

Report

PRODUITS|PRATIQUE|PERSPECTIVES

42

FÉVRIER | 2013

 **KBA**



Jet d'encre high-speed compact : sur un stand de 91 m² seulement, la KBA RotaJET a montré à Lucerne son vaste potentiel

Hunkeler Innovationdays

La KBA RotaJET brille par sa qualité et ses performances

La première participation de KBA au salon Hunkeler Innovationdays, avec une version technique plus mûre de sa rotative jet d'encre RotaJET 76 présentée à la drupa, a été très remarquée. Alimentation en encre, système d'encres, screening et gestion de la couleur ont été entièrement repensés. À Lucerne, la KBA RotaJET a montré qu'elle ne s'était pas contentée de rattraper la concurrence. Des clients qui ont testé la qualité d'impression en faisant imprimer leurs travaux sur la RotaJET et chez d'autres fournisseurs nous l'ont confirmé. Un sécheur IR/TL à l'efficacité renforcée et un réenrouleur KBA accroissent les perfor-

mances. En plus d'un dispositif de réhumectation de la bande et d'un groupe vernis sont proposées aussi les options classiques des presses offset KBA comme le changement de bobine automatique et la logistique des bobines intégrée, inexistantes chez les concurrents. La KBA RotaJET atteint ainsi un niveau de productivité totalement inédit en impression jet d'encre à grande vitesse.

La nouvelle encre à pigments polymères RotaColor contribue à l'excellente qualité d'impression. En réduisant la pénétration des pigments dans le papier, elle permet une impression précise avec une

faible migration. En outre, elle élargit la gamme de papiers non traités imprimables. KBA a été le premier constructeur à utiliser la nouvelle encre en jet d'encre grand volume sur le salon Hunkeler Innovationdays. La qualité des livres et du journal événementiel quotidien imprimés en direct à cette occasion salon était remarquable. « Nous avons tenu les promesses faites à la drupa, déclare le chef de projet Oliver Baar. La KBA RotaJET est désormais prête à assurer la production au quotidien. » *Plus d'informations dans le prochain numéro.*

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Dans ce numéro

KBA

Éditorial 2

Offset feuilles

Nouvelle Rapida 105 longue à retraitation	4
Technologie Rapida chez Tien Wah Press	6
Melter Druck : QualiTronic avec Instrument Flight	8
KBA Latina déjà leader du marché	10
Nouvelle génération de sécheurs UV HR	12
Une Rapida 106 pour dfn! Kiel	14
« Mouton à cinq pattes »	16
Shave & Gibson : première Rapida 145 en Afrique du Sud	18
Les ténors indiens de l'emballage misent sur les Rapida	20
Rapida 205 géantes aux USA	22
Belgique : une solution KBA parfaite pour Leën	24
Rapida 106 pour Taisei à Tokyo	25
PSO-Match : un instrument précieux	26
Deschamps reste fidèle à la Rapida	28

Offset bobines

KBA C56 SG : les atouts du format à l'italienne 30

Presse

La septième Commander CL ira à Heilbronner Stimme	32
KBA Comet bientôt à Bagdad	33
Bonnier investit dans l'imprimé Commander CT chez Mayer & Söhne à Aichach	35
Grafica Editoriale avec CT heatset en format 5/2	36
Interview d'actualité : vernir avec la Cortina	38
Chine : Guiyang Daily signe pour une Commander CL	40

Spécialités

Encore des lignes MetalStar pour China Food Packaging	41
Impression jet d'encre thermique avec betaJET verso	42
Des cartes écologiques avec la Genius 52UV	43
Fabrication de cartes chez Syx Graphics en Belgique	44
Une Genius 52UV à Meissen, capitale allemande de la porcelaine	46

En bref 47



Claus Bolza-Schünemann
Président du directeur de Koenig & Bauer AG

À l'ère d'Internet, la qualité a toujours son prix

Chers clients et amis de notre société,

Voici dix mois déjà que la drupa a refermé ses portes. Elle a été un grand succès pour nous en particulier dans le domaine de l'offset feuilles et a contribué de manière décisive, en plus des ventes de machines spéciales qui se sont envolées, à permettre au groupe KBA de clôturer l'exercice 2012 avec un chiffre d'affaires en nette progression et le meilleur résultat consolidé de ces cinq dernières années. Les chiffres exacts seront présentés le 22 mars.

Du point de vue de nos actionnaires, le bénéfice avant impôts aurait certes pu être un peu plus élevé en comparaison avec les autres branches du secteur de la construction mécanique. Mais dans l'industrie graphique et la construction de machines d'impression, l'évolution du marché au cours des dernières années a conduit à considérer les chiffres d'affaires et plus encore les rendements avec une modestie nouvelle. KBA a d'ailleurs été le seul des quatre grands constructeurs de machines d'impression mondiaux à dégager systématiquement des bénéfices durant les quatre dernières années. Notre vaste programme de produits pour les marchés de volume que sont l'offset feuilles et bobines d'une part, et pour des marchés de niche comme l'impression de billets de banque, le marquage ou l'impression sur métal d'autre part, nous différencie de nos concurrents directs. En même temps que les inévitables coupes claires au niveau des capa-

cités et des coûts, notre diversification nous a aidés à traverser cette période difficile en restant bien plus stables que d'autres.

Pour autant, il ne peut encore être question de « business as usual ». Les turbulences économiques et politiques dans le Sud de l'Europe et d'autres parties du monde ainsi que les conséquences des mutations du paysage médiatique nous mettent – ainsi que nombre de nos clients – à rude épreuve. Les annonces de faillites ou de fermetures d'imprimeries ou d'entreprises du secteur des médias alimentent l'inquiétude des investisseurs. Une inquiétude qui se répercute aussi depuis des années sur nos carnets de commande, en particulier en ce qui concerne les rotatives. Pourtant, tout porte à croire que le journal ou le magazine imprimé peut, en tant que marque forte dans une zone géographique ou auprès d'un groupe cible, continuer à jouer un rôle important comme vecteur d'information et de publicité. Les points forts des médias imprimés de qualité sont leur haute crédibilité, leur impact publicitaire durable et un contenu vérifiable, élaboré par des professionnels. Combiner ces atouts avec ceux des médias en ligne – réactivité, actualité et interactivité –, tel est le défi à relever. Les codes QR ou AR dans les publicités et articles sur papier sont un exemple des passerelles qui peuvent être mises en place entre les deux mondes. Des concepts prometteurs existent. De nombreuses maisons d'édition sont

toutefois encore à la recherche de solutions mixtes et modèles d'entreprise financièrement viables car le choix du « pure play » ne fonctionne que rarement pour la presse écrite. Même des acteurs majeurs du commerce en ligne ont de plus en plus recours à l'imprimé pour fidéliser leur clientèle. Le rôle de l'imprimé évolue, mais ses multiples facettes sont bien vivantes. Nous tous pouvons, selon nos possibilités, contribuer à assurer sa pérennité.

À l'ère d'Internet, la qualité reste importante, mais elle a aussi son prix. Cela vaut aussi bien pour les contenus étayés par les recherches de journalistes professionnels et les campagnes de publicité durables que pour les imprimés haut de gamme ou les machines d'impression qui apportent à l'utilisateur de réels atouts et gains de productivité. Car au final, un prix bas n'est pas toujours avantageux ni synonyme de rentabilité économique. Notre secteur est bien placé pour le savoir. Trop souvent, privilégier le taux de charge à tout prix au mépris du rendement minimal nécessaire à toute activité aboutit à des faillites malgré des carnets de commande pleins, selon un scénario malheureusement bien connu.

Ce constat qui n'a rien de nouveau nous a incités, compte tenu de la hausse des coûts des matériaux, de l'énergie et d'approvisionnement, à annoncer au cours de la première semaine de février une augmenta-

tion des prix de nos presses offset feuilles de 2,5 % pour la mi-avril. Une décision qui, en plus des suppressions d'emplois massives de ces dernières années et de l'application d'un programme de réduction des coûts rigoureux, nous paraît légitime et nécessaire. KBA a présenté à la drupa les presses feuilles moyen et grand format les plus modernes et les plus productives sur le marché mondial à l'heure actuelle. Cette nouvelle génération de machines avec ses nombreux atouts en termes d'automatisation, de temps de calage et de processus en ligne ne saurait être bradée, même sur un marché pléthorique. Au final, la santé financière des fournisseurs va de l'intérêt des imprimeries, car c'est elle qui leur fournit les moyens de proposer les innovations dont le marché a besoin.

En espérant votre compréhension pour cette annonce plutôt inhabituelle dans le secteur des biens d'investissement, nous vous souhaitons une année 2013 riche en succès et nous réjouissons d'avance de la poursuite de notre coopération.

Claus Bolza-Schünemann



Vue pour la première fois à la drupa 2012, la Rapida 106, championne du monde du temps de calage, est entrée en service depuis chez Allied Printing Services en Nouvelle-Angleterre

Allied Printing Services investit dans une KBA Rapida 106 flexible

Un succès basé sur une technologie moderne et des valeurs communes

L'imprimerie américaine Allied Printing Services de Manchester, dans le Connecticut, a fait rentrer en novembre 2012 une Rapida 106 huit couleurs. Après avoir vu la machine en production pour la première fois lors de la drupa, la direction de l'imprimerie avait réalisé divers tests de production exigeants avant d'opter définitivement pour cette presse.

« Malgré une conjoncture difficile, Allied Printing Services continue à développer sa clientèle et à embaucher, déclare le président John Som-

mers jr. Nous sommes convaincus que nos investissements dans des équipements modernes seront vite rentabilisés. La Rapida 106 va nous

permettre de poursuivre sainement notre croissance. Il nous faut des capacités supplémentaires. De plus, la Rapida nous aide à étendre notre offre de services. »



De g. à dr. : John Sommers jr., président d'Allied Printing Services, Claus Bolza-Schünemann, président du directoire de KBA et Jonathan Kaufman, vice-président en charge du développement technologique d'Allied Printing Services, lors de la visite des ateliers

Les principaux arguments en faveur de la Rapida 106 ont été sa très grande souplesse en matière de supports, qui permet de passer aussi bien des papiers de 60 g/m² que du carton de 1000 g/m², le contrôle en ligne de la qualité par QualiTronic ColorControl, le repérage et le changement de plaques automatiques ainsi que la gâche moindre, le calage rapide et la consommation d'énergie réduite qui préservent l'environnement. « Jusqu'à présent, une trop grande variété de supports était critique pour nous, explique John Sommers. Il peut arriver qu'en une journée, nous ayons à im-

mer des travaux sur papier fin, puis des emballages sur carton fort. La Rapida 106 nous permet un changement rapide. Les délais de livraison sont un autre axe de différenciation. Avec la nouvelle machine, les temps de passage sont réduits, notamment grâce à la régulation en ligne de la qualité et à l'autoregistre. Il y a cinq ans, nous avons acheté trois presses offset feuilles d'un autre constructeur avec régulation de l'encre hors ligne. Par rapport à cela, la régulation en ligne est un grand pas en avant. »

« Après avoir analysé l'offre technologique du marché, nous avons eu le sentiment que KBA serait parfaitement à même de satisfaire nos exigences, poursuit John Sommers. Alors que d'autres constructeurs n'investissent visiblement pas assez dans le R&D, KBA vit pour ses utilisateurs. Nous avons été très honorés de la visite du président du directoire Claus Bolza-Schünemann chez nous. Il existe de nombreux parallèles entre nos deux entreprises. Toutes deux placent le client au cœur de leur activité, comprennent leurs clients et travaillent dur pour leur réussite. Ce sont toutes les deux des entreprises indépendantes qui jouissent d'une bonne santé financière. De plus, les connaissances techniques de Claus Bolza-Schünemann m'ont impressionné. »

Allied Printing Services a été fondée en 1949 et est aujourd'hui dirigée par la troisième génération de la famille propriétaire. En plus de l'impression, la plus grande imprimerie de labeur familiale de Nouvelle-Angleterre propose des solutions complètes à un grand nombre de clients répartis dans tout le pays, dans les secteurs de la pharmacie, de la distribution, des services financiers, ainsi qu'à des agences et entreprises de publipostage. Elle dispose à cet effet d'un parc de machines offset feuilles et bobines, de presses numériques ainsi que d'un important pôle reliure. Avec une surface de production de 26 500 m², Allied fait partie des 75 premières imprimeries des États-Unis.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Une version à retiration de la nouvelle Rapida 105 est également disponible pour l'impression 4/4 et 5/5

La version longue à retiration de la nouvelle KBA Rapida 105 a tout pour convaincre

Efficiace et rentabilité en impression 4/4 ou 5/5

En novembre 2011, KBA a présenté avec la Rapida 105 moyen format 72(74) x 105 cm une nouvelle presse offset feuilles très différente de la génération précédente. La nouvelle Rapida 105 est basée sur la même plateforme technique que la presse high-tech Rapida 106 qui imprime jusqu'à 20 000 f/h et constitue la référence en moyen format en termes de vitesse de production et de temps de calage. Avec son concept d'automatisation intelligente, les configurations et options d'équipement proposées et une vitesse d'impression maximale de 16 000 f/h (17 000 f/h avec le module high-speed), la Rapida 105, très appréciée dans le monde entier, correspond parfaitement au cahier des charges de nombreux imprimeurs au budget limité. Depuis la drupa 2012, elle est également commercialisée en version longue à retiration pour l'impression 4/4 ou 5/5. Par rapport aux machines d'autres constructeurs, qui continuent à utiliser des cylindres d'impression à simple développement sans dispositif de lavage, cette version s'avère supérieure en matière de transport des feuilles et de format de feuille maximal. Mais pas seulement.

Comme sur toutes les presses offset feuilles modernes, les cylindres d'impression et systèmes de transfert à double développement sont bien sûr de série sur la Rapida 105 à retiration. Et grâce au bâti de fond et aux groupes d'impression issus de la Rapida 106, la courbure lors du transport des feuilles est encore réduite. Les groupes d'encre à un seul flux et rouleaux surdimensionnés, très réactifs, sont eux aussi iden-

tiques à ceux de la Rapida 106 et réduisent la gâche. Les possibilités de pré-réglage à partir du pupitre, le fonctionnement très silencieux et le transfert des feuilles sans contact par le système Venturi, dont la plupart des machines comparables sont dépourvues, font de la nouvelle Rapida 105 une presse à retiration idéale même avec des grammages élevés. Ses pinces universelles s'adaptent sans réglage aux différents supports. Et bien

entendu, tous les registres sont réglables à distance via le pupitre ErgoTronic, voire contrôlés et corrigés automatiquement par ErgoTronic ACR.

Retournement Rapida 106 inside

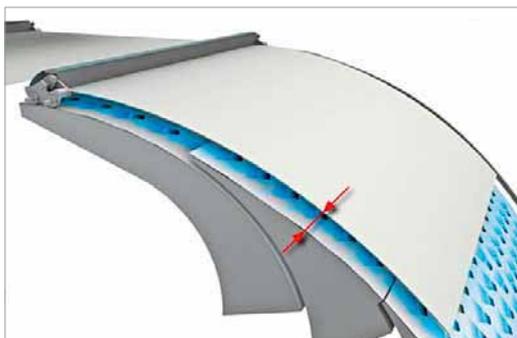
Le système de retournement à trois tambours de la Rapida 105 qui imprime jusqu'à 14 000 f/h en retiration est le même que celui de la Rapida 106 qui atteint en recto-verso une vitesse de 18 000 f/h. Il existe

donc encore des réserves. Un repérage parfait en retiration est garanti pour une large gamme de supports. La conversion entièrement automatique de l'impression en ligne au recto-verso ou inversement nécessite à peine deux minutes. Le système Venturi empêche aussi les contacts entre le support d'impression et les éléments de la machine avant la zone d'impression. Les éléments mécaniques de guidage ne sont nécessaires que pour le carton.

Les jackets sur les cylindres d'impression après le retournement permettent d'obtenir la même qualité des deux côtés de la feuille. Les tôles du cylindre sont dotées d'un revêtement anti-marques. Les ventouses tournantes du tambour de regroupement tendent le bord arrière de la feuille lors du retournement. Le passage des feuilles sous le tambour de retournement et dans la rampe de montée des feuilles peut être surveillé au moyen d'un système vidéo pour un réglage précis de l'air. Toutes les valeurs réglées pour le transport des feuilles du margeur à la réception peuvent être enregistrées et réutilisées comme pré-réglages pour des travaux similaires.



La Rapida 105 fait appel au même système moderne de retournement à trois tambours que celui de la presse haut de gamme Rapida 106



Réception AirTronic avec transport des feuilles par système Venturi

Efficacité accrue grâce à l'automatisation intelligente

En termes de rapidité du changement de travail, les Rapida 105 longues à retiration possèdent un atout de taille avec les changeurs de plaques FAPC entièrement automatiques en option. En cinq minutes et demi environ, toutes les plaques des huit ou dix groupes peuvent ainsi être remplacées – mise à zéro des registres incluse.



Une solution propre et rapide : les barres de lavage CleanTronic à tissu



Le pupitre ErgoTronic ultramoderne de la Rapida 105 avec systèmes de mesure intégrés

KBA CleanTronic permet un lavage rapide avec des programmes pré-sélectionnables en fonction des caractéristiques du travail effectué. Au lieu des brosses, fragiles, utilisées sur certaines machines, ce système fait appel à un tissu sec ou préimbibé en rouleaux. Bacs de collecte et système de recyclage des détergents usagés sont supprimés sur la Rapida 105, et un rouleau de tissu suffit pour environ 200 cycles de lavage. Facile à utiliser, KBA CleanTronic permet de gagner jusqu'à trois minutes par rapport aux systèmes à brosse. Le lavage en parallèle accélère le changement de travail. En plus du lavage combiné du cylindre de blanchet et d'impression par la barre de lavage oscillante sont proposés un laveur multi-détergents (CleanTronic Multi) pour l'alternance entre

différents types d'encre et un module de sécurité pour l'impression UV, qui supprime les délais d'attente avant le lavage en mode UV. De plus, la fonction « Prénettoyage » élimine l'encre résiduelle des plaques d'impression et blanchets, réduisant ainsi la durée du lavage et la consommation de tissu.

En fonction du type de travaux réalisés, l'exploitant de la Rapida 105 pourra opter pour différents systèmes de lavage KBA VariDry (IR/TL, UV, UV HR). L'option VariDryBLUE offre une efficacité énergétique et une durabilité maximales. La commande du sécheur est toujours couplée à la température de pile. Les différents modules de séchage peuvent être interchangeables sans outils entre les différents compartiments, de même que les lampes.

Dans la réception, le transport ingénieux des feuilles sur coussin d'air par système Venturi autorise des vitesses élevées même avec des matériaux sensibles. Les cylindres d'aspiration à zone d'aspiration préliminaire et vitesse réglable ralentissent les feuilles avec précision de manière à former une pile parfaite. Le dosage de la poudre est adapté à la vitesse d'impression et au format.

Presque entièrement pré-réglable

Un autre point fort de la nouvelle Rapida 105 est son pupitre. Toutes les commandes sont exécutables à partir de l'écran tactile. La commande par menu est logique et intuitive. Les fonctions de pré-réglage, disponibles d'un bout à l'autre de la machine, sont centralisées sur le pupitre ErgoTronic

moderne. L'écran mural grand format permettant la visualisation des réglages de la machine constitue une nouveauté. Le programme de changement de travail JobAccess exécute automatiquement toutes les opérations de calage par simple pression sur un bouton. Le pupitre intègre un module de télémaintenance, le système de gestion de la production KBA LogoTronic ainsi que sur demande des systèmes de mesure sophistiqués tels qu'ErgoTronic ColorControl (mesure densitométrique et Lab) ou ErgoTronic ICR (correction du registre).

De véritables nouveautés

Avec ses solutions techniques issues en grande partie de la presse haut de gamme Rapida 106, la nouvelle Rapida 105 à retiration se distingue radicalement des générations précédentes. Il ne s'agit pas du simple ajout d'un nouveau margeur, d'une nouvelle réception ainsi que de diverses améliorations techniques et visuelles à une construction de base éprouvée depuis plusieurs dizaines d'années. La nouvelle Rapida 105 est une presse offset feuilles moderne à tout point de vue. Il ne vous reste qu'à vous en convaincre par vous-même !

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Rapida 105 / Points forts

Équipement

DriveTronic Feeder
Surveillance automatique de la marge
Guide latéral pneumatique
Châssis et bâti de fond
Transport des feuilles, paliers et pinces
Retournement
Groupe d'encre
Changeur automatique de plaques FAPC
CleanTronic
Réception high-line AirTronic

Job Access

Avantages pour l'utilisateur

Exclusivités : entraînements individuels par servomoteurs
Cinq systèmes intelligents de surveillance des feuilles
Guide latéral pneumatique de la Rapida 106
Très robustes : bâtis de fond et latéraux monobloc
Identiques à la Rapida 106
Identique au retournement de la Rapida 106
Identique au groupe d'encre de la Rapida 106
Système fiable et rapide
Système de lavage combiné pour cycles de lavage simultanés
Conçue pour jusqu'à 18 000 f/h, transport des feuilles par système Venturi
Programme de changement de travail par simple pression sur un bouton



Centre économique important, la ville de Johor Bahru, en Malaisie, est reliée par une voie express à Singapour, distante de quelques kilomètres seulement



Sur le site de TWP à Johor Bahru, la production est dominée par les livres, en particulier les livres pour enfants

Tien Wah Press Pte Ltd (TWP) à Johor Bahru, Malaisie

Après la grande Rapida 142, une Rapida 106 version longue chez TWP

Implantée à Singapour, la société Tien Wah Press Pte Ltd (TWP) qui appartient au japonais Dai Nippon Printing, a mis en service en décembre 2012 sur son site de Johor Bahru (Malaisie) une Rapida 106 dix couleurs à retiration très automatisée avec tour de vernissage. Tout juste un an avant l'entrée en production de la championne du monde du temps de calage en moyen format, c'est une Rapida 142 cinq couleurs qui avait été rentrée sur le même site de production de cet imprimeur réputé dans le secteur du livre.



La nouvelle KBA Rapida 106 dix couleurs à retiration est la deuxième presse KBA installée en très peu de temps sur le site de TWP à Johor Bahru

La satisfaction apportée par la grande Rapida, exploitée en plusieurs équipes, a bien entendu pesé dans la décision de cet imprimeur et éditeur réputé bien au-delà des frontières de l'Asie en faveur de la Rapida 106 longue moyen format. L'accroissement de la productivité et de la qualité qu'elle a permis est le fondement de la collaboration future de KBA avec les autres sites de TWP.

TWP – un grand nom de l'impression de livres

La société mère TWP Pte Ltd est connue depuis plus de 75 ans dans le secteur pour ses livres haut de gamme, imprimés pour des éditeurs prestigieux du monde entier. Fortement tournée vers l'exportation, elle travaille essentiellement pour des clients étrangers et dispose d'agences commerciales à Singapour et en Malaisie ainsi que de représentants à New York, San Francisco, Londres, Paris et Sydney.

Fondé il y a une vingtaine d'années, le site très moderne de TWP à Johor Bahru, en Malaisie, emploie



Stefan Segger (Managing Director KBA Asia Pacific), Jürgen Veil, directeur du marketing offset feuilles chez KBA et le responsable des ventes Charles Ang (de g. à dr.) sur la Rapida 142 de TWP



La réception de la machine high-tech est elle aussi très largement automatisée



Les changeurs automatiques de plaques FAPC permettent un changement de travail rapide



L'un des points forts de la Rapida 142 de TWP est la logistique des piles entièrement automatique – ici sur le margeur

aujourd'hui plus d'un millier de personnes. L'imprimerie est notamment spécialisée dans les livres pour enfants et les produits de librairie, auxquels s'ajoutent des emballages et imprimés pour le marché local.

Une confiance justifiée

À l'issue d'une analyse approfondie du marché et de visites d'installations de référence en Europe, la direction du groupe TWP avait tout d'abord opté en 2010 pour une

KBA Rapida grand format. Une décision dont se félicitent aujourd'hui les responsables de la centrale de TWP à Singapour et les directeurs de projet du site de Johor Bahru.

La forte automatisation de la Rapida 142 et de la nouvelle Rapida 106 dix couleurs permet une réduction considérable du temps de calage et un gain de productivité énorme, en particulier grâce au changement de travail largement automatisé et au confort apporté par la logistique des piles au margeur et à la réception. L'assurance-qualité avec DensiTronic Professional et QualiTronic ColorControl contribue à une production constante de haute qualité.

« Notre confiance dans la technologie et le SAV de KBA s'est avérée justifiée et nous donne un sentiment de sécurité. Les deux machines fournissent une qualité très élevée et notre production a atteint grâce à elles un niveau inédit en termes de temps de passage et de souplesse. Nos clients sont très exigeants pour leurs travaux et nous devons impérativement leur proposer les technologies les plus modernes. »

Équipement complet pour une qualité et des performances maximales

La Rapida 142 rehaussée de 420 mm dispose, en plus de ses cinq groupes d'impression dotés de changeurs automatiques de plaques FAPC, d'une tour de vernissage, d'une double sortie rallongée avec sécheur VariDry IR/TL et du module carton CX pour les supports à fort grammage.

La Rapida 106 longue à retraiton est équipée entre autres d'entraînements distribués pour le changement simultané des plaques DriveTronic SPC, de laveurs automatiques mixtes CleanTronic, de l'autoregistré ErgoTronic ACR et de LogoTronic Professional pour la gestion des données du flux de production. En plus de l'acquisition de ces deux presses, TWP a également conclu avec KBA un contrat d'assistance pour plusieurs années.

Gerhard Renn
martin.daenhardt@kba.com



La KBA Rapida 106 installée en 2011 est équipée du système de mesure et de régulation des couleurs KBA QualiTronic ColorControl associé à System Brunner Instrument Flight



Klaus-Dieter Marquart (au premier plan) étudie avec Daniel Würzler, directeur de System Brunner AG, les différentes stratégies de régulation d'Instrument Flight

KBA QualiTronic avec System Brunner Instrument Flight chez Melter Druck

Instrument Flight avec balance des gris : un atout décisif

Depuis 2006, Melter Druck met en œuvre avec System Brunner Instrument Flight un système de mesure et de régulation des couleurs en ligne – mais en offset bobines. Le respect des couleurs dans la pratique quotidienne et la fiabilité de cette solution ont incité l'imprimeur à employer Instrument Flight également en offset feuilles, en tant qu'extension de KBA QualiTronic ColorControl sur une KBA Rapida 106.

Le groupe Melter de Mühlacker près de Pforzheim emploie près de 300 personnes. L'entreprise fondée en 1912 s'est fait une spécialité de la production de campagnes de publipostage complètes, avec des imprimés publicitaires dont les textes et visuels sont personnalisables et pour lesquels diverses formules d'ennoblissement sont proposées.

Pour ces travaux généralement réalisés à partir des concepts et données d'agences publicitaires, elle dispose d'un parc offset bobines (deux Web-8 et deux M-600 de Heidelberg-Harris et Goss), offset feuilles (KBA Rapida 106) et numérique (couleur et N&B) ainsi que de nombreux équipements pour l'ennoblissement en ligne et hors ligne, le façonnage, l'encartage et la mise sous enveloppe. En 2012, la Fédération allemande du marketing relationnel a une nouvelle fois décerné à Melter son label dans

les domaines du traitement des données, du publipostage et de la gestion des commandes. Et comme le prouve Melter Druck en heatset avec une installation thermique de post-combustion de KBA Metal-Print, investir pour économiser de l'énergie permet aussi de gagner de l'argent. Par ailleurs, plus de 1 000 m² de panneaux solaires contribuent à l'amélioration de son bilan écologique.

Régulation de l'encre avec priorité à la balance des gris en heatset dès 2006

Les deux Heidelberg-Harris M-600 installées en 1996 et 2001 ont été équipées fin 2006 de Color Control System (CCS) de QuadTech, Inc., associé au logiciel System Brunner Instrument Flight. Le processus d'impression est depuis régulé sur les deux rotatives 16 pages par Instrument Flight avec priorité à la balance des gris. « Depuis, les

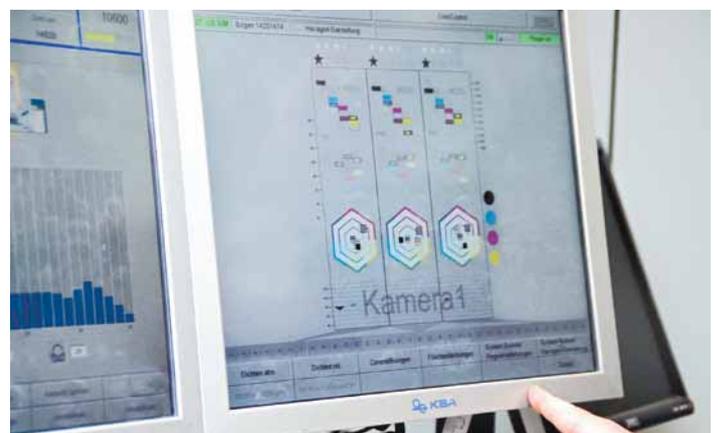
M-600 n'ont plus donné lieu à des réclamations liées à des problèmes de couleur », confirme le directeur technique Klaus-Dieter Marquart.

La société System Brunner AG de Locarno commercialise Instrument Flight depuis 1991 comme solution en ligne pour presses offset feuilles. Fruit de deux ans de R&D avec QuadTech, Instrument Flight

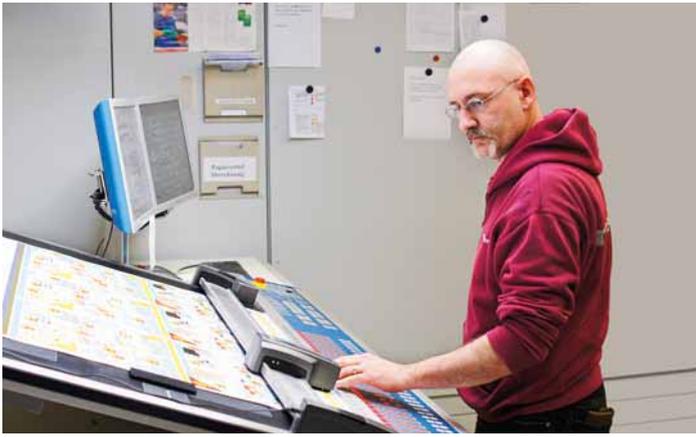
est disponible depuis 2000 également pour l'offset rotatif – il s'agit du premier système de régulation de l'encre en ligne pour l'impression offset au monde. Le système de mesure utilisé à l'époque par QuadTech est un densitomètre en ligne à balayage transversal, comme celui de Melter. QuadTech propose désormais également un spectrophotomètre en ligne.



Les deux écrans tactiles affichent, à droite, Instrument Flight Balance Navigator avec ses diagrammes colorimétriques en hexagone, et, à gauche, les coulisseaux, avec les recommandations pour le lavage des blanchets



Analyse Instrument Flight avec diagramme hexagonal et classement 5 étoiles de la qualité – blanc pour la qualité standard, noir pour le niveau d'optimisation en cours



Le conducteur Andreas Bayer procède à l'étalonnage colorimétrique de la caméra de mesure de ColorControl sur le pupitre en mesurant des bandes de contrôle externe

Que signifie priorité à la balance des gris ?

La balance des couleurs définit le rapport entre les encres primaires dans toutes les plages de tonalité, tandis que la balance des gris définit la balance des couleurs dans l'axe des gris. Instrument Flight permet d'opter pour la priorité à la balance des gris, plus précise que la régulation à partir des densités d'aplat. En effet, la priorité aux aplats se base sur l'analyse des quatre densités d'encrage des tons pleins CMJN, mais ne tient pas compte des informations de valeur tonale définies dans Process-Standard.

La priorité à la balance des gris, en revanche, régule en plus les différentes densités d'aplat à partir de plus de 30 variables de processus déterminantes pour l'impression, mesurées sur une bande de contrôle – engraissement du point en CMJN et zones de balance des gris trichromiques dans les tons moyens et aplats inclus. Cette

méthode est plus efficace étant donné que 90 % des différences de couleur sont dues à des variations tonales au niveau des points de trame lors de l'impression combinée d'encres transparentes. Une régulation de l'encrage visant à maintenir la constance des aplats ne sera donc judicieuse que pour atteindre la plage d'encrage souhaitée avant de recourir à la régulation de la balance des gris. Un détail souvent négligé par les détracteurs.

L'expertise de System Brunner ne se limite pas à la multitude des paramètres pris en compte. Ce sont l'analyse et la pondération des critères qui sont décisifs. Même les priorités varient : chez Melter, la priorité à la balance des gris optimale en heatset ne correspond pas à une régulation de la balance des gris à 100 %, mais à 60 % de balance des gris contre 40 % d'engraissement des couleurs séparées. En offset feuilles, la priorité à la balance des gris optimale correspond à un panachage différent.

Rapida 106 avec automatisation intelligente

En novembre 2011, une KBA Rapida 106 cinq couleurs plus vernis a remplacé la machine d'un concurrent. Le sécheur VariDry hautes performances situé dans la sortie rallongée peut être équipé de lampes UV en cas d'utilisation occasionnelle de vernis UV. Le margeur DriveTronic Feeder entièrement pré-réglable et la marge sans guide latéral DriveTronic SIS élargissent l'éventail des supports imprimables. En raison des tirages élevés dans le domaine



Champs de mesure pour Instrument Flight sur la Rapida (en haut, maintenant aussi 3 x 3 mm), bandes System Brunner pour QuadTech CCS en heatset (en bas)

Pour en savoir plus : www.melter.de

du publipostage, c'est le changeur de plaques automatique FAPC qui a été retenu plutôt que le changement des plaques synchronisé avec entraînements individuels DriveTronic SPC.

L'assurance-qualité jouant un rôle crucial dans une imprimerie certifiée PSO, Klaus-Dieter Marquart a opté pour la configuration KBA QualiTronic ColorControl avec System Brunner Instrument Flight. « Après notre expérience positive en offset rotatif, nous voulions absolument avoir Instrument Flight également sur la Rapida, explique-t-il. Avec les différents papiers que nous utilisons, qui ont tous leurs propres caractéristiques d'imprimabilité, Instrument Flight est la seule solution envisageable. Seule la régulation de la balance des gris peut stabiliser la tendance à l'engraissement du point très sensible des papiers en réagissant de façon optimale aux variations de la consommation de liquide de mouillage et d'encre, de sorte que même un œil exercé distingue à peine les variations du processus. » En heatset, Instrument Flight fonctionne avec des papiers de 28 à 250 g/m² et le directeur technique n'en attend donc pas moins sur la Rapida.

Depuis peu, System Brunner a mis en place une « bibliothèque de papiers » dans laquelle le conducteur enregistre les combinaisons papier-encre sous la forme de fichiers d'étalonnage personnalisés. Si le papier est réutilisé pour une remise sous presse, il suffit de charger le fichier d'étalonnage correspondant

pour que la caméra de mesure colorimétrique en ligne fournisse immédiatement des résultats de mesure largement calibrés.

Une philosophie identique – deux approches différentes

Le principe appliqué par Instrument Flight pour la mesure et régulation de la couleur en ligne est identique en offset feuilles et bobines ; toutefois, la mise en œuvre est différente du fait de la technologie de la Rapida. La différence la plus marquante réside dans le type de système de mesure : tandis qu'en offset bobines, le densitomètre ou le spectrophotomètre en ligne fournit des valeurs de mesure absolues, un calibrage spectrophotométrique externe de la caméra de QualiTronic ColorControl est nécessaire sur les presses feuilles pour obtenir la qualité de mesure et de régulation maximale. Sur les bandes de contrôle, la caméra colorimétrique de la Rapida requiert des zones de mesure légèrement plus grandes que QuadTech Instrument Flight en heatset.

Autre différence : sur les rotatives, la mesure est effectuée après le sécheur ; sur les presses feuilles, avant le sécheur final, sur feuille humide. Instrument Flight doit par conséquent tenir compte sur la Rapida de la dérive des valeurs de densité et CIELAB lors du séchage.

En outre, sur les presses offset feuilles en ligne, la poudre déposée sur le recto peut s'accumuler sur le verso au second passage. L'impression semble alors plus « pointue », ce qui incite le conducteur comme le système de régulation à trop forcer la densité. System Brunner a par conséquent mis au point un algorithme supplémentaire évitant un surencre et permettant de conserver malgré tout un bon équilibre général.

« KBA propose avec l'option Instrument Flight pour la Rapida une technologie hors pair », constate Klaus-Dieter Marquart. Quiconque est conscient comme lui de l'importance de ces subtilités ne pourra que lui donner raison.

Dieter Kleeberg
steven.flemming@kba.com, DWuergler@systembrunner.ch



Klaus-Dieter Marquart, directeur technique chez Melter Druck



Nouvelle filiale KBA à Mexico

KBA Latina SAPI de CV, déjà leader du marché au Mexique

Avec KBA Latina SAPI de CV, dont le siège principal se trouve à Mexico, KBA dispose d'une nouvelle filiale en Amérique latine. Le lancement de KBA Latina a été un succès : de nombreux projets étant déjà en cours avant même sa création officielle en août 2012, la plus jeune des filiales de KBA a pu enregistrer dès sa première année d'exercice un nombre de commandes record avec 47 groupes d'impression pour le Mexique, et se positionner ainsi en tête des nouvelles installations sur ce marché en plein essor.

Le secteur de l'emballage en particulier, dans lequel KBA est très présent depuis plusieurs dizaines d'années, a contribué au démarrage réussi de la nouvelle filiale, mais les grandes imprimeries de labeur misent elles aussi sur les atouts technologiques et la productivité des Rapida et délaissent les autres constructeurs allemands pour KBA.

Les ténors de l'emballage investissent dans des Rapida

Les nouveaux investissements dans des machines KBA ultramodernes par des acteurs majeurs de l'emballage, comme Graphic Packaging/Altivity à Queretaro, Smurfit Kappa à Mexico ou Aluprint à San Luis Potosi, y sont pour beaucoup. Autrefois cantonné à la sous-traitance, le Mexique est en train de rattraper son retard au niveau technologique. En témoigne par exemple la forte automatisation des deux KBA

Rapida 145 grand format livrées (sept couleurs chacune, avec vernis/double vernissage) et d'une presse moyen format Rapida 105 commandée (également avec sept couleurs et groupe vernis), qui intéresse notamment les entreprises moyennes.

Les spécialistes du labeur optent eux aussi pour KBA

En plus de spécialistes renommés de l'emballage, des imprimeurs labeur de premier plan comme Grupo Espinosa à Mexico ont opté en 2012 pour des presses KBA neuves suréquipées. Apolo et Ingramex, deux entreprises appartenant à Espinosa, ont mis en service en 2012 deux nouvelles lignes Rapida 106 (six et quatre couleurs). Les exclusivités de la nouvelle gamme Rapida 106 qui imprime 18 000 feuilles en recto-verso avec temps de calage minimal grâce au changement entièrement automatique des

plaques et à Flying JobChange ont convaincu ces anciens clients d'un autre grand constructeur allemand des atouts de la technologie KBA.

KBA a également profité de l'effondrement du groupe manroland début 2012. Des utilisateurs exclu-



Le gérant Stefan Deuster (4^e de g.) dirige avec le directeur commercial Mirko Straub (7^e de g.) et le responsable SAV Sebastian Vogt (6^e de g.) la filiale KBA Latina SAPI de CV à Mexico, qui a enregistré d'excellents résultats dès ses débuts

En mai 2012 à la drupa, Stefan Deuster (2^e de dr.) et le directeur commercial Offset feuilles, Ralf Sammeck (à dr.), ont officialisé la mise en place de la nouvelle agence commerciale KBA Latina à Mexico. En plus du Mexique, celle-ci couvrira le Venezuela, la Colombie, l'Équateur, le Pérou et la Bolivie. Également sur la photo, le directeur commercial de KBA Latina Mirko Straub (à g.) et le directeur des ventes KBA responsable de l'Amérique latine, Jan Drechsel (2^e de g.)

sifs de presses manroland comme l'imprimeur d'emballages Imprenta Richi à Mexico sont passés chez KBA (Rapida 75 cinq couleurs avec vernis).

L'objectif : un service clientèle complet

Ce succès considérable sur le marché requiert également une organisation professionnelle du SAV local, lui aussi assuré par KBA Latina. Pour l'équipe de techniciens expérimentés, l'enjeu est de maintenir le niveau de production et de productivité optimal des installations high-tech durant la totalité de leur cycle de vie – en proposant des contrôles préventifs, une disponibilité maximale et une logistique des pièces détachées parfaitement rodée, la formation continue des opérateurs ainsi qu'un conseil et des instructions pour l'utilisation des consommables.

« Nos clients mexicains doivent bénéficier d'un SAV de la même qualité que celui offert à un conducteur KBA en Allemagne », estime le responsable SAV, Sebastian Vogt. Un objectif ambitieux mais nécessaire car le secteur graphique n'échappe pas à la mon-

Le groupe Espinosa, dont le siège central se trouve à Mexico, a été fondé en 1952 et comprend aujourd'hui les sociétés Litografica Ingramex, Ediciones Pegaso, Editorial Ultra, Impresora Apolo et Ultradigital. Sous la direction des frères Gabriel, Alejandro et Enrique Espinosa, l'entreprise familiale qui emploie actuellement près de 700 salariés est devenue l'un des principaux groupes d'édition et d'impression pour les livres, revues, catalogues et autres imprimés commerciaux.

Avec six rotatives labeur KBA installées depuis les années 1970, le groupe Espinosa fait partie des principaux clients KBA en Amérique latine dans le secteur de l'offset bobines. Pour les presses feuilles, le groupe faisait jusqu'à présent appel à un autre constructeur allemand. Lors de son dernier investissement, les exclusivités de la gamme Rapida 106 avec 18 000 feuilles en recto-verso ainsi qu'un temps de calage minimal grâce au changement entièrement automatique des plaques et Flying JobChange l'ont incité à opter pour KBA également en offset feuilles. En novembre et décembre 2012, deux nouvelles Rapida 106 ont ainsi été installées chez Apolo et Ingramex, deux sociétés du groupe Espinosa, et sont déjà entrées en service. Pour la plus grande satisfaction de leurs exploitants.



Après les essais de réception réussis des deux lignes KBA Rapida 106 chez Grupo Espinosa (de g. à dr.) : Mirko Straub, directeur commercial KBA Latina, Gabriel Espinosa, propriétaire de Grupo Espinosa, et Stefan Deuster, gérant de KBA Latina

dialisation de l'industrie. « Les groupes agroalimentaires, pharmaceutiques ou cosmétiques locaux – c'est-à-dire les clients de nos clients – exportent leurs produits du Mexique vers le monde entier, principalement vers les USA. Les matériaux d'emballage doivent être conformes aux standards de qualité internationaux, d'où des exigences technologiques élevées envers nos machines et leur disponibilité », ajoute le directeur commercial Mirko Straub. C'est que KBA, fidèle à son slogan „KBA: People & Print“, ne se contente pas de revendiquer le leadership technologique mais entend offrir à ses clients des services techniques et commerciaux alliant professionnalisme maximal et proximité.

KBA Latina se conçoit donc comme un „full-service-provider“ et propose, par le biais de représentations dans le domaine du prépresse et de la finition, des solutions complètes sur mesure pour l'ensemble de la chaîne graphique. KBA Latina offre par ailleurs à ses clients un conseil complet pour le financement de leurs nouveaux investissements.

Une équipe expérimentée dirigée par Stefan Deuster

KBA Latina est dirigée par Stefan Deuster, présent depuis 1985 dans le secteur graphique en Amérique

latine et ancien président de Ferrostaal Mexique et du groupe manroland Latina. Avec ses collègues Mirko Straub et Sebastian Vogt, il a mis sur pied une équipe de SAV et service expérimentée. Forte aujourd'hui de 17 techniciens, elle est appelée à se développer au fil des succès enregistrés par la société.

Responsabilité également pour d'autres pays latino-américains

À partir du Mexique, KBA Latina couvrira également un vaste secteur comprenant le Venezuela, la Colombie, l'Équateur, le Pérou et la Bolivie. L'ouverture d'autres agences commerciales et SAV dans la zone andine, où les bons résultats économiques généraux représentent aussi pour KBA un potentiel de croissance exceptionnel, est prévue dans le courant de l'année. Stefan Deuster affiche clairement son ambition : « Nous voulons devenir le n° 1 des fournisseurs de l'industrie graphique dans l'ensemble de notre région. Nous sommes une entreprise solide, financièrement saine, nous sommes leader technologique et possédons une équipe de professionnels très expérimentés. Cela se reflète dans la confiance que nous accordons notre clientèle et nous permettra de nous imposer sur le long terme. »

Klaus Schmidt
 stefan.deuster@kba.com



Formation des conducteurs de Grupo Espinosa sur la nouvelle Rapida 106 SIS SPC-4 SW2 FAPC par l'instructeur KBA Jörg Lindner (3^e de g.) avec Mirko Straub, directeur commercial de KBA Latina (à g.), Stefan Deuster, gérant de KBA Latina (2^e de g.) et Sebastian Vogt, responsable SAV KBA Latina (à dr.)



Les conducteurs d'Espinosa posent fièrement devant leur nouvelle Rapida 106 six couleurs avec retournement après le premier groupe en compagnie de Stefan Deuster, gérant de KBA Latina (à g.), Mirko Straub, responsable des ventes (devant à droite) et David Torres, chef de produit (au fond à droite)

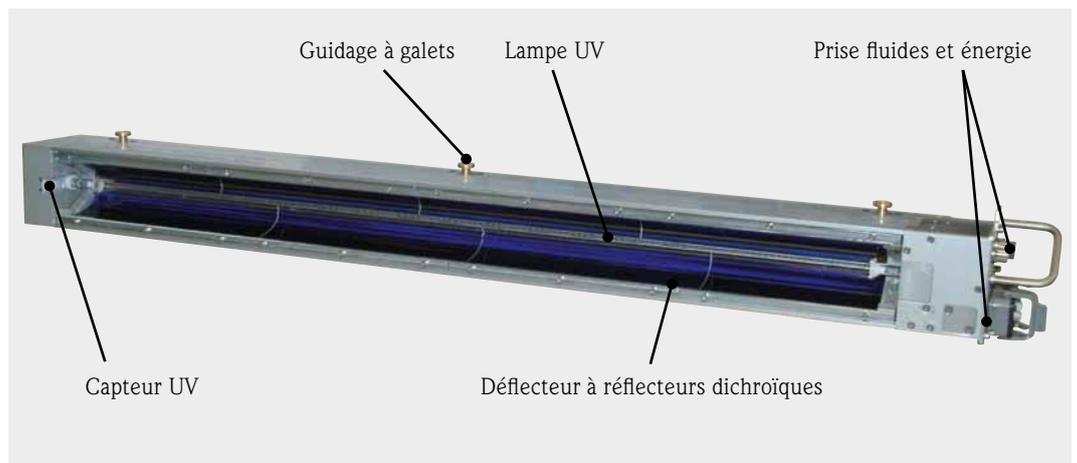
Nouvelle génération de sècheurs KBA

Aux sècheurs UV HR déjà disponibles s'ajouteront bientôt les sècheurs UV LED

KBA a mis au point ces dernières années une nouvelle génération de sècheurs UV maison destinés à réduire la consommation d'énergie, nécessaires notamment pour l'UV à haute réactivité (UV HR). Cette nouvelle génération de sècheurs est mise en œuvre depuis 2011/12 dans la Rapida 145 et depuis 2013 également dans la Rapida 105, Rapida 106 et la toute nouvelle Rapida 164.

Le module UV du nouveau sécheur de KBA a été entièrement repensé. Il se distingue radicalement de la génération précédente :

- La conception de la nouvelle géométrie des réflecteurs repose sur des simulations du rayonnement en 3D et des essais pratiques très complets. La réduction du rayonnement diffusé et l'amélioration de la focalisation permettent de réaliser jusqu'à 20 % d'économies d'énergie. De plus, la chaleur introduite dans la presse est réduite de 30 %, ce qui est particulièrement appréciable avec des supports sensibles à la température.
- Les lampes utilisées sont des lampes UV standard ou bien dopées au gallium ou au fer. Le module UV peut être codé en conséquence, le dopage étant alors indiqué sur le pupitre.
- Un capteur UV disponible en option pour le module UV indique sur le pupitre le pourcentage d'usure de la lampe UV. L'opérateur de la machine peut ainsi remplacer la lampe UV dès qu'un seuil minimal est dépassé et surveiller indirectement la qualité du séchage.
- Autre caractéristique distinctive des nouveaux sècheurs UV : les ballasts électroniques, qui remplacent les transformateurs



Le nouveau module de séchage UV de KBA

utilisés jusqu'à présent. Grâce à leur rendement supérieur, ils permettent entre autres de réduire l'encombrement des armoires de commande de la presse offset feuilles. De plus, ils stabilisent le fonctionnement des lampes dopées et raccourcissent le temps de rallumage.

- Certaines caractéristiques qui ont fait leurs preuves sur les sècheurs UV de la génération précédente ont été conservées. Un même module UV peut ainsi être positionné à différents endroits et utilisé comme sécheur intergroupes entre les groupes d'impression, dans la tour de séchage et dans la sortie. Dotées de raccords enfichables, les

lampes UV sont facilement interchangeables. Les réflecteurs à nano-revêtement sont également faciles à remplacer. Le nombre d'heures de service de la lampe UV est indiqué sur le pupitre. Si l'option capteur UV n'a pas été retenue, le remplacement des lampes sera effectué en fonction du nombre d'heures de service.

Principe UV HR

Le sécheur UV HR de KBA fait appel aux modules UV conventionnels de la nouvelle génération. Seules les lampes UV sont dopées spécialement pour l'UV haute réactivité. En UV HR, un seul module UV est utilisé pour chaque côté de

la feuille imprimée, chacun assurant le séchage de quatre couleurs. La figure 2 montre l'emplacement des sècheurs UV HR sur une presse offset feuilles KBA à retournement.

Résultats du durcissement par UV HR

L'UV HR permet, à consommation d'énergie égale, d'obtenir un meilleur durcissement qu'un sécheur UV conventionnel, ou bien un résultat identique avec moins d'énergie. Ceci est rendu possible par les encres haute réactivité et les lampes UV à dopage spécial associées à la nouvelle génération de sècheurs UV de KBA. KBA a analysé le durcissement en effectuant des tests d'impression très poussés. La figure 3 met en évidence

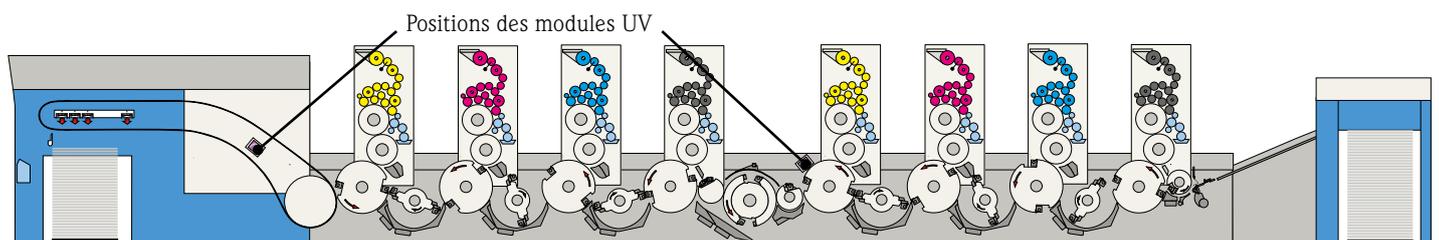


Figure 2 : KBA Rapida 106 avec retournement pour l'impression 4/4 avec module UV HR avant le retournement ainsi que dans la rampe de montée des feuilles de la sortie. La puissance entre 80 et 200 W/cm peut être réglée sur le pupitre

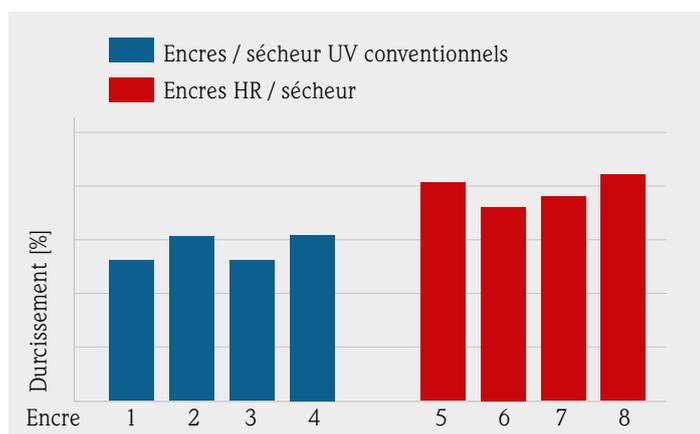


Figure 3 : Comparaison des résultats de durcissement

l'amélioration du durcissement par l'UV HR.

Un module UV HR dans la rampe de montée des feuilles ne peut toutefois pas remplacer un sécheur final UV conventionnel composé de trois modules UV. Ce qui n'empêche pas pour autant certains concurrents de le suggérer dans leur publicité. L'emploi d'encres UV haut de gamme est impérative pour un durcissement suffisant en UV HR.

L'utilisation de l'UV HR avec un seul module UV par côté de feuille à la place d'une presse UV conventionnelle est toutefois déconseillée. En effet, les encres spéciales et vernis employés pour les imprimés haut de gamme en particulier nécessitent généralement pour leur durcissement la mise en œuvre de plusieurs modules UV. Le durcissement du noir et du blanc couvrant est souvent lui aussi délicat. Pour le vernis, il peut être intéressant, voire nécessaire, de rallonger le parcours de séchage en prévoyant une sortie rallongée.

Pour réduire la consommation d'énergie, il est toutefois possible d'utiliser des lampes et encres UV

HR dans un sécheur UV conventionnel KBA.

UV HR pour le labeur

En labeur, équiper une presse offset feuilles pour l'UV HR est d'abord synonyme d'investissements supplémentaires pour le sécheur. De plus, la consommation d'énergie de la presse augmente par rapport à la production avec des encres conventionnelles. À pleine puissance, soit 200 W/cm, elle équivaut en moyen format à 21 kW environ par côté de feuille. Les encres UV elles-mêmes, et a fortiori les encres UV HR, sont nettement plus chères que les encres conventionnelles.

Par rapport aux encres UV classiques, les encres UV HR affichent généralement une meilleure efficacité énergétique grâce à l'utilisation de photo-initiateurs plus concentrés ou de meilleure qualité. En règle générale, la réduction de la facture énergétique compense le surcoût des encres UV HR par rapport aux encres UV classiques.

De nombreux fabricants d'encre, comme Zeller+Gmelin, Jänecke+Schneemann, Toyo et Toka, proposent désormais des

encres spécialement adaptées aux lampes UV HR, qui permettent de tirer parti des avantages d'un système UV HR. À cet égard, il convient de noter que les spécificités des encres UV – ouverture d'eau réduite, tirant et engraissement du point plus élevés –, sont également valables pour les encres UV HR.

Avantages de l'UV HR

D'une manière générale, les avantages de l'impression en UV HR sont les mêmes que pour l'impression UV. Le poudrage peut généralement être supprimé. De plus, le séchage à cœur instantané permet un façonnage immédiat, ce qui se traduit par un gain de temps et réduit l'espace de stockage intermédiaire nécessaire. Pour le labeur, l'utilisation de l'UV HR comporte encore d'autres atouts. En effet, il n'est pas nécessaire de prévoir des bandes non imprimantes et les risques de maculage et de rayures sont supprimés.

L'UV HR permet l'emploi de lampes UV sans ozone dans lesquelles un verre spécial bloque les rayonnements UV à ondes courtes. La formation d'ozone par le rayonnement UV étant ainsi évitée, il n'est donc pas nécessaire de prévoir une aspiration spéciale.

Inconvénients de l'UV HR

Si la possibilité de supprimer l'aspiration avec les lampes UV sans ozone est souvent mise en avant, elle n'en demeure pas moins recommandée. D'une part, elle assure le refroidissement des lampes UV. D'autre part, des rapports externes ont montré que le rayonnement UV peut désagréger le couchage du papier ou que des solvants et autres produits réactionnels peuvent être libérés par les encres UV. L'aspiration n'est donc pas superflue.

La durée de vie des lampes UV dopées est légèrement inférieure à celle des lampes UV conventionnelles. En apparence, une lampe UV dopée possède une durée de vie identique à celle d'une lampe UV conventionnelle. Dans la pratique, le spectre d'une lampe UV dopée varie au bout de quelques centaines d'heures de service, ce qui lui fait perdre son efficacité et nuit à la qualité du durcissement.

UV LED

La technologie UV LED pourrait constituer à l'avenir une alternative aux sécheurs UV conventionnels et UV HR. KBA a déjà effectué lors de la drupa 2012 des démonstrations de séchage par UV LED sur une Rapida 106. En raison de l'investissement et des coûts d'exploitation élevés, cette technologie de séchage dans les presses offset feuilles n'est pas encore rentable en comparaison avec les sécheurs UV classiques. C'est la raison pour laquelle KBA reste beaucoup plus réservé quant à sa commercialisation que d'autres constructeurs, majoritairement japonais. Mais même au Japon, il semble que le séchage UV LED ne soit pas encore très répandu.

À moyen terme, le séchage UV LED pourrait s'avérer intéressant pour des applications spéciales, en particulier si les sécheurs LED, onéreux, font l'objet de subventions publiques en raison de leur moindre consommation d'énergie. Par ailleurs, le développement actuel de cette technologie est axé sur la réduction des coûts et l'accroissement du rendement. À partir de mi-2013, deux sécheurs LED UV seront disponibles chez KBA Radebeul pour des démonstrations sur une Rapida 105 avec huit groupes d'impression et retournement. Certains avantages de cette technologie de séchage UV d'avant-garde sont d'ores et déjà évidents. Ainsi, les LED UV peuvent être facilement allumées et éteintes au gré des besoins, sans délai d'allumage ni refroidissement. Les lampes peuvent être allumées exactement en fonction de la largeur du format et l'apport de chaleur sur le substrat est nettement réduit.

Dr. Maik Walter
maik.walter@kba.com



À partir de mi-2013, on pourra assister chez KBA Radebeul à des démonstrations de séchage UV LED. Ici, le module de séchage UV LED qui sera mis en œuvre



Trois heures suffisent à dfn! pour imprimer 24 affiches à raison de 70 à 250 exemplaires seulement sur la Rapida 106. En dessous de 60 exemplaires, elles auraient été imprimées en numérique



Le gérant Bernd Thomsen, qui a mis au point avec dfn! un modèle économique précurseur en Allemagne, est intéressé par des partenariats avec d'autres entreprises

Un réseau efficace dans le Nord de l'Allemagne

Une KBA Rapida 106 pour dfn!

La décision a été prise à la drupa : c'est une Rapida 106 qu'achètera l'imprimeur et éditeur dfn! Fotosatz Nord Druck- und Verlagsgesellschaft de Kiel. Avec elle, c'est une fois de plus un ancien client d'un autre constructeur qui s'est décidé en faveur de KBA. La presse cinq couleurs avec tour de vernissage est entrée en service à la mi-octobre. Depuis, elle produit avec des temps de passage très courts des travaux qui n'auraient pas pu être réalisés autrefois de façon rentable en offset feuilles.

24 affiches A1 différentes avec un tirage entre 70 et 250 unités, ce genre de commande n'est pas vraiment ce que les imprimeries allemandes s'arrachent. Et pourtant, la demande concernant les productions de ce type ne cesse d'augmenter. Chez dfn! à Kiel, elles sont non seulement bienvenues, mais sont en plus fabriquées et livrées en l'espace de 24 heures. Une prouesse rendue possible en grande partie par la nouvelle Rapida 106. « Si nous devons réaliser ce genre de travaux trois fois par semaine, nous aurions fait équiper la machine avec le changement des plaques simultanément. Mais même avec le changeur automatique de plaques normal, nous imprimons ces affiches en trois heures, calage inclus », se réjouit le gérant de dfn! Bernd Thomsen.

Bien entendu, il s'agit là d'un exemple extrême – mais de ceux qui reviennent régulièrement. En général, les tirages moyens oscillent entre 3500 et 5000 feuilles. 150 000 livres différents sont imprimés chaque année, essentiellement en numérique – pour des maisons d'édition réputées mais aussi pour le compte d'auteurs désireux de publier leur propre livre avec un tirage réduit. dfn! dispose pour cela aussi de machines numériques Xerox et Océ.

Fusions et partenariats

dfn! est une entreprise très diversifiée : en 1971, un atelier de photocomposition, Fotosatz Nord, est créé par un journal local. Très vite, la jeune entreprise fait l'acquisition d'une presse offset feuilles. Au

début des années 80, dfn! emménage sur son site actuel, qui fait l'objet de plusieurs extensions au cours des années suivantes. C'est à cette époque que dfn! se lance dans l'impression en format A1 – tout d'abord avec une presse monocouleur, puis une 4-couleurs. dfn! est toujours aujourd'hui l'une des deux seules entreprises de la région de Kiel à proposer le format 70 x 100 cm. Ses effectifs sont passés de 20 salariés dans les années 90 à une cinquantaine sur le site actuellement.

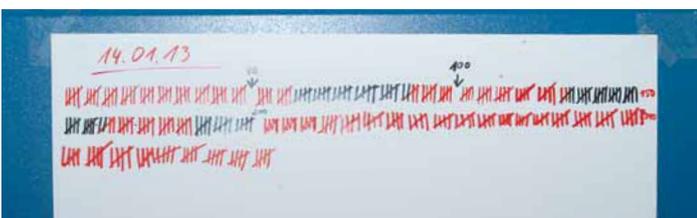
En s'associant à l'imprimerie Breitschuh & Kock, qui fait entrer dans la holding les départements d'impression numérique et d'édition, dfn! a entamé il y a six ans environ une phase de fusions et de mise en place de partenariats avec d'autres entreprises du secteur graphique ou des médias. Les imprimeries Hansen de Husum et Förde-Druck d'Eckernförde rejoignent bientôt la nouvelle entité qui reprend le pôle labeur de Boysen Offset à Heide. C'est ensuite le tour d'A.C. Ehlers à Kiel et d'Elbe-partner à Hambourg. Grâce à cette dernière, dfn! est intégré en tant

i Pour en savoir plus : www.dfn-kiel.de

que centre d'impression et holding dans un vaste réseau dans le nord du pays.

Le gérant de dfn! Bernd Thomsen se dit prêt à accueillir encore « deux ou trois autres entreprises ces prochaines années ». Que ce soit pour rejoindre le giron de la holding ou en tant qu'entité économiquement indépendante, il est ouvert à toutes les propositions. Pourtant, constate-t-il, certaines entreprises sont réticentes à ce genre de collaboration : « Alors que beaucoup de collègues tirent la langue, notre modèle économique s'avère un succès. »

Toutes les entreprises du groupement utilisent ensemble leur imprimerie commune, selon un modèle analogue à celui de Comprinta en Suisse. Le parc disponible comprend une presse six couleurs avec retournement après le deuxième groupe d'impression, la nouvelle Rapida 106 cinq couleurs avec tour de vernissage ainsi que des systèmes d'impression numérique. La six-couleurs devait à l'origine être démontée et remplacée par la Rapida. Mais le volume de commandes étant resté élevé en début d'année, une période pourtant souvent difficile pour de nombreuses imprimeries, elle est toujours en service. Les deux



Toutes les plaques imprimées sur la Rapida 106 sont comptées. Voici le résultat d'une semaine



Sur la Rapida 106, le conducteur Marco Sarobjanski se sent dans son élément

machines réalisent l'éventail complet des différents travaux labeur, la Rapida 106 imprimant en plus, grâce à la vaste gamme de supports imprimables, des emballages pour le secteur pharmaceutique. Afin de pouvoir réaliser à l'avenir davantage d'emballages plus épais, elle a été équipée en plus d'un module spécial carton.

Convaincu par la démonstration à la drupa

La Rapida 106 est déjà la troisième presse offset feuilles installée dans l'entreprise depuis que Bernd Thomsen en assure la direction. Ayant lui-même longtemps travaillé sur Planeta-Variant, il s'est toujours volontiers adressé à KBA. Toutefois, le changement fréquent d'interlocuteur dans la région, suite au changement de partenaire commercial dans le Nord de l'Allemagne et à l'intégration du service

commercial dans l'usine de Radebeul, l'a longtemps gêné. Depuis 2003, Ralf Engelhardt assure le suivi des clients dans le Nord de l'Allemagne, aujourd'hui sous l'égide de la société KBA-Deutschland GmbH. Une continuité appréciée par les utilisateurs. À la drupa, Bernd Thomsen a d'ailleurs trouvé l'accueil chez KBA beaucoup plus professionnel que chez l'un des concurrents. « Tout était un cran plus petit et mieux structuré », se souvient cet imprimeur passionné par son métier. Il se souvient aussi que KBA s'est beaucoup investi pour lui.

Pour l'équipement de la nouvelle machine, le transport des feuilles sans contact, le groupe de vernissage et la régulation en ligne de l'encrage avec QualiTronic ColorControl étaient particulièrement importants pour Bernd Thomsen. De même que l'intégration avec



De g. à dr. : les gérants de dfn!, Bernd Thomsen et Marcus Kock, avec Ralf Engelhardt de KBA-Deutschland GmbH sur l'une des presses feuilles les plus modernes du Nord de l'Allemagne

LogoTronic Professional, qui offre de nouvelles possibilités à l'entreprise et au groupement au niveau du flux de production. La marge sans guide latéral DriveTronic SIS a également séduit dfn!. Grâce à la nouvelle technologie, les problèmes de marques lors du basculement rapide ou provoqués par les rectificateurs tirants appartiennent désormais au passé.

Des économies notables de consommables

La nouvelle génération de machine et le changement de constructeur a obligé les conducteurs à modifier leurs habitudes. Très ouverts au changement, ils ont rapidement appris à maîtriser la nouvelle technologie et le principe de commande légèrement différent. L'objectif est que tous les conducteurs puissent passer d'une machine à l'autre. Pour dfn!, les avantages de la



Durant la production, Marcus Laubach met en place les plaques du travail suivant dans le magasin de changeur

nouvelle machine sont d'ores et déjà chiffrables : en plus d'une économie de gâche de 25 %, la régulation de l'encrage en ligne se traduit par une bien meilleure qualité d'impression. Quelle que soit la longueur du tirage – la couleur reste constante d'un bout à l'autre. La consommation de chiffons a à peine augmenté avec l'installation de la nouvelle machine, qui consomme presque 75 % de détergent en moins. La consommation d'alcool a elle aussi nettement baissé puisque 3,5 % d'alcool suffisent dans le liquide de mouillage.

En un mot : il n'existe au nord de Hambourg que peu d'imprimeries capables de rivaliser sur le plan technologique avec la nouvelle Rapida 106 de dfn!.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



En avant toute ! Marco Sarobjanski a calé le travail suivant, la production peut continuer



Le conducteur Detlef Fricke a déjà ses habitudes sur la Rapida 106 huit couleurs avec tour de vernissage et retournement

Une KBA Rapida 106 chez Werbedruck Aug. Lönneker en Basse-Saxe

Un « mouton à cinq pattes » assure la rentabilité en labeur

Reconnaissons-le, la machine a été livrée un peu en retard et tout n'a pas fonctionné parfaitement dès le premier jour. Mais depuis mi-décembre, la Rapida 106 huit couleurs avec retournement et groupe de vernissage supplémentaire tourne à plein régime chez Werbedruck Aug. Lönneker à Stadtoldendorf. Dès la quatrième semaine de janvier 2013, la Rapida installée dans cette petite ville de 6000 habitants du Nord-Ouest de l'Allemagne a passé la barre des 5 millions de feuilles imprimées.

Werbedruck Aug. Lönneker existe déjà depuis 110 ans, même si l'entreprise des origines n'avait rien à voir avec l'imprimerie. Comme de nombreuses autres entreprises graphiques, elle se lance dans la production industrielle dans les années 1950. Dans les années 1960 a lieu le passage de la typo à l'offset : d'abord avec deux presses deux couleurs en batterie, puis une quatre-couleurs en format 4 poses, une cinq-couleurs avec vernis, une quatre-couleurs et finalement une dix-couleurs, toutes

au format 70 x 100 cm. Ainsi équipée, l'imprimerie labeur connaît une croissance très dynamique ces 17 dernières années.

La Rapida 106 remplace deux machines

Début 2012, l'associé gérant Kai Lammers réfléchit à l'avenir de l'entreprise qui emploie désormais 22 salariés. Les machines du parc ont alors neuf et six ans et vont devoir être remplacées prochainement. Au lieu de deux machines, il serait préférable d'en avoir une

seule qui permette d'imprimer tous les travaux et offre encore des réserves de production. Ceci étant posé, il entame des négociations avec les « Mercedes » et « BMW » des constructeurs allemands. Et c'est finalement KBA qui l'emporte à l'issue d'une démonstration dans son centre clientèle. La qualité d'impression est très convaincante et l'automatisation de la Rapida 106 enthousiasme le spécialiste, par ailleurs séduit par le contrôle de l'encre en ligne. Certaines fonctionnalités de série sur la Rapida

Pour en savoir plus : www.loennekerwerbedruck.de

106 sont des options facturées très cher par la concurrence. « Pour un bien d'investissement de cet ordre, on ne change pas de fournisseur comme de chemise », annonce Kai Lammers sans détours. Si la Rapida 106 avait été au coude à coude avec le modèle actuel de l'autre constructeur, la décision aurait été différente. Kai Lammers se félicite aujourd'hui d'avoir opté pour la presse KBA : 70 % des travaux sont produits en 4/4. À cela s'ajoutent des couvertures en quadri – avec la plupart du temps un vernis sur un côté. Une deuxième tour de vernissage pour l'ennoblissement des deux côtés de la feuille serait inutile dans plus de 90 % des cas. Un non-sens sur le plan économique.

La souplesse en matière de supports est l'un des points forts de la Rapida 106 : en plus d'un module pour papier mince, elle dispose d'un module carton qui en fait un véritable « mouton à cinq pattes ». Outre les classiques cahiers intérieurs de livres, brochures et prospectus, elle produit des jeux d'index et intercalaires pour classeurs, étuis à livre et bien d'autres produits imprimés sur carton fin ou épais.

Le labeur est une activité où la concurrence est rude. Étant donné la baisse généralisée des tirages, la vitesse d'impression maximale de la Rapida 106 n'est pas cruciale. Des changements de travail rapides et une qualité constante sont bien plus importants. Grâce au changement



De g. à dr. : le conducteur Detlef Fricke, le gérant Kai Lammers et Reinhard Pühl de KBA-Deutschland GmbH devant la Rapida 106, désormais unique machine d'impression de l'entreprise



Exemple : la huit-couleurs est reliée à un système d'alimentation automatique en encre. Le personnel peut ainsi se concentrer pleinement sur l'impression.

simultané des plaques d'impression, à la détection des plaques et à la mise en registre automatiques ainsi qu'aux cycles de lavage en parallèle, Lönneker a beaucoup gagné sur ce plan. De même que par la régulation de l'encre en ligne : sur les intercalaires en particulier, les variations de couleur sont flagrantes. Ces travaux suscitaient donc autrefois une certaine réticence. Grâce à Quali-Tronic ColorControl, on peut maintenant ouvrir un jeu d'intercalaires en éventail sans dénoter aucune différence susceptible de donner lieu à des réclamations. D'où une assurance accrue en interne et vis-à-vis des clients. Même avec des motifs complexes, une harmonisation des couleurs est rarement nécessaire.

Souplesse pour la technologie et la main-d'œuvre

Pour Lönneker, tous les produits dont les tirages se situent entre l'offset rotatif et l'offset feuilles en format 4 poses sont intéressants. Papier à en-tête, cartes de visite et autres commandes en deçà de 350 euros, domaine de prédilection des imprimeurs en ligne, sont en revanche exclus. Il n'existe donc quasiment aucun recoupement avec ce type d'entreprises. Et en conséquence, pas d'impression numérique, pas d'offset petit format – l'accent est mis sur le façonnage et un prépresse allégé. Ces départements qui employaient huit personnes il y a quelques années encore



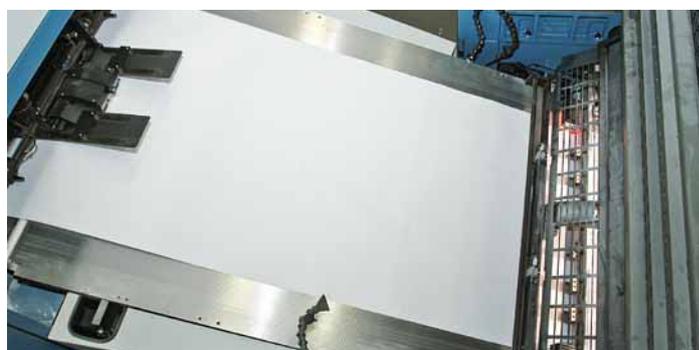
Deux fois quatre couleurs plus vernissage d'un côté : Werbedruck Aug. Lönneker peut compter sur un maximum de souplesse avec son unique presse offset feuilles



Lönneker travaille à la vitesse standard de 15 000 feuilles/h. La machine pourrait certes rouler plus vite, mais cela n'est pas nécessaire pour des tirages généralement courts

n'en comptent plus que deux, également affectées aux manipulations du cylindre de découpe. Encore récemment, les données devaient être éditées et préparées pour l'impression dans QuarkXPress, Pagemaker, Indesign, sur PC Windows et Mac. Aujourd'hui, la plupart des données arrivent sous la forme de PDF utilisables tels quels pour la confection des plaques. Même chose du côté des conducteurs : là où six opérateurs étaient encore nécessaires pour deux machines, quatre personnes assurent aujourd'hui la conduite de la presse, avec suffisamment de réserves. La suppression de la deuxième presse a permis de gagner des surfaces de stockage sans extension du bâtiment. Les exigences de souplesse ne concernent donc pas seulement la technologie, mais aussi le personnel. Car en dépit de ces importants remaniements, les salariés font preuve d'une grande loyauté envers Lönneker. Kai Lammers résume ainsi la philosophie de l'entreprise : « Nous nous imposons face à la concurrence avec une équipe réactive, une technologie moderne et des processus allégés ». L'essentiel de la production est réalisé en deux équipes, avec la possibilité d'en mobiliser une troisième pendant les périodes très chargées.

Le spécialiste du labeur génère actuellement un CA annuel de 5 M€. Pourtant, même si celui-ci a été multiplié par deux ces dix dernières an-



La machine est équipée de bout en bout avec des composants d'automatisation DriveTronic – ici la marge sans guide latéral DriveTronic SIS

nées, les bénéfices ont eux presque diminué de moitié dans le même temps. Taux de charge supérieur, gestion des dossiers en continu – l'interfaçage de la Rapida 106 avec le prépresse via CIP-Link jouant un rôle important à cet égard –, politique d'achats rationalisée et adaptabilité renforcée sont les réponses de Kai Lammers à cette évolution. S'y ajoutent en plus toutes les économies permises par la nouvelle machine, qui concernent aussi bien l'énergie et l'espace requis que la gâche et les détergents.

Un service commercial original

Il est intéressant de noter que l'entreprise a renoncé à la prospection directe. Après avoir longtemps rendu visite lui-même à ses clients potentiels, Kai Lammers a constaté que beaucoup ne donnaient pas suite. Aujourd'hui, une société de marketing téléphonique entretient un contact régulier avec eux et propose les services de l'imprimeur.

Des plaquettes publicitaires classiques ainsi qu'un site Internet au goût du jour font également partie des moyens mis en œuvre. Chez les clients, que ce soit dans l'industrie ou les agences publicitaires, les acheteurs n'ont plus vraiment le temps pour un contact personnel. « Lorsque les affaires marchent bien, les visites sont superflues », affirme le gérant. Et si l'entreprise propose des prix concurrentiels, respecte les délais et fournit une bonne qualité, elle est automatiquement en lice pour l'attribution des marchés suivants. Aucun responsable des achats ne peut aujourd'hui se permettre d'acheter plus cher – à moins que des raisons particulières ou une réelle valeur ajoutée ne le justifient. Les clients fidèles souvent depuis des années à Lönneker sont la meilleure preuve de l'efficacité de ce concept.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



C'est à la drupa que le contrat portant sur la nouvelle Rapida 145 a été signé. Sur la machine presque identique présentée lors du salon (de g. à dr.) : Dave King, General Manager, Martin Conway, Factory Manager, Jim Short, Production Manager (tous de Shave & Gibson), le responsable des ventes KBA Roland Gebauer et Stuart Ridley de l'agence sud-africaine de KBA Thunderbolt Solutions

La première Rapida 145 d'Afrique du Sud chez Shave & Gibson à Durban

Un avenir serein avec la technologie grand format de pointe

Avec l'installation de la première machine de la nouvelle gamme grand format Rapida 145 d'Afrique du Sud, Shave & Gibson à Durban s'est équipé pour aborder sereinement sa quatrième décennie. En 2011, l'entreprise spécialisée dans l'ennoblissement du carton et de l'ondulé ainsi que dans l'impression fiduciaire avait fêté ses 30 ans d'existence. La nouvelle Rapida grand format fait partie d'un investissement total de 80 millions de rands (env. 7 M€).

En plus de la Rapida 145 six couleurs avec tour de vernissage, une presse à découper Bobst SP142, deux retourneurs de pile, une coupeuse transversale pour bobines et une nouvelle installation pour l'ondulé ont été acquises par l'entreprise qui a par ailleurs inauguré un nouvel atelier de 10 000 m². Le parc de l'imprimeur d'emballages comprend en outre une Rapida 142 plus ancienne, deux presses moyen format d'un autre constructeur allemand, quatre platines de découpe Bobst et trois machines à coller les boîtes pliantes.

De la Rapida 142 à la Rapida 145

À l'origine, c'est une Rapida 142 qui avait été commandée à la place de la nouvelle Rapida 145 six cou-

leurs avec vernis. Après la première de la nouvelle Rapida 145 à la drupa, KBA n'a cependant eu aucun mal à convaincre Shave & Gibson d'attendre la nouvelle gamme, plus largement automatisée et plus performante. Les contacts entre les deux entreprises remontent à plusieurs dizaines d'années puisque Shave & Gibson a exploité par le passé deux presses Planeta. L'une d'entre elles a été remplacée il y a sept ans par la Rapida 142. « Les machines Planeta étaient à l'époque idéales pour l'impression d'emballage – grandes, puissantes et particulièrement robustes en marche continue. KBA doit beaucoup à cette technologie car les machines actuelles bénéficient de dizaines d'années d'expérience dans le domaine de l'impression

d'emballage », rappelle Simon Downes, propriétaire et gérant

de Shave & Gibson, rendant ainsi hommage aux ancêtres des Rapida.

La récente décision en faveur d'une presse six couleurs (la Rapida 142 étant une cinq-couleurs avec vernis) reflète l'évolution du marché. Dave King, responsable du pôle emballages : « La Rapida 142 dispose d'un groupe vernis pour le vernissage UV en option. Pour la Rapida 145, l'équipement UV ne nous a pas semblé indispensable. En revanche, le groupe d'encrage supplémentaire nous permet de réagir à une demande croissante au niveau de la couleur. Nous apprécions par ailleurs le calage rapide sur la Rapida 145 et en particulier sa vitesse d'impression élevée puisqu'elle est surtout utilisée pour des gros tirages. »

En grand format, les tirages sont généralement de l'ordre de 18 000 à 20 000 feuilles, contre 11 000 feuilles environ en moyen format. Le panachage entre moyen et grand format est bien adapté à Shave & Gibson, qui produit des boîtes pliantes aussi bien en petit qu'en grand format.

La Rapida 145 est dotée de changeurs automatiques de plaques FAPC. La sortie rallongée de 2,6 m après la tour de vernissage est équipée de sècheurs KBA Vari-Dry IR/air chaud. Stabilisation de la température de l'encrage, laveurs CleanTronic à double barre de lavage pour le lavage simultané des cylindres d'impression et blanchets ainsi qu'un système d'aspiration de l'air vicié (EES) dans la



La livraison de la Rapida 145 a eu lieu en octobre 2012. La photo montre l'entrée dans l'atelier des groupes d'impression



Après l'assemblage des bâtis de fond monoblocs commence la mise en place des groupes d'impression

réception complètent l'équipement. La régulation de l'encre s'effectue via le nouveau pupitre ErgoTronic, LogoTronic assure la liaison avec le prépresse et le MIS de l'entreprise. Le format d'impression maximal est de 1050 x 1450 mm, l'éventail des supports imprimables allant de 450 g/m² à une épaisseur de 1,2 mm.

Des boîtes pliantes pour des marques nationales et internationales

Shave & Gibson fabrique essentiellement des emballages pour des produits à forte rotation – denrées alimentaires, articles d'hygiène

corporelle ou produits ménagers, ainsi que des emballages pour le gros électroménager et, depuis peu, des cartons pour les vignons sud-africains qui exportent leurs vins en Europe. « Le design de ces emballages pour le vin est particulièrement intéressant et raffiné. Il joue par exemple sur l'association de vernis mats et brillants, des vernissages et pelliculages ponctuels, qui sont importants pour vendre en Europe alors qu'ils ne sont pas nécessaires chez nous, explique Dave King. En Afrique du Sud, les cartons de vin restent un produit low-cost, mais



La silhouette de la Rapida 145 est déjà clairement reconnaissable

ces cartons plus luxueux finiront par s'imposer ici aussi, ce n'est qu'une question de temps. »

Shave & Gibson respecte toutes les exigences de sécurité alimentaire, un impératif pour pouvoir travailler pour des marques internationales comme Nestlé, KFC et Unilever mais aussi de nombreux petits clients locaux. Des programmes personnalisés sont également mis en œuvre. « Il s'agit davantage d'un audit des processus déjà implémentés que de véritables changements de nos méthodes », poursuit Dave King. L'entreprise a obtenu en



Pour en savoir plus : www.shavegibson.com

2012 la certification FSC, répondant ainsi aux souhaits des grandes marques mais aussi d'autres donneurs d'ordre.

Lorsque Simon Downes reprend en 2005 Shave & Gibson (dont il était auparavant directeur financier), c'est une entreprise bien établie qu'il rachète à ses fondateurs Neville Rasur et Alan Gibson. Ses efforts pour développer l'entreprise au cours des sept dernières années en ont fait l'une des premières imprimeries d'emballages indépendantes d'Afrique du Sud. Une voie sur laquelle il souhaite poursuivre : « Les tout derniers investissements sont destinés à augmenter nos capacités et notre productivité, à réduire les temps de passage et donc le nombre d'équipes. À Durban, le climat d'investissement n'est pas particulièrement positif ces derniers temps et le rand est trop faible sur le marché des devises. Malgré ce contexte difficile, nous estimons que les perspectives de croissance sont bonnes pour nous et qu'une technologie moderne nous permettra de renforcer notre avantage concurrentiel. À mon sens, le succès d'une entreprise ne repose pas sur les prix mais sur les coûts. »

Nick Coombes
martin.daenhardt@kba.com



Mission accomplie : le montage est terminé et la machine peut entrer en service



La direction de Parksons Packaging, KBA et le partenaire commercial de KBA en Inde, Indo Polygraph Machinery, devant la Rapida 105 lors de la drupa. Deux nouvelles machines de cette gamme sont entrées en production en 2012 chez ce leader de l'emballage

Les Rapida 105 et Rapida 106 de plus en plus demandées en Inde

Les ténors indiens de l'emballage investissent dans des Rapida

L'époque où les imprimeurs d'emballage indiens recherchaient avant tout des presses offset feuilles peu automatisées d'occasion semble être définitivement révolue. Au cours des derniers mois, trois grands spécialistes de l'emballage en pleine croissance ont fait rentrer des presses offset feuilles KBA.

Parmi les presses moyen format livrées se trouvent aussi deux machines de la série haut de gamme Rapida 106.

TCPL Packaging : spécialiste de l'impression de boîtes pliantes

Dès 2011, **TCPL Packaging**, l'un des principaux fabricants de boîtes pliantes du pays, a fait installer une KBA Rapida 106 avec tour Corona, six groupes d'encrage, tour de vernissage et double sortie rallongée. Aujourd'hui, TCPL compte quatre

sites de production. Trois d'entre eux se trouvent dans l'ouest du pays, à Silvassa, à 180 km de Mumbai, et le quatrième à Haridwar, dans la banlieue de Delhi. Tous sont certifiés ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005 et assurent une production conforme aux normes obligatoires pour les fournisseurs d'emballages destinés aux produits alimentaires (BRC/IoP). Les sites de Silvassa sont en outre certifiés FSC. En plus de la production d'emballages alimentaires, pour

spiritueux et cigarettes ainsi que de boîtes pliantes pour l'industrie des biens de consommation, TCPL se targue d'être le premier exportateur de carton imprimé d'Inde, avec notamment des clients en Grande-Bretagne, aux Pays-Bas et aux Émirats Arabes Unis.

La Rapida 106 fait partie du parc du site de Haridwar dans le Nord de l'Inde. Elle est équipée pour l'impression sur carton, film plastique et plastique. Le margueur et

la réception de la ligne rehaussée sont équipés de composants non-stop automatiques. Dotée d'une marge sans guide latéral DriveTronic SIS, de changeurs automatiques de plaques FAPC ainsi que de lèveurs de blanchets, rouleaux et cylindres d'impression permettant l'alternance entre différents types d'encres (conventionnelles et UV), la Rapida 106 est très largement automatisée. Elle est en outre équipée de DensiTronic Professional pour le contrôle et la régulation de la qualité. En plus de cette presse moderne hautes performances, le site compte deux presses offset feuilles japonaises ainsi qu'une presse héliographie. Le pôle façonnage dispose de presses de décou-

pe automatisées et machines à coller les boîtes pliantes Bobst, ainsi que d'équipements d'encollage de fenêtres Heiber & Schröder.

ITC a également adopté la Rapida 106

L'une des usines d'emballages d'ITC à Tiruvottiyur près de Chennai a elle aussi opté pour la Rapida 106. La ligne comprenant huit groupes d'impression, tour de vernissage et sortie rallongée a été livrée en juin 2012. Fondée en 1910 sous le nom d'Imperial Tobacco Company of India, ITC s'est ensuite appelée India Tobacco Company avant de ne conserver que les initiales. L'entreprise, aujourd'hui présente dans le secteur des biens de consommation courante, possède une division Paperboards et Packaging, d'importantes exploitations agricoles et des hôtels.

Le secteur Packaging & Printing Business qui appartient à la division Paperboards et Packaging compte parmi les principaux producteurs d'emballages du pays. Plus de 70 000 tonnes de papier, carton et complexes sont transformées chaque année en une multitude d'emballages pour produits alimentaires et boissons, cigarettes (premier fabricant d'emballages pour cigarettes indien avec TCPL), spiritueux et biens de consommation. Des marques nationales et internationales comme Nokia, Colgate, Palmolive, Pernod Ricard, British American Tobacco, Philip Morris International font partie de ses clients.



Visite d'information au show-room de KBA, avec de g. à dr. : Aditya Surana, gérant de l'agence commerciale indienne KBA IPM, Muthukumaraswamy Muralidharan, Engineering Manager ITC, Kulasekaran Natarajan, Production Manager ITC, et Bhupinder Sethi, du service commercial KBA

La nouvelle Rapida 106 a rejoint un environnement moderne. Conçue pour l'impression UV mixte, elle est équipée de modules supplémentaires pour l'impression sur carton et film plastique. Elle est rehaussée de 675 mm et intégrée dans une logistique des piles entièrement automatique. Marge sans guide latéral DriveTronic SIS, changeurs automatiques de plaques FAPC, laveurs CleanTronic Multi pour l'alternance entre différents types d'encre sont quelques-uns des automatismes de cette presse qui imprime jusqu'à 18 000 feuilles/h. Le système d'aspiration de l'air vicié de la réception élimine

les émissions olfactives inhérentes à cette technologie et assure un climat de travail sain dans la zone de la réception et du pupitre. La Rapida 106 est reliée en réseau par KBA LogoTronic avec le prépresse et le système de gestion. DensiTronic Professional assure par ailleurs la régulation en ligne et le contrôle de la qualité.

Deux Rapida 105 six couleurs pour Parksons Packaging

Le troisième grand nom de l'emballage à avoir opté pour une nouvelle KBA Rapida est **Parksons Packaging**, présent depuis plus de 50 ans sur ce segment du marché. Sa production se concentre également sur les emballages pour articles de consommation courante, denrées alimentaires et boissons, industrie électronique et produits pharmaceutiques aussi bien pour le marché intérieur que pour des entreprises de rang international. L'entreprise dispose de trois sites de production à Daman, Rudrapur et Pune. L'usine de Daman exploite déjà des presses offset feuilles KBA, qui complètent des massicots, platines de découpe et dispositifs de collage pour le façonnage des boîtes pliantes. Tous les sites possèdent leur propre station de mélange pour la fabrication sur place des encres conventionnelles et UV.

Avec les deux nouvelles Rapida 105 livrées au printemps 2012, l'offset feuilles KBA a également fait son entrée à Pune et Rudrapur. Les deux presses identiques, avec tour de vernissage, sortie rallongée, rehaussement et équipement spécial emballage sont prévues pour l'exploitation UV mixte, ainsi que l'impression sur film plastique et supports aluminisés. Dotées de changeurs automatiques de plaques FAPC, laveurs combinés pour blanchets, cylindres d'impression et rouleaux permettant l'alternance entre différents types d'encre et dispositifs non-stop dans la réception, elles disposent d'une automatisation de haut niveau. Sur ces machines également, DensiTronic Professional assure le contrôle et la régulation de la qualité d'impression.

De plus en plus exigeant sur le plan technologique, le marché indien vise les standards de qualité internationaux. Une aubaine pour KBA, qui a livré, en plus de celles décrites ici, d'autres machines à des entreprises indiennes en 2012. Plusieurs commandes de grandes imprimeries ont déjà été enregistrées pour 2013.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Une Rapida 106 avec tour Corona, six groupes d'impression, tour de vernissage et double sortie rallongée est entrée en service chez TCPL Packaging à Haridwar. Les conducteurs de l'entreprise posent ici avec l'équipe de monteurs d'IPM et de KBA à côté de la nouvelle machine



Impressionnante par ses dimensions, la Rapida 205 six couleurs avec vernis de Meyers est désormais le fleuron de l'atelier offset feuilles



Un homme – une feuille : avec la KBA Rapida 205 de Meyers, l'impression grandeur nature n'a rien de sorcier

15 lignes Rapida 205 en production aux USA

De gigantesques machines entièrement automatisées à l'incroyable productivité

Quinze Rapida 205 très grand format (151 x 205 cm) sont actuellement exploitées aux USA. Il s'agit pour la plupart de machines longues avec cinq, six ou sept groupes d'impression, tours de vernissage et de séchage – des configurations habituelles aussi aux États-Unis dans des formats plus petits. Le très grand format restant un créneau confidentiel dans le monde de l'offset feuilles, nous présentons dans cet article trois installations à titre d'exemple.

Une Rapida 205 six couleurs avec vernis, tour de séchage et équipement UV produit depuis un peu plus d'un an chez **Meyers Retail Marketing Group** à Minneapolis (Minnesota), dans le Nord des USA, des totems, présentoirs et autres articles de PLV. L'entreprise fondée en 1949 conçoit, fabrique et assure le façonnage de supports marketing de toutes formes et dimensions – essentiellement destinés à la promotion des ventes et à la communication des marques dans la grande distribution. Le président de l'entreprise, Fred Silloway, apprécie particulièrement la forte automatisation de la machine, peu courante jusqu'à présent en format 151 x 205 cm, et qui permet une efficacité nettement accrue. Avec l'équipement UV, il est possible d'imprimer en plus du papier et du carton bien d'autres produits couchés. « Nous pouvons ainsi satisfaire encore mieux les besoins de nos clients. Grâce au renforcement de notre cœur de métier, nous

sommes bien partis pour prendre la tête du marché. Notre réussite repose sur notre force d'innovation et les partenariats conclus avec nos quelque 500 clients dans la distribution et le marketing, estime Fred Silloway. Nous nous adaptons à 100 % à leurs besoins et créons pour eux des valeurs à long terme avec nos solutions à la fois simples et très efficaces, à des coûts raisonnables. »

L'acquisition de la Rapida 205 a fait partie d'un investissement total de 16 millions de \$ (env. 12,2 M€), qui a porté en outre sur une presse numérique grand format, un système de gestion de l'information adapté sur mesure aux besoins spécifiques de Meyers et d'autres équipements. Productivité et capacités s'en sont trouvées considérablement augmentées, la Rapida 205 constituant une pièce maîtresse à cet égard. Il s'agit maintenant d'atteindre un ROI rapide grâce à une forte croissance.

De nouveaux produits et une souplesse accrue

Rand Graphics à Wichita (Kansas) a commandé début 2011 une Rapida 205 avec cinq groupes d'encre, tour de vernissage et tour de séchage. L'installation a eu lieu dès l'été suivant. « Nous n'étions pas les seuls à attendre cette machine avec impatience. Nos clients aussi, indique le président Randy Vautravers. Cela a été pour eux l'occasion de créer de nouveaux produits et pour nous, en tant que l'un des rares exploitants d'une machine de ce type aux USA, de les réaliser avec un maximum d'efficacité et de souplesse. »

Après l'installation de la Rapida 205, une ligne Harris déjà ancienne, avec un format d'impression légèrement plus petit, a définitivement pris sa retraite. « Au cours des douze dernières années, nous avons fabriqué sur la Harris beaucoup de très beaux produits, se souvient Randy Vautravers.

C'était à l'époque la seule machine très grand format du marché. Au départ, nous étions en pourparlers avec KBA pour une presse moyen format. Et puis nous avons vu au salon Print de Chicago un groupe de la gigantesque Rapida 205 qui a éveillé notre intérêt. Au fil des discussions, nous avons compris qu'une nouvelle presse très grand format serait un atout considérable car elle nous permettrait de rationaliser un grand nombre de processus de production : les temps de calage sont réduits, la vitesse d'impression est supérieure et nous pouvons réaliser davantage de commandes. »

Rand Graphics a été fondé en 1965 par Ralph Vautravers, qui en est toujours le propriétaire. Cette entreprise de 190 salariés s'est forgée une solide réputation dans le domaine de l'impression de substrats hors du commun qui comprennent des bannières sur polyvinyle, films plastique et autres matériaux sen-



L'équipe de Rand Graphics est fière de sa nouvelle Rapida 205, qui a remplacé une presse Harris très grand format déjà ancienne

sibles, mais aussi papier et carton. « Vous choisissez le produit, nous l'imprimons » – telle est la devise de Rand Graphics. Avec l'installation de la Rapida 205, la gamme de supports d'impression a pu être encore élargie. Aujourd'hui, la presse très grand format permet à Rand Graphics une augmentation massive en termes d'efficacité et de débit.

« La Rapida 205 nous offre des possibilités que d'autres n'ont pas »

Ce n'est qu'en octobre 2012 qu'une Rapida 205 a été installée chez **Foster Printing Company** à Santa Ana, dans le Sud de la Californie. La presse six couleurs avec groupe de vernissage complète deux Rapida

grand format – une cinq et une six-couleurs également équipées pour l'UV. « Au cours des 18 derniers mois, notre activité a progressé de façon spectaculaire, indique Kris Blackburn, vice-président des ventes de Fosters. Nous avons donc décidé d'investir dans une troisième Rapida. Nos clients nous ont souvent demandé si nous pouvions produire avec un format supérieur à 120 x 162 cm. Ce sont eux ainsi que nos propres recherches sur le marché qui nous ont finalement convaincus d'investir dans une presse très grand format. Cette machine nous offre des possibilités que d'autres imprimeries n'ont pas. » Nous pouvons imprimer des formats plus grands, placer davantage

de poses sur une feuille ou produire plusieurs travaux en même temps en amalgame. »

La Rapida 205 a été installée à côté des deux Rapida 162, ce qui permet d'utiliser la régulation en ligne des couleurs par KBA DensiTronic Professional sur plusieurs machines. Toutes les Rapida sont reliées via LogoTronic avec le prépresse ainsi qu'avec le MIS de l'entreprise de sorte que toutes les informations sur les travaux en cours, le flux de production, la production et la qualité sont délivrées juste à temps.

Le plan d'investissement comprenait aussi un nouveau CTP pour le très grand format ainsi qu'un nou-

veau massicot. Aujourd'hui, l'entreprise est équipée du prépresse jusqu'à la finition pour un format de feuille maximal de 151 x 205 cm. « La clé de cet investissement a été le déménagement sur notre nouveau site, indique Kris Blackburn. Avec une surface de production de 4 300 m², il nous permettra de poursuivre notre croissance. Nous disposons maintenant de suffisamment d'espace et pouvons mettre en place des processus très efficaces. »

La Rapida 205 permet elle aussi à Foster Printing de continuer son expansion avec ses clients actuels et futurs. « Nous attendons de la Rapida 205 qu'elle nous ouvre des portes et qu'elle nous permette d'offrir à nos clients actuels un éventail encore élargi de fabrications, se réjouit Kris Blackburn. De plus, nous nous implantons commercialement dans d'autres régions des États-Unis – au-delà du Sud de la Californie. Je suis certain que nous allons gagner et fidéliser ainsi d'autres clients. » Orientation client, amabilité, bonne coopération, connaissance du métier et qualité sont les mots qui reviennent lorsque les donneurs d'ordre évoquent Foster Printing Company. « Grâce à nos presses KBA, nous produisons une excellente qualité », tranche Kris Blackburn. Une base idéale pour la réussite future de l'entreprise.

Eric Frank / Martin Dänhardt
eric.frank@kba.com



De g. à dr. : Kris Blackburn, Tim Blackburn et Dennis Blackburn, respectivement vice-président des ventes, président et CEO de Foster Printing, avec le directeur des ventes de KBA Marcus Schoen entre les deux Rapida 162a

L'imprimerie Leën à Hasselt passe à l'offensive

« La solution de KBA est parfaite »

Un peu plus d'un an après la mise en service de deux Rapida 106 par l'imprimerie Leën de Hasselt en Belgique, le directeur technique Jeroen Leën et le chef de production Egid Bessems dressent un premier bilan.

Si l'entreprise a eu un temps du mal à remplir ses carnets de commande, la qualité de l'impression n'a jamais été en cause. Élue « Imprimeur de l'année » en 2005 par Sappi International à Shanghai dans la catégorie Livres, elle disposait d'un parc de machines moderne et d'équipes motivées, très bien formées.

« Ma sœur Liesbet a été la première à évoquer la nécessité d'une presse huit couleurs, se souvient Jeroen Leën. Nous étions dépassés par la concurrence au niveau des prix. Une analyse a mis en lumière des insuffisances au niveau des presses, en particulier lors du calage. Cela a été un coup dur pour nous car nos presses les plus récentes avaient à peine cinq ans. Nous avons décidé de prospecter à nouveau le marché et d'étudier ce qui était possible, techniquement et financièrement. »

Un investissement vraiment judicieux

« Nous avons une idée précise de ce que nous voulions. À savoir réduire la gâche et améliorer le contrôle qualité. La vitesse maximale était moins importante car nous réalisons aussi beaucoup de petits tirages. En revanche, la rapidité du changement de travail était primordiale », explique Egid Bessems.

« Nous avons pris le temps de discuter avec tous les fournisseurs, poursuit Jeroen Leën. Dont Johan Dengis, de Naca, le représentant commercial de KBA en Belgique. Nous avons comparé toutes les machines et les avons évaluées selon les mêmes critères. Nous avons visité plusieurs usines en Allemagne et rencontré des collègues imprimeurs. Cette démarche nous a permis de constater que KBA avait considérablement perfectionné ses machines au cours des dernières années, notamment en ce



Plus de 120 années d'existence

L'imprimerie Leën, implantée à Hasselt en Belgique, emploie une cinquantaine de salariés. Son origine remonte à l'imprimerie Sint-Quintinus, fondée en 1891 par Eugeen Leën. Devenue, en plus de 120 années d'existence, un véritable symbole pour la ville, elle a quitté le centre-ville en 1993 pour s'installer dans une zone industrielle en périphérie. La direction de cette entreprise ultramoderne est assurée par la quatrième génération de la famille Leën avec six associés, qui travaillent eux aussi dans l'entreprise.

qui concerne les temps de calage et le contrôle de la qualité. Il fallait cependant aussi que ce projet soit économiquement viable. J'ai donc dû convaincre les autres associés des avantages et de la nécessité d'un tel investissement. »

Le choix s'est finalement porté sur une Rapida 106 cinq couleurs avec tour de vernissage et une huit-couleurs de même type avec retournement pour l'impression quadri recto-verso. Les deux presses ont été installées côte à côte de manière à pouvoir utiliser la même table de mesure KBA DensiTronic, placée entre elles. « Nous avons revendu à bon prix nos précédentes machines encore presque neuves par l'intermédiaire de spécialistes de l'équipement d'occasion, indique Jeroen Leën. En fin de compte, nos charges mensuelles ont même diminué grâce à l'acquisition de ces nouvelles machines. La solution KBA était parfaite. »

Une formation de qualité

« Nos conducteurs ont bien sûr eu besoin d'une formation adéquate, poursuit Egid Bessems. Nous voulions par ailleurs éviter autant que possible des pertes de production lors de l'installation des deux presses. Naca a tout organisé à la perfection. Pendant le montage des deux machines, nos équipes ont

suivi un stage d'une semaine à Ra-debeul. L'installation a été réalisée en sept jours, sans interruption. »

Retour des périodiques

Les KBA Rapida sont entrées en service voici maintenant un an. Ont-elles répondu aux attentes de la famille Leën ?

« Absolument, répond Jeroen Leën. Un exemple : en 2011, nous avons utilisé environ 26 000 m² de plaques offset. Cette année, nous devrions approcher les 34 000 m². Une évolution essentiellement due à notre nouvelle Rapida huit couleurs : c'est grâce à elle que nous avons pu reconquérir notamment des clients dans le secteur du magazine. »

L'éventail des produits couvre la quasi-totalité du marché, de l'affiche aux cartons d'invitation. Les relations personnelles sont toujours privilégiées chez Leën où règne une atmosphère typique d'une entreprise familiale. « Nous y accordons une grande importance. Nous tenons à tout faire nous-mêmes, et ce que nous ne savons pas faire, nous l'apprenons. Comme l'ont fait nos pères avant nous. »

Leon van Velzen
martin.daenhardt@kba.com



Installées côte à côte, les Rapida 106 cinq et huit couleurs utilisent le même pupitre DensiTronic pour la mesure et la régulation de l'encre

Démarrage réussi pour la nouvelle agence commerciale KBA Japan Co. Ltd.

Une Rapida 106 pour Taisei à Tokyo

Avec sa nouvelle filiale KBA Japan Company Ltd. à Tokyo, Koenig & Bauer développe ses activités commerciales et son SAV au pays du soleil levant. Le gérant Kenneth Hansen, accompagné d'une délégation de journalistes spécialisés et de représentants d'associations professionnelles japonais, s'est rendu en Allemagne au cours de la deuxième semaine de décembre pour présenter le groupe KBA et annoncer également à cette occasion la première commande de la toute jeune société.

En plus du site principal de KBA à Wurtzbourg et de l'usine offset feuilles de Radebeul en Saxe, les spécialistes de l'UV de KBA-MePrint à Veitshöchheim et la filiale KBA-MetalPrint de Stuttgart, spécialisée dans l'impression sur métal, étaient également au programme des visites.

Les exclusivités KBA sont un atout

Le renforcement de la présence de KBA au Japon, un marché important, porte déjà ses fruits. Taisei Co. Ltd., imprimeur d'emballages tokyoïte réputé, a fait rentrer en début d'année la première presse offset feuilles moyen format très largement automatisée de type Rapida 106, avec huit groupes d'impression, module pour l'impression sur plastique et carton, et équipement pour l'impression hybride UV. Le président de Taisei Yoshiro Ohno est venu en personne du Japon effectuer le 12 décembre la réception technique de la Rapida 106 chez KBA Radebeul, avant son expédition par bateau. Taisei

fabrique des cartes lumineuses pour l'industrie des distributeurs automatiques (par ex. distributeurs de cigarettes et de boissons), imprimées sur des films transparents (polyéthylène) de 0,2 à 0,4 mm d'épaisseur. Jusqu'à présent, Taisei exploitait des machines d'un autre constructeur allemand.

La ligne dispose de diverses exclusivités assurant des temps de calage extrêmement courts – autant d'atouts qui s'ajoutent à la vitesse de production élevée, à l'extrême souplesse en matière de supports et aux multiples possibilités d'ennoblissement en ligne – qui permettent à KBA de marquer des points sur le marché très disputé de l'offset feuilles au Japon.

L'équipement comprend notamment la marge sans guide latéral DriveTronic SIS, l'entraînement individuel DriveTronic SPC pour le changement simultané des plaques, Plate Ident pour la détection des plaques et le précalage automa-



Devant les représentants de la presse spécialisée japonaise, Yoshiro Ohno (au centre), président de Taisei, a expliqué chez KBA Radebeul les raisons qui l'ont incité à opter pour la Rapida 106 très automatisée, championne du monde du temps de calage



Yoshiro Ohno, président de Taisei (5^e de g.), et le directeur commercial KBA Dietmar Heyduck (4^e de g.) avec la délégation de professionnels de la filière graphique lors de la réception par le client de la Rapida 106 huit couleurs dans le hall de montage de l'usine KBA de Radebeul



Pour Yoshiro Ohno, la relation de confiance avec son partenaire commercial de longue date, Kenneth Hansen (à g.), a été, en plus des performances de la technologie Rapida, l'un des arguments décisifs pour changer de fournisseur

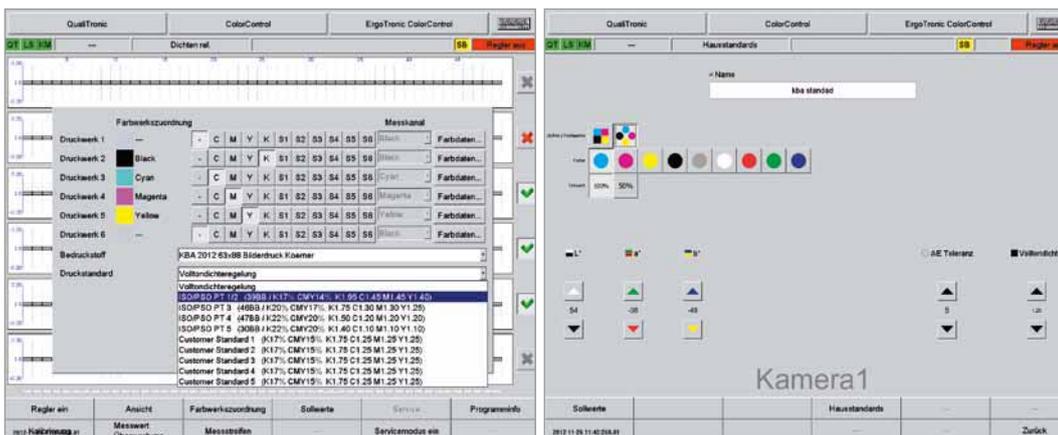
tique, les laveurs CleanTronic UV et le système d'aspiration EES en sortie. La presse huit couleurs configurée pour l'impression sur carton et films ainsi que l'impression hybride UV est dotée de trois sècheurs intergroupes positionnables selon les besoins. Le pupitre ErgoTronic dispose de nombreux équipements pour le contrôle de la qualité : ErgoTronic Color Control (mesure automatique de la densité), ErgoTronic Lab (mesure et réglage de l'encre selon les valeurs Lab), ErgoTronic Quality Pass (établissement de procès-verbaux de contrôle colorimétriques), Instrument Flight (réglage de la balance des gris selon System Brunner). La reprise des données de pré-réglage du prépresse et la collecte des données d'exploitation sera assurée par LogoTronic.

Différenciation grâce à la haute technologie

Après la mise en service prévue fin mars 2013, Taisei disposera

d'une presse offset feuilles particulièrement performante pour l'emballage et l'impression sur film plastique. Cette première installation aura certainement un fort retentissement sur le marché japonais, techniquement très exigeant. Avec une vitesse atteignant 20 000 f/h en ligne et 18 000 f/h en retrait, et des changements de travail extrêmement rapides, la KBA Rapida 106 est actuellement la presse moyen format (format de feuille max. 74 x 106 cm) la plus rapide au monde. Elle permet à KBA de se distinguer par rapport à ses concurrents japonais dans le haut de la gamme en répondant à des exigences particulièrement élevées et séduit des utilisateurs désireux de se démarquer du tout-venant tout en mettant l'accent sur une production économique, souple et durable.

Klaus Schmidt / Martin Dänhardt
dietmar.heyduck@kba.com



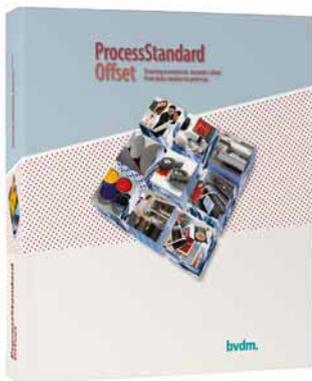
À gauche : le dialogue d'accueil. Le conducteur commence par sélectionner dans PSO-Match les conditions d'impression pour le type de papier actuel

Éditeur standard PSO-Match : l'opérateur peut y définir ses propres standards pour les papiers et les conditions d'impression

PSO-Match de System Brunner pour KBA QualiTronic et ErgoTronic

Un outil précieux pour le procédé standardisé offset

KBA a mis au point en coopération avec System Brunner la solution PSO-Match présentée lors de la drupa 2012. Cette option est disponible pour les dispositifs de contrôle de couleur en ligne KBA QualiTronic ColorControl et QualiTronic Professional ainsi que pour les systèmes de régulation de l'encre en ligne ErgoTronic ColorDrive et ErgoTronic ColorControl.



Bientôt disponible : "ProcessStandard Offset – Ensuring economical, accurate colour from data creation to print run", édition entièrement révisée et mise à jour (www.process-standard.com)

Le procédé standardisé offset (PSO) est un référentiel largement accepté pour la production offset industrielle axée sur la qualité. Il décrit la mise en œuvre correcte de la technologie et l'application professionnelle

et économiquement rentable des normes ISO 12647. Reconnu mondialement et appliqué bien au-delà des frontières de l'Allemagne et de l'Europe, PSO est également disponible en anglais.

PSO-Match comble une lacune du contrôle de la production

De nombreuses imprimeries sont certifiées PSO ou ISO 12647-2. Elles démontrent ainsi dans le cadre d'un audit qu'elles respectent les exigences techniques et organisationnelles minimales de l'assurance qualité. Or la certification d'un imprimeur est très importante pour un grand nombre de clients qui peuvent ainsi compter sur un traitement correct et une qualité prévisible des travaux réalisés à partir des données transmises à l'imprimeur conformément aux spécifications. Cette certitude repose toutefois sur une base fragile tant que le système de régulation des couleurs de la presse ne s'appuie que sur les densités d'aplat. Dans ce cas en effet, seule une

petite partie des critères de PSO sont contrôlés et régulés durant le tirage – le système de régulation des couleurs n'étant pas capable de contrôler l'ensemble des paramètres standard définis. C'est précisément cette lacune que comble KBA avec PSO-Match.

Délimitation par rapport à Instrument Flight®

System Brunner est surtout connu pour des solutions d'assurance qualité comme Instrument Flight, proposé comme option d'extension maximale pour KBA QualiTronic et ErgoTronic. Instrument Flight va beaucoup plus loin que les exigences de PSO puisqu'il analyse en mesurant une bande de contrôle plus de 30 paramètres de processus pertinents qui servent ensuite pour le contrôle et la régulation optimale de l'encre avec priorité à la balance des gris. Pour quantité d'imprimeries, Instrument Flight est désormais le nec plus ultra de l'assurance qualité sur leur Rapida.

Mais il existe également des imprimeurs pour qui le respect des paramètres de processus définis dans PSO, et donc la conformité à PSO « suffit ». Ce niveau d'exigence minimal n'est cependant pas une simple formalité dans les entreprises certifiées non plus : la production quotidienne conformément à PSO implique un nombre important de mesures et de contrôles, en particulier sur la presse. Pour fournir à ces utilisateurs un outil leur permettant d'atteindre et de maintenir plus facilement la conformité aux directives PSO, KBA et System Brunner ont mis au point PSO-Match. Il

s'agit d'une nouveauté mondiale, la régulation *inline* et *off-line* est une exclusivité KBA. Identique à « ISO/PSO », l'une des cinq nouvelles stratégies de régulation pour Instrument Flight + L*a*b*, le logiciel est ainsi disponible également pour les utilisateurs de la solution étendue.

PSO sans balance des gris

Avec PSO-Match, l'utilisateur dispose d'une solution qui, à partir de la mesure de la bande de contrôle, vérifie le respect des critères PSO et effectue automatiquement la régulation nécessaire. Le logiciel fait pour cela appel à plusieurs technologies clés d'Instrument Flight sans toutefois recourir à la balance des gris (y compris Balance Navigator) ni au système de classement cinq étoiles.

Instrument Flight comprend la régulation de $\pm 4\%$ au maximum des quatre courbes d'engraisement des encres CMJN et de l'étalement (limitation de l'écart entre les différentes courbes dans les tons moyens). Ceci est appliqué dans PSO-Match aux exigences de PSO en matière d'étalement. Ce faisant, PSO-Match va déjà beaucoup plus loin que les solutions usuelles de la concurrence, basées uniquement sur les densités d'aplat.

Huit critères sur dix « dans le vert »

Conformément au standard, PSO-Match vérifie aussi, en plus de l'étalement et de l'engraisement dans les tons moyens, les valeurs chromatiques CIELAB des densités d'aplat et l'écart chromatique le plus faible possible ΔE^* (fonction „Best Match“). Sur les dix cri-

tères définis au total par PSO, huit doivent se situer « dans le vert » pour que le système atteste la conformité à PSO.

La mise en œuvre de PSO-Match dans QualiTronic et ErgoTronic assure le maintien de l'équilibre optimal des valeurs PSO atteintes pour les tons pleins CMJN, y compris les valeurs chromatiques et tonales. La Rapida imprime alors entièrement automatiquement (QualiTronic) ou semi-automatiquement (ErgoTronic) en respectant les tolérances ISO/PSO.

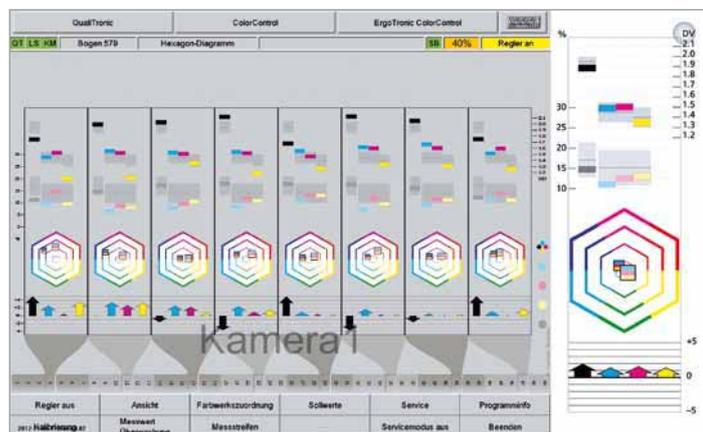
Des fonctions claires

Dans le dialogue d'accueil, l'opérateur commence par sélectionner les conditions d'impression en fonction du type de papier ISO. L'éditeur standard lui permet aussi de définir et de sélectionner ses propres conditions d'impression avec densités d'aplat, valeurs

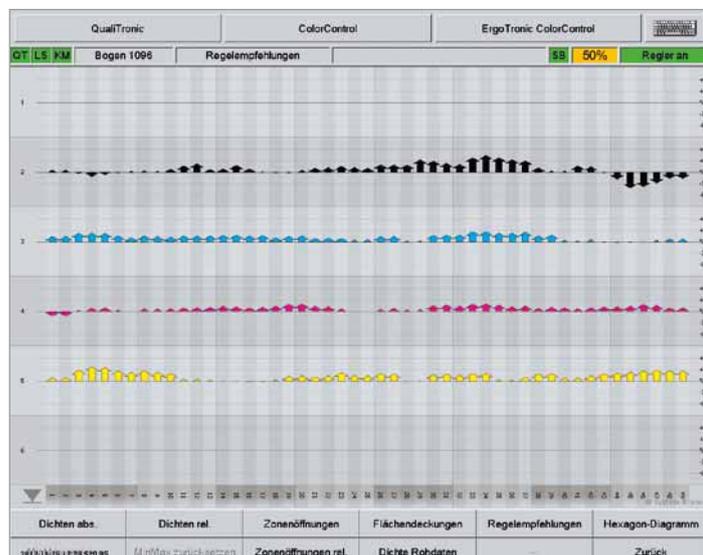
Solution de base	KBA QualiTronic PSO-Match		KBA ErgoTronic PSO-Match	
Configuration dans laquelle PSO-Match peut être intégrée	ColorControl	Professional (ColorControl avec System Brunner Instrument Flight plus inspection analytique de l'image)	ColorDrive	ColorControl
Système de mesure	Caméra de mesure colorimétrique (après le dernier groupe d'impression ou de vernissage)	Caméra de mesure colorimétrique pour inspection (après le dernier groupe d'impression ou de vernissage)	Spectrodensitomètre mode balayage sur le pupitre de commande	Spectrodensitomètre mode balayage intégrable dans le pupitre de commande
Régime de mesure, stabilisation des valeurs de référence	Mesure inline, régulation des couleurs („Closed loop“) dans la plage de densité 0 ... 2,5 selon les critères PSO		Mesure online, contrôle des couleurs („Open loop“) dans la plage de densité 0 ... 2,5 selon les critères PSO	
Durée de la mesure	Mesure complète en temps réel („One shot“)		10 s/m (scan)	
Référencement externe	Avec ErgoTronic ColorDrive ou ErgoTronic ColorControl		Non	
Hauteur des bandes de contrôle optimale / minimale Option	Moyen format 5 mm / 4 mm	Moyen format 5 mm / 4 mm	Moyen format 5 mm / 4 mm	Moyen format 5 mm / 4 mm
	Grand format 6 mm / 5 mm	Grand format 6 mm / 5 mm	Grand format 6 mm / 5 mm	Grand format 6 mm / 5 mm
	Moyen format 3 mm	Moyen format 3 mm	Moyen format 3 mm	–
	Grand format 4 mm	Grand format 4 mm	Grand format 4 mm	–
Cycle de mesure durant le tirage *)	Toutes les 10 feuilles (par défaut)		Toutes les 10 feuilles (par défaut)	
Bonnes feuilles *)	Après env. 150 feuilles non-stop jusqu'à la vitesse de production		Après env. 240 feuilles	
PSO-Match pour Rapida	75/76 **, 105 **, 106, 145, 164		75/76 **, 105, 106, 145, 164	
Options de mise à niveau	System Brunner Instrument Flight (version intégrale pour priorité à la balance des gris), ColorView, DotView, QualityPass, écran mural LiveView	ColorView (protocole des densités d'encre par groupe d'impression pour le tirage), DotView (analyse de l'engrènement du point), ErgoTronic Lab (régulation basée sur CIELAB), PileView (analyse de la pile inspectée), QualityPass (rapports de mesure)	System Brunner Instrument Flight (version intégrale pour priorité à la balance des gris), ErgoTronic Lab (régulation basée sur CIELAB), QualityPass (rapports de mesure)	

*) valeurs indiquées pour l'impression de l'épreuve de référence „KBA_Ger_Color“

***) valable pour une partie seulement des systèmes de mesure disponibles



Fenêtre de diagrammes PSO-Match avec L*a*b* : affichage colorimétrique des écarts de luminosité ΔL* et a*/b* par rapport à la référence dans les aplats ; au milieu, les valeurs correspondant à la zone d'encrage ont été affichées en effleurant l'écran tactile



chromatiques et engraissement. Le système de mesure et de contrôle peut en outre contrôler jusqu'à trois couleurs spéciales en ton plein en plus des encres primaires.

Grâce à l'affichage sous forme de diagrammes comme dans Instrument Flight, le conducteur peut surveiller en permanence les valeurs et positions des différentes fonctions proposées :

- le diagramme « Mode densité » affiche les densités d'aplat, l'engrènement et l'étalement ainsi que, dans l'hexagone, la tendance générale des balances de couleurs dans les tons moyens et sombres pour chaque couleur.
 - le diagramme « Mode L*a*b* » permet de visualiser les écarts de luminosité ΔL* des encres primaires en tons pleins ainsi que le blanc du papier et, dans l'hexagone, les écarts par rapport à la consigne pour a* et b* des tons pleins et le blanc du papier.
 - les flèches symbolisant les corrections recommandées pour C, M, J, N sont visibles sur les deux diagrammes.
- Jusqu'à 106 cm de large, PSO-Match

divise automatiquement la feuille en six fenêtres de diagramme, et en huit pour un format supérieur.

Dans l'aperçu par zones d'encrage, PSO-Match indique les modifications des valeurs de consigne par zone d'encrage, avec les couleurs spéciales éventuelles ; pour afficher les valeurs individuelles, il suffit d'appuyer sur la zone d'encrage correspondante sur l'écran tactile. Une fois une bonne feuille définie selon une procédure simple, les valeurs tonales, l'étalement et les densités d'aplat mesurées dans chaque zone sont enregistrées comme nouvelles valeurs de référence qui sont reprises immédiatement par les algorithmes de régulation.

Toutes les valeurs mesurées sont comparées en continu avec PSO lors de l'éprouvage comme en production. Tout au long du tirage, une barre indique en orange et en vert indique le pourcentage de conformité à PSO. Un module « PSO-Match Report » qui comprendra l'analyse colorimétrique et des diagrammes des iso-contours de la dernière mesure est en préparation.

À gauche : toutes les dix feuilles, la régulation recommandée est affichée dans l'aperçu par zone d'encrage de QualiTronic

Dieter Kleeberg
 steven.flemming@kba.com
 dwuerger@systembrunner.ch



Philippe Deschamps, président-directeur général (au milieu), Laurent Debeurme, responsable offset (à g.) et Guillaume de la Bretesche, responsable numérique/qualité (à dr.), devant la Rapida 106 douze groupes avec le nouveau pupitre ErgoTronic

30 ans de collaboration avec 10 machines et 51 groupes d'impression

Deschamps Arts Graphiques mise à nouveau sur la technologie Rapida

Deschamps Arts Graphiques, installé avec ses 46 collaborateurs à Neuville-en-Ferrain dans le département du Nord près de la frontière belge, est réputé dans l'Europe entière pour son savoir-faire dans la fabrication de brochures piquées et de livres en dos carré collé. Depuis sa création en 1983, Deschamps est fidèle à KBA. Ainsi, une des premières Rapida ayant été produites à Radebeul a été mise en place à Neuville-en-Ferrain en 1992. 20 ans plus tard, le spécialiste français du labeur a renouvelé sa confiance dans la technologie innovante de KBA en optant lors de la dernière drupa pour une presse douze groupes entièrement automatisée de la toute nouvelle gamme Rapida 106, conçue pour l'impression quadri recto-verso et le vernissage en ligne.

Avec cette machine ultramoderne, qui a été mise en production en début d'année, KBA aura donc installé chez Deschamps en 30 ans de collaboration intense 10 presses offset feuilles, soit 51 groupes d'impression. Un record sur le marché français du labeur.

Trois lignes ultramodernes en non-stop

Dirigée en quatrième génération par Philippe Deschamps, l'entreprise aujourd'hui trentenaire dispose d'un niveau d'équipement haut de gamme complet qui lui permet de réaliser 95 % des travaux commandés dans leur intégralité sur site, de la maquette à l'emballage fini. En offset feuilles, trois presses KBA hautes performances assurent aujourd'hui la production : une Rapida 105 dix groupes avec retiration, une Rapida 105 cinq couleurs avec vernis et la toute nouvelle Rapida 106, qui, avec son automatisation poussée, fait honneur à son titre de championne du monde du temps de calage et se présente dans une configuration

peu habituelle : 4 couleurs + vernis + 2 groupes morts + retiration + 4 couleurs + vernis + sortie rallongée double. Pourvue d'équipements spéciaux pour papier fin et carton, la Rapida 106 permet à Deschamps d'imprimer et de vernir des supports de 40 à 250 g/m² à la vitesse impressionnante de 18 000 f/h en ligne et 15 000 f/h en recto-verso. Grâce à des dispositifs gain de temps, comme le changement de plaques automatique (FAPC), le système de rectification automatique des bords latéraux par capteurs (SIS) et le positionnement automatique des bagues aspirantes dans la réception (ASP), le changement de travail se fait en un rien de temps.

Du flyer au catalogue, de une à dix couleurs, les trois KBA Rapida impriment en 3x8 les documents haut de gamme les plus divers. Parmi les spécialités de la maison, le rapport d'activité à couverture souple ou rigide, la brochure piquée ou encore le livre dont le façonnage est assuré par une

chaîne de dos carré/collé/cousu ultraperformante. Les clients issus de secteurs divers – agences de communication, banques, laboratoires pharmaceutiques et annonceurs –, apprécient cette souplesse et la large gamme de produits de

Deschamps. La nouvelle Rapida 106 ouvre de nouvelles possibilités tout en garantissant une qualité d'impression irréprochable quel que soit le type de support utilisé. Elle répond ainsi parfaitement aux exigences de Philippe Deschamps qui se montre très satisfait des premiers tirages.

Complémentarité entre offset et numérique

Afin de pouvoir faire face aux défis futurs, Deschamps a décidé en 2011 de compléter l'atelier offset par un pôle numérique. « Depuis plusieurs années, nous constatons de profondes mutations au sein de l'industrie graphique, explique Philippe Deschamps. Une concurrence tarifaire de plus en plus vive, des tirages de plus en plus courts et une demande croissante de personnalisation ont favorisé l'émergence des procédés numériques au détriment de l'offset. Pour nous adapter à cette évolution que nous ne pouvions ni ne voulions ignorer, nous avons décidé en 2011 d'investir dans une Xerox Color 1000. Nous sommes certains d'avoir ainsi optimisé nos capacités de production



Deschamps, client KBA de longue date, après la commande d'une Rapida 106 douze groupes devant le même type de machine à la drupa. De g. à dr. : Guillaume de la Bretesche et Laurent Debeurme, respectivement responsable numérique/qualité et responsable offset chez Deschamps, Michel Faust, DG KBA-France, Gilles Forest, commercial KBA-France, Philippe Deschamps, président de l'imprimerie et Sylvain Bacquaert, commercial KBA-France



Le site de Deschamps Arts Graphiques à Neuville-en-Ferrain près de la frontière belge



Une chaîne de finition ultraperformante destinée à la fabrication de brochures et de livres

et assuré notre compétitivité à long terme. » Dotée d'un cinquième toner transparent pour réaliser des effets de vernis complets ou sélectifs très appréciés par la clientèle, la Color 1000 réalise aujourd'hui des petites séries de brochures, livres et autres documents jusqu'à leur finition en ligne avec une totale autonomie par rapport aux matériels existants. « Il existe une vraie complémentarité entre l'offset et le numérique, affirme Philippe Deschamps. La Color 1000 nous a permis de gagner de nouveaux clients, d'être plus réactifs et d'imprimer des petites séries à moindre coûts. Mais en aucun cas elle ne remplace nos machines offset qui restent nos principaux outils de production. »

Avant-gardiste en termes de certification PSO

Membre actif du réseau Imprimance, groupement d'imprimeries écoresponsables, Deschamps Arts Graphiques s'engage depuis plu-

sieurs années dans une démarche de normalisation de son processus de production. Toutes ses fabrications sont certifiées PEFC/FSC et depuis fin décembre 2010, Deschamps est la première imprimerie du Nord de la France à avoir

obtenu également la certification PSO. Guillaume de la Bretesche, responsable qualité, qui coordonne ce projet ambitieux, explique : « La norme PSO est décernée par l'UGRA. Elle permet d'avoir des points de contrôle multiples du PDF jusqu'à l'impression, ainsi qu'une plus grande fiabilité au long du tirage et en cas de réimpression. Le cahier des charges pour la certification PSO est exigeant mais KBA nous a permis d'aller très loin dans le respect des normes environnementales et le suivi qualité de toutes nos étapes de travail. Tous les déchets sont récupérés et valorisés dans la mesure du possible, ou évacués par les filières ad hoc. »

Cette démarche exemplaire nécessite des outils de production particulièrement performants mais aussi peu gourmands en énergie et papier. Pour répondre aux critères exigeants en termes de gâche et de qualité, la nouvelle presse KBA a été équipée des dernières innovations en techniques de mesure comme le système de contrôle couleur en ligne KBA QualiTronic Professional. Grâce à des caméras embarquées dans la machine et un éclairage LED, il assure la mesure automatique des densités colorimétriques. Avec l'option KBA ErgoTronic ColorControl PSO, le respect des valeurs PSO peut être vérifié sur le pupitre ErgoTronic à partir de feuilles-échantillons prélevées dans la réception. La mesure du registre est assurée hors ligne par KBA ErgoTronic

ICR. Afin de pouvoir établir des rapports de production, préregler les données d'encre et analyser la consommation d'énergie – autant de critères importants pour la certification PSO, Deschamps a choisi d'équiper sa presse également avec le logiciel de gestion des flux de production KBA LogoTronic Plus interfacé au système MIS du site.

Philippe Deschamps souligne que sa décision pour l'implémentation des standards PSO dans son entreprise a été principalement motivée par un souci d'anticipation. « La France est clairement en retard à ce niveau par rapport à d'autres pays. Au début, nous n'avons eu qu'une demande sporadique, mais aujourd'hui de plus en plus de clients, notamment les grands donneurs d'ordres qui ont plusieurs fournisseurs et impriment aussi à l'étranger s'y intéressent », poursuit Guillaume de la Bretesche. Deux ans après l'obtention de la certification, la norme PSO est entièrement intégrée chez Deschamps dans l'ensemble du processus d'impression offset et numérique. Elle constitue déjà un élément essentiel de l'exigence qualité de l'entreprise, contribue à renforcer la renommée de cet imprimeur du Nord bien au-delà des frontières françaises et à assurer son avenir sur un marché âprement disputé.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



En 2011, l'entreprise a ajouté à ses importantes capacités de production offset une presse numérique Xerox Color 1000 pour les petits tirages

KBA C56 SG : une productivité phénoménale avec 56 pages à l'italienne

Volume accru et manipulations simplifiées en sens travers

Plusieurs tendances dominent actuellement en offset rotatif labeur : d'une part, un débit aussi élevé que possible par tour de cylindre avec les lignes dites grand volume imprimant jusqu'à 96 pages en format debout (long grain), de l'autre, l'exigence d'une qualité, d'une souplesse de production et d'une rentabilité maximales pour des tirages même inférieurs à 10 000 grâce à une mise route simplifiée.

La rotative 16 pages moderne KBA C16 répond à cette seconde tendance. Elle aussi produit des pages en sens fibres, c'est-à-dire que la disposition des pages à imprimer sur les plaques correspond au sens du grain. Moins connues et moins répandues, les machines à double développement en format à l'italienne (short grain), impriment les pages en sens travers. Elles possèdent un potentiel énorme en matière de souplesse de format et de productivité, notamment grâce au gain de temps lors du façonnage. C'est le principe sur lequel repose la nouvelle KBA C56 SG, d'une capacité de 56 pages en travers, qui imprime depuis quelque temps avec une C48 SG (48 pages en format à l'italienne) chez Em. de Jong à Baarle-Nassau, aux Pays-Bas, fidèle de longue date à KBA.

Short grain est synonyme de productivité accrue

La vitesse de roulage maximale est limitée par la vitesse de bande maximale possible. Or les entraî-

nements individuels qui équipent aujourd'hui les lignes modernes comme la C16 ou la C56 SG du dérouleur à la plieuse permettent des vitesses encore supérieures à celle autorisée par les caractéristiques physiques des papiers utilisés en termes de stabilité, de traction et de retrait. Grâce à la circonférence de leurs cylindres, inférieure à celle des machines en format debout, les machines en format en travers peuvent produire environ 30 % de sections imprimées de plus par heure, et ce à vitesse de bande identique. Si l'on compare par ex. une machine 96 pages en format debout avec une machine 56 pages en format en travers, la 96-pages offre une capacité de pagination supérieure d'environ 40 % sur le cylindre. Du fait de la plus grande vitesse de rotation des cylindres de la KBA C56 SG, le débit par heure de la 96-pages n'est toutefois qu'à peine 10 % plus élevé. Les dimensions du format à elles seules ne constituent donc pas le seul facteur de productivité d'une rotative

labeur. Un aspect qui est souvent négligé dans les discussions.

Suppression du pli d'équerre

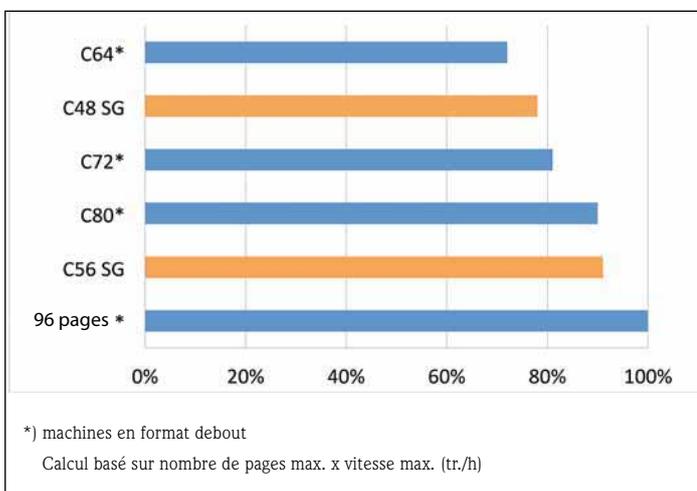
Un autre avantage de la production en sens travers se trouve au niveau de la plieuse. Le pli d'équerre, frein à la productivité incontournable en format debout, n'est en revanche pas nécessaire pour les produits A4 ou proches de l'A4 réalisés en sens travers. Pour des raisons physiques, le pli d'équerre représente toujours un goulot, quel que soit le constructeur. Avant l'arrivée du produit dans la sortie de la plieuse, la section imprimée est tout d'abord pliée une fois en long (pli de cône), puis en travers (premier pli croisé) puis une deuxième fois en long pour former le pli dit d'équerre. Or chaque action mécanique sur le papier engendre une contrainte physique qui limite la vitesse de production maximale possible en particulier dans le cas de paginations élevées.

Il en va autrement avec l'impression en sens travers : la bande de

papier est refendue et façonnée par bandes. Il suffit d'effectuer un pli longitudinal et un pli croisé pour obtenir des produits similaires à ceux réalisés en format debout. Ce mode de façonnage des bandes est analogue à l'hélio magazines, un domaine dans lequel les rotatives KBA TRB atteignent depuis longtemps déjà des vitesses de bande de 17 m/s et plus. L'expertise acquise à l'époque a été mise à profit dans les superstructures labeur et plieuses actuelles.

Fabrication diversifiée et façonnage simplifié

Le résultat est une ergonomie hors pair, plébiscitée par les conducteurs du monde entier, et une excellente accessibilité de la superstructure KBA. Quiconque a déjà dû procéder à l'insertion de rubans ou retirer des bandes de papier sait combien l'exiguïté rend ces opérations pénibles. Sur les rotatives KBA, le dimensionnement généreux et la suppression des principaux obstacles permet d'effectuer les interventions nécessaires sans gêne inutile. Les barres de retournement logées en porte-à-faux y contribuent également de façon décisive. La configuration de la superstructure de la C48 SG permet la production avec jusqu'à six rubans. Sur la C56 SG, il est possible de faire passer jusqu'à huit rubans sur un cône de pliage. En combinaison avec les unités en option telles que skip slitter ou des agrafeuses de rubans et cahiers, on obtient ainsi un éventail de fabrications possibles extrêmement diversifié.



Productivité comparée en pages/heure



La KBA C56 SG avec sa laize maximale de 2280 mm est actuellement la seule rotative 56 pages en sens travers du marché



La superstructure avec skip slitter sur le second cône de pliage. Les possibilités de production inédites permises par cet équipement déchargent le façonnage et se traduisent par un gain de temps et des économies appréciables

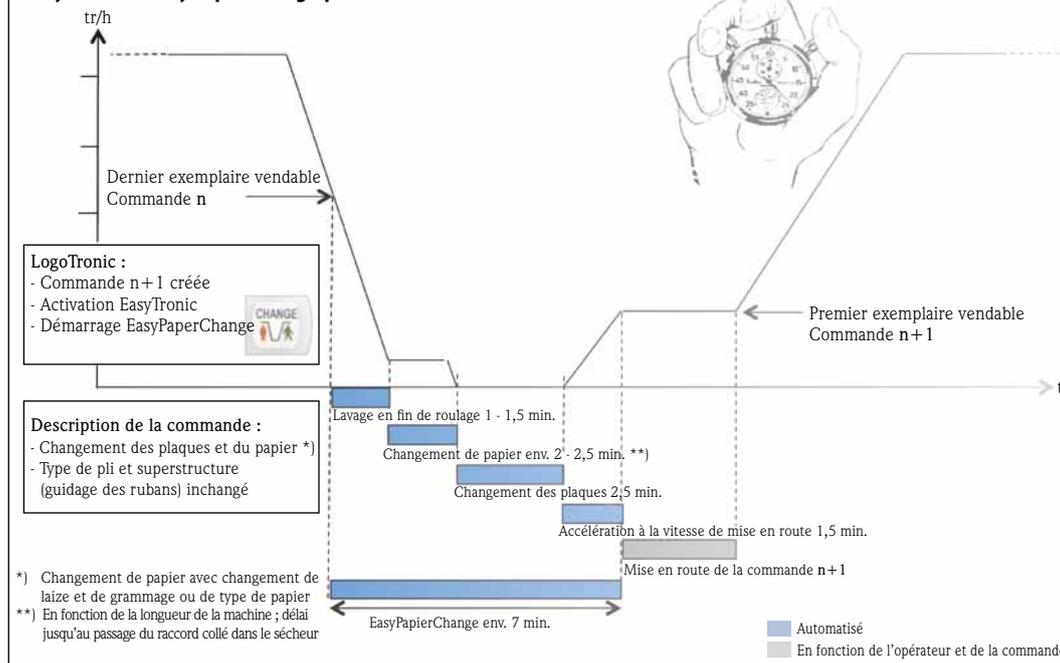
Une automatisation judicieuse également pour les gros tirages

Les changeurs de plaques entièrement automatiques sont désormais incontournables pour les petits et moyens tirages. Pour les gros tirages dépassant les 250 000 exemplaires, c'est avant tout la stabilité supérieure du processus, qui, plus encore que la rapidité du calage, s'avère économiquement intéressante. Les risques de détérioration des plaques d'impression lors de la mise en place manuelle par l'opérateur sont par exemple supprimés. Un avantage qui prend tout son sens compte tenu du format des plaques – 890 x 2060 mm sur la C48 SG et 890 x 2280 mm sur la C56 SG. Soit un peu plus qu'une porte standard. KBA propose par conséquent des systèmes de transport des plaques de l'insoleuse aux unités d'impression inférieures et supérieures.

Sur toutes les nouvelles rotatives labeur KBA, la phase d'accélération de la machine est automatisée et le pilotage optimisé en vue de réduire la gâche et de permettre le démarrage et l'arrêt selon des procédures standardisées. Avec sept minutes pour un changement de travail, y compris changement de papier et/ou de laize (sans modification du passage des rubans), KBA instaure la référence en offset labeur 16 pages. L'opération peut être déclenchée par simple pression sur un bouton ou bien être exécutée automatiquement une fois le tirage défini terminé. Baptisée EasyPaperChange, cette fonction est rendue possible par le fait que le dérouleur KBA a été entièrement intégré dans le pupitre et la commande, assurant ainsi une intégration complète du système. Ce qui n'est pas la règle sur les machines de la concurrence. La C56 SG d'Em. de Jong à Baarle-Nassau est jusqu'à présent la seule machine au monde à imprimer 56 pages en travers avec une laize de 2280 mm. Mais les rotatives grand volume en format à l'italienne suscitent un intérêt croissant et il est fort à parier que d'autres rotativistes suivront bientôt, et investiront dans cette technologie KBA très attractive également sur le plan économique.

Marc Decker
marc.decker@kba.com

EasyTronic – EasyPaperChange pour C32 SG - C56 SG



Représentation schématique du changement de papier avec EasyPaperChange

Des produits A4 agrafés peuvent par exemple être insérés en ligne à vitesse maximale dans des couvertures pliées en format A3, une solution fréquemment utilisée pour les supports publicitaires de la grande distribution ou de VPC, avec supplément agrafé à l'intérieur. L'encartage des suppléments dans le « produit principal » se fait ainsi directement et non plus lors

d'une étape séparée. Cette variante de production, plus rapide, permet par ailleurs de se passer des lignes d'encartage du pôle façonnage et supprime les étapes coûteuses de préimpression et de stockage des produits semi-finis.

Bien entendu, une production diversifiée n'est intéressante qu'à condition que la qualité d'impression

soit au rendez-vous. La technologie des blanchets métalliques, mise au point et commercialisée par KBA depuis plus d'une quinzaine d'années assure un meilleur registre circconférentiel que les manchons. Contrairement à ceux-ci, les blanchets métalliques ne forment pas de « vague » puisque l'extrémité du blanchet peut rentrer dans la gorge du cylindre.



La ligne Commander CL très automatisée destinée à Heilbronner Stimme, client de longue date de KBA

La nouvelle rotative en tours de huit est très demandée

Heilbronner Stimme signe pour la septième Commander CL

Dans le cadre d'un projet de modernisation radicale de son centre d'impression, la société de médias Heilbronner Stimme a commandé à KBA une rotative de presse Commander CL très largement automatisée. Cette décision est le prolongement d'un partenariat actif entre le constructeur et cette entreprise de renom qui a débuté dès la fondation de celle-ci en 1946. À l'époque de la typo, le quotidien était imprimé sur une Koebau Courier, remplacée en 1995 par une rotative à satellites Commander.

Cette commande porte à sept le nombre de lignes Commander CL vendues par KBA dès la première année de lancement de cette ligne à automatisation souple, soit au total 25 tours d'impression vendues en Allemagne, en Chine et aux USA.

À partir de mi-2014, la nouvelle rotative assurera la fabrication de nombreux produits imprimés de ce groupe de communication d'avant garde. La rotative compacte en tours de huit avec groupes en H sera configurée pour une laize maximale de 1400 mm et un développement de 1020 mm.

L'automatisation souple garantit la pérennité des investissements

« Nos relations avec KBA, avec qui nous travaillons depuis plusieurs dizaines d'années, sont excellentes et nous sommes très satisfaits des performances de la KBA Commander comme du SAV, confirme le gérant Bernd Herzberger. Avec

l'aide très compétente du cabinet de conseil en management mb³ de M. Martin Blume, nous avons opté à l'issue d'un processus de sélection très rigoureux, basé sur les critères d'efficacité, de rentabilité économique et de qualité, pour la Commander CL et sa conception modulaire intelligente. Cette toute dernière machine mise au point par KBA offre un rapport prix-performances optimal ainsi qu'une automatisation orientée vers la pratique qui lui permet de s'adapter, y compris à posteriori, à de nouvelles exigences. La Commander CL intègre de nombreux modules de la Commander CT, qui connaît un succès international, dont le groupe d'encrage à trois toucheurs. Je pense qu'avec cette machine moderne, nous avons fait un choix résolument orienté vers l'avenir. »

Membre du club d'élite des imprimeurs de presse

Les professionnels de Heilbronner sont réputés dans le domaine de

l'impression de journaux pour l'excellente qualité de leurs journaux couleur. Admis à cinq reprises au sein du très exclusif International Newspaper Color Quality Club, ils sont désormais également membres du « club des stars » de la WAN-IFRA. Avec neuf éditions locales, un tirage quotidien de

près de 90 000 exemplaires et 266 000 lecteurs, *Heilbronner Stimme* et ses déclinaisons, *Hohenloher Zeitung* et *Kraichgau Stimme*, constitue le premier quotidien de la région économique Heilbronn-Franken, Hohenlohe et Kraichgau. Les deux éditions du mercredi et du dimanche de l'hebdomadaire populaire *echo* atteignent chacune 240 000 exemplaires. En plus de suppléments comme *Wirtschafts-Stimme* ou *autostimme*, la société édite et imprime d'autres journaux d'annonces hebdomadaires ou mensuels locaux comme *Brettenner Woche*, *extra*, *Neckarsulmer Stimme*, *Lokalanzeiger* et *Heilbronner Stadtanzeiger*.

Si son cœur de métier reste le journal imprimé, l'entreprise qui emploie plus de 600 salariés n'hésite pas à tirer parti des opportunités offertes par les médias électroniques. En plus d'une participation à la station de radio locale privée *Radio Ton*, elle propose le premier portail en ligne de la région, *stimme.de*. Actualité régionale, petites annonces et vidéos attirent chaque mois plus de 351 000 utilisateurs uniques sur *stimme.de*. Le département responsable des activités mobiles et Internet, *STIMME.NET*, propose également ses services aux entreprises avec son agence Typo3. Enfin, la distribution de courrier adressé par l'intermédiaire de sa filiale *RegioMail* complète l'éventail de services.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Après la signature du contrat (devant, assis de g. à dr.) : Christoph Müller (directeur général des ventes de rotatives chez KBA), Tilmann Distelbarth (éditeur Heilbronner Stimme), Bernd Herzberger (gérant Heilbronner Stimme), Alexander Huttenlocher (directeur commercial KBA). Debout au second rang, de g. à dr. : Hans-Jürgen Müller (directeur du pôle impression presse Heilbronner Stimme), Georg Fleder (service commercial rotatives KBA), Martin Blume (consultant en management mb³), Michael Beck (fondateur et responsable du service achats Heilbronner Stimme), Stefanie Laibacher (adjointe de direction Heilbronner Stimme)



La ligne KBA Comet pour Iraqi Media Network (IMN) à Bagdad

Al-Sabah Newspaper investit dans une ligne KBA

Une KBA Comet bientôt en service à Bagdad

Une KBA Comet, gamme de machines simple laize qui connaît un grand succès dans le monde entier, entrera en service à Bagdad au deuxième semestre 2013 chez Iraqi Media Network (IMN). La ligne commandée, conçue pour l'impression coldset/heatset, assurera notamment la production du plus grand quotidien irakien, Al-Sabah, diffusé dans l'ensemble du pays.

Comme près de 200 imprimeurs de journaux, produits semi-commerciaux ou livres de tous les continents, IMN a choisi la Comet réputée pour sa qualité d'impression, sa productivité et sa fiabilité.

Coldset et heatset associés

Grâce au sécheur à air chaud inté-

gré, il est possible de produire huit des 48 pages quadri sur papier couché. La configuration permet de fabriquer des journaux en quadrichromie mêlant pages séchées et non séchées, une combinaison très répandue au Moyen-Orient. La section heatset est en outre prévue pour l'impression de magazines sur

papers couchés et améliorés, de dépliants, suppléments et livres.

Laize variable et nombreux extras

La KBA Comet qui peut imprimer jusqu'à 75 000 ex./h est configurée pour une longueur de coupe de 578 mm. La laize pourra varier entre 630 et 870 mm, une largeur

de 760 mm étant fixée pour la fabrication de journaux.

L'alimentation des six dérouleurs Pastoline est assurée par le système d'amenée des bobines KBA Patras M. Les six tours de huit sont équipées d'une alimentation automatique en encres et d'un dispositif de régulation automatique du repérage couleurs. La superstructure surmontant la plieuse à mâchoires KF3 sera dotée d'un cône de pliage. Les systèmes automatiques de régulation des registres de coupe et dispositifs pour la perforation longitudinale et transversale ainsi que pour le pli d'équerre assurent un pliage de qualité ainsi qu'une grande souplesse de production. L'extension ultérieure avec une plieuse à mâchoires KF 3 est prévue. La ligne sera en outre équipée de pupitres modernes avec possibilité de télé-maintenance. Le plan d'investissement comprend également un dispositif d'empilage Gämmerler.



De g. à dr. : Klaus Weber, responsable des ventes KBA ; Christoph Müller, directeur général des ventes KBA ; le ministre Mohammad Abdul Jabbar Al Shaboot, Head and Director of Iraqi Media Network ; Jochen Schwab, directeur commercial KBA, et Ibrahim Raphael, de l'agence KBA Alpha Print Graphics

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Le centre d'impression moderne de DNE X Tryckeriet de Kista, à Akalla près de Stockholm

Inauguration de la nouvelle KBA Commander CT chez DNE X Tryckeriet à Akalla : Carl-Johan Bonnier, Chairman of the Board du groupe suédois Bonnier, coupe le ruban lors de la mise en service de la rotative high-tech

De nouvelles lignes Commander CT à Akalla et Malmö

Le groupe Bonnier Bold investit massivement dans l'imprimé

Avec ses sites de Kista, à Akalla près de Stockholm, Malmö et Borås, le groupe Bold Printing qui appartient au suédois Bonnier fait partie des ténors européens de l'industrie graphique. Très présent également sur Internet, le groupe de communication internationalement renommé vient d'investir massivement dans le journal imprimé.

Une nouvelle rotative Commander CT, d'une capacité de 96 pages broadsheet, a été mise en service officiellement fin septembre chez DNE X Tryckeriet à Akalla en présence de nombreux invités d'honneur. De plus, la pre-

mière section d'une autre ligne de 96 pages du même type a été démarrée à Malmö chez sa filiale Sydsvenskan Tryck.

Ligne 96 pages à Akalla

La ligne 96 pages d'Akalla est

conçue pour une longueur de coupe de 560 mm, une laize maximale de 1590 mm et une vitesse de production pouvant atteindre 90 000 journaux/h. La Commander CT imprime la majeure partie du premier quotidien suédois

en termes de tirage, le *Dagens Nyheter*. Ce journal, diffusé dans l'ensemble du pays, a été fondé en 1864. À cela s'ajoutent la revue économique suédoise *Dagens Industri*, le gratuit *Metro* ainsi qu'*Expressen*, un journal populaire fondé en 1944. En plus des titres au format tabloïd, la rotative imprime des suppléments, encarts et autres publications.

Médias traditionnels et nouveaux médias

La fondation de l'entreprise familiale suédoise Bonnier remonte à l'année 1804. Aujourd'hui, Bonnier est présent en Europe, en Russie et aux États-Unis. Acteur majeur du secteur graphique, il édite également des livres, périodiques, quotidiens et publications économiques. Principal propriétaire des plus grandes chaînes de télévision commerciales d'Europe du Nord, TV4 (Suède) et MTV3 (Finlande), le groupe Bonnier possède également des stations de radio, chaînes de cinéma, sociétés de production de musique et de films, services de vente en ligne et d'information commerciale et économique. En plus des médias traditionnels, Bonnier met au point de nouveaux modèles économiques sur Internet.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

La ligne compacte haute technologie d'Akalla comprend six tours de huit double laize, une plieuse à mâchoires et un système automatisé de logistique du papier



Mayer & Söhne à Aichach fête ses 150 ans d'existence

Prêt à relever tous les défis avec la Commander CT

La nouvelle KBA Commander CT de Mayer & Söhne est entrée en production juste à temps pour le 150^e anniversaire de l'imprimerie et société de médias bavaroise. L'inauguration de cette ligne ultramoderne a eu lieu fin septembre en présence du ministre bavarois des médias, Thomas Kreuzer.

En tant que groupe de médias régional, a souligné le ministre, Mayer & Söhne représente un journalisme de qualité au service des gens au niveau local. Mi-octobre, la population d'Aichach était conviée aux festivités en l'honneur du 150^e anniversaire de l'entreprise lors d'une journée Portes ouvertes.

Thomas Sixta, associé de Mayer & Söhne, également éditeur et rédacteur en chef du *Aichacher Zeitung*, déclarait à l'occasion du passage en production de la Commander CT : « Nous avons investi près de 8,5 millions d'euros dans l'équipement technologique de notre imprimerie afin d'assurer l'avenir à long terme. L'extension complexe et la mise en service de notre nouvelle rotative ultraperformante s'est déroulée de façon très professionnelle, sans interruption de la production. En plus d'une qualité d'impression supérieure et d'une flexibilité accrue,

la Commander CT, avec son changement de travail extrêmement rapide grâce aux changeurs automatiques de plaques, ouvre la voie à des possibilités inédites comme le tout quadri et crée de nouvelles capacités pour la sous-traitance. »

Une entreprise traditionnelle aux activités diversifiées

En 1862, Ignaz Mayer fonde son imprimerie sur la Grand-Place d'Aichach avant de lancer, trois ans plus tard, l'*Aichacher Amtsblatt*, ancêtre de l'*Aichacher Zeitung*. Au cours des 40 dernières années, l'entreprise aujourd'hui dirigée par la cinquième génération s'est considérablement développée. Le groupe compte actuellement 350 salariés, dont 240 au siège principal d'Aichach, les autres se répartissant entre l'imprimerie de Lahr et des maisons d'édition partenaires à Augsburg, Weißenburg et Bamberg, où sont édités les hebdomadaires et journaux d'annonces comme le *Stadtzeitung* à Augsburg ou le *WOBLA* à Bamberg. En plus de ces périodiques et de ses activités dans le domaine de l'imprimerie rotative et feuilles, le groupe comprend deux maisons d'édition spécialisées dans les mensuels, livres et plans de ville ainsi que quatre agences de voyage.

Un prestataire de services réputé pour le format berlinois

Chaque semaine sont produits 500 000 journaux et journaux d'annonces du groupe, comme l'*Aichacher Zeitung*, *Aichacher Anzeiger*, *Stadtzeitung Augsburg*, *Stadtzeitung Weißenburg* et *WOBLA*. Tradition-



Des invités venus de toute l'Allemagne ont assisté à l'inauguration de la nouvelle rotative compacte. Sur la photo, Thomas Sixta (au milieu), le maire d'Aichach Klaus Habermann (à g.) et Wolfgang Schubring du groupe de presse Axel Springer Verlag



Le ministre bavarois des médias et ministre de la Chancellerie Thomas Kreuzer, ici à droite en compagnie de l'éditeur Thomas Sixta, a prononcé le discours d'inauguration



Dissimulée par du papier pour l'inauguration officielle, la KBA Commander CT a été solennellement dévoilée avant d'être mise en marche



La nouvelle Commander CT assure la production avec une Geoman de manroland (au fond)

nellement, Mayer & Söhne imprime davantage pour le compte de tiers, du fait notamment du format berlinois. Il fabrique ainsi pour le groupe Axel Springer Verlag l'édition munihoise du quotidien *Bild*, *Bild City*. Huit millions de journaux et titres de type journal sortent ainsi des rotatives d'Aichach chaque mois. Sans compter les suppléments imprimés pour la grande distribution dans toute l'Allemagne.

La flexibilité est un atout pour la sous-traitance

La nouvelle rotative compacte avec une largeur de bande maximale de 1260 mm et une longueur de coupe de 470 mm peut imprimer

en quadri jusqu'à 47 000 journaux de 32 pages par heure. L'équipement de la machine permet de réaliser un large éventail de produits et des formules publicitaires originales. Des grammages élevés pour les pages intérieures de revues et catalogues ou les produits semi-commerciaux de toutes sortes sont possibles. En plus des cavaliers, le système de refente intermittent permet de fabriquer des cahiers plein et demi format en un seul passage, par exemple des suppléments tabloïd pour des journaux en broadsheet.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Le siège de l'entreprise Grafica Editoriale Printing, fondée en 1885, Via Enrico Mattei à Bologne



La KBA Commander CT vue de la salle de commande insonorisée

Journée Portes ouvertes chez Grafica Editoriale Printing à Bologne

Entrée en service d'une KBA Commander CT compacte en Italie

« Nous croyons en nous. Avec nous, imprimez votre avenir ! » – tel était le slogan choisi pour la journée Portes ouvertes à l'occasion de l'entrée en production de la nouvelle KBA Commander CT chez Grafica Editoriale Printing à Bologne. Invités d'honneur et représentants de l'édition et de l'industrie graphique ont pu se convaincre par eux-mêmes Via Enrico Mattei du potentiel de la rotative compacte.

La première en Italie de cette ligne high-tech qui peut imprimer en heatset comme en coldset constitue un signal positif dans un contexte économique actuellement difficile dans la péninsule. En investissant dans cette machine compacte largement automatisée, également très appréciée dans

d'autres pays, Grafica Editoriale Printing souhaite renforcer sa propre efficacité sur le marché.

Davantage de possibilités grâce au format 5/2

Livrée par KBA en format 5/2, un format inhabituel, la Commander CT avec une laize de 1920 mm et

un développement de 1197 mm atteint un rendement en production de 40 000 exemplaires/h. Après une Compacta 417, une Compacta 618, trois lignes Colora et une Commander T, il s'agit de la septième ligne KBA chez Grafica Editoriale Printing. La nouvelle sera utilisée en priorité pour la production de catalogues haut de gamme. La possibilité d'une extension ultérieure et la production de journaux tabloïd ont été prévues dès la planification.

Grafica Editoriale Printing à Bologne est le principal centre d'impression de Poligrafici Printing, la branche imprimerie de l'important groupe de médias Poligrafici Editore. Celui-ci appartient au groupe Monrif, présent avec des activités très diversifiées dans l'édition ainsi que dans le secteur de la publicité, du multimédia, de l'immobilier et de l'hôtellerie. En plus de Bologne,



Le directeur des ventes KBA Jochen Schwab (à g.) a remis au président du groupe Monrif, Dott. Andrea Monti Riffeser, une reproduction de la Commander CT

les sites de Poligrafici à Loreto (Rotopress International), Florence et Milan exploitent eux aussi depuis des années des rotatives KBA des gammes Comet (coldset et heatset) et Colora (coldset).

Un trio de choc

Avec la ligne KBA Colora de 2007, la Commander T avec sécheur de 2008 et la nouvelle Commander CT, Grafica Editoriale Printing dispose à Bologne d'un trio hautement performant. Destinées en premier lieu à la production de suppléments, produits labeur et catalogues, elles peuvent aussi imprimer des journaux de qualité supérieure, avec ou sans séchage.

Dott. Silvio Broggi, président de Grafica Editoriale Printing, lors de la mise en service officielle de la Commander CT : « L'évolution du marché de l'édition et du labeur, avec des exigences de qualité ac-



De nombreux invités du milieu de l'édition et de l'industrie graphique ont assisté à la première officielle en Italie de la Commander CT chez Grafica Editoriale Printing à Bologne



Aperçu du sécheur heatset dans la superstructure

Objectif atteint à la satisfaction générale (de g. à dr.) : le directeur des ventes KBA Jochen Schwab, Silvio Broggi (président de Grafica Editoriale Printing), Benito Vigo Nieves, chef de projet KBA ainsi que Daniele et Davide Madureri de l'agence KBA Rotatives GAM International



Des invités suivent attentivement les explications du chef de projet KBA Benito Vigo Nieves (à dr.)



Les conducteurs de Grafica Editoriale Printing devant la nouvelle ligne compacte



crues et un très large éventail de produits, nous ont incités à fermer en partie au 1er décembre 2012 notre ancienne imprimerie de Bologne et à mettre en place une nouvelle unité équipée d'un parc ultramoderne pour le prépresse, l'impression, la logistique intégrée et le façonnage. Nos clients étant de plus en plus exigeants, ces équipements doivent être très performants en termes de qualité, de débit, de souplesse, d'efficacité énergétique et de rationalisation des coûts. La logistique de la production est parfaitement synchronisée de l'amenée des bobines à la reliure et largement automatisée. »

Catalogues, flyers, revues et journaux

« Ce concept de machine compacte ultramoderne et innovante avec une architecture en tours comme la CT nous a intéressés dès son lancement, poursuit Silvio Broggi. Nous avons réussi à mettre au point en étroite collaboration avec KBA une ligne correspondant exactement à nos besoins spécifiques. Elle associe une excellente qualité d'impression et une grande souplesse de production à un encombrement réduit et un grand confort de conduite. Elle se montre tout à

fait exceptionnelle lors des changements de travail rapides. »

Grafica Editoriale Printing a choisi le format 5/2 pour pouvoir fabriquer également des journaux tabloïd en plus des produits heatset, catalogues, flyers et magazines. Cette configuration permet en effet d'imprimer, outre des produits labour jusqu'à 64 pages, des journaux jusqu'à 40 pages.

Les tours d'impression de la Commander CT sont dotées de laveurs de blanchets automatiques et de systèmes de régulation du repérage couleur et de pliage, le sécheur à air chaud possède un dispositif de postcombustion intégré. S'y ajoutent une superstructure à cône de pliage déplaçable et une plieuse labour P5 à conversion automatique. Les deux pupitres ErgoTronic ultramodernes assurent un grand confort de conduite.

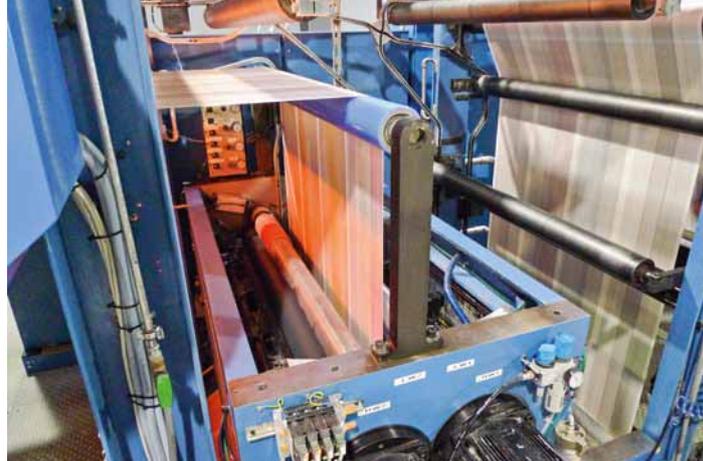
La Commander CT a pu entrer en production dès le 15 octobre – deux semaines plus tôt que prévu. « Le démarrage s'est fait en douceur sans le moindre problème, relate Silvio Broggi. La formation de notre personnel et les premiers tests d'impression se sont déroulés sans affecter nos capacités. En l'espace d'une semaine, nous avons pu passer d'une équipe à l'exploitation en 3x8. »

À gauche : une équipe qui gagne. Dott. Silvio Broggi (devant), président de Grafica Editoriale Printing, avec l'équipe KBA et ses collaborateurs

Gerhard Renn
klaus.schmidt@kba.com



Patrick Zürcher (à dr.), directeur technique chez Freiburger Druck, et le directeur de projet KBA Peter Benz (à g.) ont répondu à nos questions sur le vernissage en ligne avec la KBA Cortina



Vue d'en haut dans le double groupe de vernissage disposé directement au-dessus de la tour d'impression Cortina pour les deux côtés de la bande de papier

Interview d'actualité : le vernissage dans l'impression de journaux

Plus de brillant grâce à la KBA Cortina

Toujours ouverte aux innovations, l'imprimerie de presse Freiburger Druck GmbH & Co. KG dans le Sud-Ouest de l'Allemagne, lauréate de nombreux prix, imprime depuis 2006 sans eau sur une KBA Cortina qu'elle a fait équiper en 2011 d'un groupe de vernissage. Les publications récemment imprimées et ennoblies à Fribourg pour l'agence photo Staud Studios ont fait sensation dans le secteur graphique. KBA Report* s'est entretenu avec le directeur technique de Freiburger Druck, Patrick Zürcher, et Peter Benz, directeur de projet Cortina chez KBA, de l'intérêt du vernissage en ligne dans l'impression de journaux sans eau.

KBA Report : Comment un photographe de prestige comme René Staud a-t-il eu l'idée de faire imprimer son magazine clientèle sous forme de journal ?

Peter Benz : René Staud voulait notamment retrouver les pointures caractéristiques des journaux. Au vu de ses données, je lui ai dit qu'il n'obtiendrait pas de résultats satisfaisants en offset conventionnel. La charge d'encre aurait été trop importante. La première commande a été réalisée à Fribourg juste avant la drupa. Et le client a été enchanté. Il a maintenant l'intention de publier trois ou quatre fois par an un journal de ce type.

Patrick Zürcher : Selon Staud, ce journal a fait sensation. Même avec une excellente qualité d'impression, cela reste un produit de type journal.

KBA Report : René Staud a eu la chance que ce « groupe vernis » existe déjà. Qu'est-ce qui a incité KBA à lancer cet équipement additionnel ?

P. Benz : Nous savons tous que le marché évolue. Les rotatives de presse roulent de plus en plus vite, le temps de calage se raccourcit – mais de nombreux marchés affichent des tirages en baisse. Les entreprises essaient par consé-

quent de générer de nouvelles commandes. En particulier dans le secteur du semi-commercial, auquel nous destinons ce groupe de vernissage. Si – comme en offset humide – vous appliquez huit fois de l'eau sur la bande et que vous ajoutez encore 100 % de vernis en dispersion, vous allez rendre chèvre le conducteur. Le groupe vernis est donc prédestiné pour l'offset sans mouillage.

KBA Report : Le vernis est fourni par SunChemical ?

P. Benz : Oui, l'objectif était de mettre au point un vernis qui soit sec avant que la bande imprimée n'arrive sur la plieuse. Les essais effectués ont montré qu'un vernis trop « rapide » entraîne une accumulation massive sur les premiers rouleaux de renvoi, ce qui provoque par la suite des plis importants. Lorsque le vernis est trop lent, l'accumulation et ses effets négatifs se déplacent vers l'avant du cône de pliage. En coopération avec SunChemical, nous avons donc optimisé la vitesse de séchage du vernis. Le séchage est également influencé par la longueur du passage de la bande, sa vitesse et le type de papier utilisé. Certains papiers ne nécessitent pas de sécheur supplémentaire, mais pour per-

mettre le vernissage du plus grand nombre possible de papiers améliorés, nous avons ensuite intégré les sècheurs auxiliaires d'Eltosch dans le processus.

P. Zürcher : Pendant les premières phases de test, nous avons également dû vérifier l'homogénéité du vernis appliqué. Pour cela, nous l'avons teint en bleu. Le groupe vernis est composé de rouleaux tramés à chambre à racles et de deux rouleaux en caoutchouc entre lesquels circule la bande de papier. Il faut donc une pression pour que l'ensemble fonctionne.

KBA Report : On imagine à la rigueur un tel système sur une

installation pilote chez le constructeur. Mais la place était-elle suffisante pour l'intégrer dans une Cortina existante ?

P. Benz : Le groupe vernis est très compact. Nous avons depuis examiné les 19 Cortina en service pour déterminer quelles sont les lignes où l'installation présenterait un intérêt et comment le groupe de vernissage pourrait être intégré au mieux. Bien sûr, c'est plus simple lors de l'installation d'une machine neuve. Dans ce cas, on peut prévoir le parcours de bande idéal pour le séchage.

KBA Report : Depuis quand avez-vous un « sécheur auxiliaire » à Fribourg ?

P. Zürcher : Il a été installé en mars 2012, avant la drupa. Depuis septembre, le groupe de vernissage et le sécheur auxiliaire sont entièrement intégrés dans la rotative et le pupitre.

KBA Report : Le sécheur auxiliaire est-il variable en largeur comme le groupe de vernissage qui permet d'alterner entre deux paires de rouleaux ?



Le sécheur auxiliaire IR/TL d'Eltosch, long de 1 m seulement, permet le vernissage de quasiment tous les types de papier améliorés



Le journal clientèle de Staud Studios imprimé et verni sur la Cortina : des photos grand format d'une qualité irréprochable



Grâce au vernissage, des encarts luxueux peuvent être fabriqués aussi sur la KBA Cortina avec une couverture d'encre élevée en coldset, sans maculage ni marques

P. Zürcher : Oui. Nous pouvons vernir sur toute la largeur, la moitié, les trois quarts ou bien seulement sur un quart de la laize. Et nous pouvons activer le sécheur auxiliaire en conséquence. Si je n'imprime et n'applique pas un vernis en pleine laize, je n'ai pas besoin de souffler de l'air sur toute la largeur non plus. Le parcours de la bande sous le sécheur infrarouges/air chaud (parcours de séchage) ne représente même pas un mètre.

KBA Report : Le groupe vernis et le sécheur auxiliaire peuvent-ils être pilotés à partir du pupitre ?

P. Zürcher : Le conducteur peut sélectionner et commander le groupe vernis à partir du pupitre. La plupart du temps, il effectue un contrôle dans la superstructure en début de tirage. Mais après, il pourra mettre en pression ou hors pression à partir du pupitre, de même que régler la dépose du vernis.

KBA Report : Le vernis a parfois aussi uniquement un rôle protecteur.

P. Benz : Oui, il constitue une protection contre l'abrasion et le maculage. Faites le « test du relieur » avec

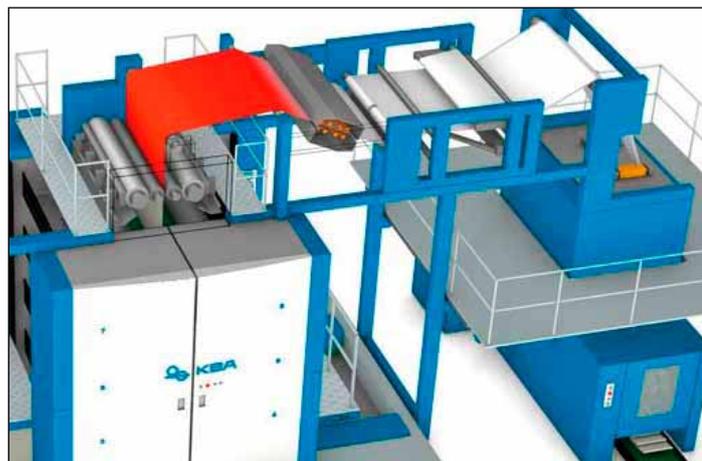
l'ongle. Avec un vernis, l'encre ne s'enlève plus et vos doigts restent propres, même directement après l'impression. C'est un réel avantage. Sans vernis, même en faisant très attention, les mâchoires de pliage, stations de chargement ou pinces risquent – en fonction de la forme imprimante et de la couverture d'encre – de marquer le produit lors du façonnage.

P. Zürcher : C'est évidemment très appréciable pour vous en interne. Mais si le client voit que son produit est plus beau, plus réussi et plus propre avec un vernis, c'est également très bénéfique pour les ventes.

KBA Report : Qu'en est-il de la rentabilité ?

P. Zürcher : Dans un premier temps, cela a été un investissement en forme de pari sur l'avenir. Mais nous avons pu depuis fabriquer des produits ennoblis pour nos clients intéressés par le vernis et avons encore quelques surprises en réserve.

KBA Report : D'autres modifications ont-elles été nécessaires sur cette machine pour le vernissage ?



Groupe vernis et sécheur auxiliaire dans la superstructure de la KBA Cortina

P. Zürcher : Tout d'abord, il y avait un impératif absolu que j'ai clairement indiqué à KBA. Je voulais pouvoir assembler des bandes vernies et non vernies comme pour tout autre type de production.

P. Benz : Partout où les bandes vernies sont en contact avec des rouleaux libres et des barres de retournement, les éléments de guidage de la bande sont recouverts de téflon, qui accroche moins l'encre et le vernis. Ce revêtement a fait ses preuves en pratique.

P. Zürcher : Cela simplifie aussi le nettoyage. Encore une remarque concernant la vitesse : même sans vernis, vous n'obtiendriez pas cette qualité en imprimant ce type de produits haut de gamme à 40 000 tr/h. On ne peut donc pas vraiment parler de vitesse réduite.

P. Benz : Économiquement parlant, il n'est pas intéressant de vernir des millions d'exemplaires. Ce qui est intéressant, ce sont les petits et moyens tirages. La rentabilité de cette technologie dépend aussi beaucoup du prix du vernis. Un prix au kilo de deux ou de quatre euros représente une différence de taille.

KBA Report : Quels sont les types de produits concernés par le vernis ? Probablement pas les journaux et hebdomadaires gratuits ?

P. Zürcher : Ce sont plutôt des produits de type magazine, encarts, revues luxueuses, brochures d'information.

KBA Report : Quelle part représente ce segment chez vous actuellement ?

P. Zürcher : Largement 30 % de

notre volume de production. Tendances à la hausse.

KBA Report : Y a-t-il des papiers qui ne conviennent pas ?

P. Zürcher : Étant donné la multitude de papiers sur le marché, il y en a sûrement de moins adaptés. Mais tous les papiers coldset améliorés que nous avons vernis jusqu'à présent convenaient.

KBA Report : Pour autant, il ne suffit pas d'installer une nouvelle technologie, il faut aussi que les commandes suivent.

P. Zürcher : Bien sûr, nous disposons depuis longtemps de commerciaux. Voici des dizaines d'années déjà que nous fabriquons des produits en plus de nos propres journaux. Et en particulier avec la Cortina, que nous exploitons maintenant depuis plus de sept ans. L'agrafage et le vernissage ne sont donc pas pour nous une réelle nouveauté. Nous n'aurions jamais pensé que cela serait si simple au quotidien. Les conducteurs mettent en marche le groupe vernis, impriment, et c'est terminé.

P. Benz : Certains pensaient que cela ne fonctionnerait pas.

P. Zürcher : En tant qu'utilisateur pilote, vous devez toujours compter avec des revers ou des impasses. Mais en fin de compte, ce groupe vernis illustre de façon exemplaire comment un projet peut être mené à bien lorsque les fournisseurs coopèrent.

Interview réalisée par Gerd Bergmann
Pour tout renseignement : peter.benz@kba.com



La KBA Commander CL sera livrée au groupe Guiyang Daily Media au cours de l'été 2013

Guiyang Daily investit dans la technologie de pointe KBA

Une première Commander CL pour l'Asie

Après cinq commandes émanant d'Europe et d'Amérique du Nord, le Guiyang Daily Media Group Business Co. Ltd., implanté dans la ville du même nom dans le Sud-Ouest de la Chine, a lui aussi opté en octobre 2012 pour la Commander CL, la rotative souple en tours de huit de KBA.

Conçue pour la fabrication de produits de type labeur, la ligne semi-commerciale équipée d'un sécheur à air chaud devrait entrer en service fin 2013 dans un nouveau centre d'impression. KBA supervisera également le déménagement de la KBA Comet livrée en 2006, avec six tours d'impression, six dérouleurs et trois plieuses à mâchoires.

Cap sur la croissance avec KBA

« Notre société a connu une expansion considérable ces dernières années parallèlement à une évolution très positive des recettes publici-

taires. En plus de nos équipes très performantes, au niveau de l'imprimerie, de la rédaction comme de la société éditrice, la technologie d'impression de pointe et l'assistance assurée par KBA China y ont contribué de façon décisive. Les excellentes performances de la KBA Comet nous ont permis de satisfaire pleinement nos ambitions en matière de production, tant sur le plan de la qualité que du débit. Avec la nouvelle Commander CL, nous allons nous lancer à la conquête de nouveaux marchés comme celui du semi-commercial, très florissant en Chine, et pour

suivre ainsi avec KBA sur la voie du succès des six dernières années », a déclaré Liu Jian Ping, General Manager du groupe Guiyang Daily Media lors de son discours à l'occasion de la signature du contrat.

Une société de médias très dynamique

Fondée en 1957, l'imprimerie et maison d'édition Guiyang Daily Media Group est implantée à Guiyang, siège du gouvernement de la province de Guizhou. Cette région montagneuse aux paysages de forêts intactes est aussi un important centre de l'industrie phar-



Le groupe ethnique des Miao est célèbre pour ses danses et ses vêtements traditionnels richement brodés, qui inspirent même les créateurs de mode de Milan et Paris. La photo a été prise dans le village de Xijiang, à 180 km de Guiyang



Dans la province de Guizhou se trouvent les chutes de Huangguoshu, les plus grandes d'Asie

maceutique et du tabac, renommée en outre pour ses spécialités culinaires et sa célèbre eau-de-vie, le Maotai. Sur les quelque 40 millions d'habitants, près de trois millions vivent dans la capitale. Le groupe de médias, qui imprime également en sous-traitance, édite cinq quotidiens et trois magazines, et est également présent sur Internet. Ses deux titres principaux sont le *Guiyang Daily* et le *Guiyang Evening News*. Avec un tirage quotidien de 280 000 exemplaires, ce dernier est le journal le plus populaire de la région et se démarque par sa qualité des titres concurrents.



Signature du contrat portant sur la KBA Commander CL à Guiyang (de g. à dr.) : Yang Ping, Financial Director Guiyang Daily Media Group ; Andreas Friedrich, General Manager Web Sales and Service (North/East Asia) chez KBA Printing Machinery (Shanghai) ; Liu Jian Ping, General Manager Guiyang Daily Media Group ; Alexander Huttenlocher, directeur commercial KBA ; Sun Bo, président de Guiyang Daily Media Group ; Tian Ying, Vice General Manager de Guizhou Mec Inc ; Peng Ming Duan, Senior Consultant de Guiyang Daily Media Group ; Han Shao Sheng, General Manager Web Sales China chez KBA Printing Machinery (Shanghai)

La technologie souple ouvre de nouvelles perspectives

La Commander CL équipée pour le coldset et l'heatset (avec un développement de 1092 mm) sera dotée de deux tours de huit, deux dérouleurs Pastomat, d'un sécheur à air chaud et de deux plieuses à mâchoires. Les groupes d'impression seront équipés de peignes automatiques KBA RollerTronic et de laveurs de blanchets KBA CleanTronic.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Une poignée de mains scelle la conclusion du contrat (de g. à dr.) : Xu Jiacheng, directeur adjoint de Chuzhou Jiamei Plate-printing and Can-making, Johnny Lo, directeur de Chuzhou Jiamei Plate-printing and Can-making, Thomas Groß, responsable des ventes KBA-MetalPrint, Chan Man, Chairman & CEO of CFP, Ralf Gumbel, gérant de KBA-MetalPrint, Frank Liao, General Sales Manager of Metal Printing Department, KBA China

Stimuler la croissance grâce à des investissements massifs

Deux lignes MetalStar supplémentaires pour China Food Packaging

Le contrat portant sur une MetalStar UV six couleurs et une trois couleurs a été signé le 6 septembre sur le site de production de Chuzhou Jiamei Plate-printing and Can-making à Chuzhou. Avec cet investissement, le groupe China Food Packaging auquel appartient l'entreprise entend accroître ses capacités de production et créer des réserves en vue de son développement futur.

Fondé en 2001, China Food Packaging fait aujourd'hui partie des cinq premiers fabricants de boîtes pour boissons et produits alimentaires en Chine. Son acti-

vité principale est la production de boîtes trois pièces et le remplissage. Chaque année, plus de 3,4 milliards de boîtes sont fabriquées et environ 3 milliards remplis. La

direction table sur une croissance durable et constante dans le secteur de la fabrication des boîtes. Ainsi, une boisson à base de noix d'un client dont China Food Pac-

kaging est le principal producteur a entraîné à elle seule une hausse des capacités annuelles d'environ trois milliards de boîtes.

Dès 2011, China Food Packaging avait opté pour une MetalStar PR UV six couleurs, qui a donné le coup d'envoi pour une production haut rendement avec l'une des machines à impression sur métal les plus modernes du marché. Les trois presses sont équipées d'un système de séchage comprenant plusieurs sècheurs UV intermédiaires et un sècheur UV final, qui permet une économie d'énergie considérable par rapport au séchage thermique conventionnel en impression sur métal. Les installations sont par ailleurs dotées du système SMS de gestion des plaques et d'un dispositif permettant le prélèvement de plaques individuelles pour le contrôle et l'exclusion de la gâche vers un caisson séparé. De cette manière, il est possible d'éliminer le nombre de macules préalablement défini et d'éjecter séparément une plaque de contrôle, en évitant que des plaques défectueuses ne soient mélangées avec la production. Mais la MetalStar PR se distingue surtout par une qualité d'impression exceptionnelle, une vitesse de production atteignant 9000 plaques/h et une mise en train nettement accélérée.

La ligne récemment mise en service est déjà exploitée en trois équipes et imprime en moyenne entre 100 000 et 130 000 plaques de métal chaque jour. En dépit de cette productivité élevée, la capacité de la première machine est d'ores et déjà insuffisante. Convaincu par cette expérience, l'entrepreneur a donc décidé de faire rentrer deux autres lignes KBA-MetalPrint.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de



La photo montre la ligne installée dès 2012 : une MetalStar PR UV 6 couleurs avec SMS et empileur hautes performances

L'impression jet d'encre thermique au service d'un marquage économique

betaJET verso pour une qualité d'impression élevée



KBA-Metronic a présenté l'année dernière à la drupa betaJET verso, la nouvelle technologie jet d'encre thermique qui complète de façon optimale l'offre de produits du spécialiste du marquage de Veitshöchheim.

La technologie TU assure une impression d'une parfaite netteté avec une résolution jusqu'à 600 x 600 dpi

Le jet d'encre thermique est un procédé d'impression désormais bien établi, qui a amplement démontré son efficacité pour le marquage de surfaces absorbantes. Dans un contexte industriel, les dispositifs faisant appel à cette technologie sont également appréciés pour leurs besoins en maintenance réduits. D'une manière générale, ce type d'imprimante est moins cher, moins bruyant et plus simple à utiliser que les autres systèmes de marquage.

Les dispositifs de marquage TIJ comme betaJET verso de KBA-Metronic, parfaitement adaptés au marquage de boîtes pliantes, flans et cartons, sont généralement associés à des systèmes de dépilage. Ils trouvent donc tout naturellement leur place notamment dans l'industrie pharmaceutique et cosmétique, où ils sont surtout employés pour la protection contre les contrefaçons et pour l'apposition de codes barres ou Data Matrix.

Coûts réduits grâce à la flexibilité

Dans les applications industrielles,

betaJET verso peut être utilisé aussi bien comme imprimante autonome que couplé avec les imprimantes

jet d'encre de la nouvelle famille alphaJET. La combinaison des deux appareils permet d'effectuer simultanément différentes tâches d'impression et de réduire ainsi les coûts : pendant que betaJET verso imprime par exemple un code barres, alphaJET pourra ainsi imprimer sur l'emballage les indications relatives à la DLC.

La conception modulaire permet une extension avec un maximum de quatre têtes d'impression pour une ligne de production. En fonction du nombre de têtes d'impression mises en œuvre, la hauteur d'impression pourra de cette manière atteindre 50,8 mm. Un autre argument en faveur de l'utilisation de cette technologie d'impression pour le carton est le séchage rapide de l'encre sur les surfaces absorbantes comme le papier ou le carton. Le type d'encre employé dépend du matériau à imprimer. Disponibles en plusieurs couleurs, ces encres sans solvants contribuent à la compatibilité écologique de cette technologie.

Impression à grande vitesse

Pour les applications exigeant non seulement de la souplesse mais surtout une très grande rapidité – adressage, publipostage, impression de billets de loterie – la technologie jet d'encre thermique s'avère également idéale puisque betaJET verso atteint une vitesse allant jusqu'à 120 m/min. L'utilisation simultanée de l'imprimante sur deux lignes permet des résultats encore plus spectaculaires.

L'appareil n'en satisfait pas moins les utilisateurs intransigeants en matière de qualité d'impression. Même lors d'un marquage rapide, les gouttelettes très précises



Un écran tactile couleur 8,4" facilite les manipulations

assurent une impression parfaitement nette avec une résolution pouvant atteindre 600 x 600 dpi. Ces caractéristiques en font un partenaire robuste et fiable pour des applications qualitativement exigeantes.

En revanche, betaJET verso se contente d'un entretien très réduit. Les appareils font appel à des cartouches d'encre et fonctionnent sans pièces mobiles. L'accès facile garantit par ailleurs le changement rapide et propre des cartouches.

La technologie jet d'encre thermique n'est donc pas seulement intéressante pour traquer les économies. Les appareils comme betaJET verso sont capables de réaliser des travaux d'impression sophistiqués comme d'imprimer de façon fiable des textes simples avec une précision constante – et ce à une vitesse record.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com



Jusqu'à quatre têtes d'impression montées en cascade permettent d'imprimer sur une largeur pouvant atteindre 2" (50,8 mm)



Associé au système de dépilage udeFORMAXX, le dispositif betaJET verso est idéal pour le marquage des boîtes pliantes, flans et cartons



i Pour en savoir plus :
www.manhillencards.de/umwelt/

PVC standard, bio-PVC, cartes en plastique transparentes, PVC mono ou polycarbonate (PC) – la Genius 52UV sans eau offre une souplesse exceptionnelle en matière de supports

La presse écologique Genius 52UV, partenaire idéal de Manhillencards

Impression écologique certifiée

Remplacer la carte plastique en usage dans le monde entier par une version plus respectueuse de l'environnement : l'idée n'est pas neuve. Un processus d'impression entièrement adapté à la production écologique de cartes certifié et mis en œuvre avec la Genius 52UV sans eau de KBA-MePrint – voilà en revanche une nouveauté.

Après une série de tests concluants chez KBA-MePrint, l'imprimerie Manhillen de Rutesheim près de Stuttgart a décidé de mettre en pratique son concept écologique avec cette presse offset

feuilles unique en son genre. La Genius 52UV produit désormais des supports publicitaires à fort impact visuel sur plastique : accroche-porte, « flips » lenticulaires, adhésifs et autocollants en tout genre.

L'entreprise propose à ses clients non seulement l'impression, mais un service complet – et ce depuis plus de 30 ans !

« Nous considérons la fabrication de cartes en plastique depuis longtemps déjà comme notre cœur de métier. En plus des cartes classiques pour les publipostages ou les cartes de clientèle, nous fabriquons aussi des badges pour les clubs de sport ou des cartes-clés pour l'industrie hôtelière. Pour la fabrication de cartes climatiquement neutres, nous utilisons maintenant même du bio-PVC », explique le propriétaire et gérant Frank Manhillen.



Cartes clients, cartes de membre, cartes cadeaux, cartes-clés, étiquettes pour bagages, badges d'accès ou d'identification : Manhillen produit des cartes standard conformes à la norme ISO 7810 (85,72 x 53,98 mm) ainsi que des formes personnalisées et cartes magnétiques, à codes barres ou à puce

mais l'ajout d'autres substances en cours de fabrication le rend 100 % biodégradable. Ces cartes sont biodégradées par un compost ménager en 40 mois au maximum – sans résidus toxiques. En revanche, dans le portefeuille des consommateurs, ces cartes en bio-PVC ont une durée de vie identique à celles en PVC standard et sont donc d'excellente qualité », poursuit Frank Manhillen.

La Genius 52UV, qui imprime sans eau avec des encres UV, est parfaitement en phase avec cette démarche. L'encre anilox à température régulée assure un encre régulier, une qualité d'impression uniforme et une gâche très faible, un facteur primordial pour des supports haut de gamme onéreux. La machine n'utilise ni eau, ni alcool, ni poudre, contrairement à l'offset conventionnel. Il s'agit donc d'un procédé très écologique, qui a permis à l'entreprise d'obtenir la certification BVDM.

Avec ses cartes en bio-PVC climatiquement neutres, Manhillen agit en faveur de l'environnement – tout en s'assurant un important avantage concurrentiel.

Antonio Morata
antonio.morata@kba-meprint.com

Du PVC bio dans votre portefeuille... et votre compost

« Avec le bio-PVC, nous utilisons un support écologique. Ce matériau est certes fabriqué à partir de pétrole brut et de sel gemme (57 %) comme le PVC classique,

Niels Syx de Syx Graphics à Ypres

« La Genius 52UV est exactement la machine qu'il nous faut »

Au cœur de la salle blanche de Syx Graphics à Ypres, en Belgique, la Genius 52UV de KBA-MePrint tourne à plein régime. Chaque jour, les quelque 20 salariés de Syx Graphics revêtent leur combinaison de protection : la moindre particule de poussière peut en effet nuire au bon déroulement du processus de fabrication des cartes plastiques.

À la tête de l'entreprise : Niels Syx, 24 ans tout juste. Après des études d'électrotechnique, il a suivi durant un an une formation de graphiste. Chaque année sont fabriquées sous sa responsabilité quelque 20 millions de cartes en plastique. Syx Graphics comprend deux unités de production. La production de base est effectuée au rez-de-chaussée. Au premier étage, diverses machines assurent la personnalisation des cartes en fonction des exigences individuelles de chaque client.

Une carte se compose de cinq couches au total. Le laminage

constitue une étape importante car la moindre impureté entraîne une irrégularité faisant perdre toute valeur à la carte. Les matériaux mis en œuvre sont extrêmement coûteux, surtout si les cartes intègrent des puces RFID. Un environnement d'une propreté absolue est donc impératif.

Sans eau

« Notre métier de base est la programmation de logiciels et la fabrication de matériel informatique pour le contrôle d'accès, explique Niels Syx. La carte en plastique joue bien entendu un rôle de premier plan dans ce domaine.



À 24 ans, Niels Syx dirige l'entreprise en tant que gérant. Après des études d'électrotechnique, il s'est formé au métier de graphiste pendant un an



Depuis 2007, nous en assurons nous-mêmes la production. Nous avons cherché une presse qui soit vraiment adaptée aux exigences de l'impression de cartes. C'est lors du salon 'Cartes' à Paris que nous avons vu pour la première fois la Genius 52UV de KBA-MePrint en production. Cette presse était exactement la machine qu'il nous fallait. »

Le principe de l'impression offset sans eau est ce qui a le plus impressionné Niels Syx. « L'exceptionnelle qualité d'impression de la machine, la parfaite netteté du point, l'excellent contraste et la vivacité des couleurs sont très importants. Le visuel des cartes est ainsi parfait.

Niels Syx : « Nous enregistrons une croissance rapide. La Genius 52UV est un outil de production décisif à cet égard. »

Syx Graphics – l'histoire d'une réussite

Syx Graphics a vu le jour en 2007 à Ypres, en Belgique. Elle fait partie de Syx Automations, elle-même fondée en 1987 par le père de Niels Syx. Avec plus d'une centaine de salariés, elle fabrique notamment des systèmes de contrôle d'accès et de gestion des bâtiments basés sur la plateforme logicielle ReCreateX mise au point par l'entreprise. Syx programme et installe elle-même l'ensemble des composants, des supports de données aux caisses automatiques et imprimantes. Sa clientèle se compose notamment de nombreuses piscines, musées, parcs zoologiques, centres sportifs, clubs de jeunes ou spas. Syx dispose d'agences commerciales en Belgique, aux Pays-Bas et en Grande-Bretagne.



tement mis en valeur. Mais, pour moi, il est au moins aussi important que cette qualité d'impression aille de pair avec des avantages pour l'environnement. Nombre de nos clients sont des établissements publics ou semi-publics, pour lesquels les arguments écologiques sont essentiels. C'est l'une des raisons qui nous ont conduits à proposer des cartes biologiquement dégradables. »

Sur le toit de l'usine, 3000 m² de panneaux solaires ont été installés. Le logiciel de commande mis au point par la société, qui assure également la régulation climatique

dans les piscines et musées par exemple, contrôle automatiquement le chauffage et l'aération dans l'ensemble de l'entreprise (en réduisant au maximum les émissions et les coûts). Les panneaux solaires fournissent 80 % de l'énergie nécessaire, les 20 % restants provenant d'une éolienne implantée sur le site de l'entreprise.

Un suivi irréprochable

Chez Syx, les mini-tirages sont réalisés par une imprimante jet d'encre. Les volumes plus importants, jusqu'à environ 5000 feuilles A3, sont imprimés sur la Genius 52UV. Une feuille contient 21

cartes. Des conducteurs de locomotive belges, munis d'une carte d'identification de Syx Graphics, au permis bateau d'un propriétaire néerlandais – à y regarder d'un peu plus près, on s'aperçoit que les cartes Syx sont partout. L'entreprise est leader du marché sur ce segment au Benelux.

KBA-MePrint est représenté en Belgique par Nac, filiale du revendeur néerlandais Wifac. « Nous avons été la première entreprise belge à travailler avec la Genius 52UV. Nous avons bénéficié d'un excellent suivi par Naca et Wifac. Cela nous a beaucoup aidés car au début, nous ne connaissions absolument rien à la Genius. Naca se charge également du SAV. En cas de problème, ils interviennent immédiatement. »

Un fort potentiel de développement

Chez Syx Graphics, l'accent n'est pas mis sur la production de masse de séries de cartes identiques. « Nous recherchons la valeur ajoutée qui fera la différence pour le client. Le coût du support ne représente plus aujourd'hui qu'une petite partie du coût total des cartes PVC. Nous conseillons à nos clients de considérer la valeur globale de la carte. La carte en elle-même, et à plus forte raison

quand il s'agit d'une carte à puce, fait partie intégrante du système de sécurité. La personnalisation utilise des techniques bien connues comme le transfert thermique ou l'embossage, qui permet d'ajouter un code constitué de caractères alphanumériques en relief sur la carte plastique. À ces procédés s'ajoutent l'application de masques à gratter pour les codes d'activation ou des variantes faisant appel à des codes barres, textes ou images. Des hologrammes de sécurité sont également proposés. Nous sommes équipés pour toutes ces techniques et nos clients nous demandent de plus en plus de les associer. »

Niels Syx est optimiste : « Nous enregistrons une croissance rapide. La Genius 52UV de KBA-MePrint est une pièce maîtresse de notre processus de production. Nous sommes heureux d'avoir franchi ce pas avec Naca. Nous essayons toujours d'établir une relation commerciale forte avec nos clients car c'est quand le partenariat est basé sur une confiance réciproque que l'on obtient les meilleurs résultats. Lorsque nos fournisseurs adhèrent eux aussi à cette philosophie, c'est un plaisir de travailler ensemble. »



La personnalisation des cartes selon les exigences des clients fait partie des services proposés par Syx Graphics

Leon van Velzen
antonio.morata@kba-meprint.com



i Pour plus d'informations :
www.druckereihieme.de

Exemples de travaux de labeur haut de gamme „made by Druckerei Thieme“ : plaquettes et brochures ornées d'effets mats, brillants ou or

L'imprimerie Thieme à Meissen, capitale allemande de la porcelaine

Inspiration et savoir-faire avec la Genius 52UV

L'imprimerie Thieme de Meissen propose une très grande variété de travaux de labeur de haute qualité qu'elle réalise depuis peu sur une Genius 52UV dotée d'un groupe de vernissage. Ce spécialiste de l'impression haut de gamme a ainsi pu élargir considérablement son éventail de produits.

L'imprimerie Thieme emploie depuis des années déjà une grande diversité de supports plastique et papier non absorbants. La nouvelle machine avec groupe vernis permet à l'entreprise de se démarquer sur le marché de l'ennoblissement et de poursuivre sa spécialisation. Pour le directeur technique Ulrich Thieme, cette « machine idéale » correspond parfaitement à ses exigences.

Les experts du haut de gamme

Les experts en impression de Thieme créent des produits sophistiqués personnalisés sur papier et plastique. Qualité et fiabilité sont pour eux les maîtres mots. Tous les départements de l'entreprise – pré-press, impression et façonnage – disposent d'un parc technologique moderne très diversifié. En plus de

nombreux produits sur plastique, des catalogues et brochures très originaux sont fabriqués par ex. pour la manufacture nationale de porcelaine à Meissen ou l'opéra de Dresde, le célèbre Semperoper. De somptueux travaux de labeur avec effets mats-brillants ou or et emballages ennoblis ont permis à Thieme de s'imposer face à la concurrence. « Cette machine est exactement ce qu'il nous faut pour réduire les coûts de production, estime Ulrich Thieme. Nous sommes ainsi en mesure de proposer un grand nombre de produits moins cher que nos concurrents – et ce sans compromettre sur la qualité et la souplesse. »

Le module vernis, un atout de taille

Le module vernis permet à Thieme d'effectuer l'ennoblissement des

produits haut de gamme en un seul passage et de proposer ainsi à ses clients une valeur ajoutée. Le vernis UV est généralement celui qui atteint le plus haut degré de brillance. Comme le groupe vernis permet d'appliquer des couches plus épaisses qu'un groupe d'encre, il est également idéal pour le blanc couvrant sur film transparent. « Ce sont des options intéressantes pour élargir notre éventail et accroître encore la qualité en offset UV, poursuit Ulrich Thieme. Nous pouvons travailler de façon plus rationnelle. »

Idéale pour les petits tirages et supports onéreux

La Genius 52UV s'avère particulièrement rentable pour les petits et moyens tirages. Sa mise en train

rapide permet en effet d'obtenir très vite les premières « bonnes feuilles ». Elle est plus rapidement à la teinte que d'autres machines de cette catégorie de format, ce qui est particulièrement avantageux lors de changements de travail fréquents.

Une racle supprime l'encre excédentaire pour un résultat d'impression constant. La régulation de la température des cylindres porte-plaque et rouleaux anilox assure la stabilité du processus d'impression. La Genius 52UV imprime exclusivement avec des encres UV, séchées par sécheur UV avant le groupe de vernissage. Le vernis peut donc être appliqué sur des encres sèches. Le séchage final à cœur ayant lieu directement après le vernissage, les feuilles sont sèches et prêtes pour le façonnage dès la sortie. Tout risque de maculage ou de blocage en pile est par ailleurs exclu.

Antonio Morata
antonio.morata@kba-meprint.com

Le Conseil fédéral suisse salue l'avancée technologique de l'imprimerie Saint-Paul



(De g. à dr.) Thomas Burri, directeur de l'imprimerie Saint-Paul ; Thierry Mauron, directeur du groupe St. Paul ; Alain Berset, du Conseil fédéral ; Georges Godel, conseiller d'État du canton de Fribourg ; Martial Pasquier, président du conseil d'administration du groupe St. Paul

Avec ses 12 groupes, la Rapida 106 de l'imprimerie Saint-Paul constitue une première en Suisse. Pour fêter la mise en service de cette machine, qui fera date dans l'histoire de l'entreprise, l'imprimerie a organisé le 23 novembre 2012 une journée Portes ouvertes. La ligne high-tech a été officiellement inaugurée à Fribourg en présence d'invités de haut rang des milieux politiques, économiques, industriels et commerciaux. La présentation de cette technologie de pointe a également été pour les directeurs Thierry Mauron et Thomas Burri l'occasion de souligner la réorientation stratégique de l'entreprise et l'extension de l'offre de services qui va de pair avec cet investissement.

Parmi les invités d'honneur, le conseiller fédéral Alain Berset et le conseiller d'État du canton de Fribourg Georges Godel ont tous deux salué dans leur discours la vision à long terme et la dynamique d'investissement des dirigeants de Saint-Paul.

« Nous sommes particulièrement heureux et fiers d'avoir pu convaincre une imprimerie aussi renommée que Saint-Paul avec notre technologie et de l'accueillir à présent dans la grande famille de KBA », a déclaré Peter J. Rickenmann, gérant de la filiale suisse de KBA. Cette journée très réussie a permis de démontrer le potentiel de la Rapida 106, qui, avec ses huit groupes d'impression, deux groupes vernis et de séchage, et retournement sera utilisée pour le la-beur haut de gamme avec ennoblissement. Elle permettra d'imprimer en quadri et d'appliquer un vernis recto-verso en un seul passage.

Le suisse Ziegler Druck AG investit également dans la technologie KBA

Dans le cadre du renouvellement de plusieurs presses offset feuilles déjà anciennes, **Ziegler Druck AG** à Winterthur, en Suisse, a lui aussi opté pour une Rapida 106 cinq couleurs avec groupe de vernissage et sortie rallongée en format 3B.

La machine est dotée des automatismes qui font la réputation de la KBA Rapida 106 tels que margeur DriveTronic, marge sans guide latéral DriveTronic SIS, changeurs automatiques de plaques (FAPC), système de repérage automatique, laveurs synchronisés, changement automatique des plaques de vernis et système d'alimentation en vernis et de nettoyage, ainsi que d'un module supplémentaire pour papier mince (40 g/m²).

Le pupitre est basé sur le standard ErgoTronic et sera complété par les systèmes de mesure spectrale et densitométrique DensiTronic Professional. La régulation de l'encre



L'investissement dans une KBA Rapida 106 dotée d'un équipement très complet a permis à Ziegler Druck de se repositionner en offset feuilles. Sur la photo de g. à dr. : Manuel Rüegg de Print Assist avec le conducteur Willi Glaus, le directeur technique Pedro Schmidt, la directrice technique adjointe Silke Stauder et le responsable du département Offset, Remo Moretta de Ziegler Druck AG

s'effectue directement et automatiquement dans la presse, d'où un gain de temps considérable lors du

calage, une économie de gâche et une parfaite constance de l'encre tout au long de la production. Les

systèmes d'encre non utilisés peuvent être débrayés à partir du pupitre afin d'économiser l'énergie.

L'association Nordic Offset Printers invitée chez KBA

La Scandinavie a toujours constitué pour KBA aussi un marché important pour l'offset rotatif. La **Nordic Offset Printers Association** (NOPA) a organisé en novembre dernier à Wurtzbourg son assemblée annuelle rassemblant des représentants d'imprimeries et fournisseurs scandinaves et des pays baltiques, auxquels une visite du site historique de KBA a été proposée.

La NOPA organise régulièrement des cycles de conférences sur le marché et les perspectives de l'industrie graphique et encourage des échanges informels entre les membres du secteur sur ces thèmes. Ces rencontres en marge du quotidien permettent des discussions entre experts mais mettent aussi l'accent sur les relations personnelles et les aspects culturels.

Après un tour d'horizon des tendances actuelles en laueur, impression numérique et de journaux, le premier jour a été consacré à une



Les membres de la NOPA, accompagnés de délégués de KBA, posent devant l'entrée principale de l'usine de KBA à Wurtzbourg

visite de l'imprimerie du quotidien Main-Post à Wurtzbourg. Les visiteurs ont pu y assister à la production sur rotative compacte KBA Commander CT, dont un exemplaire vient d'entrer en service en Suède (cf. p. 34). Diverses sociétés de presse et imprimeries laueur de Finlande, de Suède et du Danemark ont quant à elles

opté pour la KBA Cortina. Après la visite de l'imprimerie, les participants ont terminé la journée par une dégustation de bière et un dîner dans une brasserie traditionnelle de Wurtzbourg.

Le lendemain, les membres de la NOPA ont été accueillis à l'usine de Wurtzbourg par le président

du directoire de KBA Claus Bolz-Schünemann pour une visite de l'usine. La nouvelle KBA RotaJET 76, présentée pour la première fois à la drupa en mai 2012, a suscité un grand intérêt. Les visiteurs sont repartis très satisfaits après deux journées bien remplies à Wurtzbourg, berceau de la construction de machines d'imprimerie.

Les utilisateurs KBA récompensés lors des Irish Print Awards 2012

Après de nombreuses distinctions et nominations lors de la dernière édition des British Book Design and Production Awards, les utilisateurs de machines KBA

ont également fait bonne figure lors des trophées Irish Print 2012 organisés par le magazine spécialisé Irish Printer. L'imprimeur de presse Webprint Concepts, client

de KBA, s'est ainsi vu décerner le 29 novembre à Dublin le National Newspaper Award pour l'excellente qualité d'impression de l'Irish Examiner. En offset feuilles, Nicholson & Bass, également client KBA, a terminé en tête du classement dans trois catégories sur 16. Dans la catégorie Magazines, le trophée sponsorisé par KBA a été remis par Alan O'Brien, de l'agence KBA Re-procentre, à Brian Fenelon, chef de production de Hudson Killen, pour le périodique Ella Fashion.

Le quotidien national Irish Examiner est imprimé chez **Webprint Concepts** sur une KBA Colora installée en 2006 dans un nouveau centre d'impression à Mahon près

de Cork. Cette rotative double laize est dotée de six dérouleurs, de six tours de huit pour l'impression 4/4 et de deux plieuses à mâchoires KF 5. Avec un développement de 1156 mm, elle peut imprimer jusqu'à 75 000 exemplaires par heure. L'imprimeur commercial a également remporté un prix dans la catégorie Print Finishing pour le magazine familial Ni4kids.

Le spécialiste du livre et de l'impression d'art de Belfast **Nicholson & Bass**, qui exploite une KBA Rapida 105 - 10 couleurs à retiration installée l'année dernière, a été nommé parmi les finalistes dans les catégories impression offset feuilles couleur, magazines et livres. Ce succès vient renforcer la position de cette entreprise fondée en 1938, qui est aujourd'hui l'une des principales imprimeries offset d'Irlande du Nord.

Donagh O'Doherty (à dr.), Managing Director de Webprint Concepts, a remporté le prestigieux trophée Irish National Newspaper Award, sponsorisé par manroland



Beau palmarès pour les utilisateurs KBA aux Druck&Medien Awards 2012



Le directeur technique Patrick Zürcher (2^e à dr.) de Freiburger Druck se réjouit avec toute son équipe du quatrième trophée « Imprimeur de presse de l'année », sponsorisé par le fabricant d'encre hubergroup. Également sur la photo, Enie van de Meiklokjes, la dynamique animatrice de la cérémonie officielle

Après 2006, 2008 et 2010, Freiburger Druck GmbH & Co. KG a été élu pour la quatrième fois « Imprimeur de presse de l'année » lors des trophées Druck&Medien 2012 du magazine spécialisé du même nom, édité par Hamburger Haymarket Media, lors d'une cérémonie officielle le 22 novembre à Berlin. Druckstudio Düsseldorf a obtenu le prix de l'entreprise écologique de l'année sponsorisé par KBA. D'autres utilisateurs KBA ont eux aussi pu briller par la qualité de leurs performances.

Depuis début 2006, Freiburger Druck GmbH & Co. KG fabrique en offset sans mouillage sur une KBA Cortina des journaux, revues, suppléments, journaux d'annonces et publications spéciales d'excellente qualité. L'imprimeur fribourgeois est reconnu par ses pairs pour la qualité de sa production coldset, très respectueuse de l'environnement. Abonnée depuis des années aux premières places du classement de l'International Newspaper Color Quality Club, elle a également été récompensée à plusieurs reprises pour son engagement écologique. Le produit lauréat est le fruit d'une coopération « par hasard » avec l'agence

photographique René Staud de Stuttgart. Le vernis en dispersion, avec lequel on obtient les meilleurs résultats en impression coldset sans eau, contribue à l'aspect particulièrement soigné de ce magazine clientèle et lui confère un toucher exceptionnel.

Trophée écologique KBA pour Druckstudio Düsseldorf

Le trophée KBA décerné à l'entreprise écologique de l'année a été remis par Ralf Sammeck, directeur général des ventes offset feuilles de KBA, à la direction de Druckstudio Düsseldorf. Entre 2008 et 2011, l'entreprise a réduit de 27 % la consommation d'énergie relative par tonne de papier mise en œuvre et diminué de 90 % ses émissions de CO² liées à l'électricité, à l'eau et au chauffage. Dans le même temps, les effectifs de Druckstudio sont passés de 45 à 83 salariés tandis que le volume d'impression a doublé. L'entreprise a donc réussi à se développer sans hausse de la consommation d'énergie ni de ressources. Une „Green Team“, composée de cinq personnes issues de ses différents départements, est chargée de la protection de l'environnement et des ressources.

Le groupe Appl a raflé plusieurs prix lors des Druck&Medien Awards : le gérant Markus Appl a reçu le prix du manager d'imprimerie de l'année. Cette distinction ré-

compense une démarche atypique : l'ajout de l'hélio à l'offre de cet offsetiste feuilles et bobines. Le groupe Appl emploie aujourd'hui 880 personnes pour un CA annuel de 230 millions d'euros. Les parcs de ses sites feuilles, aprinta à Wemding et Sellier-Druck à Freising, sont dominés par les presses offset feuilles KBA.

Le groupe Appl a également remporté le prix de l'imprimeur d'art de l'année pour le catalogue de 536 pages de la documenta 2012, avec un tirage initial de 70 000 exemplaires. Les 630 000 feuilles ont été imprimées en 4/4 parallèlement sur deux Rapida 162a à retournement en trame 70, à raison de 64 pages par passage. Enfin, Appl est également lauréat du prix décerné pour le projet graphique social de l'année avec sa campagne des camions de Noël. Appl participe depuis 2006 à ces convois d'aide qui acheminent des denrées alimentaires et articles d'hygiène en Europe de l'Est.



Markus Appl, directeur du groupe Appl (2^e à dr.), a reçu le prix du manager d'imprimerie de l'année



Le directeur général des ventes offset feuilles de KBA, Ralf Sammeck (à g.), a remis le trophée écologique sponsorisé par KBA aux dirigeants de Druckstudio GmbH à Düsseldorf

Cap sur la croissance pour Four Star Color avec la KBA Rapida 105

En faisant rentrer l'été dernier une Rapida 105 six couleurs dans son nouveau bâtiment de production de 2 800 m², le spécialiste de l'emballage **Four Star Color** de Newton dans le New Jersey (USA) a accompli un pas décisif pour sa croissance. La nouvelle presse moyen format avec sortie rallongée est équipée pour l'impression UV.

« Nous avons visité l'usine KBA à Radebeul et interrogé d'autres utilisateurs sur leur expérience avec les Rapida, indique le président de Four Star Color, Chuck Cioppa. Cela nous a permis de constater que KBA jouit d'une excellente réputation dans le secteur de l'emballage. J'ai ainsi acquis la certitude

qu'une Rapida 105 nous permettrait de poursuivre notre expansion et de proposer à nos clients une qualité, une efficacité et une fiabilité encore accrues. »

La Rapida 105 livrée à Four Star Color est la première de la gamme actuelle aux USA. En plus d'une vitesse d'impression supérieure – jusqu'à 16 500 f/h –, elle reprend de nombreuses fonctionnalités de la Rapida 106, la championne du monde du temps de calage. « Nous nous réjouissons de ce partenariat avec Four Star Color, déclare Edward Heffernan, commercial chez KBA. La Rapida 105 est le fleuron du nouvel atelier de l'entreprise. » Fondée en 1964, Four Star Color



était à l'origine spécialisée dans le prépresse. Elle s'est depuis repositionnée dans l'impression et la fabrication d'emballages. Four Star Color propose également des ser-

Chuck Cioppa, le président de Four Star Color, à côté de sa nouvelle Rapida 105 six couleurs

vices de création d'emballages et des maquettes personnalisées.

Deux trophées PrintStars consécutifs pour le Südkurier

Déjà récompensée en 2011, l'imprimerie Druckerei Konstanz (Südkurier Medienhaus) a fait une nouvelle fois partie en 2012 des lauréats du prix de l'innovation de l'industrie graphique allemande décerné par la revue spécialisée *Deutscher Drucker*. Avec *Jobguide*, supplément trimestriel au quotidien *Südkurier*, les professionnels de la communication de Constance ont décroché la

médaille d'argent dans la catégorie Journaux. « Le supplément se distingue par sa haute technicité et la parfaite réalisation du concept, a estimé le jury lors de la remise des trophées PrintStars 2012 récompensant les produits graphiques innovants, le 9 octobre à Stuttgart. Voilà à quoi doivent ressembler les produits de presse modernes efficaces. »

Le supplément primé, *Jobguide*, a été réalisé par Druckerei Konstanz en offset sans eau sur la rotative compacte KBA Cortina. « C'est un grand plaisir pour nous de remporter cette année encore un trophée PrintStars, l'un des prix les plus convoités du secteur graphique. La combinaison entre excellente qualité d'impression, haute efficacité et durabilité, est un véritable atout confirmé chaque jour en pratique

et nous permet de nous positionner en force sur le marché », se réjouit Michael Schäfer.

Après la remise du trophée PrintStars 2012 par Bernhard Niemela (à dr.), rédacteur en chef de la revue spécialisée Deutscher Drucker, à l'équipe de Druckerei Konstanz et du Südkurier. Au milieu, Michael Schäfer, gérant de Druckerei Konstanz Photo : René Lamb Fotodesign





Le ministre bavarois des médias et ministre de la Chancellerie Thomas Kreuzer (à dr.) aux côtés du président du directoire de KBA Claus Bolza-Schünemann après la remise du prix d'honneur du ministre-président de Bavière lors de la cérémonie du Prix des médias imprimés 2012

Prix bavarois des médias imprimés 2012

Le prix d'honneur du ministre-président de Bavière pour KBA

Lors de la cérémonie du Prix bavarois des médias imprimés 2012 organisée le 25 octobre dans le cadre des Journées des médias de Munich, Koenig & Bauer s'est vu remettre le prix d'honneur du ministre-président bavarois. En décernant ce prix au numéro deux mondial de la construction de machines d'imprimerie, réputé dans le secteur pour sa capacité d'innovation, Horst Seehofer a tenu à honorer une entreprise bavaroise modèle, riche d'une longue histoire et résolument tournée vers l'avenir. Lors d'une soirée de gala au centre communautaire israéliite de Munich et de Haute-Bavière, à laquelle ont assisté plusieurs centaines d'invités d'honneur, le ministre bavarois des médias Thomas

Kreuzer a remis le prix d'honneur au président du directoire de KBA Claus Bolza-Schünemann.

« Depuis des générations, Koenig & Bauer a toujours misé sur sa capacité à innover et fait preuve d'audace, a déclaré Thomas Kreuzer lors de son discours prononcé en tant que représentant du ministre-président Horst Seehofer. Plus de 2500 brevets, et sa position en tête du classement des statistiques de brevets chaque année témoignent de son rôle de chef de file technologique. Koenig & Bauer est l'un des acteurs majeurs du marché des machines d'imprimerie mondial, et le leader du marché et de la technologie en offset feuilles grand format, impression d'emballages,

de journaux, sur métal et de billets de banque. Sur le plan financier également, KBA a le mieux réussi à se maintenir face à la crise sectorielle des dernières années et à conserver son innovativité. Koenig & Bauer est un ambassadeur de premier plan de la qualité des produits bavarois et allemands. Nous sommes fiers que le siège de cette entreprise internationale se trouve chez nous, en Bavière. »

« Avec le prix d'honneur 2012, le gouvernement de l'État de Bavière rend aussi un hommage posthume à Hans-Bernhard Bolza-Schünemann, décédé en 2010 et président du directoire durant 24 ans, a ajouté Thomas Kreuzer. Grâce à son esprit pionnier, il a permis à Koenig & Bauer de se classer parmi les tout premiers constructeurs internationaux de machines d'imprimerie. C'était un entrepreneur visionnaire. Et un constructeur et inventeur passionné. Plus de 250 brevets sont à son nom. »



« *Panta Rhei* » (tout s'écoule) – avec cette citation d'Héraclite, le directeur de KBA a parfaitement décrit lors de la remise du prix d'honneur les mutations constantes auxquelles l'industrie graphique et des médias doit faire face

Report

est le magazine édité à l'intention de ses clients par le groupe Koenig & Bauer (KBA) :

Koenig & Bauer AG, Würzburg

Friedrich-Koenig-Strasse 4
97080 Würzburg
Allemagne
Téléphone : (+49) 931/909-4336
Télécopie : (+49) 931/909-4101
www.kba.com
E-mail : kba-wuerzburg@kba.com

Koenig & Bauer AG, Radebeul

Friedrich-List-Strasse 47
01445 Radebeul
Allemagne
Téléphone : (+49) 351/833-2580
Télécopie : (+49) 351/833-1001
www.kba.com
E-mail : kba-radebeul@kba.com

KBA-MePrint AG

Benzstrasse 11
97209 Veitshöchheim
Allemagne
Téléphone : (+49) 931/9085-9
Télécopie : (+49) 931/9085-100
www.kba-meprint.com
E-Mail : info@kba-meprint.com

KBA-Metronic GmbH

Benzstrasse 11
97209 Veitshöchheim
Allemagne
Téléphone : (+49) 931/9085-0
Télécopie : (+49) 931/9085-100
www.kba-metronic.com
E-Mail : info@kba-metronic.com

Éditeur :

Groupe Koenig & Bauer

Responsable du contenu :

Klaus Schmidt, directeur de la communication du groupe KBA, Würzburg

Maquette :

Susanne Krimm
KBA, Würzburg

Traduction :

Sophie Baillod-Schwarz

Imprimé en République fédérale d'Allemagne