La Prensa

www.alborum.es Nº 39 FEBRERO 2011 de la Industria y la Comunicación Gráfica

ecosol

solución ecológica de mojado offset

rápido ajuste del color

perfecta estabilidad agua-tinta en máquina

mejora el brillo en la impresión

aumenta el recorte de punto

incrementa el secado de la tinta

ELIMINA EL ALCOHOL ISOPROPILICO

Tecnología y soluciones

respeta el medio ambiente
y contribuye a la seguridad de las personas

Ma tintas

www.martinezayala.com

Algún día todos los Flujos de Trabajo
se diseñarán así.

graphispag 2011

OFFSET | DIGITAL | WIDE-FORMAT | WORKFLOW

XMF workflow

Cross-media: Decida el sistema de impresión, offset o digital, con un solo click en el último minuto.

Alta productividad: Aumente la eficiencia hasta un 80% gracias a nuestra tecnología de trabajo Pure PDF.

Imprima cualquier PDF: Disfrute de inmediato de las más avanzadas herramientas de diseño.

Email cyan@cyanfuji.com o visite www.cyanfuji.com

FUJIFILM WORKFLOW xmf

CYAN, S.A.

EL PODER DIGITAL BAJO SU CONTROL

FUJIFILM

Empresas

4 Danaher compra Axcel la propiedad de EskoArtwork
Versión 6 de InkFormulation y Color-Quality
MKM inaugura instalaciones en Madrid

6 ¿Cómo ha sido el 2010, para el sector gráfico español?
El futuro del sector en la AEAGG

8 Cosedora Hohner Economy 25/40
Asamblea General de Feigraf

10 El offset de hoja va a crecer alrededor de un 5% en los próximos años

11 KBA-Giori S.A. cambia de nombre por KBA-NotaSys S.A.
Web Digiline. Sistema de impresión de seguridad

12 Tintas Martínez Ayala apuesta por el medio ambiente
Nuevo estándar de Cadena de Custodia PEFC

Papel

14 3er Seminario "Impresión Alta Calidad"
Nueva imagen para Coral Book Ivory
Sorteo "Golden Ticket" de Mondi
Programa formativo del IPE 2011

Impresión digital

Rotulación

16 Aplicación de la normativa RAEE en el sector de los rótulos luminosos
El Museu Nacional d'Art de Catalunya toma las calles de Barcelona
Euro PLV para recuperar el mercado de tiradas cortas

17 Rótulos en la Academia Inverclyde
Mills Styrox con la impresora Inca Columbia
Virtu RR50, premio de diseño
Función Insetter para Durst Tau 150

Impresión digital

PRINT

20 CEGE. Impresión bajo demanda y marketing directo
Truyol Digital. Tecnología digital HP Indigo
Lanzamiento oficial de bizhub PRESS C8000

21 Konica Minolta distribuye Kodak Digimaster
Océ integra en su gama la Canon ImagePRESS C7010VP
Color digital de calidad.bizhub PRESS C6000 y bizhub PRESS C7000/P

Packaging

22 Flint Group lanza nyloflex Automated Plate Processor (APP)
Primera conferencia YMC
WebCenter 10
Las empresas de Aspack, en Emballage
Kodak firma un acuerdo de distribución con Jet Europe
Tintas de base de poliuretano para la laminación

Rotativas

23-25 Imprimir en medio neutro.
La solución para los problemas por el uso de papeles reciclados

26 Primera Sunday 5000 de 96 páginas en Alemania
Portal de anuncios clasificados de "Segre"
Sichuan amplía con dos apiladores en cruz Listo
MPD Alexandria amplia el control de color

27 La primera KBA C16 en Austria
Monitorización y diagnóstico
KBA Commander CT para MDV

28-33 **Directorio**

34 **Agenda**

34 **Personas**

Breves

XXIV Congreso Técnico ASEFAPI

❑ ASEFAPI convoca cada 2 años el Congreso Técnico, que en 2011 cumple ya 24 ediciones y trata temas y novedades técnicas específicas relacionadas con la fabricación de Pinturas y Tintas de Imprimir.
El XXIV Congreso se desarrollará en un solo día, 8 de noviembre de 2011, en el Palacio de Congresos de Cataluña.
Como en anteriores ocasiones constará de varias ponencias, algunas de ellas en sesiones paralelas, con puntos de atención reservados y, alternativamente, la posibilidad de poder participar también mediante presentaciones expuestas en posters o, incluso, la opción de disponer de un punto de atención para las empresas dentro de la zona reservada para entrevistas con los congresistas.
El pasado día 22 de enero se abrió el plazo de presentación para las solicitudes de ponencias y opciones de participación, que por su innovación técnica se consideren atrayentes para los departamentos técnicos, de I+D, Laboratorios, etc.
Para poder presentar las ponencias y otras opciones de participación en el Congreso de este año, es necesario enviar "Solicitud de Participación" que será analizada por el Comité Técnico de ASEFAPI. (Puede descargar solicitud en www.asefapi.es).

6 ª Conferencia de Asociación de Usuarios Gráficos de Kodak

❑ Los proveedores de servicios de impresión pueden descubrir cómo obtener el máximo valor de su inversión en tecnología Kodak asistiendo a la sexta conferencia anual de la Asociación de Usuarios Gráficos (GUA) de Kodak.
La Conferencia GUA se celebrará en Atenas (Grecia), a partir del 23 al 26 de febrero de 2011. El evento está abierto solamente a los miembros GUA, para registrarse o ser miembro GUA, los clientes de Kodak pueden ir a www.mygua.org

Trabajo en metal para decoración

❑ Daesung Metal Printing, impresor de Corea del Sur de metal decorativo, está utilizando las mantillas Vulcano Metal Deco de Trelleborg.
Un año antes estuvieron probando la versión anterior de Vulcano Metal Deco Mailander en ITS con prensas Fuji Primex.

Sostenibilidad en Impresia Ibérica

❑ Dentro del ámbito de actividad de Impresia se ha marcado unos retos que van a acompañar todas las acciones del Grupo: mantener el crecimiento económico, asegurar el equilibrio de las actividades con el entorno ambiental y contribuir al progreso social.

Normas ISO para cubrir el impacto ambiental de la impresión

❑ La Organización Internacional de Normalización (ISO), a través del Comité Técnico 130 (TC 130), ha lanzado recientemente un nuevo Grupo de Trabajo (GT) WG11 para desarrollar un conjunto de normas para cubrir el impacto ambiental de la impresión. El mandato del Grupo está estrechamente alineado con los del Proyecto Verdigris, la iniciativa sin fines de lucro de investigación ambiental en impresión a cargo de Digital Dots.
WG11 está trabajando actualmente sobre el proyecto de la norma ISO 16759, los requisitos para la medición de la huella de carbono de los productos impresos, y se encuentra en el proceso de producir el primer borrador que está disponible para su revisión y comentarios a partir del 4 de febrero.

Danaher compra a Axcel la propiedad de EskoArtwork

El grupo de inversión danés Axcel ha firmado un contrato de compraventa de acciones con la empresa industrial norteamericana Danaher (NYSE: DHR) por la compra del 100% de las acciones de EskoArtwork por un precio de 350 millones de euros.

El cierre de la transacción está sujeto a aprobación y la previsión es que concluya a lo largo del primer semestre de 2011.

Danaher diseña, fabrica y comercializa productos y servicios para profesionales del sector médico, industrial y comercial. Sus 47.000 asociados dan servicio a clientes en más de 125 países y en el año 2009 generaron un volumen de negocio de 11.200 millones de dólares.

Cuando la transacción concluya, el negocio pasará a formar parte de la plataforma Product Identification de Danaher.

Versión 6 de InkFormulation y ColorQuality

Desarrollado para fabricantes de tinta e impresores que formulan sus propias tintas, InkFormulation 6 de X-Rite proporciona una solución de formulación, creación de fórmulas, almacenamiento, aprobación y recuperación de tintas para impresión offset, flexografía, huecograbado y serigrafía. InkFormulation 6 y ColorQuality 6 proporcionan a los proveedores de tinta y a los impresores un uso más flexible de las fórmulas y las gamas, facilitan el manejo del material, determinan el espesor adecuado de la capa de tinta y ayudan a eliminar los residuos peligrosos.

MKM inaugura instalaciones en Madrid

La filosofía de empresa de MKM se apoya en las sentencias que dicen que "de los cobardes no hay nada escrito" y "que quien no arriesga, no gana". MKM es una empresa de ámbito nacional, nacida en Pamplona y especializada en la importación, venta y asistencia técnica de maquinaria para la encuadernación y post impresión en las artes gráficas, con una experiencia de 23 años.

Tras sus instalaciones en el norte, ha decidido iniciar un proyecto en Madrid, adquiriendo una nave de 400 m^2, en Fuenlabrada. Esta nave dispone de una sala de exposición con maquinaria que representa MKM, desde las Renz y James Burn International en el mundo del encuadernado en espiral y wire-o, hasta las nuevas laminadoras KOMFI, encuadernadoras Hot-Melt y PUR de TACHO o barnizadoras KISUN, entre otras.

Esta inversión viene acompañada de nuevas incorporaciones en la zona centro, tanto en el área comercial, como en la de servicio técnico.

La compañía tiene pensado continuar su expansión por España, ampliando la delegación comercial que ya tiene en Barcelona.

¿Cómo ha sido el 2010, para el sector gráfico español?

Manuel Gómez Güemes

Ese debe ser, nada más y nada menos, el título de este resumen. Y todo ello, en un país y en un sector en el que las estadísticas no se puede decir que sean muy actuales. Será, por tanto, un ejercicio basado más en vivencias -suma de las propias y de aquellas ajenas que nos merecen confianza, aunque sólo sea porque no buscan llamar la atención con actitudes demasiado optimistas o pesimistas, tanto da- que en las frias cifras.

Pero, a pesar de todo y como todos los años, sí que hay algunos números que nos ayudan a valorar la evolución del sector gráfico, en nuestro entorno: los informes de entregas de papel estucado pasta química de la CEPI (Confederation of European Paper Industries) Si consultamos las hojas entregadas hasta Noviembre del 2010, podemos apreciar que la cantidad se ha movido entre un crecimiento del 7%, caso de Alemania, y un decrecimiento del 10%, en el caso de Portugal. España se ha mantenido en las mismas cifras del año anterior. En bobinas, no puede decirse que haya cambios significativos, con respecto a las hojas, más allá del cambio de Portugal por Irlanda. En resumen, las entregas se han mantenido en un nivel muy similar al del 2009, en lo que llamábamos Europa Occidental.

En la llamada Europa del Este, el panorama ha sido otro, con crecimientos globales ya muy notables, del 17% en hojas y del 24% en bobinas.

Y algo que todos nos tememos: en China, las entregas han crecido más de un 70% en hojas y en torno a un 25% en bobinas, mientras que en Brasil ambas han crecido en torno al 45%.

Como apunte final, en cuanto a cifras, en USA las ventas en los tres primeros trimestres del 2010 han sido similares a las del 2009 (muy malas) pero se empiezan a notar beneficios en las empresas; como podemos imaginarnos, estos no vienen de mejores mercados o precios más altos sino de un ajuste muy severo de estructuras y gastos.

Por supuesto, podriamos comentar aquí las ya reconocidas bajadas en la contratación de publicidad o en las tiradas de revistas y periódicos, pero no creemos que merezca la pena. Dato más o menos, todos sufrimos, en nuestras carnes, las consecuencias de una situación económica muy dura y de unos cambios (más o menos inmediatos) en tecnologías y mercados, lo que está poniendo a prueba nuestra capacidad para salir lo mejor parados posible e imaginar nuestra empresa en unos años.

Porque de eso se trata: de capear el temporal, aceptando realidades y dejando atrás nostalgias que en nada ayudan, y de ir pensando en nuestro modelo de empresa, a corto, medio y largo plazo. Las crisis no son eternas y, aunque resulte duro, estos tiempos también se pueden aprovechar para hacer las cosas bien.

Mercado no crece

Hemos podido ver un mercado que no crece, con unos precios que tampoco lo hacen (en el mejor de los casos; en otros, siguen bajando) y con unos clientes más exigentes que nunca, amén de unas condiciones de pago poco serias (si acaban pagando). Plazos de 120, 150 ó 180 días no tienen comparación en nuestro entorno socioeconómico y significan un enorme esfuerzo (y riesgo) para las empresas pequeñas y medianas.

Por supuesto, todo esto ha hecho que haya no pocas empresas muy "tocadas", otras en concursos de acreedores, otras hayan cerrado... pero la inmensa mayoría siguen, y esa puede ser la buena noticia, con las excepciones que tanto daño hacen (empresas que no pagan bien, que venden por debajo de sus costes, otras que desaparecen aquí y aparecen allá...) Pero hemos de insistir en lo bueno: la mayoría estamos aún aquí.

Y la mayor diferencia entre todas esas empresas que siguen, creo, ha sido su capacidad para decidir, por sí mismos, su presente y su futuro. Una parte importante ya no tiene capacidad de maniobra, y está obligada a dejarse llevar por la corriente. Está siendo muy duro para esas personas, empresarios y trabajadores, que viven en un día a día sin muchas esperanzas pero con una gran necesidad de creer que el milagro es posible, que todo puede acabar bien; ojalá que sea así.

Timón del destino

Hay otra parte de imprentas que aún ha podido conducir el timón de su destino.

Y sólo podemos manifestar nuestro respeto ante lo impresionante que resulta el esfuerzo que hacen, asumiendo inversiones o desembolsos importantes para rentabilizar las que ya tienen, en una pelea encomiablepor el futuro. Y todo ello, incluso, "poniendo de su bolsillo" las no pocas veces importantes pérdidas.

Pero, y creemos que es de justicia destacarlo, ha habido algo que hemos empezado a notar con más fuerza que antes: el creciente malestar entre un conjunto de trabajadores que siempre se había distinguido por su entrega y dedicación al oficio. No olvidamos que, efectivamente, aún quedan sueldos altos, reminiscencia de tiempos infinitamente mejores; pero ya no es lo normal, ni mucho menos. Y esta situación que vivimos, en la que el punto culminante ha sido esta crisis, está llevando a la desesperanza y la falta de confianza en el futuro, a una mano de obra que, a pesar de todos los cambios tecnológicos, ha de ser muy cualificada. En las empresas que mantienen su nivel de facturación (las hay, de verdad) puede decirse que, en general, no acaban de entender por qué si cada día se trabaja y se produce más, sus condiciones de trabajo no mejoran. O empeoran, que viene siendo bastante frecuente. Puede que se haya echado a faltar una mayor comunicación entre la empresa y los trabajadores, de forma que todos entendamos que el deterioro del mercado es el que se está llevando por delante ese mayor esfuerzo.

Y hasta aquí este resumen, mezcla de objetividad y subjetividad, que no pretende otra cosa que poner de manifiesto lo que ya todos sabemos. Aún en el peor de los escenarios, hay esperanza; lo que ocurre es que, cuando de habla de temas profesionales, hacer las cosas con "oficio" suele ayudar.

GALICIA

El futuro del sector en la AEAGG

La Asociación de Empresarios de Artes Gráficas de Galicia (AEAGG) organizó una charla-coloquio: "Tenemos futuro, ¿hablamos?".

Jesús Alarcón, secretario general de FEIGRAF y de AGM.

Jesús Alarcón, secretario general de la FEIGRAF y de AGM, comenzó la jornada haciendo referencia a la variación de los distintos indicadores económicos en el período comprendido entre 1995 y 2009.

En cuanto a la exportación del sector, en 2001 generó 1.419,4 millones de euros, mientras que hasta agosto de 2010 reportó 445 millones de euros. Por tanto, la exportación continúa en ritmo descendente, como en los diez años anteriores.

La afiliación de trabajadores en el sector también cae, pero a menor ritmo de lo previsto. El 2007 fue el año con más trabajadores en el sector, 116.800. En 2010, hasta el tercer trimestre, había 82.452 trabajadores. El sector mantiene un gran déficit de gestión y está marcado por la sobrecapacidad y la competencia por precio. Los principales suministradores se están reestructurando, lo que no deja de ser un indicador para las empresas del sector.

ANDALUCIA

Colaboración entre Ricoh y ASEIGRAF

La división Production Printing Business Group de Ricoh España y la Asociación Empresarial de Industrias Gráficas de Andalucía, ASEIGRAF, firmaron un Acuerdo de Colaboración Especial para promover el desarrollo profesional de las industrias gráficas andaluzas.

El acuerdo fue firmado por el Presidente de Aseigraf, Antonio Lappí y el Director de RICOH en Sevilla, Jose Manuel Díaz.

A través de este acuerdo Ricoh se compromete a prestar a las industrias gráficas asociadas a ASEIGRAF, los siguientes servicios en condiciones preferentes: Servicio de consultoría tecnológica Ricoh Production Printing en entornos de impresión profesional, extensión en los servicios de Business Driver Programme (Desarrollo de Negocio), precios preferenciales, atención especial a ASEIGRAF y a sus empresas asociadas en todos los eventos que Ricoh España organice.

Escola de Treball de Barcelona

Cosedora Hohner Economy 25/40

Los orígenes de la Escuela de Trabajo de Barcelona se sitúan en el siglo XIX, durante la época de la industrialización de Cataluña. Su creación responde a la necesidad de preparar obreros cualificados para hacer frente a la competencia europea y a los nuevos retos de aquel despertar industrial.

En el año 1868, la Diputación Provincial de Barcelona, a partir de un proyecto de Ramón Manjarrés de Bofarull, director entonces de la Escuela de Ingenieros, creó una institución de enseñanza obrera en el recinto de la Universidad Industrial.

Este proyecto empezó a funcionar el 24 de abril de 1873 como Escuela Libre Provincial de Artes y Oficios y las clases eran impartidas por los mismos profesores que daban clase en la Universidad Industrial.

La concienciación, desde los ámbitos políticos y culturales, de la necesidad de dar un nuevo impulso a las enseñanzas técnicas y profesionales hizo que en 1913, Josep Puig i Cadafalch, entonces diputado de las Cortes de Barcelona y más tarde presidente de la Mancomunidad, formulase un proyecto de reestructuración que transformaría a aquella primitiva Escuela y conduciría a una nueva. Era una escuela de primer grado para obreros en la antigua fábrica textil de Can Batlló que se llamó Escola Elemental del Treball.

La Escuela se inauguró el 29 de mayo de 1914 en una sesión solemne presidida por el presidente de la Mancomunidad, Enric Prat de la Riba. El año de la fundación, la matriculación global fue de 249 alumnos.

Actualmente, la Escola del Treball cuenta con, aproximadamente, un total de 2.847 alumnos y 226 profesores, de los cuales, los Ciclos Formativos de Artes Gráficas suman un total de 226 alumnos.

Francesca López, profesora, realizando los primeros ajustes de la cosedora y formación de los profesores.

El Departamento de Artes Gráficas cuenta con 18 profesores especializados en los diferentes procesos productivos.

Dentro de su equipamiento formativo, han seleccionado la maquina Economy 25/40 de Hohner para el taller de postimpresión, por su proyección de futuro, llamándoles particularmente la atención, la dedicación y el profesionalismo de la empresa Hohner, su preparación y conocimiento de la materia así como su disponibilidad.

Imprenta Maxorata

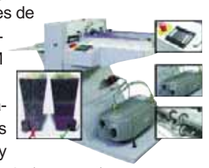
Palmart ayuda a mejorar la gestión

Imprenta Maxorata es la imprenta con más experiencia y con mejor equipamiento de Fuerteventura, además de ser una de las industrias gráficas de referencia de Canarias.

El área productiva de Imprenta Maxorata tiene un ciclo integral. Desde el departamento de preimpresión donde se diseña cualquier trabajo gráfico (edición, imagen corporativa, documentos comercial, etc.) pasando por la preimpresión. El área de impresión dispone de una línea digital con equipamientos Xerox y HP y su división offset está centrada en formatos 50x70 y 35x50 con tecnología Heidelberg. Todos los trabajos se finalizan en el propio taller de manipulado, lo que representa un alto valor se servicio y capacidad de respuesta ante las necesidades de los clientes.

La reciente implantación del sistema de gestión Palmart ha supuesto un avance importante en la mejora de la gestión de la empresa, al ser una marca de referencia en el mercado español de software de gestión (presupuestos, producción planificación) y servicios de consultoría para la industria gráfica, comentan.

Profi comercializa desde Zaragoza



Profi desde sus instalaciones de Zaragoza comercializa la hendidora-microperforadora GPM 540 A.

La hendidora-mecroperforadora está equipada con peines de 3 tipos de hendidos (1, 1.3 y 1.6 mm) y 1 tipo de microperforado (snap-out). Además cuenta con búsqueda inteligente del centro del papel, posibilidad de cargar el papel de forma continua y memoria programable de 99 trabajos.

Incorpora un compresor de succión Becker para alimentar papeles de formato máximo 540 x 740 mm y 600 gr.

Como novedad incluye el sistema de poder realizar hendidos y microcortes de forma longitudinal y transversal en una sola pasada.

Asamblea General de Feigraf

El pasado 11 de enero tuvo lugar en la sede del Gremi de Industrias Gráficas de Cataluña la Asamblea General de la Federación Empresarial de Industrias Gráficas de España (Feigraf).

El presidente de Feigraf, Eladio Muñoz, informó sobre las actividades llevadas a cabo por la institución y presentó el Plan de Acción para 2011 en el que se establecen tres grandes objetivos basados en la información, la cooperación y la salida al exterior, tratando así de dar respuesta a los problemas estructurales y financieros que nuestras empresas vienen soportando en los últimos años y el impacto que nuestro sector está teniendo como consecuencia de la aparición de soportes alternativos a los tradicionalmente utilizados por la industria gráfica.

Eladio Muñoz hizo un llamamiento al sector hacia la cooperación y anunció la organización de un encuentro empresarial para la segunda quincena del mes de junio, en el que aquellos empresarios que piensen que en la colaboración está parte de la solución puedan convivir durante día y medio para intercambiar impresiones e iniciar acciones conjuntas.

En otro orden de cosas, la Asamblea también aprobó el presupuesto de ingresos y gastos, las acciones previstas en defensa del papel en el marco del Foro del Papel, la solicitud de un Observatorio Sectorial para la Industria Gráfica y la modificación de la imagen corporativa de la institución.

Por último, Feigraf se ratificó el posicionamiento a favor de la permanencia de la negociación colectiva sectorial y de ámbito estatal.

Permanentemente a su disposición, y en cualquier lugar del planeta, Hohner aporta soluciones inteligentes y rentables. Lo demostramos diariamente a nuestros clientes.

Tanto a través de nuestra gama muy extensa de cabezales cosedores, como mediante nuestras maquinas cosedoras de gran versatilidad, en Hohner nos dedicamos a cubrir sus necesidades.

Sabemos de sobra que el tiempo es dinero, así que compruebe por usted mismo la eficiencia y extrema simplicidad de uso de nuestras Embuchadoras Cosedoras HSB: Con la HSB 10.000-S totalmente automatizada o bien con la HSB 8.000 y sus ajustes sin herramientas.

Si por el contrario, esta usted buscando una solución "hibrida" entre Embuchadora Cosedora y un equipo con plegado para sus trabajos impresos en digital, también tenemos la respuesta con nuestro DIGI-Finisher.

Una solución a medida requiere la combinación del mejor servicio. Hohner – Perfection in postpress.

Para más información acerca de los productos de Hohner Maschinenbau GmbH, consulte nuestra Web: www.hohner-postpress.com

Hohner Maquinaria de Artes Gráficas S.L.
Via Augusta 59, Despacho 116
08006 Barcelona, España

Phone +34 93 368 20 39
Fax +34 93 368 23 69
info.es@hohner-postpress.com
www.hohner-postpress.com

hohner
perfection in postpress

Headquarter: Hohner Maschinenbau GmbH | Gänsäcker 19 | D-78532 Tuttlingen | Germany

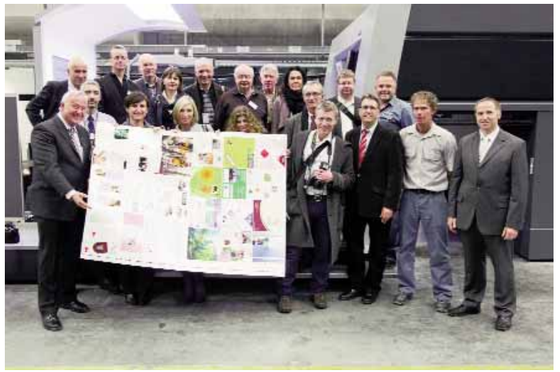
Stephan Plenz, miembro de la junta y responsable de equipamiento de Heidelberger Druckmaschinen AG

Comentarios de dos líderes del primer constructor de máquinas offset del mundo sobre los cambios en el mercado de la impresión.

El offset de hoja va a crecer alrededor de un 5% en los próximos años

Bernhard Schreier, CEO Heidelberger Druckmaschinen AG.

Gracias a Eurographics Press, la asociación europea de revistas de artes gráficas a la cual pertenece "La Prensa", tuvimos la oportunidad de tener una reunión exclusiva con Bernhard Schreier, presidente, y Stephan Plenz, miembro de la junta de Heidelberg, donde se habló sobre evolucion del grupo que dirigen, la situación del mercado y las perspectivas de desarrollo de los procesos de impresión.



Grupo de periodistas de Eurographic Press en la fábrica de Heidelberg.

Bernhard Schreier

Bernhard Schreier dijo que durante varios meses han llevado a cabo una importante reestructuración de la empresa en las instalaciones de fabricación y las organizaciones de ventas.

"Además, estamos financieramente estables. Así que ahora estamos un poco más optimistas.

Si nos fijamos en nuestros mercados, nos encontramos con que los mercados emergentes continúan creciendo. China se ha convertido en nuestro primer cliente, frente a Alemania. Para 2011, la cartera de pedidos se reparte en un 35,5% para los países EMEA, el 35,1% para Asia y el Pacífico, 12,5% para América del Norte, 9,7% para los países de Europa del Este y el 7,2% de América Latina.

Operamos en 170 países y se han instalado más de 60.000 máquinas de impresión en los últimos 15 años".

En relación a la competencia de los nuevos fabricantes de los países emergentes dijo que capitalizan el valor de su marca. "Ciertamente, estamos viendo nuevas empresas en Asia, pero con equipos que considero de un bajo nivel tecnológico. La demanda del mercado para conseguir rendimiento y valor añadido, implica la integración de sistemas de alta tecnología, la proximidad con los clientes y el aumentó de servicios. Hemos aumentado nuestra inversión en China. Este año, nuestra fábrica de Quingpu pasó de 20.500 a 66.000 metros cuadrados. En noviembre pasado, salió de esta fábrica la máquina número mil y hemos empezamos las exportaciones desde China".

Preguntado por su percepción de la evolución de la comunicación y el posicionamiento en la impresión dijo que en cinco años, no cree que vaya a cambiar profundamente. "Es cierto que nos enfrentamos a un cambio estructural. En nuestra área de impresión, observamos la tendencia hacia el uso de máquinas de gran formato, con alta calidad en formato pequeño.

En los trabajos de offset hay una desviación del trabajo de rotativa hacia la hoja y de la hoja hacia la impresión digital. Del mismo modo, en el sector del packaging, la flexografía está perdiendo cuota a favor del offset, el huecograbado permanece estable y están surgiendo los procesos digitales".

Stephan Plenz

Stephan Plenz dijo que continúan las conversaciones con diversos socios de equipos de impresión digital. "Hablamos durante dos años con Océ, que tiene ahora un acuerdo con Manroland. No estamos ausentes del mercado de la impresión digital, con Linoprint, con las impresiones de inyección de tinta especial desarrollamos soluciones para varios años, sobre todo para la industria farmacéutica y de embalaje. Anunciamos en Ipex que no vamos a producir nuestros propios equipos, pero vamos a integrar soluciones bajo nuestra marca".

En relación al desarrollo de la tecnología digital y su efecto sobre el papel que jugará la impresión offset dijo que la comunicación impresa continuará su desarrollo y creen que el offset de hoja va a crecer alrededor de un 5% en los próximos años. "Ciertamente, en términos de inversión, no vamos a volver a los volúmenes que hemos tenido. En digital, pensamos que el mercado se ha mantenido básicamente estable, gracias al blanco y negro en términos de inversión y la personalización no se ha desarrollado. De hecho nos encontramos con que la impresora no ha tenido nunca un volumen suficiente para personalizar que era la fuerza impulsora anunciada. Más del 80% de las prensas digitales no usan su capacidad de personalizar documentos.

Por contra, creo en las soluciones híbridas de impresión fuera de línea, en diferentes plataformas. En los próximos cinco años, Heidelberg evolucionará de manera significativa. No creo que la producción con prensas de inyección de tinta sobre hoja, con la base de una máquina offset sea una buena solución, la primera máquina la hemos visto en Ipex".

Sobre como serán las soluciones técnicas del futuro dijo que en los próximos años, su tecnología se adaptará -más o menos- a Anicolor en sus nuestros formatos.

"Por supuesto, debemos hacer las máquinas más productivas. Se ve en todos los mercados que el precio de venta de los impresos siguen cayendo, pero nos enfrentamos a una situación muy diferente. Una máquina en la India dura 40 años. En Europa, los impresores las reemplazan cada siete u ocho años.

La prensa mañana no tendrá tiempo de preparación es un deseo seguir aumentando la productividad de la máquina. Nuestra investigación se centra también en una máquina que satisfaga las limitaciones del desarrollo sostenible. Trabajamos sobre todo en la reducción del uso de motores en la máquina para reducir significativamente el consumo de energía.

Un mejor control de secado de la tinta en la hoja también es parte de nuestras preocupaciones".

Alrededor del 90% de todos los billetes en todo el mundo -incluidos los dólares de los EE.UU. y en euros- se imprimen en prensas KBA-GIORI (ahora KBA-NotaSys).

KBA-Giori S.A. cambia de nombre por KBA-NotaSys S.A.

El 1 de enero KBA-GIORI S.A. cambió su nombre por KBA-NotaSys S.A. anteriormente llamada De La Rue Giori S.A., la consultoría mundial especializada en la distribución y el desarrollo de máquinas de impresión de seguridad fue adquirida en 2001 por el fabricante alemán Koenig & Bauer AG (KBA) y pasó a llamarse KBA- GIORI S.A. El nuevo nombre, KBA-NotaSys, se refiere a la herencia italiana de la empresa a través de "Nota", que significa billetes en italiano. "Sys" refleja los sistemas de la filial suiza de KBA en el diseño de prensa, preimpresión y todos los procesos involucrados en un reto tecnológico de fabricación y acabado de los billetes a prueba de falsificaciones. El nombre también se hace eco de los sistemas que han inspirado la confianza de los impresores de billetes en el mundo durante los últimos 50 años o más.

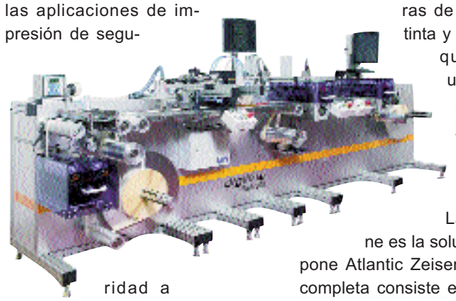
Gualtiero Giori fundó la compañía en la década de 1950 después de la invención de la impresión calcográfica de varios colores simultáneos y el perfeccionamiento de la impresión offset, su alianza con Koenig & Bauer en Würzburg se remonta a los primeros tiempos. En ese momento KBA tiene la ingeniería de impresión y fabricación, junto con el asistente de seguridad y sistemas de logística. La empresa suiza se centró en las ventas internacionales y distribución, el asesoramiento al cliente, el desarrollo de pruebas de billetes falsos y la tecnología multi-plataforma. Esta división permitió a las dos partes dominar el sector. Mucho antes de la adquisición de Giori por Koenig & Bauer hace casi diez años, las prensas Koebau-Giori-DeLaRue estaban imprimiendo en torno al 90 por ciento de los billetes del mundo.

La defensa de la tradición: el nuevo logotipo de KBA-NotaSys SA difiere sensiblemente de CI estándar de KBA.

Web Digiline

Sistema de impresión de seguridad

Las soluciones Web de Atlantic Zeiser integran todos los componentes necesarios para las aplicaciones de impresión de seguridad a alta velocidad y control de calidad de los productos impresos como etiquetas fiscales, billetes de lotería, boletos para eventos y etiquetas. Detección de errores directo y de la estación de empalme automático que garanticen cero las tasas de error. Impresoras de inyección de tinta y controladores que permiten un cambio rápido de trabajo y minimice el tiempo de inactividad



La Web Digiline es la solución que propone Atlantic Zeiser. La solución completa consiste en una unidad de alimentación continua modular, las impresoras digitales de inyección de tinta, el curado y con un controlador de unidades de suministro de tinta.

Nuevo estándar de Cadena de Custodia PEFC

En los últimos tres años numerosas empresas gráficas han decidido certificarse en Cadena de Custodia y muchas de ellas lo han hecho de acuerdo a los requisitos del Anexo 4 de PEFC.

Dicho documento entró en vigor en octubre de 2004 y ha estado en uso durante seis años. Estos años de aplicación y las más de 5.000 compañías certificadas entre 2004 y 2009 le han servido a PEFC para ganar experiencia y optimizar el "Estándar de Cadena de Custodia PEFC".

El 26 de noviembre de 2010, se publicaba en la web de PEFC el nuevo estándar, Chain of Custody of Forest Based Products - Requirements (PEFC ST 2002:2010), junto con el documento normativo para certificación forestal, Group Forest Management Certification - Requirements (PEFC ST 1002:2010). Aunque la versión en castellano aún no se encuentra disponible, se espera su traducción en un breve periodo de tiempo. Entre las principales novedades del documento se incluyen:

1. El reconocimiento del material reciclado como una entrada válida para las declaraciones PEFC certificado (recordemos que antes se consideraba material neutro que no entraba dentro del cómputo de cálculo).

2. El desarrollo de un punto concreto para el control de procesos subcontratados.

3. La incorporación, por primera vez en Cadena de Custodia, de requisitos sociales vinculados con los trabajadores de la empresa certificada.

El control de subcontratas se hará de una forma similar a como ya se hace con FSC y, respecto a los requisitos sociales, habrá que demostrar que:

- Los trabajadores disponen de libertad de asociación.
- Se prohíben los trabajos forzados.
- Se cumple la edad mínima para contratar trabajadores.
- No hay un trato no igualitario a nivel de promoción, división de trabajo, despido o contratación.
- Se asegura la seguridad y salud del trabajador.

Para aquellas empresas preocupadas por adaptarse al nuevo estándar, solo nos queda informar de que se ha establecido un periodo de transición de un año, es decir, la fecha límite para incluir en sus sistemas los nuevos requisitos es el 26/11/2011.

Más información: Departamento de Medioambiente de CIT-AGM (Tel.: 91 243 74 00)

Printoria

El nacimiento de una estrella en álbumes

Printoria ha inaugurado sus instalaciones en Valdemoro (Madrid), por sus fundadores Iñaki Echazarra y Jacobo Carbó Penche.

La especialidad de Printoria son los foto-álbumes contracolados y encuadernados en tapa dura.

Printoria posee un potente sistema informático que permite recibir un gran número de foto-álbumes, así como otros productos, que son tratados y revisados por el equipo de pre-impresión y luego llevados al departamento de producción. Descargando el software "Albumaker" de Printoria a través de su página web (www.printoria.es), el cliente se convierte en editor y creador de su propio foto-álbum digital.

El equipo de impresión es una HP Indigo 5500 capaz de imprimir 2.000 láminas/hora. Estas láminas, posteriormente son contracoladas. Después, el bloque del foto-albúm es encuadernado con la encuadernadora de tapa dura Horizon modelo HCB-2. Las portadas del foto-albúm están impresas sobre un soporte autoadhesivo. Las portadas una vez están impresas en la Indigo son plastificadas en la laminadora GMP Protopic 520. Los retoques de corte tanto en las portadas como en los bloques de foto-albumes se realizan en la guillotina Horizon APC-61SB.

Tintas Martínez Ayala apuesta por el medio ambiente

Tintas Martínez Ayala, participó como ponente en las Jornadas: "Buenas prácticas para la reducción de COVs en la Industria Gráfica" que se celebraron en el Centro de Tecnologías Limpias de la Conselleria de Medio Ambiente de Valencia. Estas jornadas, que próximamente se celebrarán en Madrid, Barcelona y Sevilla, se integran dentro del proyecto BATsGRAPH de la Comisión Europea, que incluyéndose dentro del programa LIFE +, es el instrumento que dispone la Comisión para el apoyo al medio ambiente en la Unión Europea.

El proyecto BATsGRAPH está coordinado por el Instituto Tecnológico de Óptica, Color e Imagen (AIDO) y cuenta con varios socios europeos, con los que Tintas Martínez Ayala, S.A. está colaborando activamente aportando su experiencia así como su larga trayectoria en la fabricación de tintas offset. Los socios de este consorcio son: CTL- Centro de Tecnologías Limpias; FCVRE- Fundación Comunidad Valenciana; KVGODienstencentrum de Holanda, y ENVIROS de República Checa.

El objetivo de este proyecto es comunicar a los impresores la mejor manera de implantar las Mejores Técnicas Disponibles (MTDs/BATs) en sus procesos productivos, al mismo tiempo que se incrementa la calidad y productividad de los mismos. Mediante estas Buenas Prácticas se podrán superar los problemas técnicos que suponen el abandono de las MTDs/BATs por parte de los impresores.

Con esta acción que se está llevando con el Proyecto BATsGRAPH se podrá conseguir:

- Minimizar el impacto medioambiental de las industrias gráficas, difundiendo el uso de las mejores técnicas disponibles.
- Un importante beneficio económico en las empresas gráficas europeas que se deriva de su reducción de costes en las materias primas así como el aumento de la productividad.

Tintas Martínez Ayala aporta su visión y experiencia en tintas vegetales. Su Director Técnico, Sr. Guerrero, en su intervención habló de las importantes ventajas que suponen para las imprentas y el medio ambiente la sustitución de las tintas minerales por las vegetales. Destacó, entre otras cuestiones, que las tintas de origen vegetal presentan una mayor estabilidad en máquina lo cual resulta muy interesante, especialmente, para tiradas largas, en máquinas que imprimen a altas velocidades así como en máquinas a partir de 4 cuerpos de impresión. Este tipo de tintas tienen una menor absorción en el soporte impreso por lo que con su uso, se produce una menor pérdida de intensidad del impreso durante el proceso de secado así como un mayor brillo en el impreso. De igual manera supone una mejoras importantes, como un mejor recorte de punto, menor grado de amarillamiento, así como otras medioambientales como es que no se utilizan en este tipo de tintas ningún producto derivado del petróleo, así como otras ventajas de seguridad y de salud, como es el hecho de que los componentes de la tinta son más seguros y, por supuesto, menos peligrosos para la salud del impresor, circunstancia muy importante y que se debe de tener muy en cuenta.

David Pérez de AIDO agradeció la aportación que Tintas Martínez Ayala al Sector de las Artes Gráficas.

Breves

PEFC España eleva las hectáreas certificadas

❑ 1.290.000 hectáreas de bosque español disponen, a 31 de diciembre de 2010, del certificado de Gestión Forestal Sostenible de PEFC España. La cifra supone un significativo aumento (144.067 nuevas hectáreas) respecto al cierre del ejercicio 2009. El número de empresas con certificado de Cadena de Custodia (es decir, que utilizan en su actividad materia prima procedente de bosques gestionados de manera sostenible) también se ha incrementado y, a final de año, alcanza la cifra de 602.

Nuevo estándar de FSC

❑ FSC ha publicado una nueva versión de su estándar para el uso de sus marcas registradas (FSC-STD-50-001 versión 1-2). A partir de ahora, las organizaciones certificadas tendrán más libertad gráfica a la hora de utilizar el logotipo o las etiquetas FSC. Los cambios están en línea con los deseos expresados por numerosas empresas certificadas, especialmente en el sector gráfico. El estándar sigue siendo muy similar a la versión previa, si bien introduce una mayor flexibilidad. Esta es la segunda vez que FSC revisa el estándar de marcas registradas, publicado el 5 de enero de 2010

Forestal Oriental aumenta sus propiedades en Uruguay

❑ Con el fin de mejorar las opciones de adquisición de madera y para apoyar la autosuficiencia en el suministro de madera a la planta de Fray Bentos, la empresa de plantaciones de UPM, Forestal Oriental, ha adquirido alrededor de 25.000 hectáreas de tierras en Uruguay a un propietario de tierras privadas. La compra incluye varias parcelas diferentes de tierra. Alrededor de la mitad de la tierra está ya plantada o es conveniente para las plantaciones de eucaliptos

Nueva máquina de autoadhesivos en Almazán

❑ Torraspapel ha instalado una nueva máquina de autoadhesivos en su fábrica de Almazán (Soria), que implicará doblar su actual capacidad productiva y que le permitirá ofrecer una amplia gama de productos, incluyendo una nueva línea de materiales fílmicos y adhesivos hotmelt.
La puesta en marcha de las nuevas instalaciones está prevista para mediados del año 2012.

trucard incluido en la base de datos de WWF de Eco-clasificado de papeles

❑ Los papeles estucados y no estucados SBS de Tullis Russell han sido incluidos en la base de datos de WWF de papeles con calificación ecológica. La nueva base de datos en línea, "Comprobar el papel", tiene como objetivo ayudar a los compradores de papel a comprender el impacto medioambiental de su elección de papel. La base de datos permite a fabricantes de pulpa y papel que voluntariamente quieran publicar los detalles del impacto medioambiental de sus productos. A continuación, el sistema otorga una calificación a cada uno según factores tales como los bosques de abastecimiento, las emisiones, el uso de fibra reciclada, la contaminación del agua y el porcentaje de residuos destinados a vertederos. Todos los datos publicados es la lista oficial de la base de datos ya han sido comprobados por terceras partes.

3er Seminario "Impresión Alta Calidad"

Sappi y Artes Gráficas Palermo celebraron en las instalaciones de Artes Gráficas Palermo el 3er Seminario Sappi-Palermo, bajo el titulo: "Impresión de Alta Calidad" dirigido a creativos, diseñadores y editores.

En esta ocasión se mostró la impresión de alta definición y las novedades en impresión Offset digital.

Carlos Esteban, Director General de Artes Gráficas Palermo destacó, "hemos querido mostrar las novedades con las que tratamos de aportar un nuevo beneficio a nuestros clientes optimizando el desarrollo de su actividad comercial y productiva.

Consideramos que el mercado se está reinventando siempre y en momentos de incertidumbre, el consumidor/cliente se vuelve más reflexivo y solo está dispuesto a pagar por aquello que le aporta una satisfacción.

El contexto competitivo en el que nos movemos hace que sólo pueda garantizarse el éxito para los primeros del mercado, y eso solo se consigue gracias a la innovación y el desarrollo constante de productos. La inestabilidad económica no es sino un motivo más para evolucionar, innovar y buscar nuevos desafíos con los que satisfacer las necesidades de nuestros/vuestros clientes".

Juan Manuel Martínez, Director Técnico de Sappi, comentó que reducir costos, abaratar producto y calidades bajas, no tienen nada que ver con la creación de riqueza que necesitamos para impulsar la salida. Por eso compartimos con Palermo el interés en estar por delante en desarrollo tecnológico y de producto.

Nueva imagen para Coral Book Ivory

La gama Coral Book Ivory ofrece papeles no estucados en tono ahuesado, dirigidos principalmente al sector editorial. Su característica distintiva es el volumen específico, que permite que los libros ganen grosor sin la necesidad de aumentar el gramaje del papel.

El nuevo muestrario Coral Book Ivory está compuesto por tres libros retractilados conjuntamente, que corresponden a los tres productos de la gama: volumen 1.2, volumen, 1.5 y volumen 1.65 respectivamente. Cada libro del muestrario está compuesto de 128 páginas de papel de 90g en el volumen específico correspondiente, lo cual permite observar cómo aumenta el grosor del libro a medida que aumenta el volumen del papel y sin necesidad de aumentar el gramaje.

Sorteo "Golden Ticket" de Mondi

El Grupo Mondi lanza una promoción europea, que sorteará 12 "Golden Tickets" (Boletos de Oro) entre algunos afortunados clientes de Color Copy.

Podrán participar en este sorteo los clientes de Mondi en el Reino Unido e Irlanda, España, Portugal, Italia y Francia. Se han insertado 12 "Golden Tickets" (boletos de oro) en otras tantas resmas de Color Copy SRA3 100 g/m^2. Cada ganador del sorteo Golden Ticket recibirá dos billetes de avión y estancia de una noche de hotel en el destino donde tendrá lugar un evento europeo.

El cierre del sorteo el 30 de junio.

El evento tendrá lugar durante un fin de semana del mes de Septiembre 2011.

Programa formativo del IPE 2011

Como todos los años, el Instituto Papelero Español ha preparado un completo programa de cursos y seminarios sobre tecnología papelera y temas de interés para el sector, consistente en 11 seminarios y 3 cursos sobre:

17 febrero. Seminario Cadena de custodia. Diligencia debida en la Industria del Papel.
2 marzo. Seminario Auditoria de la parte seca de la máquina de papel.
16-18 marzo. Curso de Inmersión en la industria del papel.
24 marzo. Seminario Emisiones a la atmósfera en la Industria del Papel.
14 abril. Seminario Fabricación de papeles para impresión y escritura.
4 mayo. Seminario Comunicación medioambiental en la Industria del Papel.
11 mayo. Seminario Gestión energética en la Industria del Papel.
18-20 mayo. Curso Fabricación de papel con papeles recuperados.
2 junio. Seminario el Control eléctrico y electrónico en la Industria del Papel.
6 octubre. Seminario Prevención de Incendios en la Industria del Papel.
27 octubre. Seminario Fabricación de papeles para cartón ondulado.
10 noviembre. Seminario Mercados de celulosa y papel.
23-25 noviembre. Curso Química de la parte húmeda de la máquina de papel.
1 diciembre. Seminario Tratamiento y valorización de residuos sólidos de la industria del papel.

Aplicación de la normativa RAEE en el sector de los rótulos luminosos

La Fundación ECOLUM, junto con ASERLUZ, recorre varias ciudades españolas explicando, en distintas Jornadas Informativas, la inclusión de los Rótulos Luminosos en la normativa sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de sus residuos.

Los rótulos luminosos, como aparatos eléctricos y electrónicos, están incluidos en el ámbito de aplicación de la normativa sobre RAEE. Es vigente desde el año 2005 (Real Decreto 208/2005), sin embargo, como consecuencia de sus características y de la gran variedad de aparatos que encontramos en el sector no se había definido claramente la categoría del Real Decreto en la que debían englobarse. Durante el año 2010 y tras las gestiones que ha venido realizando el Ministerio de Industria como Administración responsable del Registro Nacional de Productores de Aparatos de Alumbrado (REI-RAEE) se ha aclarado su situación y los rótulos luminosos han quedado incluidos en la Categoría 5 "Aparatos de

Alumbrado" de la citada normativa, motivo por el cual, la Fundación ECOLUM junto con ASERLUZ han organizado una serie de jornadas informativas para llegar a todas las empresas del sector.

Durante la celebración de estas jornadas se hizo especial hincapié en las obligaciones que establece la normativa para las empresas productoras (aquellas que fabrican el aparato, lo importan o lo ponen en el mercado con su marca) y en las soluciones y facilidades que la Fundación Ecolum les brinda como Sistema Integrado de Gestión (SIG) autorizado y con amplia experiencia tanto en el sector de la iluminación como en lo que a la gestión de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos se refiere. Entre las obligaciones más importantes podríamos destacar las siguientes:

- Las empresas productoras deben hacerse cargo, ya sea de forma individual o adhiriéndose a un SIG, de los aparatos que ponen en el mercado al final de su vida útil, es decir, cuando se convierten en residuos, garantizando su correcta gestión.
- Los productores deben estar inscritos en el REI-RAEE y declarar trimestralmente los aparatos que ponen en el mercado.

Además, se presentó uno de los aspectos más importantes desde el punto de vista de las empresas que participaron en las jornadas: el Modelo Logístico de recogidas diseñado por Ecolum en función de las necesidades detectadas en el sector y cuya financiación se basa en la Ecoraee o extracoste, desglosado en factura, destinado a la gestión del residuo. La empresa productora cobra este coste en el momento de la venta del aparato, lo que permite que, en todo caso, la recogida de este tipo de residuos sea gratuita para el usuario final.

Para finalizar, ECOLUM expuso varios proyectos que actualmente están en marcha para garantizar el cumplimiento de la normativa, evitar la competencia desleal en el sector y velar por los intereses de los productores adheridos. En este sentido, podemos destacar el proyecto de Inspección de Mercado para localizar a aquellas empresas que, probablemente, puedan estar incumpliendo la normativa o las acciones de publicidad de marca de las empresas adheridas a la Fundación.

El Museu Nacional d'Art de Catalunya toma las calles de Barcelona

En 2010 el MNAC celebró el 75 aniversario de su creación, se tradujo en la campaña "El MNAC toma la calle".

HP utilizó su tecnología HP Látex, para elaborar reproducciones de gran formato y de 33 obras de arte. Se utilizó la impresora HP Scitex LX800 de 6 colores y 3,2 metros de ancho. Las obras van desde un Fortuny de 60 x 93 a impresiones mayores de 2,5 m^2. Por su parte, cada impresión se llevó a cabo en el papel para pancartas reciclable, ligero y semi-satinado HP DuPont Tyvek.

Sax iluminará con LED sus calles principales

El ayuntamiento de Sax (Alicante) sustituirá el alumbrado público de sus principales calles por iluminación Led. Una tecnología que permite un considerable ahorro energético y económico en comparación con los sistemas tradicionales.
La tecnología Led permite un ahorro de energía del 60% frente a los sistemas de iluminación tradicionales.

Euro PLV para recuperar el mercado de tiradas cortas

Euro PLV da un servicio completo de diseño y producción con elementos para los puntos de venta en toda Francia gracias a su nueva impresora de Inca Onset S20 digital, vendida por Fujifilm Francia.
Euro PLV acaba de celebrar su 20 aniversario.
El Inca Onset S20 imprime hasta los bordes en sustratos de 3,14 mx 1,6 m y 50 mm de espesor, a velocidades de producción de hasta 310 metros cuadrados / hora.

Heidelberg USA distribuirá las impresoras VUTEk de EFI

EFI y Heidelberg USA ha alcanzado un acuerdo en virtud del cual Heidelberg distribuirá la serie de impresoras de gran formato digital VUTEk GS para el mercado de impresión comercial en los EE.UU. Según el acuerdo, Heidelberg USA distribuirá las VUTEk GS2000, GS3200 y GS5000r, así como las tintas, piezas, consumibles, accesorios y actualizaciones relacionadas con estas impresoras. Heidelberg también llevará la atención al cliente y soporte técnico de la serie de impresoras VUTEk GS incluyendo la instalación y la formación.

Rótulos en la Academia Inverclyde

La Tecnología de Marco Modular Curvo (MCFT) se ha instalado recientemente en Directorios y Rótulos para puerta a Galloway Signs en la reciente construcción de la Academia Inverclyde, en Greenock (Escocia).

Una solución completa de señalización para la nueva academia, para dirigir a los alumnos y al personal a través del nuevo y desconocido complejo.

Mills Styrox con la impresora Inca Columbia

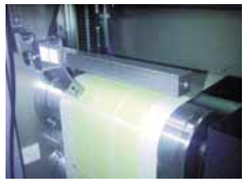
Mills Styrox (Australia), fabricante de rótulos y elementos para el punto de venta, fue encargado por el restaurante Outback Steak House para producir un gráfico rústico para cubrir un gran muro en su restaurante. Tenía que ser un costo relativamente bajo para producirlo e instalarlo. Para lograrlo se utilizaron láminas de madera contrachapada de 10 mm pintadas de blanco y se imprimieron directamente en la impresora Inca Columbia, que luego fueron cortados a su tamaño y montadas en las paredes. El resultado final fue impresionante, obtuvo una Mención Especial en el Premio Inca IDEAS 2010.

Virtu RR50, premio de diseño

La impresora Virtu RR50 de rollo a rollo, de gran formato digital (5m), de inyección de tinta del fabricante suizo Polytype, ha sido seleccionada por el Foro de la Internacional (iF) para los Premios de Diseño de Producto 2011 como ganador en la categoría de Industria y Oficios.

La Virtu RR50 Polytype recibe el sello iF de diseño de excelencia, que es válido para todo el ciclo de vida del producto y se incluye en el Anuario iF Product Design Award, disponible desde el 1 de marzo. El iF Product Design Award fue inaugurado en 1956 para honrar los logros excepcionales en el diseño.

Función Insetter para Durst Tau 150



Durst presenta la nueva opción "Insetter" para su línea de impresoras de etiquetas Durst Tau 150. Gracias a esta nueva opción, el usuario de Durst Tau puede ahora realizar trabajos de impresión o sobreimpresión sobre bobinas de etiquetas pre-troqueladas o pre-impresas por otros sistemas.

Esta funcionalidad, resulta especialmente útil en combinación con el módulo para impresión de dato variable, al permitir la personalización masiva de largas tiradas de etiquetas cuya base común ha sido pre-impresa mediante sistemas convencionales.

EPSON
EXCEED YOUR VISION

Da en el blanco en tus pruebas de embalaje

La Epson Stylus Pro WT7900 incluye la primera tinta blanca del mundo con base acuosa

Uno de los principales desafíos a los que se enfrentan los profesionales de la producción de embalajes consiste en producir pruebas y demostraciones con tinta blanca, especialmente sobre materiales flexibles, transparentes y metálicos. Hasta hace poco, conseguir un alto nivel de claridad y precisión era un proceso difícil y que requería mucho dinero y tiempo.

Auto Nozzle Check.

- La Epson Stylus Pro WT7900 es una nueva impresora de inyección de tinta de 24 pulgadas diseñada específicamente para ofrecer todas las funciones necesarias para unas pruebas de embalaje extremadamente precisas y profesionales. Además de la primera tinta blanca del mundo con base acuosa, utiliza un juego de tintas Epson UltraChrome HDR de 9 colores (con naranja y verde) para obtener una amplia gama de colores, además de precisión y uniformidad del color del punto, sobre diversos soportes de película flexible, papel y metal.

- Para producir tintas blancas de alta densidad, puntos y superposiciones precisas, la impresora utiliza una nueva tecnología de partículas de resina hueca orgánica que obliga a la luz a dispersarse aleatoriamente, provocando a la vista la ilusión de ver el color blanco. Se trata de un innovador enfoque para producir este color que consigue una densidad de tinta blanca extremadamente elevada y permite personalizar los tonos blancos. Además, garantiza una elevada estabilidad a corto plazo para pruebas de color críticas en diversos sustratos.

- Existen diversos soportes de pruebas de embalaje compatibles, incluyendo papel, película transparente, autoadhesivos y MetallicProof en rollo u hojas sueltas. La capacidad de imprimir directamente sobre película sin la posterior laminación supone una gran ventaja y reduce el tiempo de producción. En consecuencia, la WT7900 simula unos efectos precisos para exigentes etiquetas de gran impacto y embalajes flexibles; además, puede realizar fácilmente las pruebas más complejas en producciones flexográficas o en huecograbado.

- Para empresas que trabajan según unos perfiles y normas de color estrictos, el SpectroProofer en línea opcional de Epson encaja fácilmente en la Stylus Pro WT7900 para permitir una gestión de color automática y así obtener resultados certificados y precisos. Además, Epson se ha asegurado de que sea compatible con los principales RIP de pruebas de embalaje como GMG, EFI, CGS, Esko, ISI y muchos otros. Esto resulta especialmente importante, dado que permite a Epson integrarse fácil y perfectamente en el flujo de trabajo de producción de embalajes.

- La WT7900 es una impresora altamente específica, diseñada para integrarse completamente en el flujo de trabajo previo a la impresión de las empresas de embalaje. Para este sector, donde el tiempo es crítico, Epson ha incorporado numerosas funciones que mejoran la productividad en la realización de pruebas, incluyendo cartuchos de alta capacidad, cambio automático del papel, cuchilla de alta velocidad, bandejas de carga frontal y soportes preinstalados, que se combinan con una alta velocidad de impresión. La elevada fiabilidad de la impresión permite a los usuarios almacenar trabajos en cola al final del día y encontrarlos correctamente finalizados y ordenados por la mañana.

- La capacidad de imprimir directamente sobre película sin la posterior laminación supone una gran ventaja y reduce el tiempo de producción.

- Además de la primera tinta blanca del mundo con base acuosa, utiliza un juego de tintas Epson UltraChrome HDR de 9 colores (con naranja y verde) para obtener una amplia gama de colores.

- La tecnología de cabezal de impresión MicroPiezo TFP de Epson ha sido diseñada para tintas de alta densidad. Optimiza la forma, el tamaño y la precisión del punto para lograr una calidad de imagen perfecta de hasta 2.880 ppp, maximizando también la velocidad de impresión. Las gotas de tinta extremadamente pequeñas producen gradaciones de blanco anteriormente inalcanzables para los encargados de pruebas de embalaje.

- Epson también ha desarrollado un sistema basado en web para la gestión de impresoras de gran formato llamado myEpsonPrinter.eu que permite ver el estado de la impresora e información de los trabajos. Los usuarios pueden definir criterios de medición, recopilar información sobre los trabajos u obtener informes sobre la utilización de soportes y tintas para establecer el precio de un proyecto, además de establecer tareas de gestión de la flota básica como alertas cuando se registra un bajo nivel de papel o tinta.

- Al entender los requisitos de los profesionales del sector del embalaje y centrarse en ellos, Epson ha desarrollado un paquete perfecto de impresora y soporte que cumple todas las condiciones. Combina una impresionante precisión y uniformidad del color con la facilidad de uso para conseguir pruebas de embalaje digitales rápidas y precisas al menor coste por página posible, con una gestión avanzada de la impresora.

Más información en www.epson.es

Breves

Premios para Canon

❑ Canon Europe ha sido galardonado con diez premios Outstanding Achievement en el certamen Winter 2011 Pick organizado por Buyers Laboratory Inc. (BLI).
Canon recibió premios Winter Pick en las categorías de mejor multifunción monocromo A3 de 71 a 80 ppm; mejor multifunción monocromo A3 de 51 a 60 ppm; Mejor impresora personal A4; mejor multifunción A4 para pequeños grupos de trabajo; Mejor multifunción A4 para pymes; mejor impresora de fotos en color de tinta de gran formato para pequeños grupos de trabajo; mejor escáner de red; mejor solución de gestión de impresión, y dos modelos de mejor eficiencia energética.

Canon en el campus de Maastrich, en Venlo

❑ Canon y Océ comparten la filosofía de promover la innovación y el desarrollo del conocimiento. En el municipio holandés de Venlo, donde se encuentra la sede central Océ. Allí, se ha anunciado el compromiso de ambas compañías de dotar la Cátedra Canon-Océ en innovación en Business Services (Canon-Océ Chair in Business Servicess Innovation) en el campus que la Universidad de Maastricht tiene en Venlo.

Velprint instala la primera HP Indigo 5500 en Malta

❑ Velprint ha instalado la primera prensa HP Indigo 5500 para tiradas cortas.
Velprint está utilizando el software HP SmartStream Designer para imposición e impresión de datos variables. La industria de impresión en Malta está saturada, sin embargo, la compañía considera que las perspectivas son buenas para las empresas que estén dispuestas a innovar e invertir en equipos digitales.
La empresa fue fundada en 1986 y tiene 22 empleados. Su gama de productos incluyen folletos, catálogos, revistas, informes anuales.

Informe Xerox de Ciudadanía Global 2010

❑ Xerox Corporation ha publicado su "Informe de Ciudadanía Global 2010". Este informe ofrece una visión general acerca de las actividades y el progreso de Xerox en las distintas áreas de la responsabilidad social corporativa: sostenibilidad medioambiental, gobierno y ética, privacidad y satisfacción del cliente, diversidad y desarrollo de los empleados, donaciones corporativas y voluntariado.
El "Informe de Ciudadanía Global 2010" se divide en cinco partes que reúnen la esencia de los esfuerzos que Xerox ha llevado a cabo en materia de ciudadanía:
· Gestionar los negocios con integridad y transparencia da credibilidad y atrae a los inversores.
· Alinear los recursos con las necesidades del cliente permite obtener el flujo de facturación adecuado para invertir en innovación y crecimiento.
· Promover un mundo más 'verde' mediante la innovación y el desarrollo sostenible permite ahorrar costes, crea valor y contribuye a desarrollar nuevos mercados.
· Crear un buen lugar de trabajo refuerza la competitividad de la compañía.
· Aprovechar los recursos para mejorar el ambiente de trabajo eleva la calidad de vida de los empleados de Xerox y mejora el clima económico para los clientes.

CEGE

Impresión bajo demanda y marketing directo

CEGE ha instalado una prensa HP Indigo 5500 en su centro de Barcelona para sus aplicaciones de correo y marketing directo con datos variables.

Ofrece servicios que abarcan desde el suministro de contenidos editoriales, diseño, ilustraciones, fotografía, traducción y expositores para puntos de venta hasta la impresión de catálogos, informes anuales y libros de prestigio.

CEGE ha invertido más de 2 millones de euros en el 2010.

Las diferentes áreas de negocio de la empresa son la impresión (offset y digital), la creación de contenidos editoriales (Taller Editorial), los expositores y displays punto de venta (PLV) y las herramientas de marketing, con una división de investigación e ingeniería de papel (Marketing Tools) que desarrolla soluciones promocionales y de marketing creativas en papel y cartón.

Fundada en 1974, está compuesta por una plantilla de 80 profesionales. La mayoría del trabajo de CEGE proviene de sus centros de Madrid y Barcelona, pero también presta sus servicios a clientes de Portugal y Francia.

Truyol Digital

Tecnología digital HP Indigo

Truyol Digital ha instalado una prensa HP Indigo press 5500 con la intención de ofrecer color de mejor calidad para aplicaciones comerciales y fotográficas.

Truyol Digital se fundó en 1983 como una empresa dedicada a los servicios reprográficos y fotográficos y, hoy en día, cuenta con una plantilla de 40 empleados y ofrece una amplia gama de servicios comerciales y de impresión en gran formato, con plazos de entrega medios de 24 horas en cualquier punto de la Península Ibérica.

La HP Indigo press 5500 es la primera HP Indigo que ha instalado la empresa.

Joaquín Truyol, Director general de Truyol Digital.

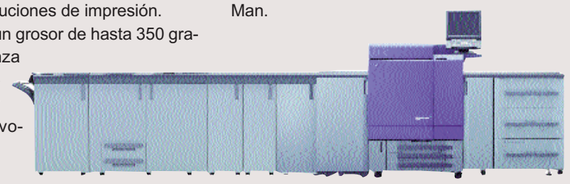
Lanzamiento oficial de bizhub PRESS C8000

La bizhub PRESS C8000 es el buque insignia de Konica Minolta que se lanza oficialmente en nuestro país.

Está destinada a offset comercial y a entornos de trabajo con un alto volumen de producción, como departamentos de artes gráficas y proveedores creativos de soluciones de impresión.

Soporta un grosor de hasta 350 gramos y alcanza las 80 páginas A4 por minuto. Su volumen máximo mensual puede llegar hasta las 500.000 páginas.

Está disponible con los controladores externos EFI IC-306 o CREO IC-307 y puede ser equipada con las aplicaciones de gestión documental Printgroove POD y Printgroove JT Man.



Konica Minolta distribuye Kodak Digimaster

Konica Minolta ha comenzado a distribuir en varios países europeos los sistemas de producción digital Kodak Digimaster EX150 y EX300, enfocados especialmente a la impresión comercial de datos y a la industria editorial

El Sistema de Producción Digital Digimaster de Kodak consigue hasta 300 páginas A4 por minuto en blanco y negro y 18.000 imágenes por hora en el mismo formato.

Ofrecen capacidades de acabado que abarcan desde perforadora hasta un creador de folletos que pueden contener hasta 88 páginas, así como una alta variedad de interfaces que conectan los dispositivos con opciones de terceros, por ejemplo, Watkiss PowerSquare o C.P.Bourg Bookfactory.

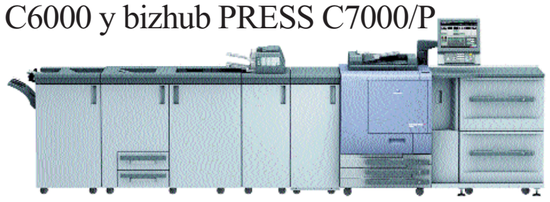
Océ integra en su gama la Canon ImagePRESS C7010VP

Océ ha incorporado la serie Canon ImagePRESS C7010VP a su gama de productos de impresión color de hoja suelta.

La gama ImagePRESS C7010VP, que incluye los modelos ImagePRESS C6010VP y C6010, ha sido especialmente diseñada para trabajos de impresión que incluyan muchos gráficos o dato variable, tales como impresiones comerciales, correo directo, centros de impresión corporativa o impresiones transaccionales.

Ofrecen una velocidad constante de hasta 71,6 impresiones por minuto. Soporte de consumibles para gramajes que van desde 60 a 325 g/m^2. Adicionalmente, existe la posibilidad de incluir un confeccionador de librillos que permite la producción de folletos de hasta 100 páginas de tamaño 13 x 19.2 pulgadas.

Color digital de calidad.bizhub PRESS C6000 y bizhub PRESS C7000/P



Con el lanzamiento de las bizhub PRESS C6000 y C7000/P, Konica Minolta presenta dos versiones de un sistema de color digital de alta calidad.

Ambos modelos PRESS trabajan con la tecnología de proceso S.E.A.D. II combinada con una serie de innovaciones técnicas que garantizan la reproducción del color a la velocidad de 60 páginas por minuto para la bizhub PRESS C6000 y 71 páginas por minuto para la bizhub PRESS C7000.

Ambos sistemas pueden equiparse con los controladores Fiery de EFI o Color Server de Creo, o con el exclusivo controlador de Konica Minolta. Al mismo tiempo, las bizhub PRESS C6000 y C7000 ofrecen opciones de acabado incluyendo opciones de taladro y grapado. También cuentan con funciones de plegado, creación de folletos y encuadernado.

Porque creo en mi negocio
Porque tomo decisiones

soy optimista

PALMART
SOFTWARE INDUSTRIA GRÁFICA
Somos como tú

Gestión
Planificación
Producción
Consultoría
Web to print

sage

www.palmart.es

Nos vemos en GRAPHISPAG 2011

Breves

Las empresas de Aspack, en Emballage

❑ Aspack estuvo presente en la feria Emballage (París) con un Pabellón Agrupado de empresas. Francia es el país que sigue siendo el principal cliente del envase de cartón español donde se dirigen el 55% de las exportaciones españolas.
Esta es la novena ocasión en que Aspack acude de manera agrupada al Salón del Emballage de París. En esta ocasión participó con cinco empresas asociadas: Cartonajes Mora, Cartonajes Salinas, Fatecsa y Nekicesa en un stand agrupado y Karbest en la zona de lujo.

Kodak firma un acuerdo de distribución con Jet Europe

❑ Gracias al acuerdo de distribución suscrito por Kodak y Jet Europe, Jet Europe venderá los sistemas de flexografía digital Kodak Flexcel NX, incluidos su hardware y sus consumibles.
Jet Europe está presente en casi todos los países de Europa y ofrece una completa gama de productos flexográficos.
Las planchas flexográficas digitales Kodak Flexcel NX se han diseñado para reducir al mínimo los residuos y aumentar la eficiencia en la sala de impresión, mientras ofrecen resultados con calidad de impresión offset y huecograbado.
Las planchas son compatibles con el agua, el disolvente y las tintas UV y son adecuadas para una amplia variedad de aplicaciones, por ejemplo bolsas flexibles, bolsas, etiquetas, cartones y sobres.

Flint Group Felxographic Products informa al equipo de ventas

❑ Más de 120 participantes de 43 países invitados por Flint Group Flexographic Products, asistieron a un simposium de dos días, celebrado en Stuttgart para su red global de ventas.
La tecnología de exposición UV supuso un momento destacado.
Otras presentaciones demostraron que la amplia cartera de planchas de impresión nyloflex, camisas y equipos que permiten elegir el producto más apropiado para cada aplicación, desde la impresión de soportes ondulados y films, hasta "printing forms" para la tecnología In The Round (ITR), incluyendo adapters y equipos de procesado de alto rendimiento (hasta 120 camisas por día).

Tintas de base de poliuretano para la laminación

❑ La división de packaging y banda estrecha del Flint Group tienen registrados una serie de éxitos después de haber lanzado VarioLam AB, su nueva serie de la tinta de base solvente para el mercado de los envases. La gama de productos se basa en nitrocelulosa y cloro libre, un sistema de acrílico poliuretano que está especialmente diseñado para una amplia gama de aplicaciones de laminación.

Flint Group lanza nyloflex Automated Plate Processor (APP)

En la actualidad, el procesado de planchas está lejos de una automatización eficiente a pesar de estar solidamente establecido en otros procesos de impresión como el offset o el huecograbado. Trabajando con archivos "print-ready", los impresos hechos en offset o huecograbado, se producen en la actualidad con altos niveles de automatización.

Con la introducción del nyloflex Automated Plate Processor (APP), durante el primer trimestre de 2011, Flint Group Flexographic Products ofrece una línea de procesado automatizada, para planchas de impresión flexográfica.

nyloflex APP combina una lavadora de cepillos redondos, un horno que incluye 8 cajones, una unidad de post insolación y acabado (UV-A / UV-C) y un apilador con 8 cajones, ofreciendo una capacidad total de hasta 120 planchas / 320 m² por día. nyloflex APP engloba formatos de plancha de hasta un máximo de 1320 x 2032 mm (Formato FV) y desde 0,7 hasta 7 mm de espesor.

En abril, se instalará, la primera nyloflex APP Automated Plate Processor en una compañía de Centro Europa.

Esquema del nyloflex Automated Plate Processor.

El prototipo del nyloflex Automated Plate Processor se instalará en el showroom de Flint Group.

Primera conferencia YMC

El Young Manager Club (YMC) de la FINAT celebrará su primera conferencia independiente. El evento plasma las aspiraciones del YMC, un club pensado para captar a jóvenes directivos y ayudarles a prepararse para convertirse en los líderes empresariales y sectoriales de mañana. La Conferencia YMC 2011 se celebrará en el Hotel Bristol, de Viena (Austria) los días 28-29 de marzo.

Francesc Egea, de IPE Innovaciones para etiquetajes.

"Según una encuesta realizada a los jóvenes directivos, les gustaría conocer las herramientas de gestión, procesos y metodologías de implementación más recientes", señaló Francesc Egea, de IPE Innovaciones para etiquetajes (España) y presidente del YMC.

WebCenter 10

WebCenter 10 es la nueva versión del programa de colaboración y aprobación en línea para el sector del packaging y la impresión.

Los sectores del packaging y la impresión están sometidos a una fuerte presión por desarrollar servicios que aporten valor añadido, WebCenter 10 viene a dar solución a estas necesidades nuevas.

Imprimir en medio neutro

La solución para los problemas por el uso de papeles reciclados

M.D. Jáñez e I. Elorza.
Departamento de Investigación, Desarrollo e Innovación
BECA GRAFIC S.A

El uso mayoritario de papel reciclado en las plantas de impresión coldset es una realidad indiscutible a día de hoy y todos los implicados en el proceso de impresión desde directores técnicos, jefes de producción, maquinistas hasta proveedores somos conscientes de la nueva problemática asociada al uso de este tipo de papeles: desprendimiento de fibras y la mayor absorción de agua principalmente.

Esto lleva a plantearnos la búsqueda de soluciones y el desarrollo de nuevos aditivos de mojado que minimicen esta problemática. A día de hoy, la química de los aditivos de mojado es ácida lo cual hace que este tipo de aditivos de mojado puedan solubilizar fácilmente en su seno fibras y cargas del papel como el carbonato cálcico que acaban saturando la solución de mojado y provoca que se terminen depositando principalmente en los cauchos. La solubilidad del carbonato cálcico aumenta considerablemente en medio ácido pero es bastante insoluble en medio neutro, por lo que el cambio de pH de la solución de mojado permitiría una menor afinidad entre el papel y la solución de mojado, lo que minimiza de manera considerable la acumulación de residuos de papel en el caucho, y también, una menor contaminación de la solución de mojado.

Poder de limpieza

El carácter ácido se ha asociado siempre a una mejor limpieza y para muchos escépticos es impensable un cambio hacia un aditivo tamponado a pH neutro. Los constantes avances tecnológicos han permitido el desarrollo de productos tensoactivos de gran poder desengrasante, donde la mayor o menor acidez de la solución de mojado no es ya una desventaja para la limpieza de la plancha. De hecho, la estudiada formulación del nuevo aditivo BECA NEUTRO desarrollado por BECA GRAFIC presenta una capacidad de limpieza igual e incluso superior a muchos aditivos ácidos convencionales.

Además, el carácter neutro del aditivo hace que sea un producto más inocuo con las partes metálicas de la rotativa, debido a su nulo poder corrosivo.

Equilibrio agua/tinta

Todos hemos escuchado e incluso algunos lo habrán experimentado en persona que un aumento del pH de la solución de mojado trae a menudo aparejado problemas de emulsionado. Como siempre que se realiza un cambio en el proceso de impresión es importante la elección adecuada de todos los elementos implicados o modificar la forma habitual de trabajar para llevar a cabo con éxito el cambio. Como ocurre con cualquier cambio de tinta o de aditivo es necesario una adecuación del equilibrio agua/tinta. Si bien es cierto que existen tintas que pueden resultar más críticas para realizar el cambio al aditivo neutro debido a su menor ventana litográfica, no por ello el cambio de química debe resultar un problema. Es recomendable previamente a la prueba un análisis de compatibilidad entre la tinta y la solución de mojado neutra que BECA GRAFIC ofrece a sus clientes con el fin de

conocer a que nos vamos a enfrentar. Ahora bien, en líneas generales podemos decir que para llevar a cabo con éxito el cambio a pH neutro lo mejor es empezar con los niveles de tinta y de agua bajos e ir ajustándolos hasta obtener la densidad deseada. Y como siempre se recomienda en estos casos, recordar que es importante trabajar siempre con la mínima cantidad de agua posible.

Esta pauta aquí descrita debería ser la habitual cuando se acomete cualquier cambio bien sea de aditivo, tinta, plancha o papel, ya que el equilibrio agua/tinta está estrechamente ligado a estos cuatro factores, sin contar los factores mecánicos, que no es objeto de este artículo. La experiencia en diversos talleres ha mostrado que la impresión con el aditivo neutro permite trabajar con niveles bajos de agua, lo que conlleva un menor aporte de tinta para conseguir idénticas densidades, lo que mejora enormemente el secado de la tinta y los problemas de traspasado. Por otra parte, se consigue un equilibrio agua/tinta muy estable, lo que se traduce en que no hay cambios en los niveles de agua y de tinta que se pueden llevar bajos durante la tirada, proporcionando una gran comodidad a la hora de imprimir y que la menor ventana litográfica que pueda darse en algunos casos no sea un problema.

Contaminación microbiológica

Otro tema que preocupa a muchos impresores con el tema del aditivo neutro es la mayor proliferación de microorganismos en el sistema de mojado. En la siguiente tabla se resumen en líneas generales los requisitos para que se genere contaminación microbiológica para que se entienda mejor que es lo que pasa en el taller de impresión.

Condición	Algas	Bacterias aerobias	Bacterias anaerobias	Hongos
Agua	Si	Si	Si	Si
Nutrientes	CO2	Papel	Papel	Papel
Oxígeno	Si	Si	No	Si
Luz	Si	No	No	No
pH	5-8	7-10	7-10	4-7
Temperatura	15-30	25-40	25-40	20-35

En el caso de la impresión offset se dan todas las condiciones necesarias excepto la luz para que el circuito de mojado sea susceptible de presentar contaminación. En general las contaminaciones detectadas en los circuitos de mojado son debidas a la presencia mayoritaria de bacterias y de hongos. La presencia de algas no es habitual debido a la ausencia de luz en el sistema aunque en algunos casos aislados se han llegado a detectar.

Este hecho se da generalmente en plantas de impresión donde el agua se almacena en sitios con luz y en tanques semitransparentes.

Analicemos ahora que elementos implicados en la impresión son proclives de presentar contaminación: El agua osmotizada a la que muchas veces no se le presta la atención adecuada es susceptible de contaminarse por bacterias y por algas si es que hay presencia de luz.

Como no podía ser de otra manera esta contaminación acaba llegando al circuito de mojado.

Aunque por muchos es un tema desconocido, también las tintas son susceptibles de presentar contaminación, generalmente por hongos, y por tanto, pueden ser otra entrada de contaminación al sistema. Por supuesto, los fabricantes de tintas adicionan los productos necesarios para prevenirlo pero aún así a veces se genera contaminación.

Todo esto implica que si hay contaminación presente en otras áreas del sistema, esta debe ser también atajada por los biocidas presentes en el aditivo de mojado, además de llevar a cabo su función principal que es la de proteger la propia solución de mojado que por su naturaleza es muy susceptible de contaminarse. Se trata pues de un difícil reto, más cuando las condiciones de cada taller son muy diferentes entre sí.

Como se observa en la tabla, el pH afecta al desarrollo de microorganismos pero nos encontramos que tanto las soluciones de mojado ácidas como las neutras son susceptibles de presentar contaminación. Es cierto que la diferencia de pH hace que ciertas especies como hongos se desarrollen mejor en un medio ácido y otras como las bacterias se desarrollen más en un medio neutro pero la susceptibilidad de que presente contaminación microbiológica es una realidad inherente a cualquier tipo de solución de mojado. De hecho ¿qué impresor no ha sufrido en primera persona problemas de contaminación de la solución de mojado e incluso malos olores con aditivos ácidos? De aquí la importancia y necesidad de añadir biocidas en las formulaciones de los aditivos de mojado sean del tipo que sean y de la aplicación a la que estén destinados.

> *Como ocurre con cualquier cambio de tinta o de aditivo es necesario una adecuación del equilibrio agua/tinta. Si bien es cierto que existen tintas que pueden resultar más críticas para realizar el cambio al aditivo neutro debido a su menor ventana litográfica, no por ello el cambio de química debe resultar un problema.*

Dependiendo de la aplicación y las necesidades de cada taller, deberían de ser ajustadas dos variables principales para cada caso en particular: el tipo de biocida presente en la formulación y su concentración. BECA GRAFIC, durante el desarrollo del aditivo neutro y de cualquier otro aditivo de mojado, realiza estudios en el laboratorio de resistencia frente a contaminaciones mediante inoculaciones con distintos microorganismos, y así determina estas dos variables de una forma más real.

Aún así, y aunque los aditivos de mojado llevan en su formulación biocidas, los circuitos llegan a contaminarse con el tiempo. No hay que olvidarse que estos productos tienen una vida útil dentro del sistema a proteger ya que están actuando sobre la contaminación que entra en el sistema o bien sobre la que se va generando. Por eso, el uso únicamente de un fuerte sistema biocida en la solución de mojado no es la única precaución que se debería tener en cuenta con el fin de prevenir problemas microbiológicos en planta sea cual fuere el tipo de solución de mojado utilizada. Es necesario también plantear prácticas higiénicas correctas así como desinfecciones periódicas de los circuitos para asegurarnos que hemos eliminado toda la contaminación presente. Si esto no se realiza de manera eficaz, las bacterias pueden ir desarrollando tolerancia hacia los biocidas, de forma que cada vez resisten mayores concentraciones de biocida. Es decir, esto hace que en el sistema haya cepas de bacterias que pueden sobrevivir a concentraciones de activo que en condiciones normales aniquilarían a la mayoría de bacterias de la misma especie.

La contaminación más frecuente encontrada en los circuitos de mojado está constituida generalmente por biofilms de bacterias, a veces con presencia de hongos que se adhieren a las paredes de las tuberías. Este tipo de contaminación es capaz de sobrevivir en condiciones muy hostiles y suele presentar mucha resistencia a los biocidas. Si dejamos que la capa de biofilm se haga cada vez más gruesa, resulta cada vez más difícil para el biocida traspasar la superficie y llegar a destruir las capas internas adheridas a las paredes. Además estas capas internas son áreas con nula presencia de oxígeno, en el que pueden crecer bacterias anaerobias como las sulfatoreductoras causantes del mal olor. Todo esto hace que sea necesaria aparte de una desinfección química una limpieza mecánica siempre que se pueda para eliminar completamente el biofilm. Por supuesto y debido a la configuración de los circuitos de mojado, la limpieza mecánica resulta muy difícil pero en los segmentos que sea posible es conveniente realizarla. Debido a esta problemática hay que poner especial énfasis en las desinfecciones químicas periódicas usando los productos adecuados y siguiendo las instrucciones del fabricante.

> *Por supuesto, esta solución tiene muchos detractores porque se trata de un proceso que consume mucho tiempo pero que en nuestra opinión es beneficioso para todos a la larga.*

> *El agua osmotizada a la que muchas veces no se le presta la atención adecuada es susceptible de contaminarse por bacterias y por algas si es que hay presencia de luz.*

Por tanto una higiene no correcta en planta puede ser causa de muchísimas complicaciones. Para entendernos, si no apagamos el fuego correctamente y se dejan unas pocas brasas, tenemos muchas probabilidades que el fuego se reavive y se descontrole. La desinfección correcta del circuito es como el agua para las brasas. Si no se hace y presentamos un cuadro de resistencia nos podemos encontrar que ante por ejemplo una disminución de la dosificación de aditivo, que llevaría consigo un descenso de la cantidad de biocida en el circuito podría hacer que la contaminación crezca de forma exponencial en cuestión de poco días, causando problemas como obturación de los jimek, inundación de las bandejas por atasco de los desagües y excesiva presencia de suciedad en los filtros que acaba bloqueándolos. Generalmente estos problemas empiezan de la noche a la mañana y a pesar de que se pone solución de mojado fresca los problemas vuelven. Muchas veces incluso un cambio de aditivo de mojado no arregla el asunto si no que lo puede empeorar, si es que este va ligeramente menos protegido que el anterior. No se trata pues de que el nuevo producto sea malo, ya que probablemente lleve una cantidad óptima de biocida para atajar la contaminación en condiciones normales pero que claramente puede ser insuficiente cuando se ha generado resistencia.

Llegados a este punto realmente solo hay una solución factible a largo plazo que es implantar periódicamente un sistema correcto de desinfección del circuito de mojado.

Por supuesto, esta solución tiene muchos detractores porque se trata de un proceso que consume mucho tiempo pero que en nuestra opinión es beneficioso para todos a la larga.

Teniendo en cuenta todo esto y dado que muchas veces no se hace el análisis adecuado de la situación del taller se toman otras soluciones que aunque solucionan el problema, no son más que parches. Las soluciones generalmente propuestas son un aumento de la carga biocida del aditivo o bien un cambio de los activos biocidas. Esto ha provocado que en los últimos años, casi todos los fabricantes hayan ido aumentado gradualmente la carga de biocida en sus productos. Por supuesto el problema desaparece y el cliente contento, pero si se sigue sin realizar unas desinfecciones correctas, el problema volverá a aparecer tarde o temprano y habrá que volver a aumentar la carga biocida o cambiar de activos. La pregunta que nos debemos plantear es la siguiente ¿hasta cuando? La presencia de contaminación microbiológica es algo con lo que tenemos que batallar en la impresión offset sea cual sea el aditivo que se utilice: ácido o neutro. Esto no debe ser mayor problema siempre que se adapte la carga y tipo de biocida a cada tipo de producto: impresión coldset, heatset o sheetfed, y siempre, que las condiciones de limpieza de los circuitos de las máquinas sean las óptimas.

Para concluir, pensamos que el aditivado a pH 7 puede ser una gran ayuda para la impresión con papeles reciclados. En el peor de los casos, se comportará como un aditivo ácido, pero nunca peor que este por el mero hecho de ser neutro. Mediante este artículo hemos pretendido aclarar ciertas creencias negativas acerca del uso del aditivo neutro, que no tienen a día de hoy ningún fundamento científico

Breves

Edición para iPad con App Studio

❑ Quark ha anunciado App Studio Quar Publishing System, un nuevo módulo para Quark Publishing System para el iPad. Con App Studio, que utilizan Quark Publishing System pueden crear y editar aplicaciones para el iPad y permitir a los diseñadores controlar el desarrollo de publicaciones digitales.

Forbes elige Quark para la publicación dinámica y digital

❑ Forbes utilizará QuarkXPress 8 y Quark Publishing System 8 para publicar de forma dinámica la revista de negocios con más de 900.000 suscriptores.

Reader's Digest edición en Tablet

❑ Tras el éxito de su edición de Kindle, el equipo editorial de Reader's Digest espera continuar la tendencia con una edición IPAD. Para ello ha utilizado las aplicaciones de Vjoon K4 Wired la suite de Adobe de Edición Digital (DPS).

Girne Grafik compra una rotativa Goss Community SSC

❑ Girne Grafik, de Chipre, ha comprado una rotativa Goss Community SSC que se instalará en un edificio nuevo en Lefkosa (Nicosia), en sustitución de una de segunda mano con capacidad de color limitada.
La nueva máquina tendrá cuatro torres de cuatro niveles y una plegadora N40, con 560 mm de corte, común con la mayoría de los periódicos de Turquía, y se adaptará a anchos de banda de hasta 889 mm.

Elettra, suministrador de manroland

❑ Elettra SRL el fabricante italiano de lavadores de cauchos ha sido elegido por manroland para instalar sus equipos Fastwash y Combiwash en las rotativas Rotoman y Lithoman.

Primera Sunday 5000 de 96 páginas en Alemania

La instalación de la primera rotativa de 96 páginas Goss Sunday 5000 en Alemania está a punto de concluir en Stark Druck, en Pforzheim, se prevé que entrará en producción este mes de febrero.

Componentes de la Sunday 5000 comenzaron a llegar desde Francia, los Países Bajos y los Estados Unidos en noviembre. La rotativas tiene un ancho de banda de 2.860 milímetros incluye entintado digital Goss DigiRail y Autoplate para el cambio de planchas automático. Goss International ha equipado el sistema con un portabonias Contiweb FD, horno Ecocool y plegadora de pinzas PCF-3.

La nueva rotativa Goss de 96 páginas funcionará junto con dos de 48 páginas Goss Sunday 4000 a contrafibra instaladas en Stark Druck en 2006 y 2008.

Portal de anuncios clasificados de "Segre"

El diario "Segre" ha trasladado a su página web la sección de anuncios clasificados tradicional en los periódicos impresos. Para llevar a cabo este proyecto, la publicación decidió utilizar ADonLINE Classifieds Web, la herramienta específicamente diseñada por Protecmedia para la creación de portales de anuncios clasificados en la web.

Dicho portal cuenta con dos apartados: uno para la consulta de anuncios y otro para la contratación.

Sichuan amplía con dos apiladores en cruz Listo

Sichuan Daily Newspaper Group Printing Company imprime revistas, libros, productos comerciales y más de 6 millones de periódicos al dia, su planta de producción inaugurada en 2004 tiene una superficie de 30.000 m² con seis transportadores de periódicos NewsGrip A y cuatro apiladores en cruz CS70.

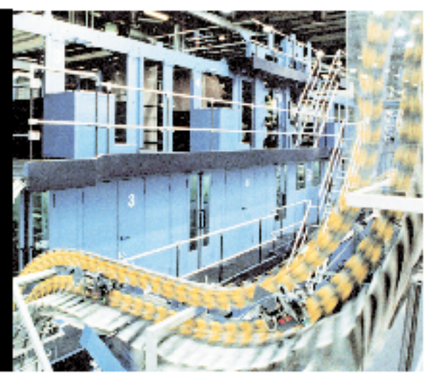
Recientemente, ha comprado apiladores en cruz Listo.

MPD Alexandria amplia el control de color

MPD Alexandria ha ampliado su equipamiento de control varias veces. Hace años MPD se convirtió en un impresor de la edición australiana del 'Financial Times', uno de los 24 sitios del mundo que imprimen este periódico.

El primer sistema de registro de color IRS fue instalado en 2006. En 2007 lo amplió y ahora aumentan capacidad de registro de color en su actual rotativa Tensor. La máquina tiene dos plegadoras, cuatro torres.

¿Una nueva vida para su rotativa de siempre?



Desde luego.

Power and productivity for a better world™ ABB

Las soluciones ABB de retrofit para rotativas de periódicos aumentan la vida productiva de su máquina, mejoran la calidad de impresión, reducen la maculatura e incrementan la eficiencia. Por sólo una parte de lo que le costaría una rotativa nueva. La clave para el futuro de su negocio de impresión está en manos de ABB. www.abb.com/printing

ABB Switzerland Ltd.
Business Unit Printing
CH-5405 Baden-Dättwil
Phone +41 58 586 87 61
E-Mail bu-printing@ch.abb.com

Representante en España:
Exel Industrial, S.L.
28806 Coslada · Madrid
Tf: 91 415 05 50
www.exelindustrial.com

La primera KBA C16 en Austria

NÖP, en St. Pölten (Austria), ha comprado una rotativa comercial KBA C16.

Desde 1874, en el curso de su larga historia NOP - abreviatura de Niederösterreichisches Pressehaus- ha establecido un nombre en el mercado austriaco con dos actividades principales: la impresión y publicación de periódicos y libros. Una participación en el control en la empresa se lleva a cabo por el obispado de St. Pölten. La edición de periódicos es el negocio más antiguo de la compañía.

En 1984 entró en el offset comercial en bobina con uan KBA Compacta. Tiene la certificación ISA 12,647-2 e imprime catálogos, folletos, revistas y periódicos.

La C16 de NÖP tendrá una circunferencia del cilindro de 620mm (24.4in) y un ancho de banda máximo de 1.000 mm (39.37in). Aunque la rotativa está disponible para 65.000 cph, NÖP ha optado por la versión 55,000 cph, ya que se utilizará principalmente para tiradas cortas..

Jefe de ventas y marketing, Johann Peter Jordan, y el director de MP Druck, Gerhard Schmidrathner.

KBA Commander CT en MDV

Mittelhessische Druck-und Verlagsgesellschaft (MDV) ha comprado una KBA Commander CT con tres portabobinas Pastomat, tres torres de doble ancho y una plegadora KF 5, está programada para entrar en funcionamiento a principios del próximo año.

MDV fue fundada en enero de 1946, y lanzó el "Gießener Freie Presse" ese mismo año.

La rotativa de doble ancho tiene una velocidad máxima de 90.000 cph, un corte de 470mm (940mm circunferencia del cilindro) y un ancho de banda máximo de 1.260 mm.

En la fábrica de KBA en Würzburg, el vicepresidente de KBA, Claus Bolza-Schünemann; el gerente comercial de MDV, Carsten Kromeier; director general de MDV, Jan Eric Rempel; el director técnico de MDV, Otmar Buss, y los gestores de ventas de KBA, Matías Hornos y Karl Zorn.

Monitorización y diagnóstico

QuadTech, Inc. presenta un soporte para sus sistemas. Cuidado Proactivo es un servicio de diagnóstico que analiza cada alerta, realiza un diagnóstico, notifica al personal de la rotativa y determina la mejor solución antes de que el rendimiento de la rotativa se vea comprometido. Cuidado Proactivo ofrece monitorización de los sistemas ICON de QuadTech durante las 24 horas del día.

Cuidado Proactivo notifica al personal del taller de impresión una gran variedad de problemas, que incluyen la vida útil de la batería, la expectativa de vida útil del disco duro, errores de comunicaciones de la rotativa, etc.

ferag...

fold n' stitch

Plegar y grapar en el flujo de ejemplares

- Posibilidad de ampliación hasta formar una línea completa de acabado online
- Fácilmente integrable en cualquier entorno del sistema
- Portátil, para una mayor flexibilidad de aplicación
- Plegado de calidad y proceso de grapado en un componente
- Solución económica para la producción de semicomerciales

Ferag Ibérica S.A.
Avenida Quitapesares, 31, nave 4
Pol. Ind. Villapark
ES-28670 Villaviciosa de Odón/Madrid
Teléfono +34 91 601 40 86
Fax +34 91 601 40 88
info@ferag-iberica.com
www.ferag-iberica.com

AGENDA 2011

Fespa Americas
Serigrafía, impresión digitalDel
24 al 26 de febrero de 2011
Orlando, Florida (EEUU)
www.fespaamericas.com

GOA 2011
Artes Gráficas
Del 25 al 26 de febrero de 2011
Orlando, Florida (EEUU)
www.graphicsoftheamericas.com

Embalagem
9º Salón del embalaje
Del 25 al 28 de febrero de 2011
Batalha (Portugal)
www.exposalao.pf

Graphispag 2011
Artes Gráficas
Del 22 al 26 de marzo de 2011
Gran Via de Fira de Barcelona
www.graphispag.com

Sonimagfoto & Multimedia
23 al 27 de marzo de 2011
Gran Via de Fira de Barcelona
www.graphispag.com

Digi:media
Edición e industrias gráficas
Del 7 al 9 de abril de 2011
Dusseldorf (Alemania)
www.digimedia.de

Medprint
Impresión, edición y papel
Del 14 al 17 de Abril 2011
Roma (Italia). www.centrexpo.it

Digital Image
Impresión digital de gran formato
Del 27 al 30 de abril de 2011
Sao Paulo (Brasil)
www.digitalimaging.com.br

Fespa digital
Impresión digital de gran formato
Del 24 al 27 de abril de 2011
Hamburgo (Alemania)
www.fespadigital.com

Interpack
Procesos y Packaging
Del 12 al 18 de mayo de 2011
Düsseldorf (Alemania)
www.interpack.com

XV Congreso de AFCO
Del 25 al 28 de mayoAsociación Española de Fabricantes de Envases y Embalajes de Cartón Ondulado
Granada

Graphitec
Materiales y soluciones para la industria gráfica
Del 7 al 10 de junio de 2011
París Expo (Francia)
www.graphitec.com

Viscom Sign
Impresión digital gran formato
Del 6 al 8 de octubre de 2011
Feria de Madrid
www.viscomspain.com

IFRA
Periódicos
Del 10 al 12 de octubre de 2011
Viena (Austria)
www.ifraexpo.com

FIPP
Congreso Intl. de revistas
Del 10 al 12 de octubre de 2011
Nueva Delhi (India)
www.fipp.com

Congreso Técnico Asefapi
8 de noviembre de 2011
Barcelona
www.asefapi.es

Expoquimia
Salón internacional de la química
Del 14 al 18 de noviembre de 2011
Fira de Barcelona
www.expoquimia.com

Expoprint
Impresión y software documental
6 al 7 de marzo de 2012.
Feria de Madrid
www.expoprint.es

Más eventos en AGENDA de www.alborum.es

Boletín de suscripción anual a la revista La Prensa de la Industria y la Comunicación Gráfica

Don/Doña..... E-mail.....
Empresa.....NIF.....Tlf:.....
Calle..... Código Postal.....
Ciudad.....Provincia.....

Precio de la suscripción por once números al año

España: 60 euros
Extranjero: 120 euros
(Incluye gastos de envío e IVA)

Forma de pago
☐ Talón adjunto a favor de Alborum, S.L.
☐ Tranferencia bancaria
☐ Recibo domiciliado. Entidad bancaria _____
c.c. ____ ____ __ _____

Enviar a: Alborum, S.L. • Dr. Esquerdo, 105 • Tlf.: 91 309 65 20 • Fax 91 309 65 21 • 28007 Madrid
laprensa@alborum.es www.alborum.es

En cumplimiento del artículo 5 de la Ley Orgánica 15/1999, de Protección de Datos de Carácter Personal, le informamos que sus datos forman parte de un fichero de Alborum, S.L. registrado en la Agencia Española de Protección de Datos, utilizado para la distribución de la revista. Puede ejercer su derecho a modificarlos o cancelarlos, dirigiéndose a Alborum, S.L.C/ Dr. Esquerdo, 105. 28007 Madrid .

José María Camacho
CEO de Circle Printers B.V.

El Consejo de Administración de Circle Printers ha nombrado a José Mª Camacho como Chief Executive Officer (CEO). Michel Guichard quien ha estado combinando temporalmente su cargo como Chief Financial Officer (CFO), con las responsabilidades derivadas del CEO, volverá a dedicarse por completo a su cargo de CFO del grupo. Camacho ha sido Presidente y Consejero Delegado de Impresia Ibérica, la filial española de Circle Printers, desde 2007. Es Licenciado en Administración de Empresas y tiene un Master en "International Business".

Riescher Georg y Anton Hamm
Nuevos cargos en manroland

Manroland ha fusionado el negocio de pequeñas máquinas de periódicos (en Plauen) con el de grandes máquinas de periódicos (en Augsburgo) para formar una unidad de negocio con una estructura de gestión única. Debido a la disminución del número de proyectos importantes en el mercado, las organizaciones independientes con doble dirección ya no son prácticos. **Riescher Georg** , ex vicepresidente ejecutivo de pequeñas prensas de periódicos, asumió la dirección de la unidad combinada el 1 de enero de 2011.

Anton Hamm, anteriormente al frente de la unidad de negocio de grandes prensas de periódicos, se convirtió en el vicepresidente ejecutivo del Centro de Tecnología para sistemas de impresión a bobina el 1 de enero de 2011. El Centro de Tecnología combina la formación, ingeniería de pruebas y procesos, así como la ejecución de proyectos de innovación.

Daniel F. McDowell
Presidente de Flint Group Packaging y Narrow Web

Daniel F. McDowell ha sido nombrado Presidente de la división mundial de packaging y banda estrecha de Flint Group con efecto desde el 1 de febrero de 2011.

La Prensa de la Industria y la Comunicación Gráfica

Edita
ALBORUM, S.L.
Dr. Esquerdo, 105. 28007 Madrid.
Telf.: 91 309 65 20. Fax : 91 309 65 21.

Director
ENRIQUE NIETO DE LAS CUEVAS

Publicidad
FRANCISCO GONZALEZ ECHEVERRIA
Dr. Esquerdo, 105 • 28007 Madrid.
Telf.: 91 309 65 20. Fax: 91 309 65 21.
E-mail: laprensa@alborum.es
www.alborum.es

Impresión
RIVADENEYRA, S.A.
Sobre papel Symbol Freelife Gloss 115 gr
de Fedrigoni

Depósito Legal
M-41561-2007

• ***La Prensa* de la Industria y la Comunicación Gráfica** no se hace responsable de las opiniones de sus colaboradores, siendo ellos los últimos responsables de éstas.
• Los contenidos de esta publicación no podrán ser reproducidos sin la autorización escrita del editor.

Miembro de la Asociación europea de revistas de la Industria Gráfica EURO GRAPHIC PRESS

ExpoPRINT

Salón de las tecnologías de gestión e impresión del documento y sus equipos periféricos

Impresoras departamentales
Destructoras de documentos
Impresoras matriciales
Escáner documental
Gestión documental
Multifuncionales
Registradoras
Ensobradoras
Consumibles
Rotuladoras
Centralitas
Mobiliario
Servidores
Acabados
Pantallas
Software
Tarjetas
Archivo
Papel
Etc.

FERIA DE MADRID
6 - 7 Marzo **2012**
www.expoprint.es

Código de acreditación gratuito: ALATC09V
Acredítese en www.graphispag.com

graphispag 2011

Salón Internacional de la Industria y Comunicación Gráfica

Todas las oportunidades de negocio.

- Participe en el foro internacional del sector.
- Donde cada 4 años se reúne la mejor oferta de las empresas líderes de cada subsector.
- Todas las novedades en sistemas de impresión y tecnología gráfica digital.
- Una visión anticipada y global del mercado.
- Coincidiendo con todos los avances en imagen de Sonimagfoto&Multimedia.

Fira Barcelona

Recinto Gran Via
22-26 Marzo 2011
www.graphispag.com

45 graphispag años aportando valor al sector

EUMAPRINT

AG graphispack asociación

Coincidiendo con:
SON IMAG FOTO & MULTIMEDIA
23-27 Marzo 2011

Aerolínea Oficial:
Spanair
A STAR ALLIANCE MEMBER