

ON PRESS

KOMORI | n° 90
2017

Packaging al descubierto

Las soluciones de vanguardia de Komori





El futuro de los envases



Í N D I C E

Destacados

Packaging al descubierto

Los impresores de envases disfrutan de una creciente demanda y una completa oferta de máquinas avanzadas de Komori para satisfacer sus necesidades. Cómo surgieron algunas de las tecnologías más importantes con Komori. Y además, conoceremos la situación del mercado y las máquinas Lithrone GX40 que abren el camino del futuro.

4



Caso práctico

La excelencia de un impresor de envases británico

Firstan Quality Packaging ha adquirido las máquinas más avanzadas para la impresión de envases: la Lithrone GX40 a seis colores y la Lithrone GX4ORP multicolor. Una visión general de la rápida expansión de este impresor británico, que pronto imprimirá mil millones de envases anuales, y cómo se posiciona para aprovechar las oportunidades del futuro.

10



Impresor Komori

PrintPark en Turquía e iTek en EE. UU.: ventaja competitiva

Retrato detallado de PrintPark en Estambul e iTek en Carolina del Norte, dos empresas en las que una buena gestión y el uso de Komori Lithrones proporcionan una ventaja competitiva esencial. Ambos impresores se centran en mejorar la curva de la eficiencia y motivar al personal para mantenerse a la vanguardia.

16



Perfiles de usuario

Tomando la delantera con equipos Komori

Un impresor holandés que mide el papel en kilotoneladas, un usuario vietnamita autodidacta (con mucha ayuda de sus amigos) y un impresor chino que moviliza la gestión científica para marcar su propio rumbo. Tres usuarios de Lithrones con plena confianza en el futuro y en su elección de equipos de impresión.

24



K-Supply, KGC, temas y ferias

Tinta, impresión de moneda, sistemas digitales y más

Un impresor neozelandés elige la tinta H-UV de K-Supply y le gusta el resultado. El KGC forma a demostradores extranjeros en tecnologías avanzadas. Crane Currency elige a Komori para sus equipos de impresión de moneda. Komori y SCREEN GP anuncian un desarrollo conjunto y dos impresores chinos invierten en la Impremia IS29. Y, para terminar, todas las citas de la industria gráfica india.

30



ON PRESS n° **90**

Especificaciones de impresión de este número:
Todas las páginas impresas a cuatricromía con
tinta H-UV K-Supply.



Packaging al

Descubierto

Soluciones de vanguardia de Komori

666 Europa

183
China280
Japón910
Norteamérica199
Otros

Instalaciones de máquinas de barnizado Komori

Komori creó la primera unidad de barnizado inline del mundo en 1984.

Actualmente, las máquinas Komori con unidades de barnizado se utilizan en todo el mundo.

total **2238**

Packaging OnDemand: estrategia Komori al más alto nivel

Los envases son vitales para cualquier producto del mercado, por muchos motivos. El envase protege el producto en todas las fases del envío y la distribución, y comunica la identidad de la marca al cliente, así como otros detalles sobre el producto en el momento decisivo: el punto de venta. Los envases son la cara de los nuevos productos, transmiten al consumidor un mensaje cuidadosamente elaborado y una sensación táctil que proporciona impacto en el lineal y consolida la identidad de la marca. El impresor de envases debe aplicar su experiencia en el diseño de contenedores y sus capacidades de impresión multicolor de alta calidad sobre todos los soportes imaginables para lograr tener visibilidad en un espacio cada día más competitivo. Los retos son abrumadores y la recompensa es incierta. Por suerte, Komori puede ofrecer soluciones probadas.

La tradición de invención de Komori

De hecho, durante décadas, el departamento de I+D de Komori ha creado muchos de los avances más destacados en la industria gráfica, innovaciones que hoy en día son la norma. Por ejemplo, en 1984 Komori creó y presentó la primera unidad de barnizado inline. En un momento de grandes cambios en los equipos de impresión, cuando se estaba determinando la configuración básica de la máquina offset moderna para la impresión multicolor y a dos caras, Komori fue la primera empresa en elaborar una hoja de ruta para la impresión de envases que contaba con una unidad de barnizado inline.

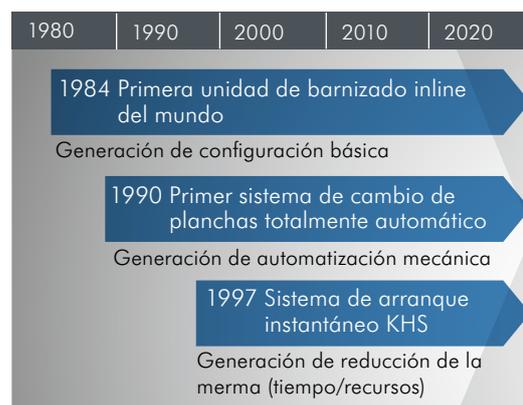
Apenas seis años más tarde, en la drupa 1990, Komori fue nuevamente el centro de todas las miradas cuando anunció el primer sistema de cambio automático de planchas del mundo, un avance tan innovador que la competencia lo acogió inicialmente con grandes dosis de escepticismo. Actualmente el cambio automático de planchas Full-APC es una práctica estándar.

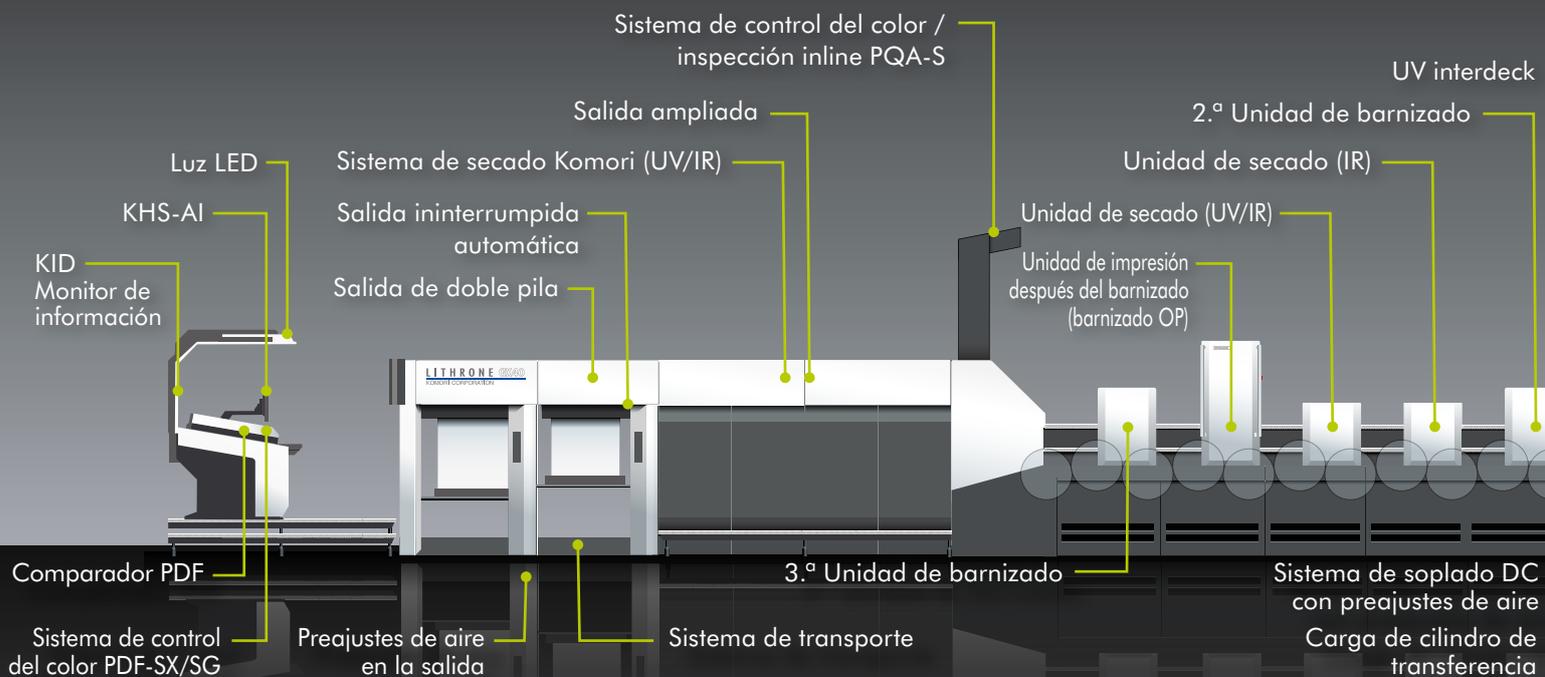
También en los noventa, la puesta a punto rápida para un arranque ágil con el mínimo desperdicio de papel posible surgió como una nueva necesidad para los impresores. Komori presentó el sistema de arranque instantáneo KHS, una innovadora solución que preajusta las zonas de abertura de la tinta durante el cambio de trabajo. Este nuevo avance también revolucionó el mercado de la impresión. Todo el proceso adquirió mayor velocidad. Actualmente, este sistema -evolucionado bajo el nombre de KHS-AI- es el líder indiscutible en tecnologías de arranque.

Digital a la vista

La situación de la industria gráfica es cambiante, y el mercado responde inevitablemente a los cambios económicos y las necesidades de mercado. Una de estas respuestas es la emergencia y la expansión de la impresión digital. Actualmente, mientras la impresión offset comercial se emplea en una mayor variedad de trabajos, la impresión de envases se considera un área prometedora. Una vez más, Komori lidera la industria con el despliegue de sistemas de impresión digital y la creación de soluciones offset adaptadas a la impresión de envases.

Respuesta a las demandas del mercado





Necesidades expuestas: soluciones a mano

Las necesidades de mercado que impulsan la impresión de envases y las soluciones que dan respuesta a dichas necesidades son únicas. En líneas generales, el mercado de la impresión no ofrece garantías fáciles. Las necesidades son cada vez más estrictas y la competencia es muy dura. El requisito más apremiante para mantenerse activo en el negocio es abaratar los costes de producción. Y la clave para ello es acortar los plazos de producción y reducir el desperdicio de papel. Y estas son justamente las áreas en las que Komori brilla con luz propia: la automatización de las máquinas de impresión y la reducción de la puesta a punto.

Lograr los colores correctos es fundamental. En la impresión de envases, las densidades estándar y la

estandarización de colores se consideraban muy difíciles de implementar. Las muestras y pruebas de impresión solían ser esenciales para lograr el color deseado. Pero en los últimos años, la transición a las densidades estándar y la estandarización de colores ha ganado terreno. El origen de esta tendencia son los grandes clientes que deben cumplir estándares basados en la norma ISO para sus propios productos, lo que ha dado lugar a la demanda generalizada de estandarización en el sector.

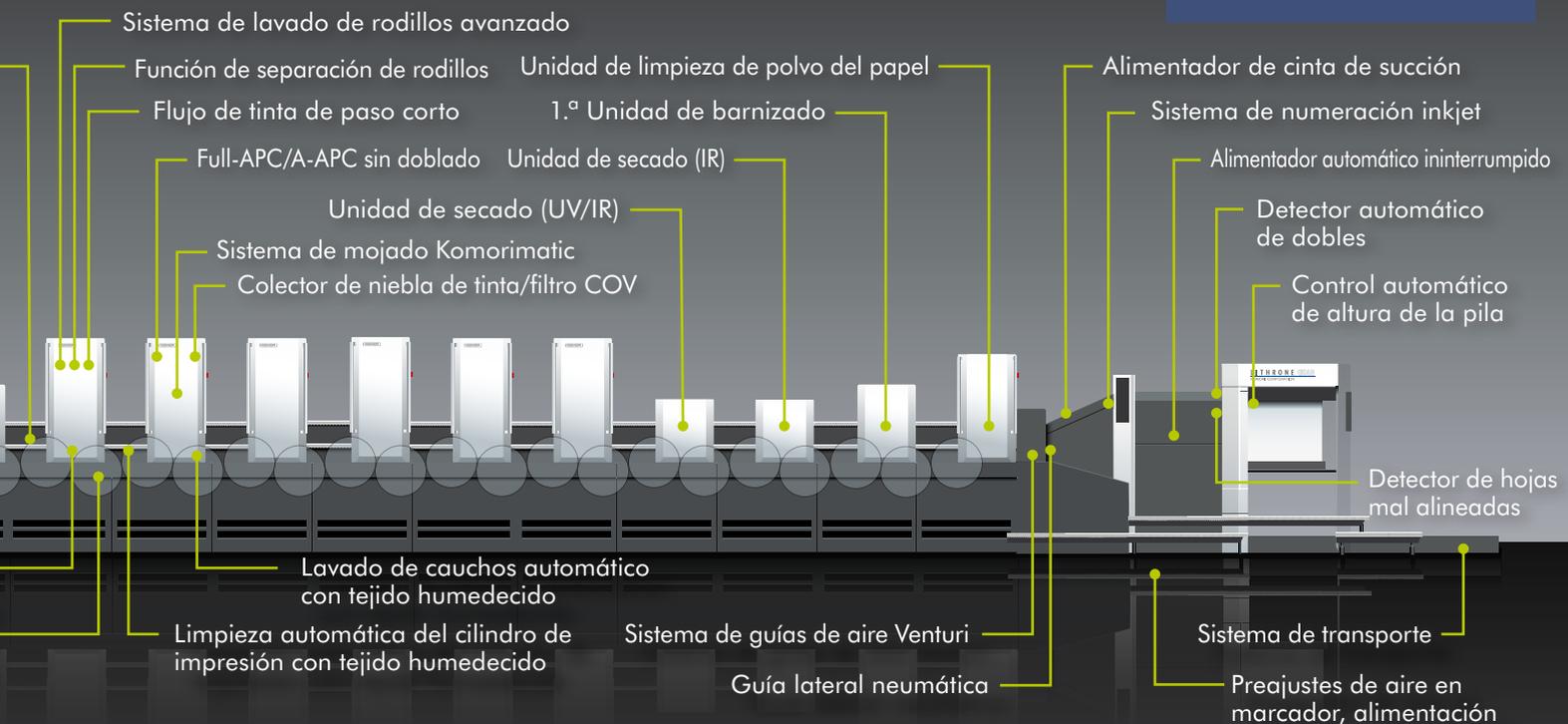
Asimismo, los ajustes de color deben ser integrales y abarcar luces, sombras y tonos intermedios. Lo más importante es reconocer que la impresión con densidades estándar es la forma más sencilla y productiva de trabajar. Y el sistema KHS-AI, basado en densidades objetivo estándar, actúa como la base idónea para esta estrategia de impresión.

No obstante, no es posible lograr los tiempos de ajuste de color más cortos de la industria únicamente mediante control digital. En realidad, es el resultado de sumar el control digital con un sistema muy preciso de zonas de abertura de la tinta, el exclusivo sistema de mojado continuo Komorimatic y un sistema on/off de la impresión controlado por servomotor.

La Lithrone GX40: ideal para envases

La ilustración sobre estas líneas muestra una Lithrone GX40 de siete unidades configurada con multitud de opciones posibles desarrolladas por Komori como soluciones a los tres retos principales asociados a la impresión de envases: la reducción de los costes de producción, el control de calidad y el valor añadido. El marcador incorpora una completa gama de dispositivos para el control de calidad: el nuevo alimentador con una cinta de succión, el detector





de dobles y el detector de hojas mal alineadas; mecanismos, todos ellos, para garantizar que las hojas entren en la máquina con absoluta precisión. Un completo arsenal de sistemas y dispositivos mecánicos—KHS-AI V6, PDC-SX, PQA-S y el sistema de mojado Komorimatic, entre otros— garantizan que todas las hojas de papel, puntos de tinta y bits de datos estén en el lugar adecuado, en el momento adecuado. El avanzado sistema comparador de PDF de Komori, que se ofrece de manera opcional con PDC-SX, analiza la imagen impresa para compararla con los datos del archivo PDF original, permitiendo que el operario compruebe la falta de caracteres o la presencia de caracteres anómalos en la fase inicial de la impresión, y evitando pérdidas durante la producción.

Especial para la serie Lithrone GX40

Hay una serie de funciones especialmente indicadas para la producción de envases que forman parte indisoluble de la Lithrone GX40. Además de los preajustes de aire y registro, el sistema KHS-AI ofrece un vínculo mejorado con PDC-SX y PQA-S. El sistema de numeración de hojas, una opción disponible con PQA-S, imprime un número único en cada hoja para facilitar la identificación de problemas y garantizar la trazabilidad. En el sector del packaging la repetición de trabajos es una práctica común, por lo que la máquina integra una función que permite buscar y recuperar los ajustes usados con anterioridad. De este modo mejora la operabilidad y se acorta la puesta a punto. En PDC-SX se ha incorporado una nueva función de corrección del color que permite obtener información precisa sobre colores especiales mediante valores $L^*a^*b^*$. Además, una nueva función de la Lithrone GX40 coloca automáticamente la imagen sobre la hoja



en la posición correcta para el troquelado. Todas estas funciones mejoran la estabilidad y la productividad.

Se ha creado un nuevo sistema capaz de reconocer los datos de troquelado y facilitar el control de calidad, que se puede integrar en PQA-S. También se ofrece software de enmascarado para PQA-S que crea automáticamente el área de inspección a partir de los datos de troquelado. De este modo se logra mejorar el control de calidad de la impresión de envases.

Con el fin de ofrecer la mayor productividad posible, el alimentador y la salida automática ininterrumpida permiten cambiar pilas sin ayuda del operario. Estos sistemas se pueden vincular a un sistema de logística que transporte el material a través de la planta. El reabastecimiento del alimentador y la retirada de hojas impresas se controlan de manera automática para que el flujo de papel hacia la máquina sea ininterrumpido y la impresión a alta velocidad prosiga hasta que finalice la tirada. Rendimiento en estado puro.

La Lithrone GX40RP/44RP: todo en una pasada

La Lithrone GX40RP+C UV a siete colores 5+2 con salida ampliada y especificación para cartón puede incorporar todos los sistemas de automatización, tecnologías y opciones disponibles para la Lithrone GX40 en una configuración única que permite la impresión a dos caras sin volteo de la hoja. Este diseño permite usar un solo margen de pinzas, eliminando por completo la necesidad de un margen en el borde posterior de la hoja –un requisito estructural inevitable en las máquinas de retracción–, de modo que los costes de papel se pueden reducir minimizando el tamaño de la hoja. El hecho de eliminar el volteo garantiza un transporte estable de las hojas, con la posibilidad de manejar materiales ligeros o gruesos gracias al uso de cuatro cilindros de transferencia de doble diámetro. La exposición de planchas frontal/dorsal está en la misma dirección, igual que en las máquinas de impresión a una sola cara, lo que mejora la eficiencia de preimpresión.

Esta máquina colma una necesidad creciente en el sector del packaging, sobre todo en el caso de los productos de cosmética y belleza: la impresión a dos caras. El margen de pinzas único de la Lithrone GX40RP no solo ahorra costes de papel y cartón, sino que su diseño es perfecto para materiales de alto gramaje debido a la estructura de transporte de la hoja. Komori acaba de anunciar la nueva Lithrone GX44RP, un equipo que amplía aún más los horizontes de la impresión de envases a dos caras en una sola pasada.

Disponible con cambiaplanchas automático asíncrono A-APC, control de la densidad de impresión espectral PDC-SX con el sistema comparador de PDF, y el sistema PQA-S de evaluación de la calidad de impresión con cámara única o dual, para obtener los más altos niveles de calidad y productividad. La Lithrone GX40RP ofrece una ventaja competitiva insuperable. Cambios de trabajos ultrarrápidos con el potencial de KHS-AI, A-APC y Smart Sequence. No hay otra máquina igual.

Asistencia al hardware/software

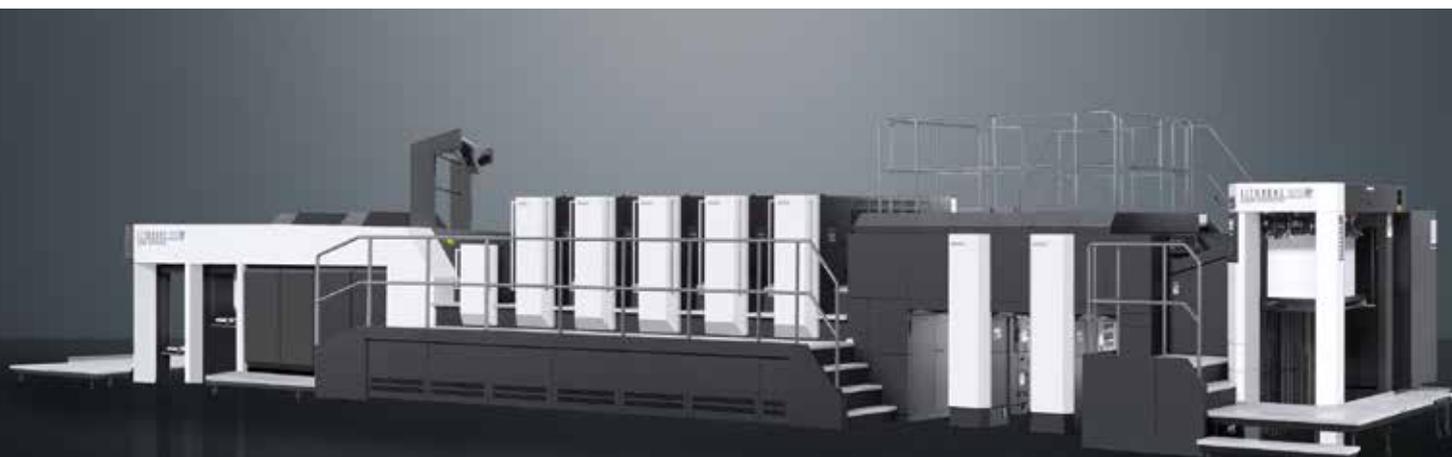
Las máquinas Komori Lithrone adaptadas para la impresión de envases disfrutan de una oferta integral de soporte, hardware y software compatible que actúa como multiplicador del potencial de impresión. El sistema de impresión digital inkjet UV de hojas Impremia IS29 de 29 pulgadas es la solución digital ideal para la creación de prototipos y pruebas de alta calidad, ofrece una gama de color ampliada y permite imprimir sobre materiales no estucados.

KP-Connect es un software que conecta a los usuarios con Komori, mejorando la productividad gracias a la visualización instantánea de las condiciones de funcionamiento de la máquina de impresión en la nube, en cualquier momento y en cualquier lugar. Gracias a ello, Komori podrá proponer formas de mejorar las operaciones de impresión para aumentar el rendimiento. El paquete se puede ampliar a KP-Connect Pro, una interfaz que conecta el MIS y la máquina de impresión y que automatiza los procesos de preimpresión y acabado.

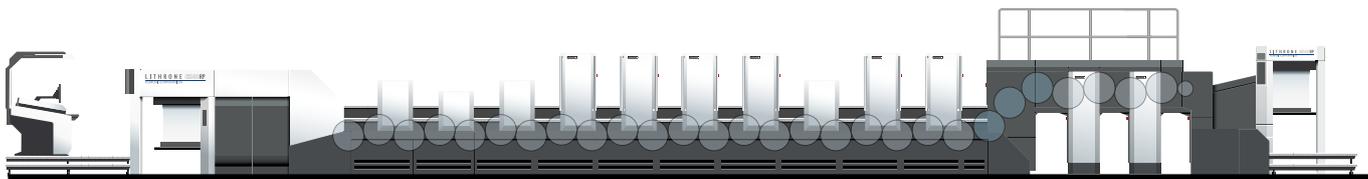
Las opciones de acabado se amplían

La oferta en expansión de dispositivos de acabado Komori Apressia –guillotinas y troqueladoras programables– está diseñada para complementar a la perfección una flota de Lithrones. Alto rendimiento con ingeniería robusta y posibilidades de personalización para adaptarse a aplicaciones concretas. En pocas palabras, las soluciones para envases de Komori son la respuesta integral. Fiabilidad incalculable. Un enfoque de un sistema de sistemas, basado en tecnologías probadas y excelencia en la impresión. El camino más corto para lograr una ventaja competitiva.

No obstante, hay un motivo aún más importante para elegir las soluciones de vanguardia de Komori. La empresa se compromete a ofrecer configuraciones que se puedan adaptar a las aplicaciones de cada cliente. Komori vuelca todas sus capacidades de diseño e ingeniería en cada máquina. El servicio de atención al cliente de Komori también es legendario en el sector. Cuando un cliente elige una máquina Komori, también elige el arma definitiva: las personas que conforman Komori.

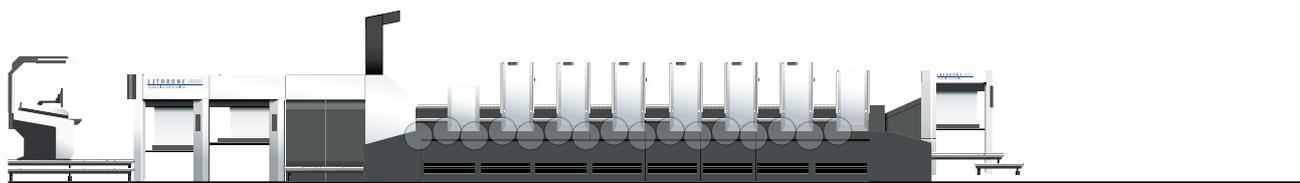


Cosmética Lithrone GX40RP a ocho colores + doble barnizado + salida ampliada



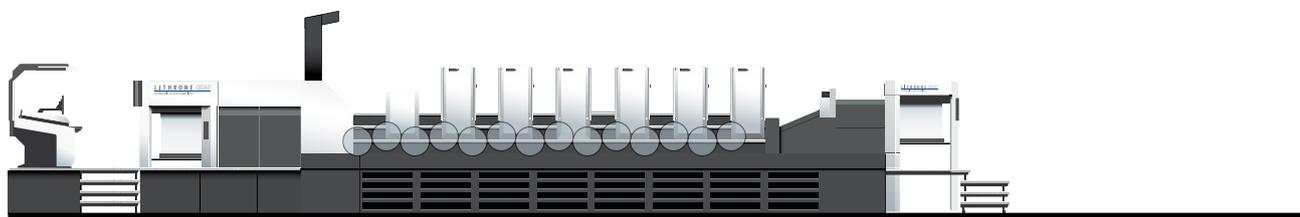
Los envases de cosméticos suelen requerir efectos especiales de barnizado e impresión a doble cara para optimizar el atractivo en el lineal y en el uso práctico. La Lithrone GX40RP a ocho colores más doble unidad de barnizado es la única máquina del mundo que imprime dos colores en el reverso, imprime dos colores en el anverso, seca, imprime cuatro colores más y posteriormente aplica dos tipos de barniz. Y todo ello, en una pasada, sin volteo de la hoja. Indicada para soportes especiales para minimizar el riesgo de rayas y estática. Integra los principales sistemas de control de calidad de Komori, PDC-SX y el comparador de PDF, así como el sistema de producción ininterrumpida. Configurada para ofrecer la máxima flexibilidad y para satisfacer los requisitos de aplicaciones variadas.

Farmacéutica Lithrone GX40 a seis colores + barnizado + salida ampliada



En todos los países, los envases farmacéuticos están sujetos a normas muy estrictas para la protección del consumidor. Esta Lithrone GX40 a seis colores más unidad de barnizado y salida ampliada está configurada para facilitar cambios de color rápidos, un control de calidad extremo y una inspección fiable. Para garantizar una calidad perfecta, la máquina incorpora PDC-SX, el comparador de PDF y el sistema PQA-S todo en uno que ofrece inspección de la calidad de impresión, control del color y ajustes de registro automáticos. La salida de doble pila ofrece la separación física de las hojas de producción y las mermas detectadas por el sistema inline PQA-S. También incorpora el sistema de numeración inkjet, una opción de PQA-S que garantiza la trazabilidad de los trabajos. Una unidad de limpieza de polvo del papel está situada frente a las unidades de impresión.

Alimentación Lithrone GX40 a seis colores + barnizado



La impresión frecuente de envases alimentarios implica tiradas largas y, naturalmente, una atención especial a la calidad y las condiciones higiénicas. Esta Lithrone GX40 a seis colores más barnizado está configurada para la producción ininterrumpida a alta velocidad, con alimentador y salida nonstop así como el sistema de logística equipado con cinta transportadora para un funcionamiento sin interrupciones. La salida de pilas altas y un zócalo de 900 mm contribuyen a dinamizar la producción. El sistema avanzado de limpieza de rodillos de entintado es gestionado por un programa de control automático para ahorrar tiempo y reducir el consumo de tejido prehumedecido. Integra un completo conjunto de sistemas de control de calidad, incluyendo PDC-SX, el comparador de PDF y PQA-S V5.



Firstan

Dos Lithrones GX40 ponen a un impresor británico en el epicentro del mercado de los envases

Recientemente ha concluido la instalación de una Lithrone GX40RP con unidades de impresión frontal e invertida y unidad de barnizado inline en Firstan Quality Packaging, un impresor de la pequeña ciudad de Godmanchester, en Cambridgeshire. Se trata de la segunda Komori Lithrone de la empresa; la primera fue una Lithrone GX40 a seis colores más barnizado que se instaló en noviembre de 2015. La empresa también utiliza dos máquinas a seis colores de otro fabricante.

Igual que su primera Lithrone GX40, la Lithrone GX40RP incorpora un alimentador ininterrumpido y salida ininterrumpida para ofrecer un funcionamiento automático sin paradas. El sistema de logística con cinta transportadora permite reabastecer pilas de cartón a la pila del alimentador y retirarlas automáticamente de la salida sin intervención del operario. Gracias a ello la máquina puede funcionar a la máxima velocidad de impresión durante toda la tirada.

Firstan Quality Packaging es un prestigioso proveedor británico de cajas y mangas para alimentos, dulces, cosmética y bebidas. Firstan Pharmaceutical es uno de



De izda. a dcha.: Paul Hartwig, Director de Producción, y Andrew Hartwig, Director Ejecutivo



Hacia los mil millones anuales

La empresa genera un volumen de ventas de 20 millones de libras esterlinas anuales, y produce 600 millones de cajas de cartón al año con una plantilla de 150 empleados. Ahora que la nueva Lithrone GX40RP se ha sumado a la GX40 a seis colores, su capacidad anual aumentará hasta los mil millones de envases, gracias a los que la facturación podría acercarse al objetivo de 24 millones de libras el próximo año.

En la división farmacéutica, donde es posible que las tiradas de cajas de medicamentos especiales sean de apenas 500 hojas, la longitud de tirada media es de unos 7500 unidades, frente al promedio de 15 000 unidades en el caso del mercado de los envases para alimentos.

Según el Director de Producción, Paul Hartwig: “La Lithrone GX40 a seis colores que instalamos el año pasado funciona al doble de velocidad que la máquina a la que sustituyó, y su rápida puesta a punto nos permite aumentar notablemente el rendimiento diario, incluso cuando tenemos un gran volumen de tiradas cortas. Funcionamos casi constantemente a 18 000 p.l.h. y nos ha permitido aumentar la capacidad un 35 %. Cuando la combinemos con la Lithrone GX40RP funcionando a la máxima velocidad nominal de 15 000 p.l.h., obtendremos un aumento de la capacidad superior al 50 %”.

los principales fabricantes británicos de envases para productos sanitarios y farmacéuticos, y se especializa en el desarrollo de soluciones de envases para cajas de cartón. El volumen de trabajo del grupo se divide equitativamente entre ambos sectores.

Firstan fue fundada hace 40 años, y durante los primeros 34 años estuvo ubicada en Bar Hill, cerca de Cambridge, en unas instalaciones que fueron ampliándose gradualmente con unidades adyacentes. En palabras del Director Ejecutivo, Andrew Hartwig: “Hace veinte años, fuimos pioneros en el uso del curado UV en el sector británico de la impresión de cartón y gracias a ello vivimos un periodo de rápida expansión, en el que aumentamos nuestra producción de dos a cuatro máquinas en apenas cuatro años. Para consolidar los procesos y agilizar la producción, necesitábamos agruparlo todo y eso es lo que nos permitió hacer el traslado en 2010 a una planta de 8000 m² construida a medida para nuestras necesidades”.



Expansión a otros ámbitos

“Muchos de nuestros clientes del Reino Unido tienen divisiones dentro de la UE, y nuestras nuevas máquinas Komori nos proporcionan la capacidad de dar servicio a estos nuevos territorios y más allá. Como consecuencia de los recientes cambios favorables en los tipos de cambio libra-euro desde que el Reino Unido decidió salir de la Unión Europea, ha aumentado considerablemente el interés de otros países europeos. Hemos recibido consultas de Bélgica, Irlanda y otros países. Desde nuestra ubicación al este de Inglaterra, que está bien comunicado con puertos de la costa oriental, no solo podemos ofrecer entregas rápidas sino también precios competitivos al mercado del cartón en el resto de Europa”, señala Paul.



Acreditaciones a gogó

Para ofrecer la seguridad necesaria a los clientes de los sectores alimentario y farmacéutico, las acreditaciones operativas son esenciales y las credenciales medioambientales son bien recibidas.

La empresa cuenta con numerosas certificaciones de manejo forestal y sostenibilidad, además de las principales acreditaciones de gestión de calidad. Fue la primera en el Reino Unido en obtener la certificación PS9000:2010, el estándar para el suministro de materiales de envases farmacéuticos. En 2012 obtuvo la certificación ISO 14001, el estándar en materia de calidad medioambiental.

Durante 2015 también se convirtió en el primer fabricante de envases británico en obtener la norma pressSIGN. Esta acreditación mundialmente reconocida permite a los directores de marcas y comerciantes monitorizar y auditar todos los aspectos del flujo de trabajo de color, incluyendo el manejo de archivos, pruebas de impresión, condiciones de visualización y

rendimiento de la máquina de impresión. “Este tipo de certificación implica pruebas muy estrictas en el ámbito de la preimpresión y la impresión, y superamos con margen todas las puntuaciones necesarias”, afirma Paul.

Conexión de los controles de calidad de impresión

“También tenemos el sistema comparador de PDF de Komori en ambas máquinas. Nuestra Lithrone GX40 a seis colores fue la primera del Reino Unido en incorporar este sistema. Actualmente somos el único impresor que tiene dos instalados, y no es difícil entender por qué a nuestros operarios les gusta tanto”, afirma Paul.

“Tiene sensores que leen la imagen impresa y la comparan con el PDF original aprobado, trabajando en conjunción con las cámaras de evaluación de la calidad de PQA-S que inspeccionan todas las hojas. El operario es alertado de inmediato sobre posibles errores mediante una alarma visual, inserción de pestañas y la ubicación precisa resaltada en el monitor de la consola de mando. Nuestros operarios pueden realizar sus propias valoraciones sobre la causa y el efecto de dichos errores y decidir qué medida aplicar para remediarlos, en caso de que sea necesario”.

“Por ejemplo, los pequeños piojos y variaciones temporales requieren una intervención distinta de la de los errores tipográficos. Los sistemas de control de calidad conectados son sensibles a las más pequeñas variaciones con respecto al PDF de referencia, e incluso las alertas de mantenimiento futuras, como la necesidad de lavar los cauchos, se indican con antelación. La capacidad de identificar automáticamente incluso diferencias minúsculas, como la ausencia de caracteres o caracteres incompletos, resulta especialmente beneficiosa para nosotros cuando imprimimos versiones multilingüaje o en idiomas extranjeros de envases que implican, por ejemplo, el uso del alfabeto cirílico o kanji”.

Firstan y el medio ambiente

Las medidas medioambientales integrales de Firstan



Paquete de Gressingham con precinto de seguridad M-Lock®



“

La concienciación medioambiental de Komori Corporation, que la ha llevado a incorporar numerosas iniciativas de conservación energética en su planta de alta tecnología en Tsukuba, sus procesos de fabricación y montaje y en las propias máquinas de impresión, sin duda ha contribuido a nuestra decisión.

— Andrew Hartwig

”

La impresión inversa se traduce en nuevas ideas de diseño

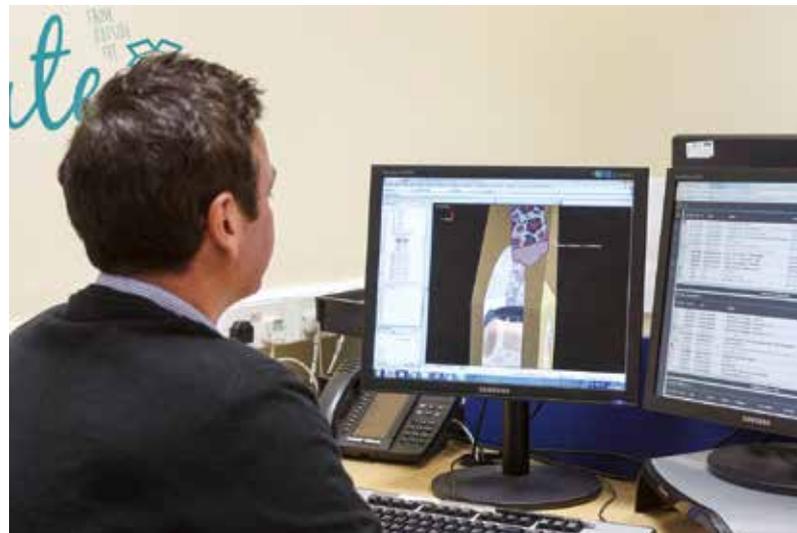
El centro de innovación en el diseño de la empresa cuenta con un equipo de ocho personas cuyo punto fuerte es la creación de diseños innovadores y exclusivos, que abarcan desde cajas plegables hasta pillow boxes impresas. Para contribuir a reducir los plazos de entrega, ofrece un servicio de maquetas tridimensionales que permiten a los clientes recibir archivos 3D de los nuevos diseños para comprobar su aspecto en el lineal antes de imprimir pruebas.

Firstan logró recientemente el reconocimiento en los prestigiosos premios británicos Starpack y Pro Carton por sus envases de alimentos impresos en la Lithrone GX40 a seis colores con unidad de barnizado.

Los diseñadores de la empresa también han creado innovadores dispositivos antifalsificación para garantizar la seguridad del producto. Entre ellos destacan funciones como los precintos patentados M-Lock®, que se crearon inicialmente para el mercado farmacéutico pero se utilizan cada vez con más frecuencia para envases de alimentos.

incluyen un planteamiento innovador para la gestión del calor de escape en la planta. Se han identificado todas las fuentes de calor del taller de producción, con la consiguiente extracción mediante conductos desde cada máquina hasta una ubicación centralizada donde el calor sale de la fábrica a través de una única salida. Según Andrew Hartwig: “Es más eficiente, y el hecho de tener una sola chimenea en el tejado de la planta resulta menos intrusivo”, observa Andrew.

“La concienciación medioambiental de Komori Corporation, que la ha llevado a incorporar numerosas iniciativas de conservación energética en su planta de alta tecnología en Tsukuba, sus procesos de fabricación y montaje y en las propias máquinas de impresión, sin duda ha contribuido a nuestra decisión de adquirir nuestras dos nuevas Lithrones poco después de asistir a una demostración en el salón IGAS en 2015”, añade.





“Ahora que tenemos ambas máquinas Komori Lithrone GX40 instaladas, nuestro equipo puede diseñar nuevas ideas para la impresión de envases de cartón aprovechando las capacidades exclusivas de estas máquinas. Somos la primera empresa del mundo que tiene máquinas con esta combinación de especificaciones, y esto nos sitúa en un nicho de mercado. Sin duda nos ayudará a captar nuevos clientes, y estamos explicando las nuevas posibilidades a nuestros clientes y a diseñadores externos para animarles a pensar con originalidad” afirma Paul.

Multitud de opciones de barnizado

“La Lithrone GX40RP, concretamente, crea nuevas oportunidades que anteriormente habría sido imposible producir en una sola pasada en una sola máquina. La configuración combina dos unidades

de impresión del reverso, múltiples unidades de impresión del anverso y una unidad de barnizado dedicada, lo que facilita la creación de acabados de valor añadido como el barnizado del reverso o el doble barnizado del anverso para lograr efectos atractivos, como el drip-off, que sabemos que resulta especialmente interesante para los diseñadores en su búsqueda de diferenciación”, explica.

Andrew agrega: “Nuestras dos unidades de impresión del reverso en la nueva Komori no solo sirven para imprimir dos colores en el reverso de las cajas. En el número cada vez mayor de trabajos que exigen una cobertura de tinta importante, incluso en el interior del envase y normalmente con fines promocionales, usamos la primera unidad de impresión del reverso para imprimir color y la segunda para el barnizado, antes de que las hojas se transfieran a las unidades de impresión multicolor del anverso”.

“En el sector de la alimentación, a la vista de la normativa cada vez más estricta y la información más detallada que se incluye en la caja sobre ingredientes, nutrientes, calorías y otros datos para el consumidor, creemos que las capacidades de la Lithrone GX40RP resultarán cada vez más valiosas”.

“Lo mismo es aplicable a las industrias farmacéutica y oftálmica, en las que actualmente es necesario que las instrucciones y explicaciones médicas se incluyan en el envase en lugar de en un folleto adjunto separado”.

Educar a los clientes en la academia

Un componente integral y consolidado del programa de formación para clientes de Firstan es la Firstan Training Academy, que organiza cursos para explicar y demostrar las nuevas tecnologías de envases y sus aplicaciones. Más de 500 visitantes ya han participado, aunque los asistentes se limitan a pequeños grupos



“

Ahora que tenemos ambas máquinas Komori Lithrone GX40 instaladas, nuestro equipo puede diseñar nuevas ideas para la impresión de envases de cartón aprovechando las capacidades exclusivas de estas máquinas. Somos la primera empresa del mundo que tiene máquinas con esta combinación de especificaciones, y esto nos sitúa en un nicho de mercado. Sin duda nos ayudará a captar nuevos clientes, y estamos explicando las nuevas posibilidades a nuestros clientes y a diseñadores externos para animarles a pensar con originalidad.

”

— Paul Hartwig

de entre 10 y 15 personas. Los visitantes incluyen compradores, diseñadores, planificadores y directores de ventas. Los clientes suelen pedir a Firstan que hable con representantes de todos sus departamentos.

“Con la nueva oleada tecnológica que las dos Komori Lithrone GX40 suman a la producción, aumentaremos la frecuencia de los cursos”, afirma Andrew. “Ahora estamos explicando a los participantes la configuración de la Lithrone GX40RP, las ventajas de la impresión inversa sobre cartón sin volteo de la hoja y la capacidad de producir a máxima velocidad incluso sobre materiales gruesos. También les mostramos cómo el barnizado múltiple puede ayudarles a sumar valor añadido a sus productos”.



El premiado kit de curry de Firstan para Marks & Spencer

La ventaja de la Lithrone GX40RP

Paul afirma que la Lithrone GX40RP también contribuye al ahorro de material y a simplificar las instrucciones de preimpresión: “Las unidades de impresión del reverso y las unidades frontales usan el mismo margen de pinzas frontal. No necesitamos dejar un espacio en la hoja para otro margen de pinzas, que sí sería necesario en la impresión de retirada tradicional, donde la hoja debe voltearse”.

“Eso también supone que nuestras instrucciones dimensionales para el diseño y el CTP son constantes para todas las planchas. Además, el mayor tamaño de hoja de las máquinas Lithrone GX40 nos permite imprimir más envases a partir de una misma hoja, con



el consiguiente ahorro de material en trabajos como cajas farmacéuticas”.

La instalación de la segunda Lithrone GX40 aumentará substancialmente el volumen de hojas que llegan al departamento de acabado de Firstan para someterlos a procesos de troquelado y hendido. Tal como explica Paul, esto se ha traducido en una importante inversión en una nueva Bobst Expertcut 106 LER –la primera de su categoría para Firstan: “El nuevo equipo Bobst produce recortes de cartón, eliminando la tediosa operación de separar las cajas. Hasta ahora no podíamos justificar el uso de tecnología de troquelado, pero ahora la necesitamos para asegurarnos de sacar partido al mayor rendimiento que ofrecen las nuevas máquinas, sobre todo porque esperamos que ésta venga acompañada de una mayor variedad de tamaños de los envases”.

Sistema de curado convertible

Steve Turner, Director de Ventas de Sistemas de Hojas de Komori UK, agrega: “Estamos encantados de que Firstan también se haya equipado para el futuro dotando sus nuevas Lithrone GX40 con un sistema que emplea tecnología UV tradicional y que también permite la conversión a curado H-UV cambiando las lámparas UV. Así, en cualquier momento en el futuro, Firstan puede pasarse al curado H-UV y sumar las ventajas adicionales de las credenciales medioambientales del sistema”.

PrintPark

Impulsada por el poder de la Lithrone

Fundada en la deslumbrante metrópolis de Estambul en los años setenta, PrintPark ha crecido hasta convertirse en un galardonado impresor de envases con clientes repartidos por toda la geografía de Turquía y Europa. Dirigida por un trío de hermanos de segunda generación, la empresa ha registrado un crecimiento notable en un mercado muy competitivo. Su fórmula: lealtad a las Komori Lithrones.



Vídeo de la instalación de la Lithrone G40

El distrito de Fatih en Estambul (Turquía) lleva el nombre del emperador otomano Fatih Sultan Mehmed, conquistador de la Constantinopla del siglo XV. Fatih cuenta con numerosos conjuntos declarados Patrimonio de la Humanidad y alberga también un barrio de gran importancia para la industria editorial turca: Cagaloglu. Este distrito dio origen a la gran mayoría de imprentas fundadas en Estambul durante el boom de los años 60 y 70, entre las que se incluye PrintPark, fundada por Mehmet Dansik en 1974 en un taller de 50 m² para producir envases. Dansik ya había trabajado durante más de 15 años en el sector de la impresión de envases como artesano y operario de una máquina de impresión cuando decidió abrir su propio negocio.

Actualmente, dirigida por la segunda generación de la familia, PrintPark se ha convertido en uno

de los principales impresores de Turquía, con una planta de 10 000 m² y una plantilla de alrededor de 100 empleados para fabricar una completa gama de envases de alta calidad para alimentos, cosmética y bebidas para la región y el resto de Europa.

Ferit Dansik, Director Ejecutivo de PrintPark, relata su historia en la empresa: “La empresa fundada por mi padre, y la segunda generación se implicó a mediados de los 90, empezando con mi hermano mayor, Turan. Yo me incorporé al negocio alrededor del año 2000, después de licenciarme en la universidad, junto a mi hermano Turgay. Ya había estado trabajando a tiempo parcial en la imprenta mientras estudiaba, por lo que asumir un puesto a jornada completa en realidad fue una transición fluida para mí”.



Ferit Dansik, Director Ejecutivo de PrintPark

“La segunda generación inició una revolución en la empresa que sigue en marcha. Hemos realizado grandes inversiones, estamos registrando un crecimiento exponencial año tras año y exportamos el 40 % de la producción. Actualmente somos una empresa totalmente integrada que ofrece una amplia gama de servicios haciendo uso de la tecnología más reciente”, afirma Dansik.

Las capacidades de PrintPark incluyen la impresión convencional y offset UV, el troquelado, gofrado, grabado, estampado en caliente, laminado, serigrafía, inserción de ventanas, plegado-encolado e inserción de hologramas. La gama de productos de la empresa también cubre una gama muy amplia: cajas plegables de cartón o cartón ondulado, etiquetas de todo tipo, riders, blísteres y etiquetas autoadhesivas y mangas.

La nueva Lithrone G40 a seis colores más barnizado

La empresa maneja un trío de máquinas Komori: una Lithrone S29 a cinco colores más barnizado, una Lithrone S40 UV a seis colores más barnizado y una Lithrone G40 a seis colores más barnizado que se instaló en marzo de 2016 (vea la instalación con el código QR).

“En la Lithrone S29, imprimimos principalmente tiradas cortas”, afirma Dansik “y tenemos muchas. La Lithrone S40 es una máquina UV totalmente equipada, por lo que la usamos para los trabajos de valor añadido. La Lithrone G40, nuestra máquina más reciente, imprime trabajos de gran volumen. En general, buscamos operar con longitudes de tirada de 10 000 hojas o más”.

“Desde que instalamos la nueva Lithrone, solo trabajamos a un turno. Anteriormente funcionábamos con dos, y quizás volvamos a esa configuración a medida que el negocio se amplía. Dado que nos centramos en los trabajos de valor añadido, no nos interesa tanto el mercado del gran volumen y no buscamos trabajar a plena capacidad. De este modo podemos mantener un nivel favorable de beneficios”, agrega.

¿Cómo satisface PrintPark las necesidades reales de sus clientes? Dansik describe una aplicación creada por PrintPark para la principal marca de cosmética de Turquía: “Podría hablar de nuestro caso más reciente, un producto impreso que ganó el premio Best Beauty



E PrintPark, Turquía

Istanbul, la ciudad global de varios imperios históricos, es el centro económico, cultural e histórico de Turquía. La metrópolis transcontinental une Europa y Asia a través del Estrecho del Bósforo entre el Mar de Marmara y el Mar Negro.





and Cosmetics Carton en los premios Pro Carton ECMA Awards, uno de los galardones de envases más prestigiosos de Europa. Nuestro cliente, Flormar, la marca de cosmética más destacada de Turquía, acudió a nosotros en busca de una solución de envasado para su colección All Eyes on Me. Querían presentar sus nuevos productos con un look muy atractivo. Para captar la atención del cliente, el diseño se centra en dos tendencias actuales: el patrón de pata de gallo, muy popular en el sector textil y cosmético, y la también popular textura aterciopelada.

De este modo se logró crear el primer envase de la industria cosmética con una decoración aterciopelada aplicada sobre una superficie metalizada mate. La superficie aterciopelada rodea las esquinas sin romperse. Uniendo una técnica de impresión especial



La galardonada colección All Eyes On Me de PrintPark



(flocado) con la impresión UV de alta calidad, el envase recibe un acabado muy especial que lo hace extremadamente atractivo en el punto de venta. Se puede llenar automáticamente puesto que el tratamiento es muy robusto y resistente a rasguños. Esta presentación convirtió algunos de los productos en un éxito de tal magnitud, tanto en lo que respecta a las ventas como a las opiniones de los clientes, que se han incluido en el programa de manera permanente“.

El jurado se pronuncia

Tal como expresó el jurado de ECMA: “La colección All Eyes on Me de Flormar consiguió ser realmente ‘el blanco de todas las miradas’. El jurado quedó fascinado por estos pequeños envases que no solo lograban comunicar el

valor de la marca y el producto, sino que, gracias al efecto de las técnicas de impresión y el flocado aplicados, ofrecían un tacto increíble que invitaba a tocarlos”.

La comida es otra parte importante del negocio de PrintPark, y Dansik describe los retos asociados a la producción de envases alimentarios: “El principal obstáculo en el caso de los envases de alimentos fue dominar el uso de tintas de baja migración. Pero ahora los impresores no están dispuestos a imprimir envases para alimentos en máquinas que también se utilicen para otro tipo de trabajos. Creo que en un futuro próximo toda la planta estará dedicada a envases de alimentos u otro tipo de envases no alimentarios”.

“Por el contrario, en el caso de los productos de cosmética” prosigue, “los retos no terminan nunca. Los clientes siempre quieren obtener resultados más atractivos, por lo que están mucho más abiertos al I+D. Lograr el elevadísimo nivel de calidad que se exige también supone un reto mayúsculo, y los clientes de envases de cosmética insisten en la tolerancia cero a las variaciones de calidad. No obstante, cuando se comparan con los envases de alimentos, las tiradas no son tan largas, por lo que lograr estos resultados no es fácil”.

Dansik afirma que PrintPark es una empresa totalmente integrada: “Nunca subcontratamos ni externalizamos los procesos. Incluso en el caso de aplicaciones especiales como serigrafía, hot-foil o la aplicación de ventanas, las capacidades internas de PrintPark pueden satisfacer cualquier necesidad”.

Veteranos, jóvenes y llenos de pasión

Como ocurre con cualquier imprenta, los recursos humanos son la clave para mantener y ampliar el negocio, y PrintPark cuenta con una plantilla muy motivada que tiene el apoyo de la dirección y las herramientas necesarias, gracias a la formación, para manejar el trabajo e incluso ir más allá: la creatividad, la capacidad de invención y la imaginación son fundamentales. A Dansik le gusta describir la empresa como progresista: “Somos una empresa con una larga trayectoria, pero al mismo tiempo nuestro espíritu es joven. Las personas que la conformamos trabajamos con energía y pasión. Estamos plenamente equipados y somos fuertes, pero también flexibles. Y puedo demostrar que somos progresistas. En las 19 ediciones de los premios Pro Carton ECMA Awards, Turquía solo ha ganado dos veces, y ambos premios fueron para nosotros”.

“El hecho de poder dar respuesta a trabajos difíciles también nos motiva. Nuestros empleados se sienten satisfechos al ver los productos de valor añadido de PrintPark en los lineales de las tiendas. Y esto les inspira confianza”, agrega. “La formación es imprescindible, actualizamos constantemente nuestras técnicas. Nuestra estrategia de control de calidad también se somete a una actualización constante, por eso siempre queremos formarnos sobre las últimas novedades”.

PrintPark ha obtenido las certificaciones ISO 9001:2000, ISO 14001:2004, ISO 18001:1999, ISO 22000:2005 y BRC IOP. “Intentamos gestionar el negocio conforme a estándares consolidados, y nuestro



tenaz departamento de control de calidad se asegura de que no nos desviemos. Las próximas certificaciones que aspiramos a obtener son sobre desempeño social y ahorro energético”, agrega.

Pensando en el mañana, a Dansik le gusta lo que ve para PrintPark: “El momento más duro que he vivido jamás en el sector fue en 2009, cuando acabábamos de realizar inversiones adicionales y el mercado se derrumbaba. Nos mantuvimos firmes y gradualmente nos fuimos recuperando, aunque muchos impresores no lo lograron”.

“Queremos que PrintPark sea una empresa reconocida, por eso participamos en exposiciones que mejoren el valor de la marca. Hemos expuesto en Luxe Pack Monaco durante siete años, y hasta el año pasado todavía éramos la única empresa turca participante. Actualmente tenemos capacidad suficiente, y en los próximos cinco años intentaremos maximizar el uso de dicha capacidad. Renovaremos algunos equipos a medida que sea necesario. Por ejemplo, tenemos previsto sustituir nuestra Lithrone S29 lo antes posible. Por otra parte, la impresión digital llama a nuestra puerta, y cada vez lo hace con más fuerza, por lo que probablemente abriremos dicha puerta”.

“Tal como dije en la Komori World Party durante la drupa 2016, nuestra empresa está extremadamente satisfecha con las máquinas de impresión de Komori y estamos contentos con la relación que mantenemos con Komori y su distribuidor ArasGrup. Queremos ver lo que nos depara el futuro.”



De izda. a dcha.: Hamdi Kaymak, Director Ejecutivo de ArasGrup; Ferit Dansik, Director Ejecutivo de PrintPark; Tony Carter, Director de Ventas de Distribuidores de Komori International (Holanda); Turan Dansik, Director de Operaciones de PrintPark. Durante la Komori World Party en la drupa 2016

iTek

Eficiencia garantizada

Por la izquierda: el equipo directivo de iTek: John Rawlins, Julli Goodwin y Rick Mitchell

John Rawlins fundó una imprenta comercial, la vendió y la compró de nuevo. Por el camino, cambió de opinión sobre el potencial del offset. En la actualidad ocupa una posición privilegiada gracias a una perfectora Lithrone equipada con H-UV. Y ha dejado espacio para otra más, por si fuese necesaria.

iTek gana capacidad y técnicas avanzadas

iTek, ubicada cerca de Charlotte (Carolina del Norte) se fundó en 2009, cuando John Rawlins recompró la imprenta comercial que había fundado originalmente en 1983 y vendido en 2002. En su compromiso por ofrecer impresión de alta calidad y un servicio al cliente ejemplar, la misión de iTek es ser un socio estratégico para sus clientes con una completa gama de productos y servicios offset y digitales para crear comunicaciones gráficas que aporten un valor añadido extraordinario.

Cuando Rawlins adquirió nuevamente la empresa en 2008, cambió dos máquinas offset a seis colores de otro fabricante por una nueva Komori de 40 pulgadas a seis colores. “Invertimos en nuestra primera máquina digital justo antes de que yo dejase la empresa en el año 2002 porque en ese momento pensé que todo el mundo haría la transición al proceso digital”, afirma Rawlins. “Entonces dije que nunca más volvería a comprar una máquina offset convencional. Pero al volver al negocio, vi que las cosas habían cambiado. Sobre todo, la tecnología. Gracias a las velocidades más altas y la puesta a punto más rápida que ofrecen las máquinas offset avanzadas, como las de Komori, ya era posible igualar la rentabilidad del proceso digital, incluso en tiradas cortas”.

La amplia cartera de clientes de iTek incluye a fabricantes, cadenas minoristas y comerciantes, agencias de publicidad, editoriales y equipos deportivos profesionales. Para adaptarse a la diversidad de necesidades de su creciente clientela, la empresa ha trasladado recientemente la producción a unas nuevas instalaciones de 7000 m².

“Como parte del plan de expansión y para alcanzar los objetivos estratégicos de crecimiento, queremos garantizar una buena combinación de productos. Gracias a dos socios comerciales en el área de las ventas, tenemos un gran interés en adaptarnos a los nuevos tiempos. Somos multiproceso. Hemos adoptado la automatización. El proceso digital. El gran formato”, afirma Rawlins. Para mantenerse en línea con esta filosofía, él y sus dos socios, Julli Goodwin y Rick Mitchell, decidieron sustituir la máquina Komori por una nueva Komori Lithrone G40P perfectora a ocho colores con el exclusivo sistema de curado H-UV de Komori. “Nuestra experiencia con la primera Komori fue excelente, recibimos un trato y una asistencia impecables”, señala Rawlins. “Queríamos ampliar nuestra capacidad de producción con ocho colores y la máquina de retirada, además de actualizar a la tecnología H-UV”.



Una máquina de vanguardia para un negocio floreciente

La Lithrone G40P a ocho colores está totalmente automatizada con cambio de planchas asíncrono y puede imprimir ambas caras de una hoja a cuatricromía en una pasada, duplicando la velocidad de producción de la empresa y contribuyendo a recortar gastos. Asimismo, el sistema de curado de la tinta H-UV permite que las hojas impresas salgan de la máquina totalmente secas. Gracias a múltiples opciones de barnizado, incluyendo barnices UV brillantes/satinados/mate, barnices acuosos y strike-through, iTek puede ofrecer piezas únicas que se diferencian de la competencia.

Los 55 empleados de la empresa completan tres turnos de 24 horas a la semana y tres turnos de 12 horas.

C iTek, EE. UU.

Charlotte (Carolina del Norte) es la tercera ciudad en mayor expansión de Estados Unidos, y es conocida por sus muchas instituciones financieras que la convierten en el segundo centro bancario más importante del país. La ciudad recibe el nombre de la princesa alemana Charlotte de Mecklenburg-Strelitz, que se convirtió en Reina Consorte de Gran Bretaña e Irlanda en 1761 como mujer del Rey Jorge III.





El 60 % de los 12 millones de dólares de ingresos de iTek se producen en la máquina Komori y el 40 % se completa con equipos digitales y de gran formato.

“Con nuestra nueva Komori, podemos terminar la puesta a punto de un trabajo a cuatricromía en ambas caras de la hoja con 50 hojas de papel en menos de cuatro minutos”, agrega Rawlins. “Si la competencia puede ofrecer una puesta a punto en 20 minutos, le resultará muy difícil competir con nosotros. Podemos

imprimir grandes volúmenes con este equipo. Y la capacidad H-UV es ideal para las más de 100 revistas que producimos todos los meses, trabajos que suelen oscilar entre 1000 y 5000 ejemplares con entre 48 y 96 páginas”.

Los trabajos editoriales se producen para una empresa que comercializa revistas de barrio. La mayor parte de las 5000 revistas de la empresa se crean en equipos digitales, pero las tiradas cortas y los excesos los envían a iTek. iTek imprime, pliega, grapa y envía las publicaciones para el cliente.

Rentabilidad y más allá

A pesar de que muchos protagonistas del sector creen que es más rentable dar el salto al proceso digital, Rawlins demuestra que la teoría se equivoca trasladando algunos de los trabajos que anteriormente se procesaban en equipos digitales a su nueva Komori. En sus propias palabras, “Podemos pensar que una revista de 32 a 48 páginas es un trabajo perfecto para el proceso digital, pero no siempre es así. Cuando se tienen en cuenta los costes por clic de las máquinas digitales, que no disminuyen a medida que aumenta el volumen, se puede entender que para nosotros resulte más rentable imprimir este tipo de trabajos en la máquina Komori, sobre todo cuando implican múltiples cuadernillos”.





Con la vista puesta en el futuro, Rawlins cree que sigue habiendo oportunidades de ampliar el negocio con la ayuda de Komori: “En los últimos años han cambiado muchas cosas en el sector, y es difícil saber lo que nos espera. Para estar preparados para el futuro, seguiremos invirtiendo en nuevas tecnologías para dar respuesta a las nuevas demandas del mercado. La Lithrone G40P ya nos permite hacerlo. Y con respecto al mañana, cuando diseñamos nuestra nueva planta de producción, dejamos espacio para una segunda Komori porque sabíamos que podríamos necesitarla más adelante”.

Rawlins también valora que la productividad de la Lithrone G40P ha permitido a iTek prácticamente eliminar los costes de las horas extra necesarias para terminar los trabajos con plazos de entrega muy ajustados: “Mantenemos un registro detallado de todo lo que hacemos. En nuestro sistema MIS se registran los tiempos y los costes. Le dedicamos toda nuestra atención. Analizamos las velocidades. Las horas extra. Creo que nuestras horas extra –manteniendo la misma cantidad de personal– casi se han reducido a cero con la nueva máquina gracias a su capacidad. Con el equipo anterior estábamos a punto de superar el máximo. Trabajábamos de forma ininterrumpida seis días, a veces incluso los domingos. Esta máquina nos ha permitido eliminar prácticamente las horas extras. Tenemos un turno abierto para agregar más capacidad”.



Veldhuis Media se especializa en 'High Tech Offset'

“La automatización te permite ser más rápido y productivo”. Oscar Jager, Director Ejecutivo y Gerente de Veldhuis Media, de Raalte (Holanda) tiene una visión clara de adónde debe dirigirse su empresa y cómo conseguirlo: “No somos una imprenta. La impresión es una parte más de nuestro proceso de producción integral”.



Oscar Jager, Gerente

“Todas las fases del proceso deben ser estandarizadas y automatizadas para garantizar la máxima eficiencia posible. Komori entiende a la perfección lo que buscamos. Es lo que nosotros llamamos High Tech Offset,” declara Jager.

Desde que Oscar Jager y Erwin de Lange tomaron las riendas de Veldhuis Media en 2002, tienen una visión muy clara: “Fabricamos productos basados en cuadernillos, impresos a todo color”, explica Jager. “Pueden ser libros, folletos, catálogos, revistas o publicaciones periódicas. Los imprimimos, acabamos y nos encargamos del envío y el fulfillment. Hemos tomado decisiones claras para poder definir exactamente qué hacemos y cómo podemos mejorarlo. Esto nos permite centrarnos mejor en las ventas y la producción, y nos ayuda a tener un proceso optimizado desde el primer presupuesto hasta el producto final”.

Máquinas automatizadas

En los últimos 14 años, Veldhuis Media ha crecido a un ritmo constante. En la actualidad cuenta con unos 80 empleados y factura 14 millones de euros. Alrededor de la mitad de esta cifra procede de editores de revistas y publicaciones. Entre el 15 y el 20 % procede de varios portales de impresión online que externalizan parte de sus servicios a Veldhuis Media. Las editoriales de libros conforman el 30 % restante. Se producen unos 11 000 trabajos al año en Raalte, con longitudes de tirada de 2500 a 3000 hojas, lo que supone 4.5 kilotoneladas de papel impreso.

Veldhuis Media cuenta con tres máquinas Komori altamente automatizadas para gestionar toda la impresión: dos máquinas de retirada



Lithrone G40P a ocho colores y una Lithrone S40 a cinco colores. Funcionando en tres turnos un mínimo de cinco días a la semana, consumen más de 140 000 m² de planchas offset al año. Jager señala: “Tenemos que ser muy eficientes para manejar este volumen de trabajos y recortar costes y desperdicio al mismo tiempo”.

Proceso de producción impulsado por JDF

Jager explica que la automatización es un proceso constante de dar pequeños pasos y realizar cambios orgánicos: “Siempre buscamos formas de seguir estandarizando y automatizando la producción. Por supuesto, cada impresora tiene un sistema MIS, un sistema de preimpresión y uno de logística. La gran pregunta es: ¿cómo se interconectan los tres sistemas para aprovechar las capacidades que necesitas?”

Conectando su MIS con el sistema de gestión de la producción Komori K-Station, Veldhuis Media ha implementado un proceso de producción basado en JDF: “JDF nos permite automatizar muchas tareas. El uso de software para automatizar el flujo de trabajo nos permite eliminar aún más tareas manuales y acelerar procesos. Las TIC se han vuelto tan importantes para nosotros que contamos con tres especialistas en TIC que controlan y mejoran nuestra infraestructura constantemente”, afirma Jager.

Automatización total, de la venta a la plancha

Cuando un pedido insta al MIS a crear un trabajo, el pedido pasa a disposición del cliente a través de la web. El cliente carga sus archivos PDF, y una vez aprobado el trabajo, se inicia la producción de las planchas de manera

semiautomática. “Tenemos un último punto de control para controlar los sistemas del ordenador a la plancha”, añade Jager. La información sobre el pedido se transfiere a Komori K-Station para crear una ficha del trabajo, mientras que el sistema MIS añade detalles adicionales, por ejemplo, sobre la planificación de la producción.

Los trabajos de cualquiera de los portales de impresión online que subcontratan a Veldhuis Media se reciben como fichas XML. Tras extraer toda la información necesaria de los datos XML, el sistema MIS de Veldhuis crea un trabajo digital y envía los archivos PDF listos para imprimir al área de producción de planchas. Cuando las planchas están listas, se crea una ficha de trabajo física para acompañar el pedido durante toda la producción. “Hasta este punto, nadie ha tocado los pedidos online; todo se lleva a cabo de forma automatizada”, sentencia Jager.

Mejora del flujo de trabajo

El flujo de preimpresión también envía los datos JDF a las guillotinas para el corte automático del papel. Otros equipos de acabado, como las plegadoras o líneas de cosido que tienen su propio software de automatización, se configuran por separado de conformidad con la información de la ficha del trabajo. “Conectar estos sistemas de acabado a nuestro flujo de trabajo JDF exigiría un gran esfuerzo, pero no nos daría grandes ventajas”, comenta Jager.

En lugar de ello, espera seguir mejorando los procesos en la parte inicial del proceso: “Hasta ahora, la automatización se ha centrado en gran medida en el aspecto técnico del proceso de producción. Pero estamos centrando nuestra atención en hacer un mejor uso del sistema MIS para, por ejemplo, automatizar nuestros cálculos”.

Margen para mejorar

Oscar Jager y Erwin de Lange están seguros del futuro de Veldhuis Media: “Naturalmente que habrá cambios debidos a los medios digitales y a Internet. Los editores deberían buscar formas de complementar sus productos impresos con nuevos servicios y nuevos modelos de negocio. Estamos convencidos de que los libros, revistas y demás publicaciones impresas tienen un futuro. Solo hay que echar un vistazo: por cada adición o interés, hay una revista. Y hasta ahora, la mayoría de estos títulos todavía no los imprimimos nosotros. Mientras sigamos centrados en lo que hacemos, tenemos un gran potencial para crecer”.



Un impresor vietnamita **supera** la adversidad con Komori

En ausencia de competencia no era necesario crecer, por lo que la industria de la impresión vietnamita se mantuvo estancada durante más de una década. Pero a principios del siglo XXI, Vietnam registró un crecimiento exponencial de la población. Actualmente, la edad media de los vietnamitas es de apenas 30 años.



Nguyen Quang Huy, Director Ejecutivo

La empresa tiene uno de los mercados de productos de consumo más importantes de la región, y se enfrenta a un aumento de la demanda de envases de mayor calidad. Además, Vietnam es un destino para externalizaciones de empresas como Samsung, Wal-Mart y Microsoft.

A medida que el país adquiere atractivo para las corporaciones globales, son cada vez más los grandes nombres de la industria que buscan oportunidades para colaborar, y el mercado de la impresión de Vietnam ha entrado en un periodo de integración internacional. De hecho, el

mercado de la industria gráfica se expande rápidamente, pero pronto será compartido por nuevos dueños. Las empresas vietnamitas toparán con un nuevo tipo de competencia, la de la globalización en un mundo plano.

Dureza atenuada por las dificultades

La mayor parte de impresores privados de Vietnam se fundaron dos décadas atrás, y empezaron como negocios familiares que



toparon con muchas dificultades: escaso capital inicial, equipos desfasados y mano de obra local poco cualificada. No obstante, estos factores aparentemente desfavorables contribuyeron a forjar una generación de empresas capaces de adaptarse al cambio del mercado de manera extremadamente flexible y versátil.

Los inicios con una Sprint 26

Cuando abrió las puertas en 2001 con una antigua máquina Sprint 26 a dos colores, en un taller de menos de 100 m², el joven Nguyen Quang Huy, de tan solo 20 años y sin ninguna formación formal, puso toda su pasión y entusiasmo en la creación de su negocio, Nguyen Quang Huy Company Limited, una empresa dedicada a la impresión y los envases.

Un periodo de 15 años no es mucho ni poco para un hombre joven que acaba de embarcarse en su carrera profesional. Nguyen Quang Huy, actual Director Ejecutivo de la empresa, aprendió del mundo real, el trabajo diario, los amigos, los compañeros, los predecesores, los superiores y cursos de formación a corto plazo, así como de los fallos que inevitablemente se cometen a esta edad debido a la falta de experiencia.

La empresa ha superado retos comerciales, dificultades económicas y deficiencias profesionales hasta llegar a convertirse en el negocio que es hoy. Es el orgullo, no solo de Nguyen Quang Huy, sino también de todos los empleados que han contribuido a su éxito.

El año 2016 marcó un punto de inflexión, una nueva fase del viaje de Nguyen Quang Huy Company en el camino de la integración y el desarrollo. Toda la planta se ha trasladado a un polígono industrial en la provincia de

Binh Duong, en unas instalaciones cinco veces más grandes que la planta anterior. La inversión también ha permitido instalar equipos más modernos, encabezados por una Komori Lithrone G40+C UV a seis colores y seguida de una nueva Lithrone G40 a cuatro colores adquirida en 2013. “Hemos obtenido resultados impresionantes. Los clientes están muy satisfechos con nuestra calidad de impresión y podemos superar las expectativas de clientes muy exigentes. Desde la reubicación, hemos recibido un número de pedidos cada vez mayor, por lo que la nueva planta se nos queda cada vez más pequeña”, afirma Director Huy.

El desarrollo de la tecnología de impresión offset UV es esencial para cualquier impresor, y Nguyen Quang Huy no es una excepción. Sin embargo, este tipo de avances no solo exigen tener la máquina de impresión adecuada sino también los materiales, las condiciones y los técnicos adecuados. Huy espera lograr equilibrar todos estos elementos para maximizar el rendimiento de la Lithrone G40+C UV a seis colores y ha pedido ayuda a Komori para la consecución de su objetivo.

Una empresa de éxito en un país próspero

Una familia, una empresa o un país solo pueden ser felices si a todo el mundo le va bien y siente que hace su trabajo correctamente.

Habiendo pasado por muchos cambios y contratiempos, en Nguyen Quang Huy Company son conscientes de la clave del éxito: crear activos humanos, comprometerse con la formación continuada, respetar el medio ambiente y las condiciones de trabajo, elaborar políticas de gestión transparentes y compartir el conocimiento entre todas las partes implicadas. “Queremos contribuir a la creación de un país próspero”, agrega Huy. La Komori Sprint 26 encendió la llama y avivó la pasión de Nguyen Quang Huy. Por su parte, él agradece a Komori y a Cuulong Trading, el distribuidor de Komori en la región, que le hayan dado confianza, orgullo y le hayan ayudado a creer en sí mismo.

Xiamen Caiyilong **apuesta** por Komori para hacer realidad sueños

La ciudad de Xiamen, antiguamente conocida como Amoy, ubicada en la costa sureste de China y conocida por sus espectaculares paisajes, mira hacia Taiwán a través del Estrecho de Taiwán. Es la cuna de la famosa diáspora china y la primera área en ser designada como zona económica especial de China.



Por la izquierda: Ou Dongyun, Operario Jefe, y Li Fubao, Supervisor

Conocida como la “Ciudad internacional de jardines”, esta ciudad de 4 millones de habitantes goza de aire limpio y la calidez del sol. Xiamen Caiyilong Printing Co., Ltd., un impresor de envases, tiene su sede en esta bella e histórica metrópolis.

Caiyilong, un proveedor de servicios de impresión de envases de primera orden, se creó en 2005 con la inversión de unos 40 millones de RMB (5.8 millones de USD). Es una empresa privada con unas instalaciones de 3000 m².

Impresión de envases: un futuro prometedor

Desde su creación, la empresa ha seguido una filosofía de respeto por las personas, alta calidad a bajo precio, satisfacción del cliente y mejora continua. A través de la mejora constante del aspecto técnico de sus productos y de las tecnologías de impresión, Caiyilong ha logrado tener un innovador margen competitivo. En este sentido, fueron claves la contratación de directivos e ingenieros altamente cualificados y el uso de

los equipos de impresión de envases más avanzados. Su flota actual consta de un sistema CTP de primer nivel, una Lithrone G40 H-UV a cinco colores más barnizado (la primera de la provincia de Fujian) que permite usar cartón dorado y plateado y tintas ecológicas, y que ofrece el secado instantáneo de soportes especiales; tres máquinas a cuatricromía de media página; tres plegadoras, un sistema de encolado, una encuadernadora y una perforadora. Su amplia oferta de servicios abarca el diseño, la producción de planchas, la impresión, el troquelado, el gofrado, el encolado y el encuadernado.

La impresión de envases despierta desde hace tiempo un gran interés en la industria gráfica, y el sector chino ha crecido rápidamente como

respuesta al aumento del consumo en el país. La industria cambia constantemente como consecuencia de las necesidades del mercado.

La actividad principal de Caiyilong es la impresión de envases, incluyendo catálogos para publicidad corporativa, envases de productos, flyers publicitarios, pósteres, adhesivos, bolsas, calendarios de mesa y de pared, sobres, tarjetas de felicitación, blocs de notas, revistas, folletos, chapas y cajas para regalo.

Lin Renhui, CEO de Caiyilong, observa: "Aunque la industria gráfica está en recesión, Caiyilong aspira a diferenciarse siguiendo su propio camino. Instalamos la Lithrone G40 H-UV a cinco colores más barnizado a finales de octubre de 2016. Participamos en la expansión del mercado inmobiliario de Xiamen a través de la producción de catálogos inmobiliarios. También diseñamos y producimos envases para productos electrónicos, cosméticos y alimentos para distintas empresas. Hemos entrado en una nueva fase de crecimiento y estamos contribuyendo a la expansión económica de Xiamen".

Colaboración con Komori

Según Lin: "El inicio de nuestra relación con Komori fue en una jornada de puertas abiertas. Era una exhibición de una máquina equipada con H-UV, y su alta productividad, su bajo impacto medioambiental y sus funciones de ahorro de espacio y energía nos impresionaron". Y añade: "Después de hablar con nuestros ingenieros, entendimos que el sistema H-UV podía satisfacer las necesidades de nuestros clientes. Las tintas H-UV de alta sensibilidad y la amplia variedad de técnicas de barnizado se adaptan a nuestras demandas para la impresión de libros de arte, revistas de moda, catálogos de artículos de lujo y productos envasados de alta gama. La decisión de apostar por Komori fue todo un éxito. Apenas tres meses después de la instalación, muchos de nuestros clientes valoran la máquina y recibimos una gran cantidad de pedidos. Komori ha mejorado substancialmente nuestra cuota de mercado y nuestra posición en el mercado de impresión de Xiamen".



"Alta velocidad, alta productividad y bajo índice de fallos" fue lo primero que pensó Lin de Komori en su búsqueda de perfección y estándares impecables para Caiyilong. Más adelante, afirma, "Mi percepción inicial se reafirmó a medida que maduraba nuestra colaboración. Quedé impresionado por las capacidades técnicas y los servicios de Komori, especialmente el sistema de secado H-UV. Es la herramienta idónea para la impresión de envases".

El secado instantáneo de las hojas, la transferencia al área de acabado y el encuadernado posterior no solo nos permite ahorrar espacio, sino que también acorta nuestros plazos de entrega. Gracias a ello, Caiyilong ha captado a muchos nuevos clientes.

Ou Honglin, el primer operario de la Lithrone, afirma: "Para ser sincero, me sorprendió cuando usé la Lithrone G40 H-UV por primera vez, sobre todo por su operabilidad. El cambio de planchas, el transporte de las hojas y el secado son mucho más fáciles de lo que imaginaba. La máquina no usa polvo antimaculante, por lo que no tiene ninguno de los típicos problemas asociados. La tecnología H-UV garantiza una elevada calidad de impresión y no emite ozono durante el secado. Todo ello está en consonancia con los conceptos de impresión ecológica que promueve el gobierno. No tengo ninguna duda de que habrá más impresores que adopten el sistema H-UV en el futuro".

Avances continuos, rápida adaptación al cambio, gestión rigurosa y la búsqueda de la satisfacción del cliente son los pilares sobre los que Caiyilong pretende seguir creciendo. Los nuevos logros de la empresa se fundamentarán en la integración de nuevas tecnologías. En palabras de su CEO, "Aprovechando las máquinas y tecnologías de impresión de Komori, Caiyilong puede crear relaciones mutuamente beneficiosas con sus socios. Todavía nos quedan muchos hitos por alcanzar".



K-Supply

Tinta H-UV K-Supply KG-911

Un impresor de Nueva Zelanda **arrasa** con la tinta H-UV de K-Supply

Kale Print es un negocio familiar con sede en Tauranga, la ciudad más poblada de la región de Bahía de Plenty de la Isla Norte de Nueva Zelanda. Fundada en 1984 por Jill y Stephen Kale, la empresa sigue una tradición generacional.



Brent Kale, Director de Producción Impresa

Los hijos de Stephen son impresores y su hija es diseñadora gráfica. Mientras que en sus inicios contaba con tres empleados, en la actualidad Kale cuenta con una plantilla de 40 personas repartidas en dos plantas, donde se ofrece impresión offset y digital y procesos de acabado para distintos productos impresos sobre gran variedad de materiales. La especialidad de Kale es la alta calidad,

las entregas rápidas y las soluciones a casi cualquier necesidad en materia de impresión comercial.

On Press ha hablado con Brent Kale, Director de Producción Impresa de Kale, sobre los cambios recientes y su experiencia con la tinta H-UV K-Supply KG-911. “Teníamos una Komori Lithrone 20 que se nos había quedado pequeña, así que decidimos sustituirla por una nueva máquina de

medio pliego para complementar nuestra Lithrone 40P perfectora a ocho colores”, comenta Kale.

Identificar la solución

“Los problemas a los que nos enfrentábamos eran las paradas necesarias para el secado de los impresos, las marcas durante los procesos de impresión y acabado, y los retrasos en el acabado de trabajos



tras la impresión mientras se secaba la tinta. Después de analizar las últimas innovaciones en impresión digital y convencional, tuvimos muy claro que una Komori H-UV a cinco colores era la solución que buscábamos. En nuestro caso, lo más importante era el secado instantáneo de los trabajos, sin perder la velocidad del offset”.

La determinación dio sus frutos. “Desde el momento en que instalamos la nueva Lithrone S29 H-UV a cinco colores quedamos totalmente satisfechos con nuestra decisión. Seguimos encantados con lo fácil que es su manejo”, exclama Brent.

“La planificación se ha vuelto más sencilla porque no tenemos que esperar a que sequen los trabajos; la puesta a punto es rápida, los colores son uniformes... lo que vemos es lo que obtenemos. Tampoco tenemos problemas de oscurecimiento de tonos por el secado. Otra ventaja es que los equipos de encuadernación se mantienen muy limpios porque no quedan residuos de tinta ni de polvo antirrepinte en los rodillos”.

Puntos nítidos y colores brillantes

“Los puntos son tan nítidos que nos resulta muy fácil alcanzar el color conforme a estándares ISO. Podemos igualar el color de la Lithrone S29 con nuestro equipo de impresión digital y nuestra máquina Komori

convencional. Las tintas H-UV tienen un coste más elevado que las convencionales, pero su rendimiento es mucho mayor. En nuestra opinión, el coste adicional de las tintas H-UV se ve compensado por las ventajas de menor uso, menor desperdicio y secado instantáneo”.

El efecto visual de las tintas H-UV también es notable. “Hemos observado una mejora importante en el brillo de la tinta en los trabajos impresos en papeles no estucados gracias a la nitidez del punto”, afirma Brent.

Un ritmo ágil y sin descansos

En el taller de impresión también se respira un ambiente más relajado. “Los operarios disfrutaban usando la nueva máquina y trabajan duro, sin paradas para el secado. La puesta a punto es tan rápida que es todo un reto tener los papeles y las planchas listos para mantener la máquina funcionando”, agrega Brent.

Brent valora el impacto de la Lithrone S29 en la actividad de Kale: “La Lithrone S29 encaja perfectamente en nuestro negocio porque procesa sin problemas los trabajos pequeños, y puede aceptar trabajos de nuestra máquina de retirada a ocho colores. En el futuro, sin duda seguiremos el camino de la tecnología H-UV. Es un gran avance, y el trato que hemos recibido por parte de Komori y Print and Pack Australia and New Zealand, su distribuidor local, ha sido impecable”.

Tinta K-Supply: creada especialmente para máquinas Lithrone H-UV

La tinta H-UV KG-911 es el estándar de Komori para la impresión H-UV y ha sido creada con el know how adquirido en la implantación de sistemas H-UV. Combina una elevada dureza, calidad de impresión, flexibilidad y rendimiento económico.





Formación del KGC en el manejo de sistemas de **automatización**

El Centro de Tecnología Gráfica de Komori en Tsukuba está formando al personal de sus distribuidores en el manejo de los sistemas y dispositivos de impresión avanzada de las máquinas Komori, sobre todo en el Sureste Asiático, donde la floreciente industria gráfica y la creciente necesidad de automatización y estandarización impulsan el cambio de tecnologías y capacidades.



A petición del Departamento de Servicio Técnico Internacional, el KGC creó un curso de formación para que el personal de demostraciones de la región adquiriese la competencia necesaria sobre el funcionamiento básico de PDC-SX y KHS. En los últimos años, son cada vez más los clientes del Sureste Asiático que solicitan sistemas de automatización y estandarización, y muchos impresores instalan máquinas equipadas con sistemas de automatización de la impresión.

Concretamente, son cada vez más los usuarios que apuestan por KHS, que contribuye a mejorar la productividad, y PDC-SX, que evalúa la calidad del color impreso. Estos sistemas son efectivos cuando se entiende correctamente el mecanismo y

cuando se siguen los procedimientos de ajuste.

Resumen de la formación

Este curso de cinco días permite familiarizarse con el funcionamiento básico de estos sistemas usando una máquina de impresión real. Los dos primeros días cubren el manejo básico de PDC-SX incluyendo funciones opcionales. Los siguientes dos días se centran en KHS y resaltan la importancia del mantenimiento de la máquina. Durante la formación en los ajustes de KHS, se hace hincapié en que los alumnos realicen las operaciones básicas de KHS-AI y PDC-SX por su cuenta. El último día se exponen las bases de la impresión UV a través de una clase magistral. Dado

que las dificultades de la impresión H-UV/UV, también en el extranjero, suelen deberse a los materiales de impresión empleados, gran parte de la formación se centra en la selección de materiales adecuados para H-UV/UV.

Comprobación de resultados

Para evaluar el programa de formación, el KGC solicita a los alumnos que rellenen un mapa de habilidades antes y después de cada sesión. La mayor parte de alumnos alcanzan un nivel suficiente para instruir a los clientes.

El KGC espera que, a través de este curso, los alumnos no solo mejoren sus habilidades, sino que aumenten su confianza a la hora de orientar a los clientes. El KGC seguirá ofreciendo soporte técnico para la mejora de sus habilidades. Esta formación para personal internacional se inició con personal de demostración de EE. UU. y Europa, y concluyó con éxito con esta segunda ronda de formación para el Sureste Asiático. Hay otras regiones que necesitan esta formación y el KGC trabajará para dar respuesta a esta necesidad.



Crane Currency instalará equipos de impresión de moneda de Komori en su nueva planta de Malta



Stephen DeFalco, CEO de Crane Currency (derecha), con Satoshi Mochida, Presidente y COO de Komori

Komori Corporation Japan anuncia que Crane Currency, uno de los principales impresores de billetes del mundo, ha elegido máquinas Komori para su nueva planta de impresión de moneda y el centro de experiencia para el cliente en Malta. Komori agradece la oportunidad de desempeñar un papel clave en el crecimiento internacional continuado de una organización tan relevante como Crane Currency.

Crane Currency llevó a cabo un elaborado proceso de evaluación en el que destacaron los altos niveles

de calidad y rendimiento que ofrece Komori.

Todo el personal de Komori está entusiasmado con la colaboración con Crane Currency para la creación de su nuevo buque insignia en Malta poniendo en práctica el principio del 'kando' —superar las expectativas del cliente, una filosofía que impulsa a la empresa a mantenerse fiel a sus orígenes y producir productos de calidad y superior y gran fiabilidad.

El pasado mes de diciembre se celebró una ceremonia en las nuevas instalaciones a la que

fueron invitados varios dignatarios, incluyendo el Primer Ministro de la República de Malta, Joseph Muscat, y la embajadora de Estados Unidos en Malta, Kathleen Hill. Satoshi Mochida, Director Representante, Presidente y COO de Komori, también asistió a la ceremonia.

En tanto que proveedor de equipos de impresión de moneda, Komori seguirá colmando las expectativas de sus clientes y realizando su contribución como empresa global que suministra productos de alta calidad.

Komori y SCREEN GP crean un flujo de trabajo integrado



Komori Corporation y SCREEN GP han creado una nueva solución de flujo de trabajo integrado que mejora notablemente la automatización de todos los procesos, desde la preimpresión hasta la impresión y el acabado. Las nuevas necesidades de mercado exigen procesos de trabajo más eficientes que incorporen sistemas

de impresión offset y digital. Komori y SCREEN GP dan respuesta a esta demanda mediante una solución que combina KP-Connect Pro (anteriormente K-Station 4), el software avanzado de control de tareas de impresión de Komori, y EQUIOS 5.0, la versión más reciente de la plataforma de flujo de trabajo universal de SCREEN GP.



Komori y Artron firman un acuerdo para la instalación de la Impremia IS29 y de colaboración estratégica



Por la izquierda: Ken Sagawa, Director General de Komori Hong Kong, y Song Qiang, Vicepresidente y Director General de Artron Art Group

En junio de 2016 durante la feria drupa, Artron se convirtió en el primer impresor de China en instalar el sistema de impresión digital inkjet UV a hojas Impremia IS29 de 29 pulgadas. Además, tras una evaluación detallada de la productividad y la calidad de impresión de la Impremia IS29, que combina tecnologías de impresión offset y digital, Artron

decidió instalar otras dos máquinas adicionales. Komori y Artron forjarán el futuro de la impresión digital a través de una colaboración estrecha. El 5 de diciembre de 2016, se inició la producción en la Impremia IS29 y se celebró la firma del acuerdo de colaboración estratégica entre Artron y Komori en el Artron Art Center de Pekín.

Gain-How adquiere una Impremia IS29 y seis máquinas offset



Por la izquierda: Yoshiharu Komori, Presidente y CEO de Komori, y Zhang Xun-Jia, Presidente de Gain-How Printing

El 23 de diciembre de 2016, Komori y Gain-How Printing suscribieron un contrato de compraventa de un sistema de impresión digital inkjet UV de hojas Impremia IS29 de 29 pulgadas y seis máquinas de impresión offset. GainHow Printing es el modelo de referencia para muchos impresores de Taiwán y ha obtenido el 4.º Premio Industrial de

Innovación Nacional del Ministerio de Economía. El impresor ha aportado innovación a la industria gráfica de Taiwán siguiendo una política de gestión de "Digitalización, computerización y personalización". Actualmente, Gain-How Printing utiliza casi 20 máquinas de impresión Komori en distintas plantas repartidas por Taiwán.

Información actualizada sobre los eventos de Komori online.

<http://www.komori-event.com/report/en/>



BMPA Print Summit

Bombay, India



En su discurso durante la 11.ª edición de la conferencia BMPA Print Summit en Bombay, el Presidente y COO de Komori, Satoshi Mochida, declaró: “La economía estadounidense se considera el principal indicador del mercado mundial de la impresión. La crisis económica que se inició a finales de 2008 tuvo un gran impacto tanto en EE. UU. como en el mercado global. Pero actualmente está experimentando una recuperación gradual”. En referencia al futuro de la impresión y el papel de Komori para aportar soluciones que resuelvan los problemas actuales de los impresores, Mochida señaló: “El aumento de los libros impresos es un indicador clave. Las librerías han registrado un aumento de las ventas de

libros impresos, mientras que las ventas de libros electrónicos están bajando”.

Mochida también presentó el caso práctico de Cimpres Group, una empresa holandesa que cotiza en el Nasdaq y que es la mayor empresa W2P del mundo, con una cifra de negocio cercana a los 1800 millones de dólares y con unos beneficios brutos de casi el 60 %. Está equipada con una cantidad



Satoshi Mochida, Presidente y COO de Komori

considerable de máquinas Komori Lithrone G40P H-UV a ocho colores.

“Esta empresa no solo ha aprovechado el mercado emergente del W2P y de las fusiones y adquisiciones, sino que también ha implementado actividades de mejora exhaustiva de la producción. No obstante, la verdadera revolución ha sido la conversión de la impresión tradicional en un proceso de producción moderno. Cimpres aplica un sistema de producción ajustada que rompe con el planteamiento convencional del sector. Logran una productividad muy elevada. Creemos que las tecnologías de eficiencia de Komori, como KHS-AI y H-UV, son factores primordiales en su sistema de producción”, concluyó.

PRINTPACK 2017

Delhi, India



La 13.ª edición de PRINTPACK India, la cita más importante para el sector indio de la impresión, el packaging y las industrias asociadas, tuvo lugar entre el 4 y el 8 de febrero de 2017 en el India Expo Centre and Mart de Greater Noida (un barrio de Delhi), India. Reconocida como la tercera mayor feria internacional de la industria gráfica, en PRINTPACK se presentan productos de preimpresión, impresión, postimpresión, acabado,

manipulado, impresión digital y rotulación y máquinas para envases. La edición de este año logró reunir a 75 000 visitantes para conocer la oferta de 428 expositores. Insight Communication and Print Solution India, el distribuidor de Komori en el país, realizó una demostración de una Enthroner 29 a cuatro colores que se usó para imprimir muestras sobre papeles de bajo gramaje que se entregaron a los asistentes. En los paneles se expusieron

las últimas soluciones ICT de Komori destinadas a impulsar la productividad conectando los procesos de impresión.





KOMORI
KOMORI CORPORATION
<http://www.komori.com>



K-Supply
H-UV INK