a las diferentes propiedades de los materiales se han desarrollado equipos especiales para la producción de etiquetas y de cajas plegables. Productos típicos son etiquetas Inmould y cajas plegables para los sectores farmacéutico y alimentario.

Report: Troqueladoras planas o rotativas: ¿qué les recomienda a los usuarios?

Johannes Naumann: Cada una tiene su ámbito de aplicación. Las troqueladoras rotativas son más productivas, pero tienen más restricciones en cuanto a materiales. Su principio de troquelación es diferente. Por ello, se debe hacer otro enfoque y tener en cuenta las particularidades físicas en el troquelado rotativo. Aquí las fuerzas de troquelado no son, ni mucho menos, tan altas como en las troqueladoras planas. Las troqueladoras rotativas no precisan ningún fundamento especial, pues presentan una suavidad de marcha similar a la de las máquinas de impresión. Si se saben utilizar hábilmente las propiedades de ambas máquinas en provecho de la gama de producción propia, se puede alcanzar una productividad muy elevada con ambos procedimientos.

Report: ¿Puede mencionarnos algunos parámetros de rendimiento para la RDC?

Johannes Naumann: Los usuarios han constatado que la productividad de la Rápida RDC 106 es

aproximadamente un 25 % superior a la de las troqueladoras planas. Su rendimiento medio, situado entre doce y trece mil pliegos por hora, contribuye en gran medida a ello. La RDC precisa además unos tiempos de preparación más reducidos. Los pedidos reiterativos en el ámbito de cajas plegables con los procesos habituales de troquelado, estriado y expulsión quedan preparados en 15 minutos. Para configuraciones nuevas calculamos unos 25 minutos. Estas cifras dependen, naturalmente, del pedido en cuestión. Así pues, en un día es posible preparar la máquina muchísimas veces para diferentes pedidos, por lo que resulta adecuada para tiradas tanto pequeñas como grandes.

Report: ¿Qué diferencia presenta en cuanto a costes de consumibles en comparación con las troqueladoras planas?

Johannes Naumann: Apenas hay diferencia. Las herramientas para las troqueladoras rotativas se encuentran en el mismo margen de precios que las herramientas de alta calidad para troqueladoras planas. Con la separación de procesos se hacen necesarias herramientas separadas en las troqueladoras rotativas. Las planchas de proceso son fabricadas por especialistas. Para las planchas de troquelado y estriado trabajamos con Wink y para las herramientas de estampado, con Hinderer & Mühlich. También son posibles herramientas de otros fabricantes. Las herramientas de expulsión se producen en el plóter a partir de planchas flexibles de alta presión o de barnizado, que las suelen fabricar los propios productores de cajas plegables.

Report: ¿Adónde lleva la tendencia?

Johannes Naumann: Las troqueladoras rotativas se están estableciendo en el segmento de cajas plegables altamente productivo. Su calidad de troquelado y estampado no tiene nada que envidiar a la obtenida en máquinas planas. Allí donde sea técnicamente posible y conveniente para el proceso se pueden utilizar máquinas de impresión con cuerpos de troquelado y estriado. Por ejemplo, en la VariJET 106 digital.

Report: Sr. Naumann, muchas gracias por habernos concedido esta entrevista.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Los cuerpos de procesos de la troqueladora rotativa se basan en los conocidos módulos Rápida



La Ipress 144 K

Inversión en postimpresión

Offset Print and Packaging apuesta por Koenig & Bauer para producir cajas plegables

Offset Print and Packaging, el fabricante de cartones de alta calidad con sede en Kent, Reino Unido, ha vuelto a Koenig & Bauer con dos inversiones: una troqueladora plana Ipress 144 K y una plegadora-encoladora Omega Allpro 145. Esta doble inversión convierte a Offset Print and Packaging en la primera empresa británica dotada de equipos de impresión y postimpresión de Koenig & Bauer.

Vince Brearey, director general de Offset Print and Packaging, apuesta por las tecnologías de impresión y postimpresión de Koenig & Bauer



Vince Brearey, director general de Operaciones de Offset Print and Packaging, habla de la inversión: “En los últimos 18 meses hemos estado estudiando planes estratégicos de crecimiento e inversiones de sustitución y ampliación. Al principio estábamos indecisos en cuanto al formato y el fabricante. Después de examinar las alternativas y decidir un tamaño de formato, nos impresionó la calidad constructiva y la facilidad de uso de los equipos ofrecidos por Iberica”.

“La Omega Allpro 145 no estaba en nuestros planes iniciales. Des-

pués de verla en una jornada de puertas abiertas en Radebeul, decidimos invertir en nuestra sección de encolado y ampliarla con la Allpro. Con ello nos mantenemos a la vanguardia de la tecnología de producción”. Ambas máquinas están construidas en Europa conforme a los más altos estándares y ofrecen una solución rentable para nuestro negocio en constante crecimiento.

Ipress 144 K

Offset Print and Packaging se decidió por una Ipress 144 K que recibió en marzo de 2020 y que, junto con el equipamiento existente, ofrece capacidades adicionales. La nueva máquina alcanza una producción máxima de 7500 pliegos por hora con una fuerza de perforación de 600 toneladas. La variedad de productos procesables incluyen papel, cartón y cartón ondulado de

hasta de 4 mm de grosor. La máquina se ajusta de manera que los troqueles de corte existentes puedan seguir utilizándose y así ahorrar costes de adaptación. Las opciones seleccionadas incluyen el sistema OPMR de alineación de pliegos en los bordes delanteros y laterales.

Omega Allpro 145

La plegadora-encoladora Omega Allpro 145 encargada por Offset Print and Packaging tiene una velocidad máxima de 300 m/min y es apta para cartones de 200 g/m² a 600 g/m². También puede procesar materiales de cartón ondulado con ondas N, F, E, C, B, EC y EB. La máquina se entrega con numerosas características destinadas a mejorar tiempos y eficiencia, así como con sistemas de control de calidad perfeccionados, como un registro lateral para un mejor control de las cajas de cartón. La máquina también tiene una pantalla táctil que agiliza la configuración.

Alta calidad y uso sencillo

Las plegadoras-encoladoras Duran son muy sencillas de utilizar y tienen numerosas funciones de mantenimiento a distancia. Chris Scully, director de ventas de Koenig & Bauer (UK), expone así su punto de vista: "Me alegro de que Offset Print and Packaging nos haya vuelto a elegir como proveedor, esta vez de los equipos de postimpresión de nuestras divisiones Iberica y Duran. Esperamos que esta sea la primera de muchas instalacio-



nes similares en el Reino Unido. Offset Print and Packaging es una empresa de gran éxito que sigue invirtiendo en tecnologías avanzadas y de alta calidad para mantener su posición de liderazgo. Hemos consolidado una relación ya de por sí sólida. Ahora, ellos disponen de nuestra solución completa de impresión y postimpresión".

Craig Bretherton
craig.bretherton@koenig-bauer.com

Chris Scully, director de ventas de Koenig & Bauer (UK), se complace en afianzar la ya sólida relación con Offset Print and Packaging



Sitio web interesante:
offsetgroup.co.uk/

La Omega Allpro



La Allpro 90 a pleno tamaño

La empresa Ellis Paper Box destaca entre la competencia gracias a su plegadora-encoladora de Duran

Primera Omega Allpro 90 en Canadá

El especialista en embalaje Ellis Paper Box sitúa siempre a sus clientes en el centro de su filosofía comercial. A fin de poder atender mejor a las farmacéuticas internacionales, esta empresa puso en funcionamiento a principios del año pasado una nueva plegadora-encoladora Omega Allpro 90 en su colosal planta de Mississauga (Ontario), que ocupa una superficie de casi 6000 m².

El presidente Dave Ellis se siente orgulloso de producir en Canadá con la primera Omega Allpro 90



“Nos hemos labrado una buena reputación como fabricante relevante en el sector porque entendemos y respetamos los elevados estándares exigidos en la industria farmacéutica”, señala Dave Ellis, presidente de la empresa. “Nuestros clientes nos demandan constantemente funciones ampliadas. Les escuchamos con atención para comprender cómo funciona su negocio y hacer-

nos una idea detallada tanto de la tecnología de embalaje utilizada como de la distribución. Nos hemos dado cuenta de que para poder diferenciarnos realmente de nuestros competidores tenemos que estar en condiciones de ofrecer nosotros mismos todos estos servicios”.

Cuando Duran entró a formar parte de la familia Koenig & Bauer a finales de 2018, Ellis estudió detenidamente la línea Omega Allpro. “Ya llevábamos tiempo interesados en la Omega”, declara Ellis. “Duran cuenta con más de 30 años de experiencia en la construcción y fabricación de plegadoras-encoladoras en diferentes formatos y configuraciones, y se ha establecido como uno de los fabricantes líder en su sector gracias a la obtención de cuotas de mercado. El año pasado adquirimos tecnología de troquelado de Iberica y por eso nos pareció adecuado instalar ahora una Omega. Creo que también en el futuro Koenig & Bauer seguirá siendo un socio importante para el grupo Ellis”.

Extremadamente versátil

Ellis quedó convencido de la Omega Allpro por su capacidad de procesar una amplia gama de materiales de impresión que incluye hasta cartón ondulado. Además es extremadamente versátil y produce una gama muy amplia de productos con

“Nos hemos labrado una buena reputación como fabricante relevante en el sector porque entendemos y respetamos los elevados estándares exigidos en la industria farmacéutica”.

Dave Ellis, presidente de la empresa.



unos tiempos mínimos de preparación y una productividad y rentabilidad muy elevadas. Las plegadoras-encoladoras Allpro producen cajas con costura longitudinal, de doble onda, de fondo automático y de 4 o 6 puntos de cola así como, opcionalmente, insertos de cajas, cajas de CD y de fondo automático cónicas plegadas en Z con velocidades de hasta 400 m/min. Todas las encoladoras Omega están provistas de pantalla táctil y enrutador para el mantenimiento remoto, y diseñadas para ser resistentes y fiables.

“Dado que seguimos ampliando nuestra cuota de mercado, nos enfrentamos constantemente a nuevas demandas”, afirma Ellis. “En el pasado nos vimos obligados a externalizar algunas tareas, pero desde que instalamos la Omega estamos en condiciones de realizar todo el ciclo de fabricación en nuestra propia empresa. La máquina queda rápidamente dispuesta para el funcionamiento y produce con una gran calidad. Desde que la instalamos no ha sido necesario llamar ni una sola vez al servicio técnico”.

Proceso de calidad bien elaborado

Ellis se siente orgulloso de su bien elaborado proceso de calidad y de sus empleados cualificados. Los fabricantes farmacéuticos buscan proveedores bien organizados que trabajen con precisión y con el foco puesto en las buenas prácticas de fabricación (GMP por sus siglas en inglés). Este sistema garantiza que los productos se produzcan y controlen consecuentemente conforme a los estándares de calidad, y está concebido para minimizar los riesgos en cada producción farmacéutica.

“Tenemos éxito y ello se debe, en parte, a nuestro compromiso dentro del sector, a nuestro compro-

miso con nuestros empleados y a nuestro esfuerzo incansable para seguir siendo una de las empresas de cartón más avanzadas de Canadá”, reflexiona Dave Ellis. “Nuestra gestión de calidad es un proceso enteramente interno que abarca aspectos estructurales, el proceso de prueba y la confección de troqueles. Nuestro control electrónico de la calidad en tres fases es decisivo para garantizar la plena responsabilidad sobre la calidad del producto y sobre las GMP. En otras empresas es habitual no conceder a las plegadoras-encoladoras la importancia que se merecen y, por tanto, no sacar pleno provecho de ellas. Para nosotros, sin embargo, suponen una parte integrante del sistema de calidad y de nuestra oferta para crear valor”.

Tradicición en la producción de embalajes

Las tres plantas que conforman el grupo Ellis se encuentran en la región de Toronto. La sede central está ubicada en Pickering, a orillas del lago Ontario. Ellis Packaging West produce más al sur, en el interior, en Guelph. Y la planta de Mississauga, al sur de Toronto, se encuentra en un edificio de cristal, de dos pisos, claramente visible.

En la actualidad, el grupo Ellis, fundado en 1946, da empleo a más de 250 personas. La empresa se ha especializado en la producción de embalajes para la industria alimentaria (inclusive dulces), de bebidas y farmacéutica. Ellis se ha labrado una excelente reputación por el diseño, la producción y la distribución de embalajes de cartón. Sus clientes son principalmente grandes empresas de marcas conocidas de América del Norte.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

La postimpresión ocupa mucho espacio en la planta de Ellis en Mississauga. Detrás de la Allpro se puede ver la Optima

Sitio web interesante:
www.ellispkg.com



Una nueva generación de sistemas de impresión digital para la producción de cajas plegables

Este será el año de la VariJET 106

La evolución del mercado en la impresión de embalajes se caracteriza básicamente por tres factores: flexibilidad, agilidad y períodos cada vez más cortos entre la idea y el producto terminado (time-to-market). Ello obliga a los impresores de embalajes a buscar continuamente nuevas maneras de satisfacer las exigencias de los mercados del futuro. La VariJET 106, con su propuesta híbrida, ofrece las condiciones perfectas para ello, ya que combina las ventajas de la impresión por inyección con el procedimiento offset clásico.

Arriba: Sistema digital e híbrido: configuración básica de la VariJET 106 con torre de preparación para inyección y torre de barnizado

Si antes se tardaba unos cuatro meses en lanzar un producto y un año y medio más en implantarlo en todo el mundo, ahora este plazo se ha reducido drásticamente. Los fabricantes de artículos de marca apenas necesitan unos días desde la idea hasta el lanzamiento en el mercado, y el posicionamiento mundial se lleva a cabo de manera simultánea. Además, la variedad de productos que ofrecen puede aumentar hasta 50 veces.

Estas transformaciones obligan a los productores de envases a ser mucho más flexibles y ágiles y a adoptar nuevos métodos de producción que permitan llevar los productos al mercado en un tiempo drásticamente más corto. A ello cabe añadir también las diferencias estacionales, regionales y específicas de los grupos destinatarios.

Los sistemas digitales y de offset se complementan

La VariJET 106 ofrece soluciones para estos escenarios en constante transformación. Su sistema de impresión digital establece el marco ideal para implementar cambios de última hora. Como complemento de la impresión offset, ahora es posible cubrir tiradas con la misma calidad de impresión de la primera a la millonésima unidad.

La VariJET 106 ha sido desarrollada y producida por la alianza comercial conjunta Koenig & Bauer Durst, y su distribución se gestiona exclusivamente a través de la organización de ventas Koenig & Bauer Sheetfed. Este sistema de impresión se basa en la acreditada tecnología de la Rapida 106 y en la última generación de sistemas de impresión Single Pass de Durst, la empresa pionera de la inyección



de tinta. Su diseño modular permite que el grupo de impresión digital se combine perfectamente con los eficaces módulos de la plataforma Rapida, lo que hace de él un sistema de impresión híbrido. Con ello se consiguen acabados de alta calidad en los productos impresos con una o más torres de barnizado inline, así como en procesos de troquelado. De esta manera, la configuración de la VariJET se ajusta con la máxima precisión a los requisitos de cada usuario.

Personalizar e individualizar

El elemento central de la producción de cajas plegables personalizadas e individualizadas es la unidad de impresión de inyección de tinta. En ella, los pliegos se desplazan sin doblar sobre una cinta de aspiración metálica. De este modo, la distancia a los cabezales de inyección queda definida con precisión a lo largo y ancho del pliego. El cartón y otros materiales rígidos pueden ser impresos con calidad offset. Para conseguir un alto espacio cromático, Durst aplica un proceso de impresión de inyección de siete tintas (CMYK-OVG) a base de agua. Los cabezales de impresión son Fuji Dimatix Samba con tamaño de gota variable. Todo el sistema dispone de una función de limpieza automática. La VariJET 106 produce aproximadamente 5500 pliegos por hora, en formatos de hasta 750 x 1060 mm.

Una mesa de control con pantalla táctil permite controlar la VariJET 106. Al igual que todas las máquinas de impresión offset de pliegos, lleva integrados el diagnóstico de errores y el mantenimiento remoto. La supervisión y el control de calidad inline también es posible gracias a los famosos componentes de QualiTronic.

Producción rentable de tiradas pequeñas

Con la VariJET 106 se elaboran productos de impresión individualizados con una calidad homogénea. Uno de los puntos fuertes de esta máquina es la producción económica de envases de prueba, nuevos diseños o envases para campañas. También aporta flexibilidad a la hora de producir cajas plegables con un alto grado de características regionales, estacionales o específicas de un canal. Esto permite a los proveedores de servicios de impresión reaccionar inmediatamente ante un cambio repentino de las necesidades del mercado, así como realizar ajustes puntuales en fases avanzadas de la cadena de producción.

La VariJET 106 hace económicamente viable la producción de cajas plegables en tiradas medianas, pequeñas y muy pequeñas. La impresión bajo demanda aumenta la fidelidad del cliente y optimiza la cadena de suministro. Por otro lado, también permite reducir a cero los costes de almacenamiento. Los fabricantes de artículos de marca han cambiado completamente su comportamiento en el mercado. Las generaciones X, Y, Z y alfa no dejan de desconcertar a los mercados con sus demandas. Sobre todo son los jóvenes conocidos como “nativos digitales” quienes se están convirtiendo en “facilitadores” de la llamada personalización en masa, es decir, de la producción masiva de productos personalizados. Esta megatendencia exige que las empresas de marca ofrezcan sus productos a grupos aún más específicos. Por supuesto, la producción a gran escala seguirá existiendo. Ello hace que los sistemas digital y offset –Rapida y VariJET– sean perfectamente complementarios.

Martin Dänhardt

Más información: maik.laubin@koenig-bauer.com



“Combinando los mejores elementos del sistema Rapida de Koenig & Bauer y de la impresión digital de 7 tintas de Durst, hemos podido desarrollar una máquina con la máxima productividad, asegurando una fiabilidad sin concesiones en la calidad de la impresión. Esto abre todo un mundo a los fabricantes de cajas plegables para, entre otras cosas, explotar el potencial de la impresión digital en la producción de envases individualizados para cada cliente”.
Robert Stabler, CEO de la empresa conjunta Koenig & Bauer Durst

“Con la VariJET 106, la impresión digital industrial de cajas plegables se instala en el sector del embalaje gráfico. Los nuevos modelos de negocio permiten a nuestros clientes lograr un crecimiento rentable. La impresión se vuelve ágil, personalizada, moderna... Y nosotros estamos marcando la pauta”.
Maik Laubin, director de ventas de sistemas de impresión digital, Koenig & Bauer Sheetfed

Homenaje por parte de los participantes en la Fifth Annual Digital Packaging Summit celebrada en los Estados Unidos

Koenig & Bauer galardonada como “Company to Watch”

Koenig & Bauer fue distinguida como “Company to Watch” en la Fifth Annual Digital Packaging Summit celebrada en noviembre de 2019 en Ponte Vedra Beach, Florida. NAPCO Media y la revista Packaging Impressions organizan y dirigen esta cumbre de tres días de duración.

Noventa y cinco directivos del sector de la impresión y el embalaje tuvieron ocasión de informarse en este acto sobre las novedades en el ámbito de las tecnologías digitales aplicadas a la impresión de envases y embalajes. Entre todos decidieron a qué empresa conceder el título “Company to Watch”.

A esta cumbre acudieron representantes de 43 proveedores de soluciones para presentar sus productos y responder a preguntas. Eric Frank, Senior Vice President Marketing y Gestión de productos de Koenig & Bauer (US) explica: “La Digital Packaging Summit supuso para nosotros una oportunidad única de presentar la visión digital de nuestra empresa en estrecha colaboración con Durst en el contexto de nuestra alianza comercial. Aquí, además, se tiene la oportunidad de hablar con otros asistentes sobre el futuro rumbo de nuestro sector. Nos sentimos muy orgullosos de haber recibido este galardón”.

Maik Laubin, director de ventas de sistemas de impresión digital en Koenig & Bauer Sheetfed, informó sobre la VariJET 106 destinada a la producción digital de cajas plegables y sobre su enfoque híbrido. En sus propias palabras: “El acto supuso para nosotros una excelente oportunidad de informar sobre la VariJET 106 y conocer mejor las necesida-

des existentes en el mercado de cajas plegables”. La presentación de la VariJET 106 está prevista para este año. Los socios implicados en su desarrollo –Koenig & Bauer, Durst y la alianza comercial conjunta– confían en que la máquina despierte un gran interés, pues ayudará a sus usuarios a consolidar su competitividad, a crecer en los nuevos mercados y a ampliar su gama de productos.

La VariJET 106 aúna los puntos fuertes de la impresión digital por inyección de tinta con los de la impresión clásica y el acabado inline, integrando la tecnología de inyección de tinta de Durst en la plataforma de la máquina de impresión offset de pliegos Rapida 106. Una estructura modular consecutiva permite combinar procesos como el barnizado, la impresión en offset o el troquelado subsiguiente en el proceso inline con la impresión por inyección de tinta. De este modo, las imprentas estarán perfectamente equipadas para producir cajas plegables en el futuro. Se pueden obtener productos de impresión personalizados, regionalizados e individualizados, alternando constantemente entre tiradas pequeñas y medianas. La VariJET 106 se puede configurar con toda precisión para los requisitos especiales que exija la impresión. Esta excepcional flexibilidad es lo que definirá a la VariJET 106 como sistema de impresión híbrido altamente productivo y eficiente en cuanto a costes en el mercado emergente de la impresión digital de envases y embalajes.

De izda. a dcha.: Brian Ludwick, Packaging Impressions, felicita a Eric Frank, Koenig & Bauer (US), y a Maik Laubin, Koenig & Bauer Sheetfed. Junto con David Pesko, NAPCO Media, les entrega el codiciado galardón “Company to Watch”



“Koenig & Bauer (US) ha respaldado fielmente desde un principio la Digital Packaging Summit”, destaca David Pesko, Executive Vice President en NAPCO Media y director de la cumbre. “Felicitemos a la empresa por haber obtenido el galardón. La “Company to Watch” la eligen conjuntamente todos nuestros participantes, quienes conceden esta distinción a la empresa que, en su opinión, mejor responde a la innovación y el progreso en nuestro sector”.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



Interprint vuelve a invertir en una máquina de impresión digital

**Ejemplo de una RotaJET
para la impresión digital
decorativa**

Tercera RotaJET para impresión decorativa

Interprint GmbH, ubicada en la localidad alemana de Arnsberg, continúa su exitosa estrategia de inversión en impresión digital. Esta empresa, que desde octubre de 2019 forma parte del Grupo Toppan, ha encargado otra RotaJET a Koenig & Bauer.

La nueva RotaJET 225 le permitirá a Interprint imprimir en un ancho de hasta 225 cm y está previsto que entre en funcionamiento en el primer semestre de 2021. “El futuro es digital. Estamos convencidos de ello. La tecnología de impresión digital de Koenig & Bauer nos permite desarrollar todavía más rápidamente nuestros productos y disponer de una mayor flexibilidad en cuanto a nuestros diseños. Para nuestros clientes es cada vez más importante poder imprimir en lotes de diferentes tamaños, en mayores longitudes de rapport o en combinaciones de color que hasta ahora no eran posibles”, explica Robert Bierfreund, director gerente de Interprint GmbH.

Tras haber ampliado el año pasado su capacidad de impresión digital con la instalación de una segunda RotaJET, la empresa no ha tardado ni seis meses en realizar una nueva inversión adquiriendo la tercera instalación industrial de impre-

sión digital de Koenig & Bauer. Christoph Müller, miembro de la Junta Directiva de Koenig & Bauer señala: “Para nosotros supone un reconocimiento especial el hecho de que las máquinas de impresión digital de Koenig & Bauer no solo tengan éxito entre sus nuevos clientes, sino que además Interprint, la pionera en impresión digital en una sola pasada a escala industrial, se haya vuelto a decidir por una RotaJET”.

Actualmente hay instaladas, o vendidas, más de 15 instalaciones industriales de impresión digital en una sola pasada de Koenig & Bauer (inclusive HP PageWide T1190 y T1100) con anchos de impresión de hasta 2,8 m y velocidades de producción de hasta 305 m/min.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Nueva y compacta máquina de impresión flexográfica CI de Koenig & Bauer Flexotecnica

La compacta Evo XC sienta nuevos estándares

Koenig & Bauer Flexotecnica presenta una máquina de impresión flexográfica CI, ultracompacta y altamente productiva, como ampliación de la gama de máquinas de la serie Evo ya existente.

La nueva Evo XC, de compacta estructura, se ofrece en dos versiones básicas y garantiza —según sea la versión elegida— longitudes de impresión máximas de hasta 850 mm y una velocidad de impresión de hasta 400 m/min.

Desde hace años observamos un crecimiento sostenido en el sector de impresión de embalajes. Alrededor de una tercera parte de todos los envases flexibles producidos en Europa están impresos, y la mayor parte de ellos por flexografía. El estable crecimiento experimentado tiene que ver con el desarrollo de las nuevas tendencias, entre las que destacan el incremento del número de hogares unipersonales y las compras en línea. Además, los envases son también embajadores de la marca. Por otro lado, los ciclos de producto son cada vez

más cortos y la variedad de productos aumenta debido a la individualización de los mismos.

Debido a la rapidez con que todo cambia, los encargos de impresión son cada vez más pequeños e individuales. Para garantizar el éxito económico, las imprentas se están reenfocando para aumentar la eficiencia y la productividad con unos costes de inversión reducidos. Tres factores primordiales para ello son ahorro de espacio, alto rendimiento y breves tiempos de preparación de la máquina.

La economía circular impone requisitos cada vez más exigentes a las imprentas modernas. Además de los materiales de impresión convencionales, también se imprimen cada vez más materiales reciclables y biodegradables. La Evo XC se ha



La compacta máquina de impresión flexográfica CI de Koenig & Bauer establece nuevos estándares en la industria

La nueva generación del sistema AIF permite unos tiempos reducidos de preparación de la máquina, una reducción de la maculatura de arranque y, en consecuencia, una mayor productividad y mayor disponibilidad de la máquina. Esta innovadora solución se obtiene mediante el control automático de la posición correcta de presión de apriete con un desperdicio mínimo de material, garantizando así un arranque de la producción rápido y eficiente. El nuevo control de la máquina está completamente integrado en la nueva interfaz HMI por medio del mando de pantalla táctil y permite un uso sencillo e intuitivo. Otra característica especial es que los ajustes de impresión se pueden configurar simultáneamente en todas las unidades de impresión en muy poco tiempo.

concebido para imprimir tanto papel como plásticos con tintas a base de agua compatibles con el medio ambiente. El Energy Saving Package, especialmente desarrollado por Koenig & Bauer, constituye una solución técnica sostenible y permite recuperar energía durante la producción, lo cual supone una importante contribución al ahorro de recursos.

Para responder a las demandas actuales del mercado, hemos diseñado la extremadamente compacta máquina de impresión flexográfica CI Evo XC. Su huella reducida al mínimo permite colocarla fácilmente en una nave ya existente junto a un parque de máquinas de gran tamaño sin tener que incurrir en gastos adicionales de construcción. La nueva serie Evo XC se ofrece con ocho cuerpos de impresión para anchos de impresión entre 620 y 1020 mm en la versión básica o bien para anchos de impresión entre 820 y 1420 mm en una versión ampliada de la misma serie. El tradicionalmente robusto diseño de la máquina garantiza una elevada estabilidad y una larga vida útil, incluso en el caso de pedidos de longitud media. La facilidad de manejo fue un aspecto al que se prestó especial atención.

En la Evo XC se emplean nuevas soluciones tecnológicas a fin de procurar un secado altamente eficiente. La construcción elegida del túnel de secado reduce al mínimo el espacio necesario, al tiempo que permite un ahorro considerable de energía en el proceso de secado.

Naturalmente, también para esta nueva serie perfeccionada de máquinas se dispone de la herramienta de servicio AR_DataGlass, varias veces galardonada, que permite una comunicación sencilla y rápida entre el cliente y Koenig & Bauer, por ejemplo, en caso de avería. De este modo, se pueden reducir al mínimo los tiempos de inactividad y los costes de puesta a punto.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Flexotecnica presentó en la K 2019, por primera vez, la nueva y muy compacta máquina de impresión flexográfica CI de ocho colores altamente productiva



La nueva Commander CL iniciará la producción en la imprenta Druckhaus Delmenhorst en el cuarto trimestre de 2020



Koenig & Bauer vende su 28.^a Commander CL

Nueva Commander CL para la imprenta Druckhaus Delmenhorst

La Commander CL en modelo de un solo nivel consta de tres torres de ocho cuerpos, dos plegadoras KF 5 y tres cambiadores de bobinas Pastomat con estación de desembalaje y sistema de carga de bobinas Patras A.

La entrada en funcionamiento de la nueva instalación está prevista para el cuarto trimestre de 2020. “La Commander CT que ya tenemos trabaja a pleno rendimiento. Los nuevos pedidos que imprimiremos a partir de diciembre de 2020 nos obligan a ampliar nuestra capacidad de producción. Debido a la larga y cordial colaboración que hemos tenido con Koenig & Bauer en las últimas décadas, tuvimos claro ya desde un principio que nos íbamos a decidir por una máquina de Würzburg”, comenta Gerhard Tapken, propietario de la imprenta Delmenhorst. A finales de este año, comenzarán a imprimirse en la nueva instalación los periódicos Weser-Kurier, Bremer Nachrichten y Verdener Nachrichten, entre otras publicaciones. Günter Noll, director de ventas de Koenig & Bauer Digital & Webfed: “En Koenig & Bauer nos satisface mucho esta nueva muestra de confianza por parte de la imprenta Druckhaus Delmenhorst tras la instalación de la CT 6/2 en 2013. Con las cuatro modernísimas salidas para plegadoras, la imprenta se convertirá en uno de los grandes centros periodísticos del norte de Alemania”. En esta categoría de máquina —la rotativa de pe-

riódicos con más demanda actualmente— Koenig & Bauer ha vendido en los pocos años que van desde su introducción en el mercado hasta ahora 28 instalaciones en Alemania, Francia, China y EE. UU.

Flexibilidad, automatización y fiabilidad en la impresión de productos de alta calidad

La nueva Commander CL, con una anchura máxima de la banda de papel de 1400 mm y un perímetro de cilindro de 1000 mm, puede imprimir hasta 100 000 periódicos en cuatro colores y, al igual que la ya existente Commander CT, dispone de un amplio paquete de automatización. Los cierres de rodillo RollerTronic, los sistemas de grupo de entintado y de lavado de cilindros, los sistemas Fan Out, de medición del color y de regulación, los reguladores del registro de corte y los cambiadores de planchas automáticos reducen al mínimo los tiempos de preparación, la maculatura y el trabajo de operación y de mantenimiento. Por último, la Commander CL se controla desde una mesa de control ErgoTronic con EasyTronic para un arranque óptimo.

De gerente comercial a propietario

La imprenta DruckHaus Rieck, fundada en 1822, la compró en

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Poco después de firmar el contrato: Gerhard Tapken (izda.), propietario de Druckhaus Delmenhorst, y Günter Noll, director de ventas de Koenig & Bauer Digital & Webfed



Somedia Partner AG se decide por la rotativa de periódicos de Koenig & Bauer

Nueva Commander CL para Suiza

La empresa suiza Somedia Partner AG invierte en una rotativa de periódicos automática de Koenig & Bauer. En verano del próximo año, la Commander CL sustituirá a una máquina de un fabricante de la competencia en el centro de Haag, en la localidad suiza de St. Galler Rheintal, para hacerse cargo de la producción

Con ella se podrán imprimir más de 120 000 diarios y semanarios. Urs Zieri, director gerente de Somedia Partner AG nos explica: "Queríamos y teníamos que invertir en una nueva instalación. Desde un primer momento, las conversaciones con Koenig & Bauer estuvieron marcadas por una sincera y estrecha colaboración. Todo encajó perfectamente. Estamos convencidos de haber tomado la decisión correcta eligiendo a Koenig & Bauer".

La Commander CL consta de tres torres de ocho cuerpos, una plegadora KF 5, una máquina de encuadernación a caballete y tres cambiadores de bobinas Pastomat con estación de desembalaje y sistema de carga de bobinas Patras A.

En los últimos años, muchas editoras europeas de periódicos se han decidido por maquinaria de Koenig & Bauer de máximo rendimiento. "En vista del desarrollo del mercado, nos alegra mucho que haya empresas como Somedia Partner AG que confíen en el material impreso y que realicen inversiones en este ámbito. Asimismo, estamos muy satisfechos con el número de pedidos proceden-

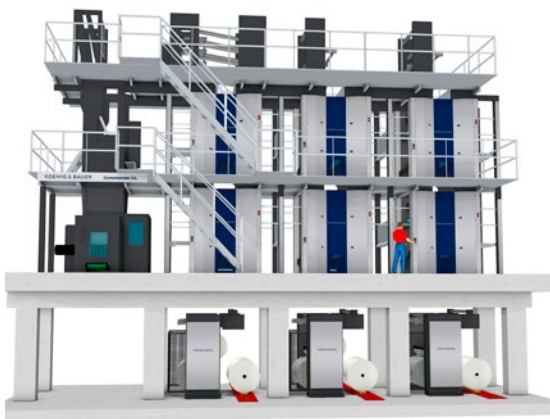


tes del sector periodístico. Tenemos también en ciernes otros proyectos, sobre los que se decidirá próximamente. Actualmente hay mucha demanda de instalaciones flexibles, automatizadas y con un enfoque práctico. Y aquí nuestro trío compuesto por Commander CL, Commander CT y Cortina desempeña un excelente papel", asegura Stefan Segger, director de ventas en Koenig & Bauer Digital & Webfed.

Tres socios y un moderno centro de impresión

En Somedia Partner AG participan tres editoras diferentes: Somedia AG, Sarganserländer Druck AG y Vaduzer Medienhaus AG. La empresa produce diariamente ocho periódicos regionales, entre los que se encuentran *Südostschweiz*, *Sarganserländer* y *Liechtensteiner Vaterland*. Los fines de semana, con sus casi 50 empleados en el centro de impresión de Haag, Somedia Partner AG imprime además dos publicaciones de fin de semana: *Liewo* y *Schweiz am Wochenende*.

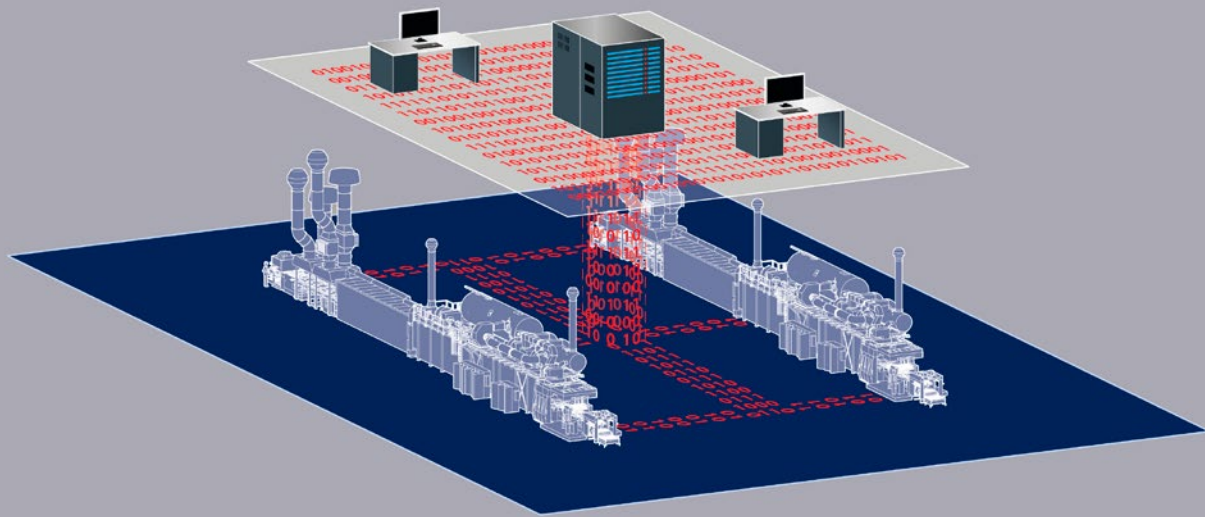
Poco después de haber firmado el contrato (fila de atrás, de izda. a dcha.): Stefan Segger, director de ventas en Koenig & Bauer Digital & Webfed, Urs Zieri, director gerente de Somedia Partner AG, Bruno Rothmund, director de Rotation Somedia Partner AG, Peter Rickenmann, director gerente de Koenig & Bauer (CH) AG, (en primera fila): Günter Noll, director de ventas en Koenig & Bauer Digital & Webfed y Paul Frei, presidente del consejo de administración de Somedia Partner AG



En el segundo trimestre de 2021 la nueva Commander CL se hará cargo de la producción en Somedia Partner AG en Haag

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

El sistema modular de intercambio de datos ModEX abre nuevas posibilidades para que su línea de barnizado funcione de manera inteligente



El primer paso hacia una línea de barnizado inteligente

ModEX

La transparencia y la automatización son dos factores clave para impulsar cualquier producción. La capacidad de recopilar todos los datos productivamente relevantes de las líneas de producción proporciona a las empresas un conocimiento detallado sobre posibles mejoras en los procesos.

Una línea de barnizado formada por varias unidades individuales abre la puerta a muchas opciones de ahorro de costes. En este sentido, una conexión inteligente y automatizada entre las distintas unidades puede ser de gran ayuda. El sistema modular de intercambio de datos ModEX de Koenig & Bauer MetalPrint abre nuevas perspectivas para que su línea de barnizado funcione de forma conectada y automatizada.

Modularidad para una máxima flexibilidad

Como las necesidades y los conceptos de digitalización y automatización varían de un cliente a otro, ModEX propone una estructura modular. Ello permite al cliente decidir qué tipo exacto de funcionamiento desea aplicar. Además, también cabe la posibilidad de añadir más módulos posteriormente. De esta manera, el cliente puede crecer y aprender con las nuevas posibilidades que ModEX es capaz de ofrecerle.

Módulo básico

El punto de partida es el "módulo básico ModEX". Este módulo prepara todos los componentes individuales que participan en una línea de barnizado para la conexión con los sistemas MES, PPS o MIS implantados por el cliente. La interfaz utilizada para ello es el OPC-UA, un estándar de comunicación normalizado para maquinaria. La línea de barnizado está equipada con un servidor OPC-UA, que además está resguardado por un cortafuegos integrado que protege la red de la maquinaria de producción o la red del cliente. Con esta tecno-

logía, cada componente del conjunto es capaz de transmitir al sistema del cliente mensajes de las máquinas, mensajes de error y valores reales en tiempo real. Con el módulo básico, la comunicación entre la línea de barnizado y el sistema del cliente es unidireccional.

Intercambio de datos con el sistema del cliente

Con el "ModEX Data Exchange Module" (DEM), ModEX establece una comunicación bidireccional con el sistema del cliente. Esto permite a ModEX recibir información sobre el próximo pedido de producción pendiente. La información del pedido puede constar de varios parámetros, como por ejemplo:

- formato de placa
- grosor de chapa
- número de producción
- número de pedido
- temperatura del horno
- frecuencias del ventilador
- número total de láminas de chapa
- número de láminas de chapa por palé

Toda la información del próximo pedido pendiente se transmite desde el sistema del cliente a ModEX poco antes de que se inicie el siguiente pedido.

Aparte de la información del módulo básico (mensajes de la máquina, mensajes de error, valores reales), el módulo de intercambio de datos comunica mucha más información al sistema del cliente. Por ejemplo:

- placas por palé
- ID del palé
- número total de láminas de chapa
- consumo de gas
- temperaturas registradas en el horno durante la producción

Toda la información se transmite automáticamente al sistema del cliente al finalizar cada pedido. El operario puede concentrarse en la producción porque ModEX proporciona la información de forma totalmente automática.

Reducción de costes gracias a la automatización

Uno de los mayores factores de coste en la producción sigue siendo el operario. No es de extrañar que cada vez se utilicen más tecnologías robóticas o sistemas basados en cámaras para ayudar al operario y acelerar los procesos. ModEX lleva esta forma de automatización a la línea de barnizado.

Se empieza por la puesta en marcha y la detención automáticas de la producción en función del número de copias por pedido, información que llega a ModEX desde el sistema del cliente. De esta manera, ModEX detiene el marcador de pliegos cuando la línea ha recibido la cantidad requerida de placas. Si hay instalado un apilamiento doble o triple, ModEX incluso cambia automáticamente la caja de apilamiento una vez que se ha alcanzado la cantidad deseada por palé. Así, el número de láminas de chapa barnizadas ya no dependerá del operario. Con una producción anual de 5000 encargos y un precio por chapa de 1,00 euro, el ahorro con una sobreproducción de diez chapas por encargo es de 50 000 euros.

Una parte de la preparación de una línea de barnizado está formada por procesos como el ajuste de varios componentes de la maquinaria a nuevos parámetros o la documentación de los datos de producción. Como ModEX realiza estas tareas automáticamente a través de la comunicación con el sistema del cliente, el operario puede ahorrarse tiempo para él y, por consiguiente, aumentar el tiempo de producción por año. Si en este caso también tenemos en cuenta 5000 pedidos, un ahorro de tiempo de 5 minutos por pedido puede traducirse en un ahorro económico de más de 100 000 euros anuales.

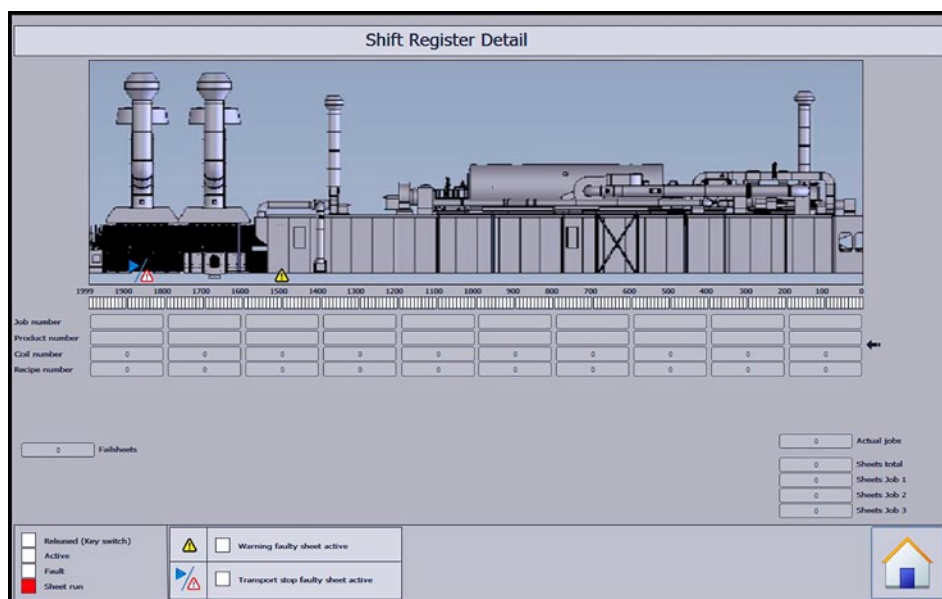
Una línea de barnizado inteligente y conectada

Como todas las unidades de la línea de producción están conectadas a ModEX, el estado de cada componente es visible en todo momento para el

sistema y se muestra en la pantalla del operario de ModEX. La vista general muestra los pedidos y el tramo de la línea en el que se encuentran y qué parámetros hay configurados en el componente correspondiente. Al disponer de esta información, ModEX es capaz de ejecutar procedimientos de configuración sin la interacción del operario.

Ejemplo: Se está realizando el encargo 1. La temperatura requerida en la zona de calentamiento es de 200 °C. El siguiente pedido del sistema MES es el encargo 2, que requiere una temperatura en la zona de calentamiento de 210 °C. Entonces, ModEX aumentará automáticamente la temperatura en la zona de calentamiento cuando la última lámina de chapa del encargo 1 haya salido de la zona de calentamiento, de manera que no se perderá tiempo durante el proceso de preparación. De nuevo, todo funciona sin la intervención manual de ningún operario ni la pérdida de tiempo que ello implica.

Esta tecnología nos acerca a la idea de una línea inteligente y autónoma.



Una base para futuros avances

ModEX supone el inicio de una nueva estrategia de automatización y digitalización de Koenig & Bauer MetalPrint. Dado que actualmente hay más módulos de ModEX en fase de desarrollo y diseño, el alcance de las funcionalidades y actualizaciones no deja de crecer. ModEX está disponible para nuevas líneas de barnizado e impresión. También hay reequipamientos disponibles previa solicitud.

Damian Pollok

damian.pollok@kba-metalprint.de

Gráfico: Vista general de una línea con números de pedido actuales, números de producto y parámetros cargados



Láser de Koenig & Bauer Coding para marcar producto de tecnología médica punta

Nivel de calidad extra

En el ámbito de la medicina, las piezas de precisión de alta calidad destinadas a aparatos médicos se tienen que fabricar con unas tolerancias extremadamente reducidas para garantizar en todo momento su función y la precisión de dosificación requerida.

Los proyectos de tecnología médica requieren un máximo de calidad y un trabajo muy exigente desde la fase de desarrollo hasta la de construcción, pasando por la producción de piezas de precisión

y de componentes de plástico y metal. Una colaboración con socios competentes basada en la confianza resulta fundamental para lograr un desarrollo innovador de nuevos productos y de soluciones optimizadas. A la hora de realizar estos proyectos hay que tener en cuenta dos aspectos decisivos: alta calidad y rentabilidad.

“Admiramos la competencia de Koenig & Bauer Coding en tecnología láser. Nos ha convencido tanto la realización de muestras para la composición idónea de los polímeros de plástico como también la perfecta implementación de nuestros requisitos de marcado, apta para el futuro”.

Ralf Suffel, director de proyecto en Röchling Medical, Brensbach

Calidad y competencia en grado máximo

El Grupo Röchling moldea la industria. Y lo hace en todo el mundo desde hace casi 200 años. Con plásticos desarrollados específicamente para sus clientes, Röchling introduce cambios en la vida diaria de muchas personas. Por ejemplo, hace que los coches sean más ligeros, los envases de medicamentos más seguros o las aplicaciones industriales más beneficiosas. Aproximadamente 11 000 empleados trabajan allí donde están sus clientes, en un total de 90 centros repartidos por

25 países. En 2018, las tres áreas de negocio que lo integran obtuvieron una facturación conjunta de 2140 millones de euros.

El área de negocio “Medical” ofrece a sus clientes una amplia gama que va desde componentes y módulos de alta calidad específicos para el cliente hasta productos OEM. En su cartera se encuentran también productos estándar de plástico especializados, sobre todo, en las áreas de Diagnostics, Fluid Management, Pharma y Surgery & Interventional. A esto se unen otras prestaciones relacionadas con desarrollo, asuntos regulatorios o autorización de productos.

Situación actual

En este nuevo sistema patentado para la administración de medicamentos se han de marcar de forma duradera y resistente tres componentes diferentes hechos de diversos polímeros y pigmentos de color (blanco, azul y transparente).

El fino marcado de la escala tiene que ser bien legible de forma duradera y sin que pierda calidad. Al mismo tiempo, la inscripción se debe realizar lo más rápidamente posible, en un tiempo máximo de 5 segundos por componente. Una solución alternativa a la inscripción sería el empleo de dos láseres, lo cual conllevaría elevados costes.

Una recomendación con muchas posibilidades

Por recomendación del proveedor de pigmentos se estableció el contacto entre Röchling Medical y Koenig & Bauer Coding. La estrecha colaboración entre todas las partes implicadas en el proyecto permitió dar con la combinación óptima entre pigmentación, material base y sistema láser en un tiempo muy breve.

Los mejores resultados para un marcado con contraste bien definido, tanto en los componentes transparentes como en los opacos, se obtuvieron con un láser de estado sólido perteneciente a la amplia gama de láseres. Hasta que esté lista

la producción en serie final, un iLASERBOX 450 se encarga, a modo de solución autónoma, de ejecutar el marcado con un solo láser en una sala blanca con certificación ISO. La lente láser especial para áreas de trabajo extensas y el elaborado alojamiento de la pieza de trabajo han logrado reducir el tiempo de marcado a aproximadamente 2 segundos por componente.

El resultado supera las expectativas

La solución todo en uno –con clase de protección láser 1 y compuesta de puesto de trabajo manual, láser, salida de aire y software 21CFR parte 11 para el rastreo de los pasos de producción– ha sido óptimamente diseñada para los requisitos de Röchling a partir de componentes estándar.

Si hasta que se proceda a la producción en serie se tuviera que introducir algún cambio en la solución individual en respuesta a los requisitos del cliente, el alojamiento de la pieza de trabajo se puede cambiar muy rápidamente en el iLASERBOX. Tras el marcado, el láser también se puede integrar fácilmente en la línea de producción.

Iris Klühspies

info-coding@koenig-bauer.com

“El nivel de calidad de nuestros excelentes productos de plástico destinados al sector sanitario viene determinado por finos matices en el proceso de producción. Es importante que nuestros socios compartan esta perspectiva”.

Ralf Suffel, director de proyecto en Röchling Medical, Brensbach



Ideal para esta aplicación: el iLASERBOX con clase de protección láser 1



El alojamiento flexible de la pieza de trabajo optimiza la aplicación del cliente



Un láser de estado sólido se encarga de inscribir la precisa escala de esta innovadora forma de administración del medicamento



La impresora de chorro de tinta alphaJET agiliza el trabajo

Pasaporte fitosanitario UE impreso directamente en la maceta

Desde el 14 de diciembre de 2019, el sector de plantas y flores está obligado a cumplir los requisitos establecidos en la directiva fitosanitaria de la UE 2016/2031/UE (PHR) sobre el pasaporte fitosanitario para garantizar la trazabilidad de todas las plantas y productos vegetales destinados a ser plantados. Muchas empresas no saben exactamente cómo cumplir con esta obligación de marcación.

En virtud de esta directiva, las empresas hortícolas relevantes tienen que imprimir directamente en la unidad comercial destinada al área B2B datos exactamente definidos y en una disposición prefijada, de forma que sean bien legibles y no se puedan modificar. Las asociaciones nacionales y las cooperativas de productores ofrecen su ayuda para la implementación de esta medida en las empresas. La elección de la tecnología adecuada corresponde a la empresa de plantas en cuestión.

Compromiso y orientación al futuro

La empresa Topfpflanzen Velmans, ubicada en la localidad alemana de Kevelaer (Renania del Norte-Westfalia), produce al año más de tres millones de plantas en macetas. Con una tecnología moderna se procesan unos 20 tipos de plantas diferentes destinadas al comercio. La empresa familiar de Stephan Velmans está muy orgullosa de

los conocimientos y pericia adquiridos a lo largo de sus más de 50 años de éxito.

A lo largo del desarrollo responsable de la empresa, el núcleo comercial se ha desplazado de flores ornamentales a plantas en maceta y la superficie de cultivo aumenta constantemente.

Con la colaboración de 22 empleados comprometidos con su trabajo, Velmans abastece, como socio fiable, al comercio con plantas ornamentales, verduras y hierbas aromáticas en macetas siguiendo estrictos criterios y conforme a los deseos del cliente.

Sostenibilidad consecuente

La empresa aprovecha la introducción obligatoria del pasaporte fitosanitario para la continua puesta en práctica de su estrategia de sostenibilidad

“Estamos muy contentos con nuestra solución. El tiempo diario que se ha de dedicar al cuidado de las impresoras es de aproximadamente un minuto. Dado que ahora podemos preparar con calma las imágenes de impresión en el PC y guardarlas, prácticamente han desaparecido las impresiones defectuosas. Nuestra producción se ha vuelto no solo más sostenible, sino también más económica”.

Stephan Velmans, propietario



orientada al futuro. Así, con la introducción de macetas biodegradables, la renuncia a las etiquetas de plástico constituye una medida consecuente, encaminada a garantizar un proceder sostenible.

Con la impresora de chorro de tinta alphaJET se puede imprimir ahora directamente en las macetas, sin necesidad de etiquetas. Los costes de inversión que supone la alphaJET se amortizan rápidamente gracias al ahorro a largo plazo que supone no necesitar ya las diversas etiquetas.

Valor añadido para los socios comerciales

La instalación de dos impresoras de chorro de tinta alphaJET en los lados opuestos de la cinta transportadora permite marcar, en un paso, el pasaporte fitosanitario de la UE y un código de barras EAN 13 legible por máquina en las macetas de marcación obligatoria. A diferencia de lo que ocurría en la antigua solución con etiquetas, el código se imprime ahora directamente en horizontal. Esto queda ópticamente mejor, más profesional y facilita el escaneado en la caja del establecimiento comercial. El llenado de las macetas determina

el ritmo y la velocidad de la cinta. Con un rendimiento de 8000 macetas/hora, las impresoras de chorro de tinta alphaJET ofrecen una gran capacidad. Además, el funcionamiento prácticamente inaudible de las alphaJET es algo que agradecen los empleados.

Cambio de surtido eficiente

Las impresoras se han complementado con el software compatible code-M, que permite generar, por ejemplo, imágenes de impresión directamente en el PC de la oficina. Con un escáner de mano, el empleado que trabaja en la cinta transportadora elige la imagen de impresión que corresponda y la impresora adopta inmediatamente todos los parámetros en el nuevo pedido de impresión.



Velmans produce anualmente más de 3 millones de plantas en maceta con pasaporte fitosanitario de la UE para el comercio

“El aspecto ecológico fue decisivo a la hora de decidimos por la impresora de tinta de chorro alphaJET. Ahora apostamos por macetas de cultivo reciclables y macetas de plantas exentas de plástico. Por tanto, renunciar a etiquetas de plástico no es más que una consecuencia lógica”.

Andrea Velmans

No es necesario interrumpir la producción para cambiar de un tipo de planta al siguiente. La primera impresión es ya correcta. Con esta solución se evita tener que cambiar los rollos de etiquetas y tener que preparar a mano el cambio de imagen de impresión, siempre proclive a fallos. Calculando una media de 15 minutos diarios para estas tareas, esto al año supondría casi 60 horas en detrimento de la producción.

Iris Klühspies

info-coding@koenig-bauer.com



KAMMANN HS 300

Koenig & Bauer Kammann GmbH

Fuerte crecimiento sostenido

El fuerte crecimiento sostenido en todos los segmentos del mercado requiere una ampliación de la capacidad de producción. La sociedad Koenig & Bauer Kammann GmbH inauguró a comienzos de 2020 su nueva planta que, además de una mayor capacidad y una optimización de procesos, ofrece también un innovador Centro de Demostración y Desarrollo.

Nuevo centro

La nueva planta, con una superficie de producción de 6000 m² y una superficie de oficinas de 3000 m², se ha levantado en un terreno de 27 000 m² que ofrece espacio suficiente para futuras ampliaciones. El edificio disfruta de la más moderna infraestructura, por ejemplo:

- incremento en más de un 65 % del espacio de almacenamiento para piezas y componentes
- almacén de repisas altas automatizado
- entrega inmediata bajo demanda por ordenador y trayectos cortos desde el almacén hasta la cinta transportadora
- espacio para construir hasta doce máquinas al mismo tiempo

y ha sido desarrollado con vistas a cumplir los requisitos específicos para la construcción de máqui-

nas de serigrafía y de impresión digital destinadas a la industria del vidrio y del plástico.

Centro de Demostración y Desarrollo

Con varias máquinas de instalación fija, el nuevo Centro de Demostración y Desarrollo resulta idóneo para presentar la gama de productos y las novedades funcionales de las máquinas. Además, con el nuevo Centro de Desarrollo ahora es posible imprimir muestras, probar nuevas tintas de impresión serigráfica y digital, y seguir desarrollando la impresión digital.

Presentación del nuevo tipo de máquina HS 300

Con la inauguración del nuevo edificio se presenta también el último producto desarrollado en Kammann: una máquina de decoración de alta veloci-



dad destinada a la impresión cerámica de botellas de cerveza y refrescos. La nueva línea HS 300 ha sido desarrollada para obtener velocidades muy altas y la mayor productividad posible. Con velocidades de hasta 300 artículos por minuto y hasta ocho estaciones de impresión para tintas termoplásticas, esta línea ofrece un rendimiento que supera en más del 50 % al de cualquier otra máquina del mercado. La primera entrega de esta línea está prevista para abril de 2020. Para finales de 2021 estará disponible una máquina de impresión doble con capacidad para 600 artículos por minuto.

La HS 300, además de la elevada velocidad y productividad, ofrece también algunas funciones totalmente nuevas, por ejemplo:

- La orientación preliminar de la cámara hacia la costura de la botella permite a los productores de vidrio reducir el grosor del fondo de la botella y el peso de la misma.
- Se puede elegir libremente el uso de cada estación de impresión: con cada una de ellas se puede imprimir sobre el cuerpo o bien sobre el cuello de la botella. Es posible cualquier combinación.
- Sistema de inspección de la imagen de impresión para detectar errores de impresión o desviaciones de color.

Impresión digital

En los últimos dos años, la impresión digital sobre vidrio ha contribuido también al enorme crecimiento del sector. El aumento en la demanda de máquinas de decoración que puedan imprimir imágenes

de alta resolución de hasta 720 ppp en el método de semitonos ha permitido comercializar más de 20 máquinas. Este tipo de máquina se ha convertido en el estándar industrial para imprimir digitalmente botellas (destilados y licores) de alta calidad y envases para bebidas y cosméticos. Esta innovadora tecnología permite crear imágenes de alta resolución, así como realizar e individualizar lotes pequeños.

Otra interesante propuesta única de venta de la impresión digital es la posibilidad de imitar efectos embossing sobre vidrio imprimiendo repetidamente tinta digital clara para obtener así el espesor deseado. Los resultados son asombrosos y han atraído la atención de los expertos del sector. En el caso de tiradas pequeñas o diseños exclusivos, con este procedimiento no es necesario producir ninguna forma especial.

Arriba a la izquierda:
efecto embossing
mediante impresión digital

Arriba a la derecha:
háptica 3D



Nuevo centro de Koenig & Bauer Kammann GmbH

Axel Bohlmeier
bohlmeier@kammann.de

Todas las unidades de negocios, compañías subsidiarias y distribuidores se unirán bajo un nombre: Koenig & Bauer

KBA-NotaSys pasará a ser Koenig & Bauer Banknote Solutions

En el curso de 2020, KBA-NotaSys será la última empresa del grupo Koenig & Bauer en cambiar su nombre. A partir de ese momento, el líder del mercado mundial de impresión de seguridad operará bajo el nombre de Koenig & Bauer Banknote Solutions.

El cambio de nombre, previsto para el 1 de junio, se realizará unos meses más tarde por motivo de la pandemia de COVID-19.

El objetivo es armonizar las marcas dentro del grupo sin afectar a la organización y la estructura.

Eric Boissonnas, CEO de KBA-NotaSys, lo explica: "El cambio de nombre refleja la situación operativa y estructural que ha existido durante muchos años, a la vez que garantiza la homogeneidad en todo el grupo. No tiene ningún efecto en las actividades actuales o futuras de nuestra empresa. Se trata de una cuestión de plena integración en la marca de familia Koenig & Bauer, tanto en lo que respecta a las soluciones técnicas comple-

mentarias que ofrecemos, como a nuestra identidad visual. De esta manera queremos asegurar la continuidad de nuestra marca y ofrecer nuestros conocimientos únicos bajo un nombre global común".

Claus Bolza-Schünemann, presidente de la Junta Directiva de Koenig & Bauer AG, añade: "Nos sentimos muy orgullosos de que KBA-NotaSys adopte nuestra marca de familia. Desde 2001 hemos estado ofreciendo tecnologías diferentes pero complementarias. El nuevo nombre, Koenig & Bauer Banknote Solutions, refleja la extraordinaria experiencia de la compañía a nivel mundial. A partir de ahora, nuestro know-how será aún más claro para nuestros clientes".

Derecha:

Eric Boissonnas,
CEO de KBA-NotaSys

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



Sabía que...

KBA-NotaSys fue fundada en 1952 con el nombre de Organisation Giori y rebautizada como De La Rue Giori en 1964. La empresa forma parte del grupo Koenig & Bauer desde 2001 y al principio tomó su nombre de la empresa KBA-GIORI. Desde 2011 lleva el nombre de KBA-NotaSys.

KBA-NotaSys pertenece a la división especial del grupo Koenig & Bauer dedicada a la impresión de seguridad, especialmente de billetes de banco.

Carole Malet
cmalet@kba-notasys.com



**Exitosa colaboración entre
Koenig & Bauer y Badisches
Druckhaus**

Colaboración de servicios entre Koenig & Bauer y Sauer Walzenfabriken

Rentabilidad y fiabilidad

Después de seis años de funcionamiento, algunas de las piezas de la Commander CT de Koenig & Bauer que tradicionalmente sufren un mayor desgaste deben ser sustituidas o revisadas en la empresa Badisches Druckhaus. Se trata de los cierres de rodillo y los rodillos cargadores y mojadores. Dado que los ciclos para el engomado y la revisión de los cierres de rodillo son muy similares, el director técnico Ewald Adler ha decidido llevar a cabo estas tareas de manera sistemática y preventiva para las tres torres de impresión.

En total se revisarán 336 cierres de rodillo y se engomarán 144 rodillos a lo largo de ocho campañas de varios meses de duración. Para ello, Koenig & Bauer cederá un paquete provisional con cierres de rodillo y rodillos cargadores y mojadores para tres cuerpos de impresión. Al término de las campañas, los tres últimos juegos de cierres y rodillos serán devueltos a Koenig & Bauer.

La dirección de Badisches Druckhaus ha designado al fabricante de maquinaria de impresión Koenig & Bauer como contratista principal para este proyecto. Las empresas Sauer Walzenfabriken GmbH y S.E.M. Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik mbH ejercen de subcontratistas. Sauer suministra sucesivamente los 144 rodillos cargadores y mojadores para el proyecto, mientras que S.E.M. se encarga del desmontaje y la instalación especializada, incluyendo el ajuste de los rodillos.

Koenig & Bauer y Badisches Druckhaus confían así en una eficaz colaboración con Sauer y S.E.M. Ambos subcontratistas ya han prestado servicios similares en varias ocasiones con distintas máquinas de impresión. La más reciente fue con las cuatro torres de impresión Commander CL de la

empresa Westfalen-Druck GmbH, en Bielefeld. Se prevé que las campañas en Baden-Baden se prolonguen hasta septiembre, ya que se realizarán exclusivamente en períodos de inactividad productiva. Sauer y S.E.M. revisarán sucesivamente tres unidades de impresión en cada período previamente definido, siguiendo un plan logístico acordado con Badisches Druckhaus y Koenig & Bauer. En cada campaña se repondrán los cierres de rodillo, y tres juegos de rodillos nuevos (tres entintadores, uno cargador y dos mojadores) serán suministrados por Sauer e instalados y ajustados por S.E.M. La empresa Sauer se encargará finalmente de llevarse los rodillos desgastados, cuyos núcleos serán posteriormente engomados para la siguiente campaña.

Ewald Adler, director técnico de Badisches Druckhaus, justificó la adjudicación del contrato a Sauer, S.E.M. y Koenig & Bauer por la buena reputación de las empresas en el sector, la rentabilidad del proceso y la fiabilidad de la ejecución.

Thomas Bergmann y Firma Sauer, Roland Glin

Más información: henning.dueber@koenig-bauer.com

Celebrando la satisfactoria conclusión del proyecto Evo XG 8 LR (de izda. a dcha.): Massimo Forletto, Koenig & Bauer Flexotecnica; Andrea Dallavalle, Koenig & Bauer Flexotecnica; Oskar Karlsson, Trioplast; Joachim Barthelme, Koenig & Bauer Flexotecnica; Richard Warnick, Koenig & Bauer UK; Håkan Rundén, Koenig & Bauer DK, y Dario Simic, Trioplast; Niels Petersen, Trioplast, no aparece en la imagen



Una complicada máquina hecha a medida para un importante proveedor de soluciones de embalaje sostenible

Trioplast Nyborg invierte en una Evo XG 8 LR

Trioplast Nyborg invierte en una Evo XG 8 LR para imprimir sobre láminas de polietileno destinadas al embalaje industrial. La máquina de impresión flexográfica a medida, con una longitud de formato máxima de hasta 1400 mm y un ancho de impresión máximo de 1650 mm, produce impresiones de alta calidad en gran formato. La máquina, que está diseñada para trabajos de impresión de gran tamaño en embalajes industriales, tiene prevista su entrada en funcionamiento en el segundo trimestre de 2021.

Håkan Rundén, director de Ventas y Servicio Técnico de Koenig & Bauer DK: "Ha sido un magnífico trabajo en equipo. Los compañeros de Koenig & Bauer Flexotecnica nos han proporcionado el mejor asesoramiento posible y han tenido en cuenta todos los requisitos especiales del cliente".

"Después de haber obtenido unos resultados insuperables en Italia con la Evo XG, nos alegra que Trioplast siga colaborando con Koenig & Bauer como interlocutor de confianza y esperamos seguir creciendo juntos", añade Luigi Magliocchi, CEO de Koenig & Bauer Flexotecnica.

Oskar Karlsson, responsable de Compras de Trioplast, añade con orgullo: "Esta máquina de impresión flexográfica con salida de pliegos sustituye a tres de nuestras antiguas máquinas". En 2021 hay previsto otro pedido de una máquina aún más grande, una Evo XG 10 LR. La serie Evo XG

se compone de máquinas de impresión flexográfica CI altamente automatizadas para el procesamiento eficiente de distintos tipos de plásticos, papeles y cartones con velocidades de impresión de hasta 600 m/min.

Trioplast Nyborg pertenece a Trioplast Group, un grupo industrial con algo más de 1200 empleados y una facturación de 540 millones de euros. Se trata de uno de los principales proveedores europeos de soluciones de embalaje innovadoras y rentables basadas en láminas de polietileno. Tiene centros de producción en Suecia, Dinamarca, Países Bajos y Francia, y vende sus productos en todo el mundo. El principal propietario de Trioplast es Altor Funds.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Un nuevo centro de educación y formación en Würzburg

El campus Koenig & Bauer

Tras casi un año de ampliación de espacios, reconstrucción y decoración, el campus de Koenig & Bauer, situado en la sede del grupo en Würzburg, ya está terminado. En el corazón de las instalaciones, tras los viejos muros de ladrillo, se ha construido un moderno centro de educación y formación para clientes y empleados.

“Estamos muy orgullosos de las nuevas instalaciones”, ha declarado el presidente de la Junta Directiva Claus Bolza-Schünemann. “Junto con nuestro Centro de Tecnología para Clientes, que inauguramos con motivo de nuestro segundo centenario en 2017, podemos ofrecer a nuestros clientes y empleados un entorno de aprendizaje de primera categoría”.

El campus dispone de salas multiuso de varios tamaños para impartir cursos a clientes, realizar formaciones internas y celebrar eventos especiales. Está provisto de una moderna tecnología audiovisual y dispone de un acceso directo a la cantina de Koenig & Bauer, con lo cual cumple con todos los requisitos de un buen diseño de seminarios. El campus también destaca visualmente: el

proyecto de diseño integra de manera consistente los colores de la marca Koenig & Bauer, creando así una atmósfera agradable.

Al tiempo que han terminado las obras del campus de Würzburg, también está entrando en su recta final la conclusión del nuevo Centro de Experiencia del Cliente en la sede del grupo en Radebeul. “Actualmente estamos instalando las máquinas”, explica Bolza-Schünemann. “Así, se aumentará la superficie destinada al área de la impresión de pliegos con unos 3000 m² adicionales para presentaciones para clientes”.

Daniel Ostertag

Más información:

dagmar.ringel@koenig-bauer.com

KOENIG & BAUER

We print
your world



Combinamos tintas y sustratos para que los ingredientes se convierten en una experiencia.

Porque la impresión es nuestro mundo.

Koenig & Bauer Sheetfed
koenig-bauer.com

we're on it.