

# Report

PRODOTTI|PRASSI|PROSPETTIVE

SETTEMBRE 2015

47



Stampa digitale

**Interprint di Arnsberg: decori personalizzati con la KBA RotaJET 168 aprono nuove prospettive di mercato**

pagina 34



Offset a foglio

**Conferenza sull'UV a Radebeul con oltre 1.000 partecipanti e la nuova Rapida 105 PRO**

pagina 6



Automazione

**Più produttività e qualità con l'interconnessione e processi standardizzati**

pagina 26



Stampa flessografica

**Moderna rotativa a tamburo centrale EVO XD di KBA-Flexotecnica richiesta in tutto il mondo**

pagina 38

# Indice

## KBA

Editoriale 2

## Offset a foglio

La nuova Rapida 105 PRO 4

UV Conference alla KBA-Sheetfed 6

UV LED cambia il settore 8

Ottime esperienze con l'UV HR 9

Pregiati packaging in cartone per il PoS 10

KBA TouchTronic: bastano solo due clic 12

Rapida 106 a otto colori con UV HR alla Fischer Druck di Peine 14

Efficienza energetica: il troppo spesso stroppia 16

Stampa di farmaci in Canada 18

USA: Rapida 145 per la Dee Paper Box 19

Cinquant'anni di struttura a più gruppi dalla Sassonia 20

Vent'anni di KBA-Italia 22

Una Rapida 106 particolare alla Ruggeri Grafiche di Modena 23

C.E.C. riferimento nella stampa del cartone 24

A.F.A. punta sulla flessibilità in termini di supporti 25

Più produttività grazie all'automazione 26

Successo della Rapida 75 in Europa centro-orientale 30

## Stampa di giornali

Commander CL per la Aschendorff di Münster 31

newsawards per utilizzatori KBA in Inghilterra 32

## Stampa digitale

KBA RotaJET per il produttore di libri Kösel 33

Interprint: stampa di decorazioni con la RotaJET 168 34

## Stampa flessografica

Impianti EVO XD per Cina e Canada 38

## Macchine speciali

Marking & Coding per il settore farmaceutico 40

La codifica incontra il design 41

Gruppo di stampa flessografica in linea INPRINT 43

Depurazione dell'aria di scarico con KBA-CleanAir 44

In breve 45



Claus Bolza-Schünemann  
Presidente del CdA Koenig & Bauer AG

La digitalizzazione crea nuovi mercati per gli stampati

# Il settore del prodotto stampato deve restare rilevante

Carissimi clienti ed amici della nostra Casa,

negli ultimi anni, i media ci hanno dato l'impressione che il settore del prodotto stampato sia destinato ad un corso in discesa. Troppo spesso il settore tipografico viene ridotto ai mezzi stampati e alle case editrici e agli operatori del settore colpiti dal cambiamento strutturale. A causa della rapida ascesa della concorrenza online e alla conseguente ondata mobile degli smartphone e dei tablet, i mezzi stampati hanno, senza ombra di dubbio, perso tantissimo in fatto di tirature e introiti dalla pubblicità. Diverse testate e aziende grafiche rinomate non sono riuscite a tenere testa al cambiamento. Tecnologie rivoluzionarie modificano strutture da tempo collaudate, ma creano anche spazio per le novità.

La crescente digitalizzazione della comunicazione e dei processi di produzione apre nuove opportunità per i mezzi stampati. Gli amati book fotografici e tanti altri prodotti stampati personalizzati sono economici solo perché vengono ordinati sulla piattaforma di Internet o realizzati con tecniche di produzione digitale, creando così un ulteriore volume di stampa. Lo stesso effetto ce l'ha la maggiore richiesta di design di decorazioni, tessuti e rivestimenti di svariato tipo. Temi del futuro come l'elettronica stampata o la stampa in 3D sono un toccasana per l'immagine del nostro settore e acquireranno sempre più importanza con lo svilupparsi del progresso tecnologico.

Il mercato in crescita dei packaging riceve più stimoli, grazie a consumatori sempre più esigenti e al boom delle vendite per corrispondenza on-line. L'imballaggio del futuro sarà ancora più personalizzato grazie a tecniche di stampa digitale, più esclusivo grazie a finiture pregiate e anche più intelligente grazie all'applicazione di moduli elettronici stampati: un campo davvero enorme per le innovazioni.

I grandi cambiamenti serbano sempre rischi ed opportunità. Per noi tutti, però, è meglio riflettere su nuovi mercati per il prodotto stampato piuttosto che lamentarci dei volumi andati persi... Solo con idee, processi e applicazioni nuovi è possibile affermare l'importanza del prodotto stampato nella vita quotidiana in tutte le sue sfaccettature e garantirne la rilevanza come fattore economico. Per questo KBA si occupa intensamente anche di questo tema.

Negli ultimi mesi, il mercato tipografico ha registrato una forte ripresa in tutto il mondo. Secondo quanto indicato dal VDMA, nel primo semestre del 2015 gli ordinativi di macchine da stampa tedesche è aumentato del 12% rispetto all'anno precedente. Grazie alla sua vasta gamma di prodotti, il Gruppo KBA è riuscito ad incrementare il volume di ordinativi addirittura del 33%, arrivando ad oltre 607 milioni di euro.

Dal 1 luglio, la Koenig & Bauer AG di Würzburg funge da holding del Gruppo imprenditoriale KBA. L'offset a foglio è gestito dalla KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG di Radebeul, mentre il mercato delle rotative da stampa digitale e offset è di competenza della KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG di Würzburg. La KBA-Industrial Solutions AG & Co. KG di Würzburg e Radebeul è stata trasformata in società di produzione per clienti interni ed esterni. Le restanti società affiliate dedite ai settori di applicazione stampa di banconote e carte valori, stampa di packaging flessibili, litolatta, decorazione di corpi cavi, codifica e stampa speciale UV mantengono la propria sfera di competenza e verranno consolidate nel segmento Special Solutions. Dalle società scorporate, ora personalmente responsabili, ci auspichiamo un orientamento al mercato ancora più spiccato ed una maggiore fidelizzazione.

Entro la fine dell'anno si concluderà anche il nostro programma Fit@All, lanciato nel 2014. Già oggi sono riconoscibili effetti positivi su costi e carico di lavoro. Nei prossimi mesi, KBA guarda ad un'ottima situazione delle commesse. Grazie alla vostra lealtà e al vostro supporto, carissimi clienti, siamo altamente fiduciosi e crediamo di raggiungere il fatturato del gruppo previsto di ben un miliardo di euro e di aumentare nettamente il nostro risultato rispetto al 2014.

Vostro Claus Bolza-Schünemann

La trasformazione digitale aziendale cambia i processi aziendali

# KBA-Sheetfed Solutions verso l'Internet degli oggetti

L'industria grafica ha subito cambiamenti massicci, obbligando anche il terziario a riorganizzarsi. Per questo, recentemente KBA ha affrontato il problema scorporando le sue società operative del mercato e la produzione dalla società madre che, in futuro, fungerà da holding.

**M**a non solo! Parallelemente, la maggiore divisione del gruppo, KBA-Sheetfed Solutions, sta lavorando ad una nuova strategia di vendita, assistenza e marketing globale. L'obiettivo è la trasformazione digitale, ossia ottimizzare e rendere trasparenti il più possibile tutti i processi aziendali nonché sviluppare nuovi modelli aziendali in direzione Industria 4.0 e Internet of Things. In un secondo tempo, i processi così modificati saranno applicati anche ad altre società KBA.

Per questa trasformazione, KBA ha optato per la piattaforma software flessibile Salesforce, un'applicazione CRM, ampliabile in qualsiasi momento, già adottata da diversi settori a livello internazionale a supporto della trasformazione digitale aziendale e che offre soluzioni mobili orientate alla pratica e strumenti di analisi. Per la business communication interna, ad esempio, saranno adottate tecnologie note del settore dei social media. Gli esperti di Salesforce sono rimasti talmente entusiasti dell'approccio di KBA che hanno invitato la KBA-

Sheetfed Solutions a presentarlo davanti a oltre 4.000 partecipanti al Salesforce World Tour che si è tenuto il 2 luglio a Monaco di Baviera. Con discorsi di apertura, interviste, video e una presentazione, l'amministratore Ralf Sammeck, i CIO Jürgen Tuffentsammer e Thomas Göcke, il responsabile di marketing & CRM Sheetfed, hanno presentato il concetto di collaborazione digitalizzata interconnessa di Vendite e Assistenza nel settore foglio.

## Riduzione dei silos di informazioni

Che vantaggi ne traggono gli utilizzatori? "Dobbiamo capire meglio i nostri clienti", spiega Ralf Sammeck, amministratore di KBA-Sheetfed Solutions. "Ciò significa non soltanto fornire loro le macchine da stampa, ma anche assisterli affinché si affermino sul mercato con i nostri macchinari". L'interconnessione di tutti i dati disponibili delle vendite, dell'assistenza e del marketing permette di ridurre i silos di informazioni e di unire i dati con i dati macchina che, a loro volta, possono essere raggruppati, strutturati e analizzati come base del processo decisionale. La



Durante il suo discorso di apertura, Marc Benioff, Chairman e CEO di Salesforce, ha presentato KBA a Monaco di Baviera come la "most exciting company that I've seen on my trip this year". Ralf Sammeck (ds.), amministratore di KBA-Sheetfed Solutions, vede nella trasformazione digitale aziendale uno strumento importante per capire meglio gli utilizzatori

rapidità di utilizzo e condivisione delle informazioni all'interno dell'azienda genera un enorme trasferimento di conoscenze.

## Prestazioni mirate alle esigenze dei clienti

Il risultato è che KBA potrà andare meglio incontro alle esigenze dei clienti con servizi mirati, ad esempio un intervento proattivo dell'assistenza: già prima del guasto di un componente, la macchina invia un'informazione a KBA. L'intervento di assistenza può quindi essere pianificato tempestivamente, disponibilità della macchina e soddisfazione del cliente aumentano. Confrontando i dati con quelli della macchina best performer è possibile estrapolare i controlli necessari per ottimizzare la velocità di produzione. Con le community clouds, l'utilizzatore può capire meglio le funzioni di comando della macchina e ricevere informazioni da altri, imparando gli uni dagli altri e scambiandosi esperienze. In questo modo il cliente può sperimentare situazioni assolutamente nuove.

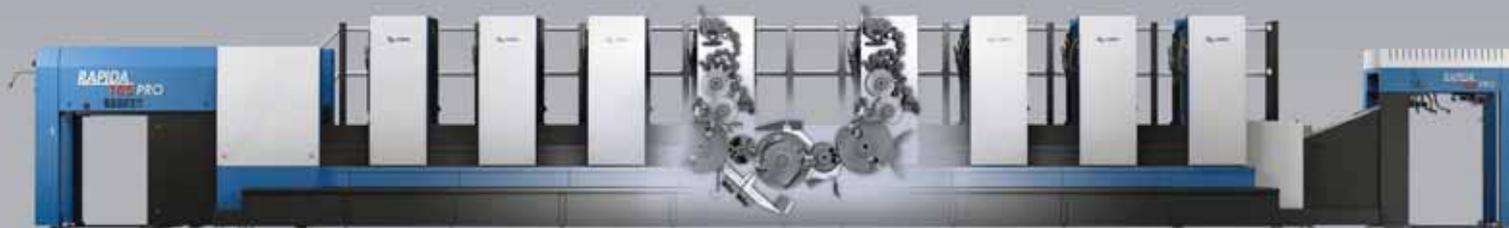
Con la trasformazione digitale aziendale, tutti i dati sono disponibili a livello globale tramite terminali mobili. Il management può quindi operare le proprie decisioni sulla base di conoscenze certe. I processi si velocizzano, a tutto vantaggio degli utilizzatori. Molto di tutto questo è già in corso, e alcuni punti già messi in pratica.

Martin Dänhardt  
thomas.goecke@kba.com

Con alcuni esempi pratici, Thomas Göcke, responsabile di marketing e CRM alla KBA-Sheetfed Solutions, spiega le strategie aziendali che emergono dall'interazione tra i dati delle vendite, dell'assistenza e del marketing



Siti web interessanti:  
[https://www.youtube.com/watch?v=X4R\\_gXMervA](https://www.youtube.com/watch?v=X4R_gXMervA)  
<https://www.flickr.com/gp/salesforceemea/380505>



La migliore della sua categoria

# KBA Rapida 105 PRO con una dotazione più flessibile e automatizzata

Alla fiera specializzata Print China di Guangdong, con la Rapida 105 PRO la KBA-Sheetfed ha annunciato in aprile il lancio di una nuova macchina in formato medio. In giugno è stata presentata ad un pubblico di operatori internazionali del settore presso lo stabilimento di Radebeul. La nuova macchina andrà a posizionarsi nella fascia di potenza superiore tra la collaudata Rapida 105 e la serie high end Rapida 106.

Rispetto alla Rapida 105, che resterà comunque disponibile, la Rapida 105 PRO presenta una velocità di produzione leggermente superiore di 17.000 fogli/h, un formato del foglio standard più grande di 740 x 1.050 mm, tempi di avviamento più rapidi grazie ad una maggiore automazione ed un nuovo pulpito di comando intuitivo. Inoltre, può essere configurata in modo più flessibile e personalizzata. KBA reputa la Rapida 105 PRO, sviluppata sulla piattaforma della Rapida 106 (fino a 20.000 fogli/h), la migliore della sua categoria e prevede ottime chance sul mercato mondiale.

Ciò che finora era uno standard sufficiente, oggi non basta più. Per questi motivi, con la Rapida 105 PRO KBA ha ridefinito il consueto standard industriale nel formato medio. A buona ragione, perché già poco dopo il suo lancio sul mercato, sono piovute numerose ordinazioni.

## Preset – dal mettfoglio all'uscita

Una caratteristica distintiva della Rapida 105 PRO è quella di essere interamente preimpostabile, dal mettfoglio fino all'uscita, una qualità, per questa categoria di macchine, assolutamente non scontata. In questo modo, cambiare gli ordini diventa più facile e veloce. Tutti i para-

metri di impostazione sul mettfoglio e sull'uscita possono essere memorizzati in base all'ordine ed essere utilizzati per gli ordini in serie o ordini con lo stesso supporto di stampa, risparmiando tempo e quantità di scarti.

Per il cambio delle lastre sono installati solo sistemi automatici come SAPC (cambio di ciascun gruppo di stampa con un solo tasto) e FAPC (cambio completamente automatico in tutti i gruppi in soli 2,8 minuti). Per quanto riguarda gli impianti di lavaggio, la Rapida 105 PRO è dotata del sistema di lavaggio CleanTronic per caucciù, cilindri di contropressione e rulli. In alternativa sono disponibili anche i sistemi DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Wash), CleanTronic Multi (per inchiostri diversi) e CleanTronic UV. Con la funzione "Fast Clean" si effettua il lavaggio dei rulli ad alta velocità, riducendo il tempo di lavaggio da quattro a due minuti.

I calamai EasyClean con rivestimento antiaderente riducono immensamente i tempi di pulizia al cambio di inchiostro. Nei calamai, inoltre, non sono installate parti usurabili che necessitano di frequenti sostituzioni. Mancando il film del calamaio è possibile evitare scostamenti

dalla posizione zero assicurando una riproducibilità esatta delle impostazioni delle zone di inchiostrazione. Vista la loro scarsa produzione di scarti di avviamento, anche nella nuova macchina sono stati installati i gruppi inchiostatori Rapida, affiancati dalla funzione di esclusione dei gruppi inchiostatori non utilizzati, apprezzata da molti utilizzatori Rapida e che permette di risparmiare energia, tempi di lavaggio e detergenti e aumentare la durata dei rulli inchiostatori.

## Più flessibilità di configurazione

La Rapida 105 PRO è disponibile con un massimo di dieci gruppi di stampa, inversione del foglio e verniciatura semplice e multipla e può essere configurata esattamente secondo le esigenze di produzione. Oltre alla stampa commerciale, la macchina presenta funzioni interessanti anche per la stampa dei packaging, tra cui, oltre alla possibile dotazione per quasi tutte le attuali varianti di verniciatura standard, anche la straordinaria funzionalità dei gruppi di verniciatura in termini di cambio delle lastre di verniciatura, regolazione della messa a registro dal pulpito di comando anche nella torre di verniciatura, pulizia automatica del circuito di verniciatura o camere racla a regolazione idropneumatica. A questo si

In alto: esternamente, la Rapida 105 PRO si distingue dalle sorelle Rapida 105 e 106 per il colore del mettfoglio, dell'uscita e della balconata e per il nastro blu continuo inferiormente ai gruppi di stampa. Inoltre è disponibile da subito anche con inversione del foglio, ad esempio per la stampa 4 su 4



aggiunge la possibilità di installare sistemi in continuo nel mettfoglio e nell'uscita e integrare la logistica di impilaggio completamente automatica.

#### Dotazioni speciali per applicazioni specifiche

Per applicazioni specifiche sono disponibili pacchetti dedicati per cartone microonda, pellicole e carta velina oppure la dotazione per le pellicole In Mould. Con spessori che vanno da 0,04 a 1,6 mm, la Rapida 105 PRO copre l'intero spettro di supporti di stampa. Non occorre regolare i sistemi di pinze neppure per substrati estremamente diversi tra loro, un vantaggio incommensurabile se consideriamo la flessibilità richiesta oggi dal mercato. Altri moduli speciali, come il tagliafogli da bobina, la torre di perforazione e numerazione, il dispositivo di stampa iridata o il KBA ColdFoil, rendono la Rapida 105 PRO una macchina universale straordinariamente flessibile.

Il formato massimo del foglio, ingrandito di 20 mm a 740 x 1.050 mm, è vantaggioso soprattutto per gli stampatori di packaging ed etichette. In molti casi, con i formati speciali 750 x 1.050 e 780 x 1.050 mm è possibile inserire sul foglio un'ulteriore fila di soggetti. Con l'opzione "barre di controllo piccole" si aumenta ulteriormente il formato utilizzabile.

Le Rapida sono rinomate da sempre per la loro ergonomia di comando. Con la Rapida 105 PRO, lo stampatore può lavorare ancora più comodamente grazie ad un nuovo pulpito di comando intuitivo, descritto nel dettaglio alle pagine 12-13.

#### Essiccazione HR e LED

La Rapida 105 PRO con i sistemi di es-

**In alto a sinistra: il mettfoglio della Rapida 105 PRO è completamente preimpostabile, la testina di aspirazione è priva di comandi**

**In alto a destra: comando estremamente intuitivo grazie allo schermo touch sull'uscita preimpostabile**

**A destra al centro: a tutta velocità in occasione del lancio della Rapida 105 PRO alla LED-UV & Traditional-UV Conference di Radebeul: il Key Account Manager Jürgen Veil presenta la macchina in versione rialzata con la tipica dotazione packaging, sei gruppi inchiostri e pacchetto per biverniciatura**

**Tecnica da toccare: al termine dell'evento, gli esperti grafici di oltre trenta nazioni hanno potuto toccare con mano la nuova macchina**



siccazione VariDry<sup>BLUE</sup> presenta notevoli vantaggi anche in termini di efficienza energetica. Riciclando l'aria di ricircolo si riduce fino al 50% il fabbisogno di energia e, di conseguenza, anche il volume di aria di scarico. L'energia viene sfruttata completamente, non soltanto reimmessa nell'ambiente: un contributo prezioso alla tutela dell'ambiente. Come su tutte le Rapida, anche qui è possibile applicare i metodi di essiccazione UV HR e UV LED a risparmio energetico di queste

serie, vantaggiosi soprattutto per un rapido finissaggio nella stampa commerciale. L'essiccazione LED, inoltre, assicura una maggiore durata degli irradiator, un minore apporto di calore nel substrato, vantaggi per il finissaggio e una qualità di stampa nettamente superiore sulle carte non patinate.

**Martin Dänhardt**  
martin.daenhardt@kba.com



Sito web interessante:  
<http://www.kba.com/it/offset-a-foglio/offset-a-foglio/product/rapida105pro/detail/>

"LED-UV &amp; Traditional-UV Conference" alla KBA-Sheetfed

# Innovazioni di prodotto e fascino dell'UV LED nell'offset a foglio

Dal 24 al 26 giugno, alla KBA-Sheetfed Solutions di Radebeul si è tenuto un grande evento internazionale per i clienti: la "LED-UV & Traditional-UV-Conference". La grande affluenza, con quasi mille esperti grafici provenienti da oltre trenta nazioni, dimostra quanto sia divenuto importante l'argomento UV per il settore grafico. Ancora una volta, KBA è antesignana della tecnica di stampa, ancora relativamente nuova, UV HR e, soprattutto, nell'UV LED e si batte per un transfer di informazioni aperto e orientato alla pratica.



Nel suo discorso di benvenuto, Ralf Sammeck, amministratore della nuova KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG, ha ricordato l'approccio completo e sistematico dell'azienda che prevede innovazioni tecniche e di processo, un'intensiva consulenza ai clienti, un servizio post-vendita competente in tutti i continenti, soluzioni specifiche per le applicazioni degli utilizzatori, da anni uno dei punti di forza del costruttore di macchine da stampa della Sassonia, e l'indice di riferimento con altre macchine Rapida installate presso best performer. Alla fine, ciò che conta è capire ancora meglio gli utilizzatori e aiutarli ad affermarsi sul mercato. A tale proposito, ha ricordato anche la grande diversificazione e la solidità finanziaria del Gruppo KBA come partner del settore grafico.

## UV HR e UV LED secondo gli addetti ai lavori

L'approccio completo e sistematico di KBA è emerso anche dalla discussione dal podio moderata dal Key Account Manager Jürgen Veil che verteva sulle moderne tecnologie di finitura e di essiccazione. I partner tecnologici dei

settori inchiostro (Flint, Epple, INX), vernice (Actega, Weilburger) ed essiccatoio (AMS) hanno risposto alle numerose domande degli utilizzatori presenti. Per gli inchiostri e le vernici, si è parlato soprattutto della disponibilità di serie speciali, del bianco coprente, dei pigmenti metallici o Iriodin, ma anche dell'idoneità alle confezioni per alimenti e generi non alimentari, all'industria dei giocattoli e del tabacco. A questi si sono aggiunte domande sulle velocità di produzione raggiungibili, sui detergenti compatibili e sulle particolarità di tecnica dei processi. Anche riguardo gli essiccatoi si è parlato di temi pratici: come riconoscere un guasto ai diodi, chi è in grado di sostituirli, come sottoporre a manutenzione gli essiccatoi LED, come stabilire la reticolazione dei colori LED con i sistemi di misurazione e tanto altro ancora.

## Rapida 105 PRO con il nuovo pulpito di comando

La nuova macchina in formato medio KBA Rapida 105 PRO (vedi l'articolo a pagina 4 e seg.) è stata presentata, sia dal punto di vista pratico che teorico, come

Ralf Sammeck, membro della direzione del Gruppo KBA e responsabile della nuova divisione KBA-Sheetfed Solutions, ha spiegato la trasformazione in un'azienda ancora più orientata al cliente



macchina a sei colori in versione rialzata con dotazione per biverniciatura per inchiostri tradizionali, primer e vernice UV.

Insieme ad esperti di produttori di inchiostri, vernici ed essiccatoi e a rappresentanti del FOGRA e dell'associazione di categoria, il Key Account Manager Jürgen Veil ha analizzato le domande del pubblico sulla produzione con il metodo UV LED

Dirk Winkler, direttore della tecnica di stampa, ha moderato la dimostrazione di stampa su una Rapida 106 a otto colori con inversione, torre di verniciatura ed essiccazione UV LED per fronte e retro del foglio. Nove ordini di stampa diversi in quasi cinquant minuti grazie all'elevato livello di automazione hanno catturato l'attenzione degli esperti fino all'ultimo minuto

Per il cambio degli ordini è stato mostrato un rapido cambio delle lastre di verniciatura e della vernice nonché un cambio di substrato passando da 250 g/m<sup>2</sup> a 1,1 mm di spessore. Tutte le operazioni sono affiancate dal nuovo pulpito di comando intuitivo TouchTronic (vedi pagina 12 e seg.). Un'altra novità sono il pratico cambio di ordine con la sola pressione di un tasto (One Button Job Change) e la lista degli ordini di chiara lettura. Entro l'inizio del 2016 è prevista l'introduzione graduale del TouchTronic su tutte le nuove Rapida in tutte le classi di formato.

## Dimostrazione dei punti forti dell'UV LED

Il blocco dimostrazioni verteva sui temi dell'UV e della finitura: su una Rapida 106 a sei colori con torre di verniciatura e ColdFoil Micro KBA-Sheetfed ha dimostrato l'applicazione foil a freddo con tecnologia UV HR su substrati non assorbenti. Al cambio di ordine si è passati dalle etichette autoadesive al cartone per scatole pieghevoli. Inoltre è stato mostrato anche il cambio automatizzato dei cilindri retinati con l'AniloxLoader e il cambio automatizzato delle lastre di verniciatura con il DriveTronic SFC. Sulla





Rapida 75 a cinque colori di ultima generazione, dotata di torre di verniciatura ed essiccatoio LED, sono stati stampati diversi ordini per il rovesciamento rapido. Tra i vantaggi principali presentati c'era anche la qualità di stampa più brillante su carta offset grazie all'UV LED.

Su una Rapida 145 (a sei colori con verniciatura), KBA ha mostrato un ordine con pellicole In Mould e inchiostri UV LED a migrazione ridotta, seguito da ordini per il rovesciamento rapido con tre tipi di carta diversi (matt, lucida e offset). Durante il cambio degli ordini l'attenzione era concentrata sui moduli di automazione per processi di avviamento più rapidi, tra questi il DriveTronic SRW (lavaggio simultaneo dei rulli) e la torre di verniciatura DriveTronic SFC con AniSleeve per il cambio dello sleeve dei cilindri retinati.

#### La Rapida 106 resta la campionessa in tempi di allestimento anche con l'UV LED

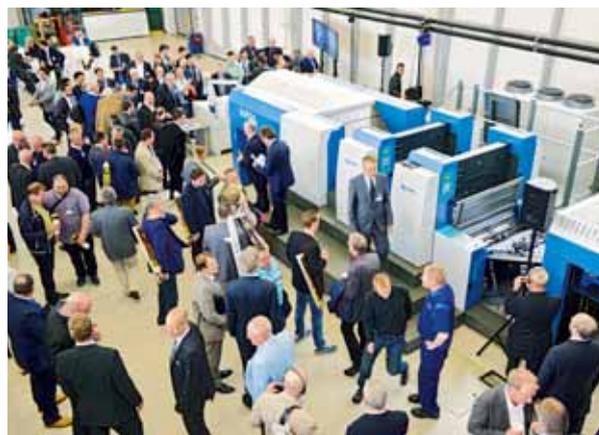
Il programma pomeridiano è iniziato con un discorso di apertura di David Bland della Blackmore Ltd. di Longmead, in Gran Bretagna. David Bland è uno degli utenti che hanno già installato essiccatoi UV LED nella propria azienda ed ha illustrato le sue esperienze con questa nuova tecnologia (vedi anche pagina 8).

Al termine, una Rapida 106 a otto colori con torre di verniciatura e inversione del foglio per la produzione 4 su 4 ha mostrato ai presenti cosa sa fare: ciò che ha colpito maggiormente era il fatto che, con l'essiccazione LED, i fogli erano subito asciutti nonostante l'elevata co-

pertura di inchiostro, ma hanno stupito anche la straordinaria qualità di stampa su carte offset della stampa UV LED nonché la produzione di nove ordini diversi in appena 50 minuti, anche di poster con cambio degli ordini al volo. Anche con la tecnologia LED, la KBA Rapida 106 resta la campionessa in tempi di allestimento. Tra le chicche tecnologiche troviamo anche la pulizia e l'inserimento del gruppo di verniciatura con vernice UV durante la tiratura.

#### Prima presentazione della KBA Rapida RDC

All'Open House ha festeggiato il suo debutto anche la Rapida RDC, una fustellatrice rotativa basata sui gruppi Rapida. Questa macchina, con velocità di fustellatura fino a 14.000 fogli/h, è munita di diversi moduli di automazione che assicurano tempi di avviamento più brevi (ad esempio il cambio automatizzato delle fustelle). Il suo pulpito di comando intuitivo è basato su quello delle macchine Rapida. Potendo salvare i profili degli



**In alto: con uno show davvero sorprendente, Jürgen Veil ha presentato la nuova Rapida 105 PRO**

**Centro: UV LED in formato grande: Wolfgang Ley, responsabile del Centro Clienti, ha dimostrato la velocità del cambio di lavoro compreso il rapido rovesciamento del foglio su diversi substrati**

**In basso: per concludere, un'altra novità mondiale: la fustellatrice rotativa Rapida RDC**



ordini si riducono anche i tempi di avviamento per gli ordini in serie. La possibilità di integrarla flessibilmente nei sistemi MIS permette all'utilizzatore di garantire massima trasparenza nella propria azienda. Inoltre si possono utilizzare anche sistemi già installati (ad esempio il KBA LogoTronic).

Nel primo gruppo della Rapida RDC sono state eseguite la cordonatura e l'impressione, nel secondo la fustellatura. Dopo un rapido cambio della fustella nel secondo gruppo, i visitatori hanno assistito alla fustellatura di etichette autoadesive.

La sera, i partecipanti sono stati invitati da KBA ad una serata in un famoso locale sulla spiaggia sulle rive dell'Elba, dove hanno potuto discutere e chiacchierare insieme con disinvoltura, fare un po' di "networking" o semplicemente godersi una bella serata estiva con una bellissima vista sulla storica città vecchia di Dresda.

Martin Dänhardt  
martin.daenhardt@kba.com



Discorso di apertura di David Bland della Blackmore Ltd. in Gran Bretagna

## "L'UV LED cambia il nostro settore"

Alla Conferenza sull'UV di Radebeul, uno dei primi utilizzatori dell'UV LED nel formato 3b, David Bland, direttore commerciale e del marketing della Blackmore, nella contea inglese del Dorset, ha riportato le sue esperienze con questo nuovo processo. Dal gennaio 2015, l'azienda produce con una Rapida 106 dotata di questo nuovo processo di essiccazione e di QualiTronic ColorControl. Qui alcuni stralci del suo discorso di apertura.

"Abbiamo iniziato circa due anni fa ad occuparci intensamente dei sistemi UV disponibili sul mercato. I sistemi tradizionali e UV HR, infatti, li reputavamo meno adatti alla nostra produzione commerciale. Gli aspetti a sfavore erano il carico di ozono e l'apporto di calore, ma anche i prezzi per gli inchiostri e i costi per la sostituzione delle lampade. Inoltre ci preoccupava l'utilizzo di lampade ai vapori di mercurio.

Il metodo UV LED, invece, si dimostrava sempre più interessante quanto più lo studiavamo, in particolare in termini di risparmio energetico e di esclusione dell'ozono e del calore dal processo di stampa. I test condotti alla KBA di Rade-

beul su una Rapida con essiccazione UV LED ci ha poi convinti del tutto.

### Meno consumo di inchiostro e maggiore output

Nella pratica di tutti i giorni abbiamo notato un consumo di inchiostro minore del 30%. Inoltre, l'output della Rapida 106 è triplicato in confronto alla nostra vecchia macchina in formato B2. Particolarmente degno di nota è che per la Rapida 106 abbiamo utilizzato lo stesso allacciamento elettrico della vecchia macchina in formato B2. Se aggiungiamo i risparmi di polvere antiscartino e vernice (che non servono più) e l'ingombro più ridotto della macchina (nessun prolungamento dell'uscita), il processo si

**In alto a sinistra: Nigel Hunt, direttore della produzione, mostra l'essiccatoio a LED nell'uscita della Rapida 106**

**In alto a destra: David Bland, direttore commerciale e del marketing della tipografia inglese Blackmore, e il direttore della produzione Nigel Hunt davanti alla loro nuova Rapida 106 con essiccazione UV LED.**

armonizza in pochissimo tempo. A tutto questo si aggiungono i vantaggi della Rapida 106 come tempi di avviamento brevissimi, elevata velocità di produzione e scarti ridotti.

La tecnologia a LED si è dimostrata assolutamente affidabile anche nella pratica. Le iniziali preoccupazioni riguardo l'essiccazione si sono presto rivelate infondate. Anche in nostra legatoria, tutti i processi si svolgono come di consueto a pieno regime e alla massima velocità.

Contrariamente alle lampade UV a base di mercurio, le lampade UV LED presentano un'autonomia di 20.000 ore. Supponiamo che, nella pratica, sia addirittura maggiore. In caso di guasto di un singolo LED, i restanti irradiano la zona in modo da potere continuare l'essiccazione senza dover sostituire immediatamente l'intero irradiatore. A seconda della larghezza di formato da essiccare, inoltre, sono attivati solo i LED strettamente necessari, un vantaggio che consente di prolungare il ciclo di vita.

**David Bland (sin.) ha elogiato la sua Rapida in formato medio con essiccazione LED. Nel suo discorso di apertura ha spiegato i tanti vantaggi di questo processo con esempi pratici**

**Martin Dänhardt  
martin.daenhardt@kba.com**



**i** Al sito web della Blackmore sono illustrati gli altri vantaggi del metodo UV LED. Vale la pena dare un'occhiata: [www.theblackmoregroup.co.uk/new-technology](http://www.theblackmoregroup.co.uk/new-technology)

Due nuove macchine a rovesciamento Rapida 106 high-tech alla Atar Roto Presse

# Ottime esperienze e nuove possibilità con l'UV HR

Nella tarda estate del 2014, alla Atar Roto Presse SA di Satigny, nel cantone svizzero di Ginevra, sono entrate in produzione due Rapida altamente automatizzate con inversione del foglio e pacchetto UV HR. Nove mesi dopo, il bilancio tratto da Marc van Hove, direttore generale e membro del consiglio di amministrazione, e dalla responsabile alla produzione Sabine Mounir è positivo. \*)



La Rapida 106-5+T+5 a dieci colori e la Rapida 106-2+T-3+L a cinque colori sono dotate di torre di verniciatura, prolungamento dell'uscita ed essiccazione UV HR. A questi si aggiungono diversi moduli di automazione come l'alimentazione senza squadra DriveTronic SIS, il cambialastre completamente automatico FAPC, motori indipendenti per il cambio simultaneo delle lastre, dispositivi automatici CleanTronic per il lavaggio sincronizzato di rulli e caucciù e uscita AirTronic. Il controllo della qualità è svolto completamente dalle unità ErgoTronic ICR, ErgoTronic ColorControl, QualiTronic ColorControl, QualiTronic LiveView e QualiTronic Instrument Flight.

## La stampa UV sta avanzando

Prima del nuovo investimento, la direzione aveva stabilito diversi requisiti che la maggior parte dei tipi di macchina più collaudati non era in grado di soddisfare. Solo KBA ci è riuscita. Marc van Hove: "Attualmente, KBA è l'unico fornitore in grado di coprire davvero l'intero spettro di strumenti di automazione. E non si tratta assolutamente di giochetti tecnici, ma si ottimizza l'intero processo di stampa".

Il direttore generale di Atar aggiunge: "Per quanto riguarda il processo UV, cominciano ad adottarlo anche quelli che prima lo criticavano, o comunque iniziano a prendere in considerazione una conversione degli impianti. Dal nostro punto di vista è una conseguenza logica. Sebbene la stampa UV si sia generalmente affermata, per il nostro portfolio si presta solo la tecnologia UV HR, perché lavoriamo spesso con densità d'inchiostro elevatissime. Da evidenziare sono i risultati incomparabili sulla carta non patinata o offset. Riusciamo a raggiungere contrasti cromatici e densità di nero sature finora impensabili. Allo stesso tempo possiamo stampare senza problemi anche plastica e pellicole! Grazie a questa tecnologia guadagniamo in produttività, qualità e flessibilità".

La Rapida a cinque colori permette di passare dalla verniciatura UV HR a quella con vernici UV standard. Per la responsabile di produzione Sabine Mounir, la scelta del metodo è in prima linea una questione di costi. "Se si ha bisogno di solo un po' di brillantezza o di protezione superficiale, basta anche la classica ver-

nice UV. Se il cliente, invece, desidera effetti speciali, l'UV HR è sicuramente la soluzione giusta, perché consente di distinguersi dalla concorrenza e di produrre un valore aggiunto. Entrambe le tecnologie hanno un senso", conferma.

## Potenziale di risparmio nettamente tangibile

Sabine Mounir sul tema del risparmio energetico con l'UV HR: "Il potenziale di risparmio è nettamente tangibile. Rispetto alla vernice a dispersione, alla vernice UV serve molta meno energia. Le lampade ad infrarossi, insieme all'elevato consumo di aria, costano parecchio. Ma i risparmi si notano anche altrove: quando si utilizzano inchiostri UV, la vernice protettiva necessaria per stampare con densità d'inchiostro elevate non serve".

Per quanto riguarda il possibile abbassamento dei prezzi grazie alle nuove macchine, Marc van Hove si mostra riservato. "Nella battaglia per accaparrarsi gli ordini spesso si vince riducendo i prezzi, ma nel medio termine non ha senso. Ovviamente, un investimento di questa entità viene effettuato per ottimizzare la produttività, la qualità e l'affidabilità, ma per il prezzo il fattore più importante è il cash flow. Non basta solo aumentare la performance. Da Ginevra a Zurigo ci si mette lo stesso tempo sia con un bolide da 300 cavalli che con un veicolo ibrido. Il margine di profitto deve restare stabile, sia con i prezzi bassi che alti", sottolinea con enfasi.

Marc van Hove conclude: "Attualmente ci stiamo muovendo in un mercato sempre più difficile da definire. Per mantenere la posizione di leader servono percorsi decisionali rapidi e brevi. Chiunque è capace di sfrecciare con un bolide ai 180 km/h in rettilineo, ma quando si tratta di domare le curve più difficili, serve un po' di esperienza in più. Tanto meglio, perché noi siamo convinti di aver operato la scelta migliore".

Klaus Schmidt  
p.rickenmann@printassist.ch

\*) Riepilogo di un'intervista a Philippe Evard nella rivista specializzata svizzera VISCOM



Oggi, per la stampa e la finitura degli astucci pieghevoli basta per lo più un solo passaggio

## Pregiate confezioni in cartone per il punto vendita

Al punto vendita (PoS), i produttori di grandi marche invogliano i consumatori a comprare i loro prodotti esponendo confezioni dal design particolare. Forme creative, colori inconfondibili, una stampa eccellente e finiture sempre più complesse giocano un ruolo fondamentale. Estetica e attrattività sono caratteristiche importanti per differenziarsi sullo scaffale e un must assoluto in determinati segmenti di prodotto. Tutto questo enorme lavoro può costare un po' di più, ma non troppo. La pressione sia in termini di innovazione sia di costi cui sono sottoposti i produttori di articoli di marca passa direttamente ai produttori di scatole pieghevoli. Anche per questo motivo, oggi le confezioni di pregio vengono spesso stampate e rifinite in un solo passaggio "inline".

Per la stampa degli astucci pieghevoli si utilizzano spesso macchine offset a foglio per la loro enorme flessibilità in termini di substrati e formati. Da anni si osserva la tendenza verso macchine speciali dotate di moduli per la finitura in linea con verniciatura, foil a freddo o altre

tecniche di finitura nonché di sistemi di misura e regolazione all'avanguardia per il controllo della qualità in linea. Quale leader di mercato nella stampa di astucci pieghevoli, KBA-Sheetfed è pioniera anche in queste configurazioni speciali nel formato medio e grande e ha già fornito

La macchina in formato medio più lunga al mondo per packaging di pregio: Rapida 106 con diciannove gruppi di stampa e finitura presso la Amcor Tobacco Packaging in Svizzera

impianti con fino a diciannove gruppi di stampa e finissaggio.

Il progresso tecnologico permette di realizzare configurazioni che, solo dieci anni fa, erano ancora impensabili. Dalle normali macchine offset a foglio si creano impianti di stampa e finissaggio altamente complessi di dimensioni impressionanti e con una versatilità di applicazione davvero notevole. Alcuni impianti sono costruiti per un segmento di prodotti specifico, altri sono dotati di pacchetti multifunzione.

### Configurazioni su misura

Di seguito è riportata una panoramica a grandi linee delle moderne macchine di finitura per la stampa di astucci pieghevoli possibili oggi. La macchina di base è una KBA Rapida 106 in formato medio che può essere ampliata con diversi moduli di finitura per applicazioni specifiche.

A seconda dei materiali di consumo e dell'applicazione, nei gruppi di stampa trovano impiego rulli in materiali tradizionali per gli inchiostri a base oleosa e ibridi, rulli combinati per il funzionamento misto con inchiostri standard o UV o in gomma EPDM per il funzionamento esclusivamente UV.

Anche per gli essiccatoi esistono metodi e varianti di installazione diversi: essiccatoi all'infrarosso e UV nel gruppo di stampa, infrarosso e aria riscaldata in gruppi di essiccazione speciali (ad esempio nelle macchine a doppia verniciatura), moduli intercambiabili posizionabili in modo variabile nella macchina per l'essiccazione intermedia con infrarosso e UV, infrarosso e aria riscaldata nel prolungamento dell'uscita e irradiator UV per l'essiccazione finale. Grazie alle diverse combinazioni di inchiostri, vernici e forni di essiccazione, talvolta coadiuvati da foil a freddo o dispositivi di impressione, è possibile ottenere effetti ottici particolarissimi.

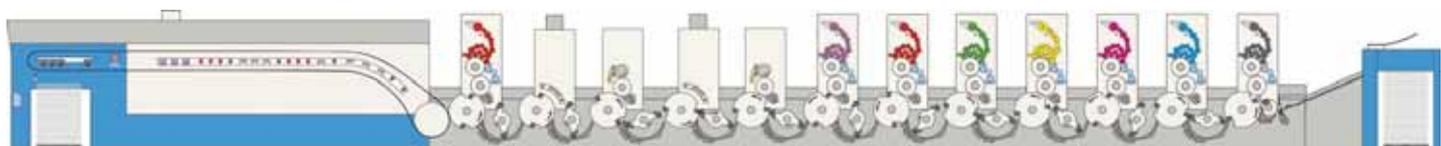


Sinistra: nella stampa di astucci pieghevoli di alta qualità sono ampiamente diffusi impianti in formato grande come la KBA Rapida 164 muniti delle stesse opzioni di dotazione della Rapida 106

In basso: Fig. 4: il massimo della tecnica dei processi per le finiture high-end: KBA Rapida 106-7+LT+LT+1 con triplo prolungamento dell'uscita

### Versatilità di verniciatura

Per la finitura, nelle KBA Rapida sono installati gruppi di verniciatura dotati di cilindro retinato e racla a camera. I cilindri retinati, determinanti per lo spessore dello strato di vernice, possono essere



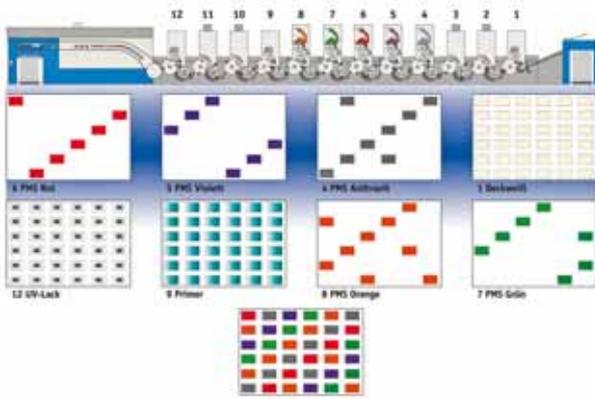


Fig. 1: rappresentazione schematica delle separazioni di colore e vernice di una Rapida 106 LTT+5+LTTL per cartelle colori o colorazioni per capelli particolarmente complesse dal punto di vista della tecnica dei processi

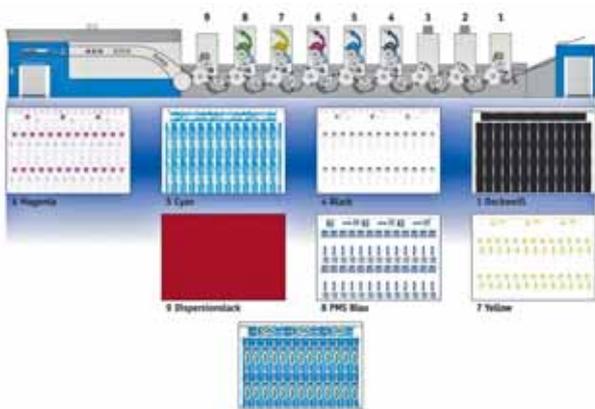


Fig. 2: rappresentazione schematica delle separazioni di colore e vernice di una Rapida 106 LTT+5+L a doppia verniciatura con doppio prolungamento dell'uscita. L'ultimo gruppo di verniciatura può essere trasformato anche in fustellatrice per etichette autoadesive. In basso la sagoma del fustellato



Fig. 3: idonea alle vernici metalliche Metalur con successiva finitura ibrida: Rapida 105 LTT+6+LTTL con doppio prolungamento dell'uscita e rappresentazione delle separazioni di colore e vernice sull'esempio dell'agenda KBA 2007

sostituiti in pochi minuti e con estrema semplicità. L'alimentazione automatica della vernice con il sistema KBA Litho-Coat può essere configurata per il funzionamento misto con vernice a dispersione e vernice UV. I programmi di lavaggio automatico garantiscono la pulizia indispensabile per la stabilità del processo. Nelle macchine per biverniciatura, spesso utilizzate per ottenere effetti brillanti particolari, sono installate due torri di verniciatura tra le quali sono spesso inserite due torri di essiccazione.

**Applicazione speciale colorazioni per capelli**

La stampa a colori di prodotti come le cartelle colori o le confezioni di colorazioni per capelli deve assolutamente corrispondere alle tonalità cromatiche contenute nella confezione stessa, altrimenti si dovrà fare i conti con parecchi reclami. Nella produzione di questo tipo di confezioni, il grado di bianco dei supporti di stampa è fondamentale. Esso, però, oscilla spesso e provoca aberrazioni cromatiche inaccettabili. Applicando un bianco coprente prima della stampa, queste oscillazioni vengono mantenute entro la norma.

Nel gruppo di verniciatura a monte dei gruppi di stampa offset viene applicato un bianco coprente UV che viene poi reticolato nei gruppi di essiccazione successivi. Sul bianco coprente reticolato si stampano le separazioni cromatiche nei gruppi di stampa offset con colori ad essiccazione standard. Nei gruppi di verniciatura a valle viene applicato innanzitutto un primer che aumenta l'adesione, quindi segue una finitura conclusiva con una vernice UV brillante (Fig. 1).

**Effetti eleganti con le macchine a doppia verniciatura**

In una macchina a doppia verniciatura con essiccazione intermedia UV si possono realizzare finiture strabilianti nell'applicazione UV o ibrida con due vernici diverse. Nell'esempio riportato di seguito, il motivo viene stampato con inchiostri ibridi a fotoreticolazione UV e verniciato a zone nel quinto gruppo di stampa con una vernice matt UV per offset. Nel sesto gruppo di stampa, sulle zone sprovviste di verniciatura matt UV viene applicata una vernice da sovrastampa a base di olio minerale per poi terminare con una sovraverniciatura a piena copertura con vernice brillante UV nella prima torre di verniciatura. Nelle zone negative della vernice da sovrastampa, la vernice UV brillante si appoggia sugli inchiostri ibridi

reticolati con risultati di brillantezza davvero eccellenti. La vernice UV, invece, al momento della sovraverniciatura penetra nella vernice da sovrastampa. L'interazione dei diversi sistemi di verniciatura crea un effetto registro della vernice con proprietà tattili.

L'ultimo gruppo di verniciatura può essere trasformato in fustellatrice utilizzando una fustella speciale. Un grande vantaggio è che la torre di verniciatura KBA è dotata di una possibilità di messa a registro (Fig. 2).

Il massimo della tecnologia di biverniciatura è rappresentato da una macchina a sette colori con biverniciatura e gruppo di stampa a valle, come quelle utilizzate nel settore dei packaging di altissima qualità. I gruppi di stampa sono solitamente dotati di essiccatoi intermedi UV. Nei gruppi di verniciatura si possono utilizzare le combinazioni primer e vernice metallica Metalur/vernice dorata oppure vernice UV brillante e matt.

Per forme di testo molto fini e corpi tipografici estremamente piccoli, il potere risolvente della lastra di verniciatura a rilievo arriva ai limiti del possibile in termini di tecnica dei processi. Anche la verniciatura a zone di dettagli così fini in una zona negativa può comportare una riduzione della qualità. Con il gruppo di stampa a valle dell'ultimo gruppo di essiccazione, nel processo UV è possibile applicare sugli inchiostri e sulle vernici fotoreticolate anche i soggetti più fini (Fig. 4).

**Applicazione speciale: vernici metalliche Metalur**

Le vernici metalliche Metalur sono composte da una dispersione brillante di pigmenti di alluminio e conferiscono al prodotto effetti metallizzati. Le possibilità sono tantissime e trovano applicazione nelle etichette, negli imballaggi e negli stampati commerciali. KBA ha dimostrato numerose varianti sull'esempio dell'agenda per i clienti 2007. In una prima fase, sul fronte del foglio è stata applicata una vernice Metalur dorata con lastre flessografiche Nyloflex. Il motivo e il fondo dei singoli fogli dell'agenda sono stati stampati con inchiostri ibridi, mentre solo il motivo era sulla vernice Metalur. Con una vernice da sovrastampa a base oleosa e successiva verniciatura UV a piena copertura, i motivi hanno conseguito gli strabilianti effetti brillanti e matt della tecnologia ibrida (Fig. 3).

Klaus Schmidt  
klaus.schmidt@kba.com

Rapida 106 a otto colori alla Fischer Druck di Peine

# Rapida produzione 4 su 4 con UV HR

Alla fine dello scorso anno, alla Fischer Druck di Peine è entrata in produzione una KBA Rapida 106 con otto gruppi di stampa e inversione del foglio per la stampa 4 su 4. La macchina è dotata di un essiccatoio intermedio a valle dell'inversione e nell'uscita per la produzione UV HR. Oltre ad un notevole risparmio di energia, il nuovo metodo di essiccazione permette di passare immediatamente al finissaggio degli stampati, per tempi di consegna brevissimi. In questo modo, lo stampatore commerciale percorre nuove strade su un mercato alquanto conteso. Finora, alla Fischer Druck si utilizzavano esclusivamente macchine in formato medio con dotazione standard di un altro produttore.

L'investimento è stato preceduto da analisi approfondite della struttura degli ordini nonché della tecnica disponibile sul mercato. Gli amministratori della famiglia Zittel e Ralf Lütgering, responsabile del reparto stampa, hanno visto in KBA il fornitore di scelta sotto diversi punti di vista, come la possibile esclusione dei gruppi inchiostriatori non utilizzati, nuovi metodi di essiccazione, la possibilità del cambio degli ordini al volo e l'assistenza. L'alternativa alla macchina UV HR sarebbe stata una normale macchina a otto colori. Alla fine, però, si è optato per gli otto colori con UV HR

per ottenere all'uscita fogli stampati su entrambi i lati in quadricromia ed essiccati, immediatamente trasferibili al finissaggio e con costi di investimento e di personale ridotti.

## Più veloce batte la lumaca

Ciò che conta oggi sul mercato è la rapidità. "Ieri sera abbiamo stampato 130.000 fogli che consegneremo già oggi", dice soddisfatto Henning Zittel. "Prima era impensabile". Soprattutto per brochure con grandi volumi e numerosi cambi di lastra, la Rapida 106 è la soluzione ottimale. "Anche dalle 600 alle

**Dalla fine del 2014, gli amministratori Christian, Wolfgang ed Henning Zittel (da sin. a ds.) producono con una Rapida 106 a otto colori con tecnologia UV HR**



*« Ieri sera abbiamo stampato 130.000 fogli che consegneremo già oggi »*

Henning Zittel

800 copie con 64 pagine sono molto meglio nel consuntivo dei costi rispetto alla stessa produzione su una macchina solo in bianca". Mentre le due macchine solo in bianca producono con uno stampatore ciascuna e un assistente che va da una all'altra, la Rapida 106 è principalmente controllata da due stampatori. Cambio simultaneo delle lastre con DriveTronic SPC, codice a matrice di dati e Flying JobChange, sistema di misurazione in linea con QualiTronic ColorControl su fronte e retro del foglio, software LogoTronic Professional per la gestione della produzione e interfaccia JDF per lo scam-





bio di dati con il sistema MIS fanno parte del pacchetto completo di automazione della macchina.

Per la pianificazione della capacità, la Rapida 106 gioca un ruolo importantissimo già dopo pochi mesi. Gli stampatori si sono adattati in fretta alla macchina di un'altra marca e al cambio di sistema e lavorano a rotazione su macchine diverse. I lavori che preferiscono sulla Rapida 106 sono quelli da 3.000 a 5.000 fogli, perché portano un po' di movimento nella produzione quotidiana. La Rapida 106 stampa per il 95% 4 su 4 e solo in piccola parte in pura stampa in bianca. Recentemente, i tecnici di KBA hanno insegnato agli stampatori il cambio degli ordini al volo (Flying JobChange). 3.600 poster in tredici versioni e rispettivo taglio sono pressoché perfetti per questo scopo, e la Rapida 106 con il KBA Flying JobChange lo rende possibile.

#### Crescita possibile anche nella stampa commerciale

Essendo una tipografia puramente commerciale, la Fischer Druck non stampa articoli editoriali e nessun periodico. Il pane quotidiano di quest'azienda con oltre cento anni di storia sono gli opuscoli di immagine e i volantini (anche nel formato DIN lungo) con clienti provenienti dai settori più disparati, come agenzie, dettaglianti, fornitori di servizi finanziari e il Paese del cioccolato "Schokoland Rausch", a pochi metri dall'azienda grafica. La Fischer Druck di Peine dimostra che anche un'azienda a conduzione familiare può avere ottime chance sul mercato commerciale curando i contatti personali, con un'ottima consulenza, rapporti d'affari di lunga data e prezzi competitivi.

I registri degli ordini sono talmente colmi che l'azienda dovrà estendere ancora una volta l'area di produzione. Sarebbe la terza volta dopo la prima costruzione da zero di Wolfgang Zittel nel 1985. Nel 1980 acquistò la Fischer Druck con otto dipendenti. Oggi, la produzione si svolge in tre turni con sessanta dipendenti con contratto a tempo indeterminato. In autunno sarà disponibile un'area adibita alla produzione di 4.500 m<sup>2</sup>. Con quest'ultimo ampliamento ci si preme di ottimizzare i processi di produzione. Una zona di accettazione merci, una di consegna merci e un magazzino tampone contribuiscono a velocizzare il flusso di materiali.

In un manuale di gestione ambientale, la Fischer Druck ha chiaramente stabi-

**Lo stampatore Niklas Ottenberg al pulpito di comando della macchina dotata di interfaccia utente TouchTronic**

**Daniel Pansegrau prepara i cambialastre automatici. Con il DriveTronic SPC, il cambio delle lastre avviene contemporaneamente ad altri processi di avviamento**

lito le metodiche di utilizzo delle risorse. Al primo posto troviamo la riduzione degli scarti e dei prodotti chimici, ossia il risparmio di denaro contante. È ormai appurato che la Rapida 106 offre un enorme potenziale per la riduzione degli scarti. Dopo il primo anno di utilizzo lo dimostreranno le cifre di comparazione diretta. Inoltre viene continuamente migliorata anche la gestione dello smaltimento e dal 2014 si produce al 100% con energia elettrica verde. Tutte le certificazioni standard sono presenti, comprese FSC ed EMAS. Su richiesta è possibile anche la produzione climaneutrale (Climate Partner). Soprattutto i clienti del settore energetico sono interessati alla compensazione di CO<sub>2</sub> mediante progetti riconosciuti per la protezione del clima.

**Martin Dänhardt**  
martin.daenhardt@kba.com

**i** Sito web interessante:  
[www.fischerdruck-peine.de](http://www.fischerdruck-peine.de)





Efficienza energetica nella stampa

## Talvolta, "tanto" è troppo

L'energia è un fattore di costo sempre più presente nella produzione di stampati. I produttori di macchine da stampa cercano di arginare il problema perfezionando la tecnica. Nell'intervista, Gerd Bergmann della rivista *Deutscher Drucker* spiega a Dirk Winkler, responsabile della tecnica di stampa di KBA-Sheetfed Solutions di Radebeul, i progressi compiuti in termini di efficienza energetica nelle macchine offset a foglio.

**KBA Report:** Quanto è importante l'aspetto energia per i nuovi investimenti?

**Dirk Winkler:** L'efficienza energetica è una caratteristica sempre più richiesta. In parte perché esistono programmi di sovvenzione per i sistemi meccanici ad alta efficienza energetica. Un altro aspetto da tenere in considerazione per i componenti di risparmio energetico è in quanto tempo si armonizza un sistema di questo genere. Quando vengono pianificate da zero nuove aziende grafiche, noi forniamo i dati necessari alle società che poi si occupano della gestione energetica.

**KBA Report:** È possibile calcolare di quanta energia ha bisogno un ordine di stampa?

**Dirk Winkler:** Sì, basta prendere come base i dati degli ordini precedenti. Per questo calcolo abbiamo creato strumenti

adatti. Con la nostra soluzione "KBA Complete", gli utilizzatori di tecnica KBA possono calcolare il consumo di energia per ogni mille fogli o per ordine prodotto. Inoltre possiamo dotare di amperometri tutte le utenze principali della macchina da stampa. In questo modo, con il tempo e considerando il tipo di carta di volta in volta utilizzato, la serie di inchiodi e l'utilizzo del forno, si ottiene uno schema di calcolo. Il sistema di misura è integrato nella soluzione di gestione dei dati LogoTronic Professional. Questo modulo è disponibile per tutte le serie e funge anche da server dati tra il sistema MIS del cliente e il parco macchine.

**KBA Report:** Cosa sono le utenze principali?

**Dirk Winkler:** Il motore principale, il gruppo di raffreddamento per il depuratore del liquido di bagnatura e la regola-

**Dirk Winkler è il responsabile del reparto Tecnica di stampa alla KBA-Sheetfed Solutions**

zione della temperatura della macchina, il generatore di aria compressa e aspirata nonché l'intero settore essiccazione, ossia l'essiccatoio ad aria riscaldata IR o il forno UV, spesso in funzione entrambi nelle macchine a produzione mista. Anche i moduli di finitura a foil a freddo fanno parte delle maggiori utenze energetiche. Le interfacce con la nostra acquisizione dati, però, possono essere ripartite in modo che il cliente possa rappresentare la propria configurazione specifica.

**KBA Report:** Questa acquisizione dei dati è compatibile con quella di altri fornitori?

**Dirk Winkler:** Per il calcolo del consumo energetico nell'intera tipografia, con KBA Complete KBA propone un metodo di misura dell'energia "imparziale", in grado di calcolare il consumo delle utenze principali sia nelle macchine KBA, sia nelle macchine della concorrenza o in altri reparti come il prepress e il finisaggio. Suddiviso in modo sistematico in base alle singole voci di costo, sia documentato tramite protocollo per un determinato periodo di tempo, sia visibile on-line in modo permanente.

**KBA Report:** Tutto questo va ben oltre l'offerta solita di un produttore di macchine da stampa.

**Dirk Winkler:** Anche qui siamo precursori. Il sistema non è ancora stato lanciato ufficialmente. Finora è stato installato presso quattro clienti per la prova sul campo. Terminata la fase di collaudo decideremo in che misura e come offrire questo sistema alla nostra clientela.

**KBA Report:** In quali utenze energetiche della macchina da stampa sono stati raggiunti i maggiori progressi?

**Dirk Winkler:** Sicuramente negli essiccatoi. Nel caso del tradizionale essiccatoio ad aria riscaldata IR, con il nostro sistema VariDry<sup>BLUE</sup> siamo in grado di ridurre il consumo di energia fino al 40%, perché l'aria riscaldata non viene semplicemente dispersa nell'ambiente, bensì filtrata e ricondotta a determinati moduli. In questo modo riusciamo a ridurre ad un minimo i registri di riscaldamento che, altrimenti, riscalderebbero continuamente l'aria o necessiterebbero di molto infrarosso. Per i forni di essiccazione UV, con la nostra tecnologia UV HR siamo riusciti a ridurre drasticamente il numero di essiccatoi intermedi necessari. Gli stampatori, però, risparmiano ancora di più con la tecnologia UV LED, che rappresenta una vera svolta nel campo del risparmio energetico. Rispetto alle altre tecnologie UV, qui occorre solo un frammento della potenza energetica. Anche nella generazione di aria compressa e aspirata sono stati compiuti grandi progressi, perché adesso lavoriamo solo con compressori regolati. Essendo solitamente installati in un armadio con raffreddamento ad acqua, generano solo la quantità di energia necessaria alla macchina in quel determinato momento.

**KBA Report:** Alcuni anni fa, nella presentazione delle offerte di consulenza KBA citava "Noi troviamo i vostri sprechi energetici". Cosa sono gli sprechi energetici?

**Dirk Winkler:** Presso alcuni clienti abbiamo condotto analisi della produzione e analizzato le utenze principali. Durante questa settimana di analisi sono stati osservati tutti i processi e anche quei componenti KBA passibili di potenziamento perché ormai superati da nuove tecnologie. A quel punto abbiamo spiegato ai rispettivi clienti come migliorare i processi con l'ausilio proprio di questi componenti. In altri casi abbiamo condotto controlli specifici e poi fatto sostituire singoli moduli. La terza parte è la consulenza tecnologica. Qui dimostriamo al cliente che il sistema di inchiostrazione UV che usa attualmente non reticola più correttamente e, quindi, deve essere costantemente coadiuvato da tanti essiccatoi intermedi. In questo caso consigliamo pacchetti tecnologici completi, da un lato per aumentare la produzione e, dall'altro, per ridurre le risorse energetiche utilizzate.

**KBA Report:** Come può contribuire l'operatore addetto alla macchina in modo da risparmiare energia?

**Dirk Winkler:** Utilizzando e combinando come istruito tutti i moduli di automazione integrati nella configurazione del nostro pulpito di comando. Abbiamo ridotto intenzionalmente l'influsso personale dell'operatore per consentire solo un minimo di errori. Tanti più sono gli interventi di misura e regolazione dello



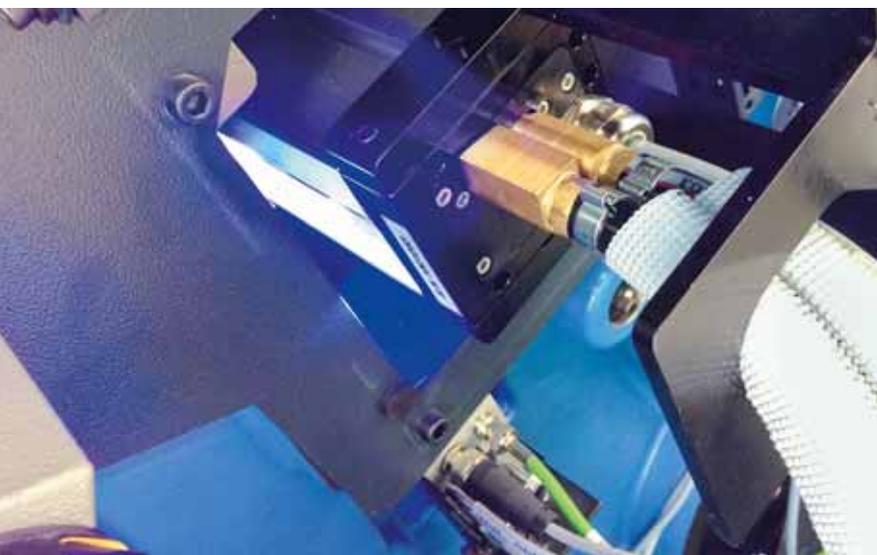
**Nell'essiccazione è stato fatto molto in termini di efficienza energetica. Qui la rappresentazione schematica dei sistemi di essiccazione VariDry<sup>BLUE</sup> nel prolungamento dell'uscita della Rapida 106**

stampatore, tanto più elevata risulta la quota di errore. Per questo sono stati aumentati i moduli di automazione dedicati all'allestimento. Anche nei nostri corsi di addestramento mostriamo modi operativi efficienti, ad esempio come avvalersi dei parametri di performance del rispettivo essiccatoio senza doverli indispensabilmente utilizzare tutti e al cento per cento.

**KBA Report:** Esistono errori frequenti durante l'utilizzo ad alta efficienza energetica delle macchine da stampa a foglio?

**Dirk Winkler:** Ciò che costa davvero energia è lavorare secondo il principio "da tanto si ottiene tanto", insomma, quando si lavora sempre alla massima potenza dell'essiccatoio. In alcuni casi ha addirittura effetti negativi sul prodotto! La cosa peggiore è quando lo stampatore, all'inizio dell'ordine, deve ancora litografare sulla macchina perché i processi prima non sono stati correttamente standardizzati e ha bisogno di tre o quattro prove in più per ogni ciclo di allestimento. Noi reagiamo anche a questo e, ad esempio, abbiamo creato la connessione con una nuova banca dati inchiostro, anch'essa parte del nostro pacchetto LogoTronic Professional. Questa connessione fornisce dati standardizzati sull'inchiostro in modo che lo stampatore riceva automaticamente questi dati dal server. Quando la macchina è in tiratura, il maggiore consumatore di energia è l'essiccatoio. Il motore principale consuma molto meno in confronto, è quasi marginale, direi.

**L'UV LED continua a rivoluzionare il mondo dell'essiccazione**



L'intervista è stata condotta da Gerd Bergmann/rivista Deutscher Drucker  
Per chiarimenti: dirk.winkler@kba.com

Imballaggi di alta qualità per l'industria farmaceutica

# Ingersoll Paper Box in Canada guadagna punti con la Rapida 106

In aprile 2014, la Ingersoll Paper Box (IPB), uno dei produttori leader di astucci pieghevoli del Canada con sede ad Ingersoll, in Ontario, ha ricevuto una Rapida 106 con sette gruppi inchiostri, torre di verniciatura, pacchetto UV e regolazione dell'inchiostro in linea. Di seguito il bilancio dopo il primo anno di utilizzo.

"Il 2014 è stato un anno emozionante per noi", dice Sarah Skinner, amministratore dell'azienda. "Abbiamo aspettato la Rapida 106 con impazienza perché ci offriva l'opportunità di ampliare la nostra clientela di base. Dopo l'installazione abbiamo presentato la nostra nuova macchina a tutti i clienti e agli interessati con una giornata porte aperte. Abbiamo mostrato sia l'ispezione automatica del foglio, sia tutti gli altri moduli di automazione della Rapida 106".

Per il management dell'azienda non è stato facile optare per questo investimento. In un viaggio di dieci giorni sono stati visitati i tre principali produttori di macchine da stampa tedeschi e sono state testate le loro macchine. Al termine, gli esperti di Ingersoll si sono sentiti più sicuri nelle mani di KBA.

## Numerose possibilità di produzione

La Rapida 106 ha ulteriormente aumentato la reputazione di IPB in termini di qualità, velocità di consegna e assistenza. A richiedere tempi di consegna brevissimi sono soprattutto i clienti dell'industria farmaceutica. "Produciamo per il 75% per l'industria farmaceutica", spiega Sarah Skinner.

"I restanti clienti provengono dall'industria alimentare e dei beni di consumo nonché dai settori della sanità e del biomedicale. Per noi, molte funzioni della Rapida 106 erano una novità, ad esempio la regolazione dell'inchiostro in linea. I nostri clienti si aspettano innovazioni come questa. Inoltre, per noi sono importanti le numerose possibilità di produzione della nostra Rapida 106. Adesso possiamo offrire ai nostri clienti anche



**Con la Rapida 106, la Ingersoll Paper Box è riuscita ad ampliare nettamente il proprio portfolio e ad offrire ai clienti tempi di consegna rapidi anche per astucci pieghevoli con finiture complesse.**

**Aspettative soddisfatte: l'amministratore Sarah Skinner (3a da ds.) e il team del management della IPB soddisfatti con i rappresentanti di KBA North America della performance della nuova Rapida 106**

stampati più complessi e di maggiore qualità con fino a sette colori e diverse varianti di finitura in tempi relativamente brevi".

La Ingersoll Paper Box è un'azienda a conduzione familiare da quattro generazioni. Robert Skinner l'ha fondata nel 1922. Oggi dispone di una sede aziendale moderna su un'area di produzione di oltre 7.500 m<sup>2</sup> e con un magazzino di 3.500 m<sup>2</sup>. La IPB produce astucci pieghevoli di alta qualità di design standard fino a soluzioni individuali e personalizzate. Tutte le fasi di produzione dal design alla stampa fino al finissaggio si svolgono sotto un unico tetto.

Eric Frank  
eric.frank@kba.com



**i** Sito web interessante:  
[www.ipb.on.ca](http://www.ipb.on.ca)



Dee Paper Box Company investe nella Rapida 145

## Espansione del produttore di astucci nel segmento di qualità superiore

Nella primavera 2015, la Dee Paper Box Company di Chester, PA, fornitore completo di astucci pieghevoli di alta qualità, ha rafforzato le proprie capacità di stampa con una Rapida 145 a sette colori a doppia verniciatura. L'impianto altamente automatizzato è munito di una dotazione completa. Con questo investimento, la Dee Paper Box intende espandersi ulteriormente nella stampa di packaging high-end.

Il direttore commerciale David Dee: "Riconosciamo una tendenza verso imballaggi più complessi e qualitativi con tempi di lavorazione e di consegna più brevi. Il nostro compito è quello di rendere più semplici questi ordini complessi per i nostri clienti. Con il nostro team di grande talento e motivato siamo cresciuti continuamente, l'anno scorso addirittura del 20%".

Il General Manager Steve Harrell aggiunge: "La nostra nuova Rapida 145 ci fornisce una migliore qualità di stampa, più uniformità dell'inchiostro, maggiore

produttività, più varianti di produzione ed un controllo più efficace dell'intero processo. Con la macchina a doppia verniciatura, appositamente configurata per i nostri piani di crescita, siamo in grado di raggiungere mercati che finora non potevamo servire. Ciò ci fornisce diversi vantaggi e nuove possibilità".

La KBA Rapida 145 è dotata di alimentazione senza squadra DriveTronic SIS, dispositivi di lavaggio UV CleanTronic per i cilindri portacauciu e di compressione, cambialastre automatico e svolgimento parallelo dei programmi

Nella stampa di astucci pieghevoli, la Rapida 145, affermata in tutto il mondo, è l'indice di riferimento nella sua classe di formato; negli USA è richiestissima anche la sorella più grande, la Rapida 164

di allestimento. Questa configurazione apporta un notevole aumento della produttività netta. Il moderno pulpito di comando centrale ErgoTronic con wallscreen è estremamente comodo e permette di eseguire la misurazione e regolazione dell'inchiostro in linea con il modulo KBA QualiTronic ColorControl, mentre l'Instrument Flight® di System Brunner assicura un'elevata qualità di inchiostrazione costante nella tiratura.

Steve Harrell: "Un vantaggio notevole è la dotazione per biverniciatura UV. Adesso possiamo stampare e finire diversi ordini in un solo passaggio, mentre prima ne servivano due. Oltre a tempi di produzione più brevi, grazie allo snellimento dei nostri processi produttivi, oggi possiamo offrire ai nostri clienti più varianti di verniciatura con effetti speciali".

La Dee Paper Box Company è stata fondata nel 1919 da Max Dee e nei quasi cento anni della sua storia si è continuamente adattata al mutare delle esigenze del mercato dell'industria degli astucci pieghevoli. Oltre a design, stampa e fi-

Con la nuova Rapida 145, Steve Harrell prevede nuove possibilità e opportunità di crescita nel settore high-end della stampa di packaging



nissaggio di astucci pieghevoli, la Dee propone anche altri metodi di finitura, come ad esempio l'impressione su lamina. L'azienda rifornisce soprattutto i clienti industriali della East Coast, operanti nell'industria alimentare e dei dolciumi, nel settore sanitario e cosmetico nonché diversi mercati specializzati come mangimi per animali, accessori per auto e dentisti e prodotti per i neonati. La sede della Dee Paper Box Company è ubicata in un bellissimo edificio di pietre rosse affacciato sul fiume Delaware, fuori Philadelphia, nei pressi del Philadelphia International Airport.

Da sin. a des.: il direttore commerciale David Dee e il direttore generale Steve Harrell (entrambi di Dee Paper Box Company) con Chad Fugate di KBA North America

Eric Frank  
eric.frank@kba.com



Sito web interessante:  
[www.deepaperbox.com](http://www.deepaperbox.com)



La pietra miliare della tecnologia dalla Sassonia rivoluziona la costruzione di macchine da stampa

# Cinquant'anni di macchine offset a foglio a gruppi multipli

Oltre cinquant'anni fa, la maggior parte delle stampe a colori veniva prodotta in più passaggi. Da un lato c'erano per lo più solo macchine mono o bicolore, dall'altro la tecnica di stampa di allora esigeva l'utilizzo di fino a dodici colori. L'affermarsi della scala cromatica "corta" (BCMY) nella stampa offset ha consentito di razionalizzare la produzione sulle macchine a quattro colori, sempre più in voga. Allora si trattava di una combinazione di due macchine bicolore in tandem secondo il principio dei cinque cilindri.

Questa configurazione presentava una tecnica di stampa inadeguata, perché ogni due gruppi di stampa utilizzavano lo stesso cilindro di contropressione. Inoltre, per i produttori di macchine da stampa questo principio costruttivo comportava un enorme lavoro, in particolare per le macchine in formato grande. Dopo il montaggio e il test di stampa in fabbrica, le macchine dovevano essere smontate di nuovo quasi completamente e rimontate una seconda volta presso il cliente.

## 1965: rullo di tamburo alla Fiera di primavera di Lipsia

Presso i costruttori delle macchine da stampa Planeta (dal 2001 parte del gruppo KBA come stabilimento di Radebeul), quindi, già agli inizi degli anni Sessanta stava maturando l'idea di costruire una macchina senza tutti questi gravosi svantaggi. Con la Planeta Variant P4 (formato 3b), alla Fiera di primavera di Lipsia del 1965 ebbe inizio il passaggio dalla costruzione di macchine offset a foglio in tandem a quella a più gruppi, oggi predominante. Solo due anni dopo, questa configurazione orientata al futuro venne applicata anche agli impianti in formato grande di Radebeul. Cinquant'anni fa, questa novità mondiale dalla Sassonia

costituì una delle pietre miliari della tecnologia che cambiarono profondamente il modo di costruire macchine a foglio e che oggi è comune, indifferentemente, a tutti i costruttori.

## Vantaggi della struttura a più gruppi

La struttura a più gruppi è una configurazione di macchina, assolutamente nuova e rivoluzionaria per allora, basata sul principio dei tre cilindri. Per la prima volta, i singoli componenti e la tecnica di stampa erano identici in tutti i gruppi di stampa. Ciò comportò tutta una serie di vantaggi che valgono per tutti i modelli di Planeta Variant successivi fino alle modernissime KBA Rapida di oggi:

- elevata variabilità di configurazione della macchina
- netta riduzione della componentistica durante la produzione
- rapidi tempi di montaggio presso il cliente grazie alla spedizione di impianti completamente assemblati
- precisione di messa a registro nella stampa grazie ad una trasmissione intelligente
- corsa dei fogli più sicura, grazie al cilindro di contropressione e ai cilindri di trasferimento per la prima volta a doppia grandezza

- minor numero di punti di trasferimento del foglio tra i gruppi di stampa
- definizione del punto estremamente più precisa rispetto ad altre macchine.

Anche l'inversione del foglio variabile per la stampa in bianca e in volta in una corsa dei fogli (brevetto Planeta del 1967) si basa sulla struttura a più gruppi. Mentre con la versione in tandem era possibile installare un gruppo stampa a colore solo a monte del primo gruppo di stampa, l'inversione del foglio delle macchine a più gruppi è possibile in qualsiasi posizione.

## La nuova tecnica crea nuove opportunità

Con la nuova tecnica a cilindri a doppia grandezza, agli stampatori si aprono tantissime nuove possibilità in termini di qualità di stampa e flessibilità di utilizzo dei substrati. La corsa dei fogli con meno anse apportò netti vantaggi soprattutto agli stampatori di cartonaggi. Presto, quindi, in molte aziende cartotecniche di tutto il mondo fecero il loro ingresso le Variant e le Varimat di Radebeul, ponendo la prima pietra della leadership del costruttore di macchine da stampa della Sassonia nella stampa di astucci pieghevoli. Gli impianti KBA Rapida sono la prima scelta nella stampa di cartonaggi



Centro: schema di una macchina a sei colori con torre di verniciatura nell'allora rivoluzionaria struttura a più gruppi

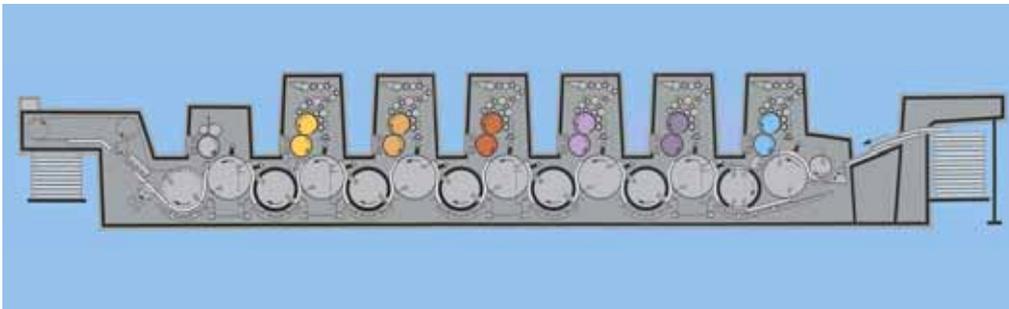
In basso a sinistra: 1965, cinquant'anni fa Planeta lanciò sul mercato la struttura a più gruppi, oggi dominante nelle macchine offset a foglio, con cilindri di contropressione e sistemi di trasferimento a doppia grandezza.

In basso a destra: fino ad allora dominava il sistema a cinque cilindri con tutti i suoi svantaggi. Qui una PVO 6 del 1957





In alto: costantemente perfezionata, questa configurazione flessibile venne adottata anche per la Rapida 104 di Koenig & Bauer (qui al Drupa del 1986)



pesanti, cartonfeltro o cartone ondulato. I gruppi di stampa in formato grande, inoltre, vengono utilizzati anche nelle macchine da stampa su latta della serie KBA Metalstar. Non per nulla, KBA è leader mondiale nella stampa di packaging in formato grande.

La costruzione in linea a più gruppi era anche la premessa per l'integrazione variabile di gruppi di verniciatura, essiccazione e altri moduli di finitura in macchine sempre più lunghe. Con immensa

flessibilità per i gruppi di stampa e di finitura nelle macchine offset a foglio, oggi standard. Da allora, le macchine offset a foglio diventano sempre più lunghe. Anche qui, il record lo detiene una KBA Rapida 106 in Svizzera con diciannove gruppi di stampa e finitura.

#### Idee di base valide anche oggi

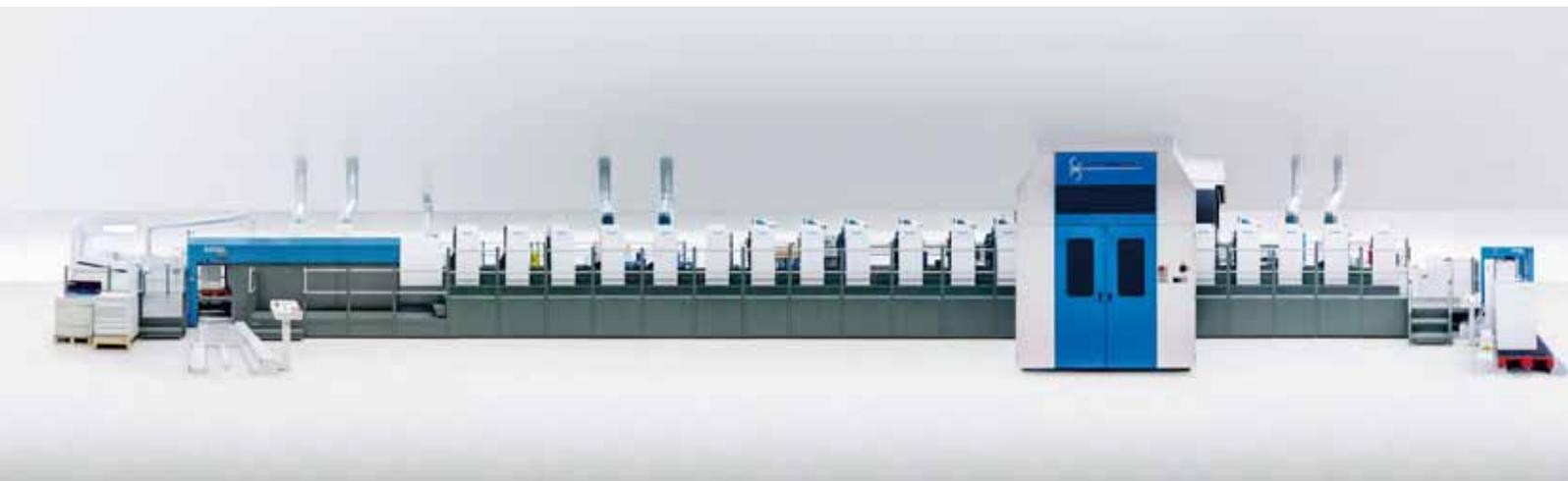
Ovviamente, le invenzioni basilari degli ultimi cinquant'anni sono state continuamente perfezionate e aggiornate secondo gli ultimi ritrovati della tecnica. Negli

In basso: macchine offset a foglio lunghissime, come questa Rapida 106 a diciannove gruppi in Svizzera, sono possibili solo con la struttura a più gruppi

anni Sessanta erano ancora impensabili le velocità di produzione massime fino a 20.000 fogli/h delle Rapida di oggi e l'estesa automazione dei processi di stampa e di avviamento. La Planeta Variant P4, ad esempio, poteva stampare 10.000 fogli/h e, nel funzionamento continuato, al massimo 8.000 fogli/h, insomma, neanche la metà della velocità della KBA Rapida 106.

Oggi, nelle loro macchine offset a foglio tutti i maggiori produttori adottano la costruzione a più gruppi con le tradizionali modifiche. In un'epoca come la nostra in cui tutto passa in fretta, talvolta si dimentica che arguti costruttori della Sassonia ebbero l'idea di base e che spesso ci sono voluti svariati decenni prima che altri se ne impossessassero.

Dr. Roland Reichenberger/Martin Dänhardt  
roland.reichenberger@kba.com,  
martin.daenhardt@kba.com



Vent'anni di KBA-Italia

# Una sede staccata di successo sul mercato italiano



Nei primi giorni del febbraio 1995 si è costituita KBA-Italia. La società affiliata di vendita e assistenza della Koenig & Bauer AG è nata dall'iniziativa di alcuni dipendenti dell'ex società di distribuzione La Bodonia. A febbraio di quest'anno, KBA-Italia ha festeggiato il suo ventesimo compleanno.

**N**el 1992, la Koenig & Bauer acquistò lo stabilimento di costruzione di macchine da stampa Planeta di Radebeul, nei pressi di Dresda. Ben presto si arrivò alla conclusione che, su un mercato così forte e importante come quello italiano, occorreva costituire una società di vendita e assistenza per rifornire al meglio gli utilizzatori e i potenziali clienti del Paese. Fu così che iniziò l'avventura, con una manciata di persone, ma con tanto entusiasmo.

**La sede aziendale di KBA-Italia e KBA-Flexotecnica si trova a Tavazzano, nei pressi di Milano**

Dopo un esordio difficile, KBA-Italia si trasforma rapidamente in una società in continua crescita grazie a macchine da stampa ad altissime prestazioni, all'impegno dei dipendenti, a partner affidabili e, soprattutto, a clienti affezionatissimi. Sin dall'inizio, KBA-Italia si è occupata della

**Il Managing Director Joachim Nitschke alla festa per il ventesimo anniversario di KBA-Italia**



vendita e dell'assistenza tecnica delle macchine da stampa a foglio e a bobina KBA nel Paese, aggiungendo più tardi diverse altre prestazioni, come la manutenzione via modem, la preparazione e il coordinamento delle nuove installazioni, i contratti di assistenza, traslochi di macchine, conversioni e aggiornamenti. Il cliente e le sue esigenze sono sempre stati al centro di tutta l'attività.

## Stretta collaborazione con i clienti

Joachim Nitschke, amministratore di KBA-Italia: "Con i nostri numerosi eventi informativi e workshop in Italia ma anche i viaggi di gruppo che si tengono ogni anno ad eventi Open House grandi e piccoli presso lo stabilimento offset a foglio di Radebeul, i nostri clienti italiani si sono sempre sentiti parte di una grande famiglia. Ed è così che dev'essere, perché una buona collaborazione porta vantaggi ad entrambi".

Negli ultimi vent'anni sono state installate quasi mille macchine KBA in svariate aziende grafiche italiane, tra queste numerose macchine in formato grande per rinomate tipografie di libri e packaging nonché una flotta gigante di macchine Rapida 105 e Rapida 106 in aziende a conduzione familiare e grandi gruppi

tipografici. A queste si aggiungono numerose rotative Compacta per la stampa commerciale e di libri.

Anche negli scorsi anni di crisi, KBA-Italia si è impegnata fortemente per molti clienti italiani. Dopo il crollo dei nuovi investimenti dovuto alla situazione del mercato, oggi si nota una crescente ripresa della domanda di tecnica ad alte prestazioni KBA. Nonostante l'attuale periodo di transizione dell'industria grafica, KBA-Italia sente spesso la fiducia dei propri clienti, cresciuta nel corso dei decenni.

Parte del cambiamento è anche il trasferimento di KBA-Italia a Tavazzano, già sede aziendale della seconda società affiliata italiana KBA-Flexotecnica. Nel nuovo stabilimento confluisce la competenza di entrambe le aziende, un vantaggio per gli utilizzatori di tecnica KBA derivante da straordinarie sinergie e percorsi brevi.

In occasione del suo ventesimo anniversario, KBA-Italia ringrazia tutti i suoi clienti e collaboratori dell'industria grafica italiana e si riconferma partner affidabile e professionale.

**Manuela Pedrani**  
nitschke@kbaitalia.it





Finitura in linea di alta qualità su un'ampia gamma di materiali

# Una Rapida 106 unica per caratteristiche alla Ruggeri Grafiche

In occasione del suo ventesimo compleanno, alla fine di marzo 2015 KBA-Italia ha organizzato una Open House presso la Ruggeri Grafiche di Modena cui hanno partecipato oltre cento stampatori italiani. Clou della manifestazione è stata la presentazione di una KBA Rapida 106, unica per caratteristiche, per la finitura in linea di alta qualità dotata di sette gruppi inchiostri, torre di verniciatura, due torri di essiccazione intermedia, un gruppo di stampa supplementare, triplo prolungamento dell'uscita e inversione del foglio a valle del primo gruppo di stampa.

Joachim Nitschke, amministratore delegato di KBA-Italia, ha ringraziato i soci della Ruggeri per la loro ospitalità e il supporto fornito durante l'organizzazione e la manifestazione. All'evento hanno partecipato numerosi clienti e contatti di KBA-Italia nonché partner della Ruggeri per vedere la Rapida high-tech in azione. Il socio gerente Davide Pini ha presentato la sua azienda. Il direttore commerciale di KBA, Jan Drechsel, ha ringraziato i dipendenti di KBA-Italia per vent'anni di attività e successi sul mercato italiano.

Graziano Mion, responsabile alle vendite di KBA-Italia, ha moderato la dimostrazione di stampa a seguire. Dapprima sono stati stampati due lavori in quadricromia su carta patinata con vernice UV: il po-

ster di una Ferrari e il planisfero KBA. Dopodiché, la macchina ha prodotto cartoline augurali su cartone e packaging in stampa in bianca e in volta. Il rapido cambio degli ordini e l'elevata velocità di produzione di 18.000 fogli/h di questa macchina, unica per configurazione nel panorama italiano, hanno entusiasmato gli esperti presenti.

Flessibilità su carta, cartone e pellicole. La Rapida versione lunga è configurata per la stampa su carta, cartone e pellicole e dispone di cambialastre completamente automatici FAPC, dispositivi di lavaggio automatici combinati CleanTronic Multi per il funzionamento misto con inchiostri standard e UV nonché CleanTronic UV. Il sistema di aspirazione EES

# Ruggeri Grafiche



In alto a sinistra: foto di gruppo, da sin. a ds. Daniele Zagni e Davide Pini, entrambi soci della Ruggeri Grafiche, Joachim Nitschke, amministratore delegato di KBA-Italia, e Marcello Anderlini, socio della Ruggeri

Centro: alla fine dell'anno scorso, la Rapida 106 è entrata in produzione

In basso: schema della Rapida 106 inconsueta della Ruggeri Grafiche

(Emission Extraction System) aspira l'aria di scarico assicurando agli stampatori condizioni di lavoro ottimali.

Nel nuovo stabilimento della Ruggeri Grafiche, oltre alla nuova Rapida 106 è in produzione anche una Rapida 105 più vecchia con sei gruppi di stampa, torre di verniciatura, prolungamento dell'uscita e dotazione per inchiostri standard e UV.

Condizioni di lavoro ottimali, rapporti armoniosi con dipendenti e clienti, onestà e attenzione sono le linee guida di questa azienda, affiancate da alta qualità e tutela dell'ambiente. La Ruggeri, infatti, è certificata a norma FSC e, grazie ad una tecnologia moderna, altrettanto competitiva quanto i nomi più grandi e conosciuti del settore.

Manuela Pedrani  
nitschke@kbaItalia.it



Nuove dimensioni di performance con la Rapida 106 presso il Gruppo C.E.C. di Carmaux

# 118.000 fogli di cartone in otto ore e 3,4 milioni di fogli al mese

Nel 2014, il gruppo tipografico francese Compagnie Européenne de Cartonnage (C.E.C.), specializzato nella produzione di imballaggi per alimenti, ha messo in produzione una KBA Rapida 106-6+L in versione alta velocità presso il suo stabilimento di Carmaux, nel Sud della Francia. Dopo un periodo di produzione di sette mesi senza interruzioni a velocità pressoché sempre di 20.000 fogli/h, il cointestatario e direttore di stabilimento Stéphane Grapy apre le porte dell'azienda a conduzione famigliare a KBA Report per trarre un primo bilancio.

Il Gruppo C.E.C., che conta un organico di ben 126 dipendenti, registra un fatturato annuo di 33,8 milioni di euro (2014) ed è uno dei maggiori produttori di imballaggi per alimenti della Francia. Migliaia di astucci pieghevoli per marche rinomate lasciano ogni giorno le tre fabbriche di Carmaux, Valence e Le Mans. Dal 1995, l'azienda, fondata nel 1988, è di proprietà della famiglia Grapy ed, oggi, è diretta congiuntamente da Roland Grapy e dal figlio Stéphane. Grazie a cifre di fatturato costantemente in ascesa, l'azienda investe regolarmente in nuovi impianti di produzione per adattarsi allo sviluppo del mercato verso grammature più leggere e tirature più ridotte.

Lo stabilimento di Carmaux ha aperto le proprie porte nel 2001 con 18 dipendenti. Oggi, sotto la guida di Stéphane Grapy, registra un fatturato annuo pari a otto milioni di euro con ben 25 dipendenti. Nel 2014 è stata installata una modernissima KBA Rapida 106 a sei colori in versione alta velocità con torre di verniciatura. Diversi moduli di automazione, come il cambio sincronizzato delle lastre di verniciatura DriveTronic SFC, il cambio automatico delle lastre DriveTronic FAPC e il dispositivo di lavaggio automatico dei rulli e del cilindro di contropressione CleanTronic assicurano la massima produttività.

## Sempre al passo con i tempi con la tecnica di stampa più recente

Stéphane Grapy: "Rinnoviamo i nostri impianti ogni cinque anni per restare competitivi e offrire ai nostri clienti una tecnica di stampa sempre all'avanguardia. Da una nuova macchina ci aspettiamo soprattutto una forte spinta della produttività ed un abbassamento dei nostri costi di produzione. Con la Rapida 106 ci siamo riusciti alla perfezione. Rispetto alla nostra vecchia macchina, una Rapida 105 del 2007, abbiamo incrementato la nostra produttività del 25%. Nei primi sette mesi



**A velocità di 20.000 fogli/h e con oltre 100.000 fogli buoni a turno, i team degli operatori delle piegatrici e della spedizione non riposano un attimo**

dopo la messa in produzione della Rapida 106 abbiamo stampato oltre venti milioni di fogli con una tiratura media di 13.000 fogli. I fogliacci di avviamento sono rimasti contenuti tra gli 85 e i 120 pezzi e, per quanto riguarda la velocità di produzione, abbiamo sempre raggiunto circa 20.000 fogli/h. Nel solo gennaio del 2015 abbiamo stampato 3,4 milioni di fogli in tre turni di lavoro e abbiamo raggiunto un nuovo record aziendale con 118.000 fogli buoni in un turno di otto ore. Va ricordato che il 90% dei nostri ordini sono job a cinque colori che vengono stampati su cartone riciclato da 300 g di peso e rifiniti con vernice acrilica. Nel complesso siamo estremamente soddisfatti della produttività, della qualità di stampa e dell'affidabilità della Rapida 106. Soddisfa perfettamente le nostre aspettative. Tutto il nostro processo di stampa è diventato più confortevole. Abbiamo aumentato le nostre capacità e disponiamo di più tempo, ad esempio per evadere ordini urgenti in pochissimo tempo o rifornire i nostri clienti entro 24 o 48 ore direttamente alla

loro porta di casa. Nel nostro settore, potere offrire la massima assistenza e reagire nel minor tempo possibile rappresentano un vantaggio significativo rispetto alla concorrenza".

## Qualità costante

La Rapida high-tech, inoltre, ha consentito al Gruppo C.E.C. di aggiudicarsi la certificazione PSO. "La maggior parte dei nostri clienti sono grandi gruppi dell'industria alimentare le cui esigenze di qualità e standardizzazione sono continuamente cresciute negli ultimi anni", spiega Stéphane Grapy. "Alcune scale dei colori richiedono l'armonizzazione delle curve delle tonalità cromatiche per ottenere un risultato perfetto. Per assicurare ai nostri clienti che la loro confezione sarà sempre uguale nei minimi dettagli, indipendentemente dalla macchina su cui viene stampata, ci siamo preposti di ottenere la certificazione PSO". Il Gruppo C.E.C. è il secondo stampatore di packaging francese ad avere conseguito con successo la certificazione PSO.



Nello stabilimento del Gruppo C.E.C. di Carmaux, nel Sud della Francia, la nuova KBA Rapida 106 in versione alta velocità ottiene un nuovo record di produzione dopo l'altro

Il successo ottenuto con la KBA Rapida 106 alla C.E.C. Tarn di Carmaux ha talmente conquistato la famiglia Grapy da portarla a decidere di modernizzare il parco macchine dello stabilimento di Valence prima del previsto. Qui, è attesa con trepidazione per ottobre una Rapida 145 a sei colori in versione alta velocità con torre di verniciatura e dotata degli stessi moduli di automazione della Rapida 106 di Carmaux.

Sarah Herrenkind  
sherrenkind@kba-france.fr

A.F.A. installa una Rapida 106 a cinque colori con inversione del foglio

## Lo specialista in agende tascabili punta sulla flessibilità in termini di supporti

La A.F.A. di Pantin, nei pressi di Parigi, fa parte del Gruppo Exacompta-Clairefontaine, leader sul mercato francese della cancelleria. L'azienda rinnova il suo parco macchine con una Rapida 106 a cinque colori con inversione del foglio. Questa macchina ad alte prestazioni, configurata per la stampa di agende tascabili di alta qualità, è stata consegnata alla fine di agosto e sostituisce una macchina a quattro colori di un altro costruttore tedesco.

**R**obert Vinette, responsabile di produzione di A.F.A.: "La Rapida 106 ci ha conquistati in prima linea per la sua insuperabile flessibilità in termini di supporti. Come specialisti di agende di alta qualità, avevamo bisogno di una macchina che stampasse sia le nostre cover da 350 g, sia le pagine interne dell'agenda su carta sottile da 40 g con la massima qualità ed economicità. Gli altri fattori decisivi sono state l'elevata velocità di stampa e la rapidissima inchiostrazione".

La Rapida sarà installata accanto ad una Rapida 105 a quattro colori con inversione del foglio del 2008 ed è dotata di cambialastre automatico FAPC e sistema di misurazione e regolazione dell'inchiostro in linea QualiTronic ColorControl. Il modulo KBA QualiTronic ColorControl controlla ogni foglio e corregge l'inchiostrazione in modo dinamico ogni dieci fogli. In questo modo, durante l'avviamento è possibile risparmiare fino al 60% di fogliacci, garantendo ai committenti un

**L'elevata flessibilità in termini di supporti e produttività della Rapida 106 hanno spinto A.F.A. ad investire in questo impianto altamente performante**

risultato perfetto su tutti i fogli stampati. Con la nuova Rapida 106 di A.F.A., presso il Gruppo Exacompta-Clairefontaine sono in produzione quattro macchine KBA Rapida.

Sarah Herrenkind  
sherrenkind@kba-france.fr



Produzione industriale

# Più produttività e qualità con processi standardizzati

Grazie alla crescente automazione e interconnessione di tutti i settori, negli ultimi decenni le tipografie si sono trasformate da aziende di carattere artigianale ad aziende di produzione industriale. Obiettivi principali dell'automazione sono riduzione dei tempi di allestimento e massima sicurezza di produzione.

**A**utomazione significa trasferire il maggior numero possibile di processi lavorativi dall'uomo a macchine automatiche e a sistemi in grado di ottimizzarsi in modo autonomo. Il ruolo dell'uomo si riduce sempre più a quello di amministratore, pianificatore, pianificatore del lavoro, controllore dei risultati, manutentore e fornitore di servizi. L'automazione presuppone processi ampiamente standardizzati per mantenere le grandezze di processo entro limiti di tolleranza prestabiliti e riproducibili. Ciò riguarda sia standard di qualità che di tutela del lavoro e dell'ambiente.

Con l'automazione è possibile ottenere notevoli risparmi in termini di personale addetto e tempi di avviamento che si ammortizzano in tempi diversi. Inoltre, l'assicurazione automatizzata della qualità aumenta la sicurezza di produzione riducendo, così, il rischio di sprechi di denaro e di tempo causati da eventuali reclami. Alla fine dei conti, con l'automazione

diffusa dovrebbe verificarsi un aumento di qualità e produttività in uguale misura. Solo allora la qualità non andrà a spese della produzione e viceversa.

## L'interconnessione supporta l'automazione

Il grado di automazione, ossia la quota di processi lavorativi automatici rispetto al processo complessivo, aumenta con l'interconnessione. Per questo la maggior parte delle aziende che investono in macchine da stampa altamente automatizzate dispone già di un flusso di lavoro interconnesso o sfrutta l'installazione di queste macchine per promuovere l'interconnessione e la standardizzazione all'interno dell'impresa.

Macchine e componenti sono connessi ad un'istanza centrale, solitamente un sistema informatico di gestione (MIS). Il flusso di informazioni va in due direzioni: dal sistema MIS centrale alle diverse ubicazioni della produzione e da lì di nuovo al sistema MIS sotto forma di messaggi

**Nella soluzione di automazione del cambio simultaneo delle lastre KBA DriveTronic SPC i componenti chiave sono l'esatta sincronizzazione dei motori indipendenti per ciascuno cilindro portalastra**



di stato. Anche qui si utilizzano standard, concordati parecchi anni fa dal consorzio CIP3 e CIP4 ("Cooperation for Integration of [Processes in] Prepress, Press and Postpress"); KBA ha implementato idonee interfacce di connessione standardizzate.

- Il formato Print Production Format (PPF) CIP3 salva tutti i dati tecnici di produzione utilizzati per preimpostare la macchina per la stampa e il finisaggio.
- Oltre ai dati di pre stampa PPF, il formato più evoluto Job Definition Format (JDF) CIP4 comprende anche maggiori dati dell'ordine che vengono aggiornati man mano che attraversano le varie stazioni di produzione; in tal modo funge da job ticket, ossia un "modulo d'ordine digitale".
- Parte integrante del formato CIP4 è anche il formato CIP4 Job Messaging Format (JMF), generato anche dai controller JDF delle macchine da stampa, per KBA dal LogoTronic Professional, e che descrive lo stato della produzione e lo invia al sistema MIS.
- In questo modo è possibile controllare in ogni momento tutti i processi produttivi connessi all'ordine e alla macchina, fino alla consegna. Le soluzioni di interconnessione MIS oggi sono programmate indipendentemente dalla piattaforma su base XML e per browser, quindi è possibile accedere per via remota tramite Internet con le apposite app per terminali mobili anche in viaggio o dopo il lavoro.

**In una macchina da stampa altamente automatizzata, il pulpito di comando centrale KBA ErgoTronic, qui su una Rapida 145, è l'interfaccia principale dello stampatore tra sé e la macchina. Qui vengono comunicati tutti i dati in modo bidirezionale, qui lo stampatore ha l'ultima parola**



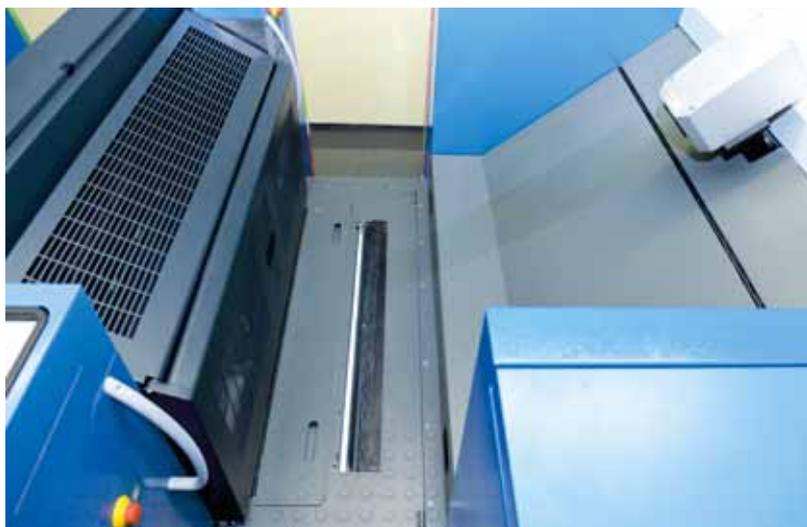
## Livelli di automazione

In una azienda grafica industriale, l'automazione è organizzata in livelli gerarchici, rappresentabili con un modello a piramide. Il livello dirigenziale è rappresentato dalla punta, al di sotto della quale troviamo suddivisi i livelli esecutivi e di reportazione fino al livello più basso degli

Sistemi utilizzati	Funzioni e sistemi secondari tipici	Esempi di prodotti KBA interessati
<b>1. Livello aziendale (punta della piramide, Management Information)</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>ERP:</b> Enterprise Resource Planning</li> <li>• <b>MIS:</b> Management Information System</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pianificazione approssimativa della produzione</li> <li>• Evasione degli ordini</li> <li>• <b>CRM:</b> gestione dei clienti (Customer Relationship Management, marketing)</li> <li>• Pianificazione dettagliata della produzione (configurazione, carico massimo e disponibilità della macchina)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aperto a tutti i sistemi su base XML</li> <li>• Complete Workflow-Suite</li> <li>• Complete Optimus Dash</li> <li>• Complete Print.X</li> </ul>
<b>2. Livello direttivo (PPS: pianificazione e gestione della produzione)</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>MES:</b> Manufacturing Execution System</li> <li>• <b>AMS:</b> sistema di gestione degli impianti (di produzione)</li> <li>• <b>PPS:</b> (software di pianificazione e gestione della produzione)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>BDE, MDE:</b> acquisizione dei dati di produzione e della macchina (anche da CIP4-JMF)</li> <li>• <b>HRIS:</b> acquisizione dei dati del personale (Human Resource Information System)</li> <li>• <b>KPI:</b> calcolo degli indicatori chiave di prestazione (Key Performance Indicator)</li> <li>• Gestione dei materiali (processi di ordinazione, logistica)</li> <li>• <b>QM:</b> Gestione della qualità</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Complete-Workflow-Suite</li> <li>• LogoTronic Professional</li> <li>• Aperto a tutti i sistemi su base XML</li> </ul>
<b>3. Livello controllo dei processi</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sistemi di controllo dei processi</li> <li>• <b>HMI:</b> interfacce uomo/macchina (Human-Machine Interfaces)</li> <li>• <b>SCADA:</b> monitoraggio e gestione computerizzati dei processi tecnici (Supervisory Control and Data Acquisition)</li> <li>• <b>BIRT:</b> accessi alla banca dati (Business Intelligence and Reporting Tools)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Preset:</b> valori di preimpostazione dal prepress (CIP3/4) nonché dai dati memorizzati in base al materiale e all'ordine (formati interni)</li> <li>• <b>Operating:</b> controllo tramite pulsanti sul pulpito di comando sulla macchina, tramite mouse o sfioramento dello schermo sul computer di controllo</li> <li>• <b>QS:</b> assicurazione della qualità mediante                         <ul style="list-style-type: none"> <li>– Osservazione e verifica (monitoraggio, controllo visivo della qualità affiancato da sistemi di ispezione, proofreading e misura)</li> <li>– Protocollo, segnalazione e contrassegno insieme alla banca dati di produzione</li> <li>– Osservazione e confronto nel lungo periodo (monitoraggio della qualità)</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LogoTronic CIPLinkX/Plus/Professional</li> <li>• Pulpito di comando centrale ErgoTronic</li> <li>• Ispezione e regolazione dell'inchiostro QualiTronic</li> <li>• DensiTronic PDF e QualiTronic PDF</li> <li>• QualiTronic Mark e Quality Pass</li> <li>• Moduli di preset DriveTronic</li> <li>• BIRT-Link</li> </ul>
<b>4. Livello di comando</b>		
<p><b>SPS, PLC:</b> controllore logico programmabile (Programmable Logic Controller)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Richiamo programmato di processi con lo stesso svolgimento (ad esempio il cambio delle lastre)</li> <li>• Aggiornamento dei parametri di processo:                         <ul style="list-style-type: none"> <li>– sporadico/in base alla situazione: controllo (open loop)</li> <li>– permanente/ciclico: regolazione (closed loop)</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cambio delle lastre programmato DriveTronic SAPC, FAPC e SPC</li> <li>• Moduli ErgoTronic e QualiTronic</li> <li>• PileTronic Logistik e Ident/PDF</li> </ul>
<b>5. Livello di campo</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Moduli di immissione e visualizzazione dati</li> <li>• Bus di campo</li> </ul>	<p>Interfacce dati con il processo di produzione tecnico (protocollo macchina, interoperabilità CIP3/4, diagnosi e manutenzione remota)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gateway pulpito di comando centrale con il LogoTronic</li> <li>• Interfacce e bus su macchine da stampa e sistemi periferici</li> </ul>
<b>6. Livello di produzione (base della piramide)</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Registratori di misura (sensori)</li> <li>• Organi di regolazione (attuatori)</li> </ul>	<p>Processo tecnico di produzione (tiratura di stampa), rilevamento dei parametri di processo (segnali binari), reazione (azione correttiva automatica degli elementi macchina secondo il confronto nominale/reale)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Macchine offset a foglio Rapida</li> <li>• Sistemi di misura integrati</li> <li>• Elementi macchina regolabili a distanza</li> </ul>

Tabella 1: rappresentazione tabellare della piramide di automazione di un'azienda grafica con tutti i principali sistemi e termini. Con i dati ottenuti su tutti i livelli è possibile realizzare l'automazione dei processi dall'alto verso il basso

Obiettivi dell'automazione in sala stampa				
Sicurezza del processo	Eliminazione di errori e tempi di fermo della macchina			
Riduzione dei tempi di avviamento	Processi più rapidi e in parte simultanei			
Sgravio del personale	Lo stampatore viene esonerato da lavori fisici pesanti e una routine inutile e può concentrarsi sull'essenziale, la qualità e l'adempimento della tempistica dell'ordine; inoltre si possono risparmiare costi per il personale			
Incremento della qualità	Sistemi di misura obiettivi-senza errori invece di valutazioni soggettive-basate sull'esperienza; la qualità diventa comparabile e costantemente riproducibile			
Produzione industriale	Aumento sia della produttività sia della qualità			
I tre livelli di automazione sulla macchina da stampa				
Livello 1: controllo programmato dei processi	I processi avviati tramite pulsante, mouse o sfioramento dello schermo e completati automaticamente sono efficienti quando devono essere ripetuti in modo assolutamente identico.  <i>Alcuni esempi: cambialastre "semiautomatico" SAPC, programmi di lavaggio per rulli e cilindri, applicazione dei dati di prestampa CIP3-PPF, sfioramento dei tasti cursori inchiostro</i>			
Livello 2: controllo semiautomatico dei processi, sistema regolato, circuito di controllo aperto, "open loop"	Il sistema fa uso di un sensore con cui può reagire a diverse situazioni, tuttavia, a differenza del sistema completamente automatico, sono ancora necessari interventi manuali (caricamento manuale, pressione del tasto di avvio) o clic di conferma. <i>Esempio: cambialastre "completamente automatico" FAPC, regolazione dell'inchiostrazione ErgoTronic ColorDrive/ColorControl</i>			
Livello 3: controllo completamente automatico dei processi, sistema completamente automatico, circuito di regolazione chiuso, "closed loop"	Non serve alcun intervento da parte dell'operatore, il sistema agisce e reagisce autonomamente, riconosce anche da solo il momento ottimale nel processo complessivo.  <i>Alcuni esempi: cambio simultaneo delle lastre con DriveTronic SPC, preimpostazione automatica della messa a registro Plate Ident (i sensori controllano l'orientamento della lastra montata e inserita e attivano la correzione della messa a registro), cambio automatico della pila PileTronic su mettifoglio e uscita, logistica automatica dei bancali da e al magazzino</i>			
I quattro gradi di integrazione del sistema di misurazione sull'esempio del controllo e della regolazione dell'inchiostrazione				
Grado di integrazione	1: „offline“ (autarchico)	2: „online“ (connesso)	3: „nearline“ (centralizzato)	4: „inline“ (completamente integrato)
Ubicazione del rilevamento del valore misurato	sul pulpito del porta-fogli	sul pulpito del porta-fogli	su un pulpito di scansione in sala stampa	nella macchina da stampa
Strumento di misura	Densitometro spettrale manuale per misurazioni singole rappresentative sulle strisce di controllo della qualità o nell'immagine. Visualizzazione di densità dell'inchiostro, valori CIELAB, scostamenti o suggerimenti concreti, ad esempio "0.1 D più ciano".	Densitometro a scansione spettrale KBA ErgoTronic ColorDrive/ColorControl misura nella striscia di controllo. Connesso al computer in sala quadri, - il software KBA ColorControl calcola impostazioni consigliate per ciascuna vite del calamaio.	Caso speciale della misurazione online (grado di integrazione 2) in cui un unico sistema di misura a scansione è connesso a tutte le macchine da stampa.	Fotocamera di prova del colore KBA. Connessa al computer in sala quadri su cui il software di analisi della qualità KBA QualiTronic ColorControl calcola istruzioni di regolazione per ciascuna vite del calamaio e le esegue in tempo reale.
Intervento dello stampatore	Decidere se eseguire o meno una correzione in base alla sua impressione visiva.	Confermare la regolazione consigliata con un solo clic sulla schermata di controllo ErgoTronic ("open loop").	Confermare la regolazione consigliata con un solo clic sulla schermata di controllo ErgoTronic ("open loop").	Nessuno (solo durante la fase di allestimento e in casi eccezionali)
Sicurezza della produzione	Controllo soggettivo dopo la misurazione selettiva sulle strisce di controllo della qualità. Reazione fortemente ritardata del sistema a causa dell'aggiornamento manuale.	Controllo obiettivo, leggermente ritardato.	Controllo obiettivo, ma fortemente ritardato, perché con questa connessione di più macchine deve sempre essere richiamato per primo il rispettivo ordine.	Regolazione obiettiva, soluzione a rapida reazione e con meno scarti. Permette un'inchiostrazione senza interruzioni fino al foglio OK e il passaggio ininterrotto alla tiratura di stampa.



KBA propone numerosi moduli di automazione, anche per l'assicurazione della qualità (ispezione, regolazione dell'inchiostro, proofreading PDF). Nella foto, la camera QualiTronic per la regolazione dell'inchiostro in linea

organi di regolazione e dei registratori di valore misurato della macchina da stampa dove macro e programmi eseguono miratamente le funzioni ripetitive senza richiedere conferma. Tanto più complessi i livelli, tanto più elevato il livello di interconnessione tra essi, e tanto più alto il livello di automazione dell'azienda, quanto più fortemente industriale sarà la produzione.

#### Soluzioni di automazione personalizzate

Nella pratica, sulle macchine da stampa vengono realizzate diverse soluzioni di automazione. KBA crea moduli di automazione a configurazione personalizzata insieme ai clienti, perché la scelta di funzioni automatiche dipende dalle esigenze della produzione e dalla gamma di stampa. Solitamente, quindi, le Rapida per la stampa commerciale e di packaging si distinguono non solo per corsa dei fogli

(inversione, spessore del substrato) ma anche per moduli di automazione accessori per la logistica (cambio di pila senza arresto, corsie di trasporto) e l'assicurazione della qualità (ispezione, regolazione del registro colori, proofreading PDF).

Ma ci sono anche diversi punti in comune, perché in entrambi i campi di applicazione con determinati moduli di automazione è possibile ridurre notevolmente i tempi di allestimento, soprattutto con la preimpostazione e i processi di cambio delle lastre e di lavaggio automatici. Un altro risparmio lo apporta lo svolgimento dei processi di avviamento, nei quali le KBA Rapida sono notevolmente più evolute di altri fabbricati.

#### Automazione intelligente

Quanti più sono i moduli elettronici e i software in un sistema, tanto maggiore è

teoricamente la probabilità di avaria del sistema stesso. Questa regola basilare, però, vista l'affidabilità confermata nella pratica delle odierne soluzioni di automazione, non dovrebbe influire sul grado di automazione. L'aspetto fondamentale sono la struttura degli ordini presente e i requisiti che ne risultano per la produzione. Il cambio delle lastre completamente automatico con DriveTronic FAPC, o addirittura la tecnologia a motori indipendenti per cilindri portalastra con DriveTronic SPC, ad esempio, sono più sensati dal punto di vista economico per le piccole e piccolissime tirature della stampa commerciale piuttosto che per le grandi tirature. Non tutto ciò che è possibile oggi è anche economicamente intelligente. Il tempo di ammortamento di una soluzione di automazione dipende soprattutto da quanto viene utilizzata nella produzione giornaliera e se gli effetti prodotti (ad esempio meno personale, tempi di consegna più rapidi, meno fogliacci, migliore qualità, prezzo maggiore) sono economicamente ragionevoli.

Oltre alla struttura attuale o futura della produzione, il punto di partenza per pianificare la configurazione dovrebbe essere un'elevata disponibilità della macchina. Il grado di automazione di una macchina da stampa, quindi, è sempre la combinazione di moduli di automazione in un numero ottimale ed, eventualmente, con un diverso livello di automazione o grado di integrazione (vedi la Tabella 1).

Per questo KBA pianifica insieme al cliente la configurazione più adatta, che non dipenda solo dal budget disponibile, ma anche dal segmento di mercato coperto dal cliente e dalle esigenze di qualità e produttività che questo comporta. Un esempio: ad uno stampatore che produce soprattutto tirature elevate basta un cambio delle lastre semiautomatico. Chi, invece, guadagna in primo luogo dai tempi di avviamento perché le tirature si fanno sempre più ridotte, non dovrebbe risparmiare nel posto sbagliato, bensì investire nella tecnologia DriveTronic con cambio delle lastre completamente automatico e processi di lavaggio simultanei.

KBA è stata più volte insignita del rinomato premio CIPPI Award per il suo impegno nell'interconnessione dei processi di stampa e l'automazione del workflow

A sinistra: Tabella 2: principi della tecnica di automazione e dei livelli di automazione in sala stampa

Dieter Kleeborg  
chris.waschke@kba.com





Alla Open House di KBA-Sheetfed in giugno 2015, oltre 160 stampatori polacchi, cechi e slovacchi hanno assistito alle dimostrazioni sulla Rapida 75 con tecnologia UV LED

con un rapporto qualità/prezzo eccellente che va incontro alle esigenze delle tipografie di piccole e medie dimensioni. In questo modo, la piccola Rapida è riuscita a mantenere la sua notevole quota di mercato insieme ai sistemi di stampa digitale, anch'essi richiestissimi.

Le configurazioni di macchina tipiche prevedono cinque gruppi di stampa ed una torre di verniciatura supplementare. Ma non sono un'eccezione neppure le macchine a otto colori con inversione del foglio per la produzione 4 su 4. Presso gli stampatori commerciali, la tecnologia UV

Moderno impianto offset B2 per aziende di medie e piccole dimensioni con progetti ambiziosi

## La flessibile Rapida 75 riscuote grandi successi in Europa centro-orientale

Il cambiamento strutturale dell'industria grafica, tirature sempre più ridotte e la crescente diffusione della stampa digitale comportano difficoltà per gli utilizzatori più piccoli di macchine offset nel formato piccolo e nel mezzo formato. Tuttavia, in Polonia, in Repubblica Ceca e in Slovacchia ci sono ancora diverse aziende grafiche che utilizzano macchine da stampa a foglio nel formato B2 e più piccolo. KBA CEE si occupa anche di queste tipografie di Praga e Varsavia con lo stesso grande impegno. Non per nulla la Rapida 75 riscuote particolare successo in quest'area di distribuzione.

Nel 2014, nelle Repubbliche Ceca e Slovacca e in Polonia sono entrati in produzione 55 gruppi di stampa e verniciatura della serie Rapida 75 nuovi e 24 usati. Nel primo semestre del 2015, da varie aziende grafiche di queste tre nazioni erano già stati ordinati 47 gruppi di stampa e finitura nuovi, cui se ne sono aggiunti 18 usati. Sono seguite altre ordinazioni.

### Un'elevata automazione è sempre più uno standard

Da quando KBA presentò la Rapida 75 al Drupa 2008, molte cose sono cambiate. Nella Rapida 75 sono confluiti numerosi componenti, innovazioni tecnologiche e moduli di automazione dei modelli Rapida più grandi. Passo dopo passo è nata una macchina di mezzo formato moderna



La Rapida 75 nel formato B2 è particolarmente richiesta in Europa centro-orientale

LED trova sempre più impiego anche nel mezzo formato, un interesse cui contribuisce anche la Rapida 75 con essiccazione UV LED ed elevati tempi ciclo spesso presentata al centro dimostrazioni di KBA-Sheetfed Solutions a Radebeul.

Soluzioni automatizzate come il cambio delle lastre automatico, il comando tramite schermo tattile, l'impostazione automatica del formato, la misurazione densitometrica con regolazione automatica dell'inchiostro, i dispositivi di lavaggio automatici per i cilindri portacaucium e di contropressione acquistano sempre più importanza, soprattutto per le piccole tirature, e oggi sono funzioni standard nella maggior parte delle Rapida 75 ordinate. Sebbene negli impianti compatti la velocità di produzione massima spesso non giochi il ruolo principale, la Rapida 75 stampa fino a 16.000 fogli/h nel formato 605 x 750 mm. Fattore ancor più decisivo è la sua elevata flessibilità in termini di supporti di stampa da 0,04 a 0,8 mm. La macchina assicura agli utilizzatori quella flessibilità necessaria per affermarsi su un mercato altamente concorrenziale.

Zdenko Kugler (sin.) e Marek Kmetik della tipografia slovacca Valeur lavorano da un anno con una nuova Rapida 75 a otto colori per la stampa 4 su 4



Stanislav Vanicek  
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Votati al giornale stampato

# La Aschendorff di Münster ordina Commander CL

La sede dell'azienda multimediale Aschendorff di Münster esiste ormai da oltre 250 anni. Con la messa in produzione di una rotativa per giornali Commander CL di KBA, qui in primavera 2016 inizierà una nuova era.

La macchina altamente automatizzata e flessibile da 32 pagine andrà ad affiancare tre impianti concorrenti e, visti i suoi ridotti tempi di avviamento grazie ai cambialastre completamente automatici, stamperà principalmente le testate più ridotte durante il turno di produzione notturno. L'elevato potenziale di qualità e rendimento, con fino a 50.000 giornali in quadricromia all'ora, verrà sfruttato, invece, per produrre stampati di altissima qualità con tirature elevate durante la produzione diurna.

"Insieme alle nostre offerte digitali, che vengono continuamente perfezionate, crediamo nel futuro di quotidiani stampati con un layout dei contenuti e un design accattivanti e in altri prodotti stampati", spiega il direttore di divisione responsabile dell'officina grafica Gerhard Dust. Secondo lui, l'ultimo investimento rappresenta un passo importante per realizzare numerosi prodotti della casa multimediale in modo efficiente e orientato ai costi e soddisfare le odierne esigenze di qualità. "Nel test di stampa, la rotativa KBA con il gruppo inchiostratore premium e tre rulli applicatori ha dimostrato tutto il suo

potenziale di qualità". Il direttore tecnico generale Thomas Wenge aggiunge: "Per quanto riguarda la tecnica, siamo rimasti assolutamente conquistati da quelle funzioni che ci garantiscono una produttività ed un'economicità elevate, come i moduli di automazione orientati alla pratica con cambialastre completamente automatici e sollevastre e gli straordinari blocchi dei rulli automatizzati".

## Fornitore multimediale ampiamente diversificato

Il gruppo imprenditoriale Aschendorff è il fornitore multimediale leader di Münster e regione. Specializzazione e origine di questa azienda a conduzione familiare, fondata quasi trecento anni fa, è la parola stampata. Con il Westfälischen Nachrichten, il quotidiano a più alta tiratura di tutta la regione, l'Ahlener Zeitung, il Tageblatt für den Kreis Steinfurt di Ochtrup, il Münsterschen Zeitung e il Greverer Zeitung si pubblicano complessivamente venti testate locali diverse. Membri ormai da anni dell'esclusivo International Newspaper Color Quality Club, i professionisti del giornale sono anche membri dello Star Club della WAN-

La KBA Commander CL altamente automatizzata per l'officina grafica Aschendorff di Münster

Cambio automatico delle lastre sulla KBA Commander CL in meno di tre minuti

IFRA. Oltre al settore principe dei mezzi stampati, il gruppo multimediale, con più di seicento dipendenti, sfrutta intelligentemente le opportunità dei media elettronici come Internet, radio e TV. La creazione di nuove piattaforme digitali forma la seconda colonna portante della strategia aziendale. La terza colonna portante del portfolio è costituita da offerte di servizi e commercializzazione professionali, ad esempio nei settori del marketing e della logistica per la branca dei media.

## Altamente automatizzata e flessibile

La macchina in formato 350 x 510 è in grado di stampare 100.000 giornali broadsheet all'ora con fino a sedici pagine in quadricromia. L'impianto, formato da due torri da otto per la stampa 4 su 4, una piegatrice a ganasce KF 5 e due cambiabobine Pastomat con stazione di disimballaggio e caricamento delle bobine Patras A, dispone di un ampio pacchetto di funzioni automatiche con impianti automatici di lavaggio del gruppo inchiostratore e dei cilindri, sistemi di fan out, misurazione e regolazione dell'inchiostro, regolazioni del registro colori e di taglio nonché e cambialastre completamente automatici e riduce i tempi di allestimento, gli scarti e gli interventi di impostazione e manutenzione. Un intelligente sistema di gestione della qualità assicura un'elevata qualità di stampa. Per la finitura in linea sono installati disposi-



tivi per formati pubblicitari speciali come il superpanorama incollato, half Cover e Spadea e sono previsti altri gruppi per Zip'n'Buy e cucitura dei nastri per l'installazione successiva. La Commander CL viene pilotata da un pulpito di comando centrale ErgoTronic con EasyTronic per l'avviamento ottimizzato e il disarmo automatico della rotativa e con PressNet per pianificare, preimpostare e controllare i processi.

Klaus Schmidt  
klaus.schmidt@kba.com

Onore ai risultati strepitosi e alle innovazioni nella stampa dei giornali

# newsawards per i clienti KBA del settore giornali nel Regno Unito

Da diciotto anni, nel Regno Unito vengono conferiti i Newspaper Awards per prestazioni straordinarie nella stampa dei giornali. Quest'anno, il nome degli ambiti premi è stato cambiato in newsawards e il look si è fatto più moderno. La cerimonia solenne di premiazione si è tenuta il 29 aprile 2015 presso l'Hotel Lancaster-Terrace di Londra.



National Newspaper Printer of the Year (Agfa Premier Award) WESTFERRY PRINTERS (Daily Star / Daily Express) Mick Crawley (sin.), direttore generale e di progetto alla Westferry Printers, riceve il premio da Nick Lazell, Business Development Manager di Agfa Graphics



International Newspaper of the Year (The Resolute Forest Products Premier Award) FRANKFURTER ALLGEMEINE EDIZIONE DOMENICALE Jochen Buchsteiner (sin.), corrispondente politico FAZ a London, si rallegra del premio consegnatogli da Rob Hilbrink, direttore commerciale Europa alla Resolute Forest Products



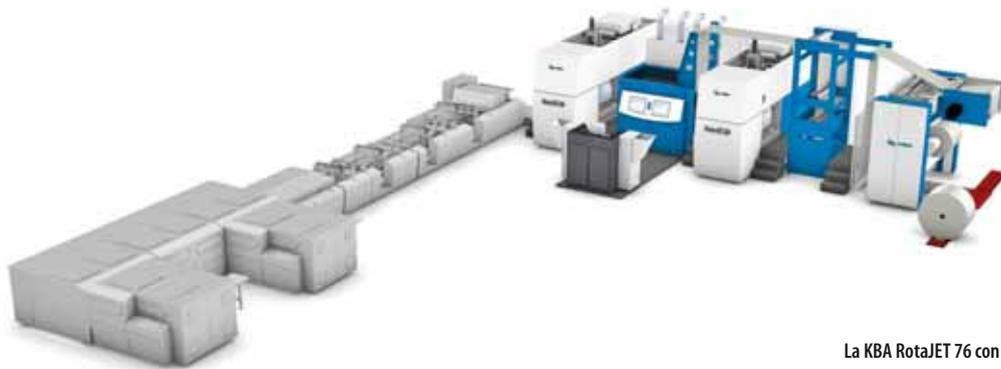
Weekly Newspaper of the Year (WRH Global UK Award) THE CUMBERLAND NEWS Graham Stephenson (centro), direttore generale Print della CN Media, riceve il premio dall'amministratore di WRH Global UK Lee Whatmough (sin.) e dal direttore dei newsawards Gary Cullum

Questo evento, unico nel suo genere, ha onorato i migliori del settore con premi in diverse categorie: Print, Digital e migliore modello aziendale.

La categoria Print premia testate e case editrici per qualità e innovazioni nell'edizione stampata. I primi posti se li sono aggiudicati tre editori di giornali che utilizzano la tecnologia KBA. Ci congratuliamo vivamente con loro per le straordinarie prestazioni! Un elogio particolare lo dedichiamo ai nostri clienti elencati di seguito:

- **Migliore stampatore di giornali:**  
Daily Star / Daily Express  
(Westferry Printers con KBA Commander CT)
- **Migliore settimanale:**  
The Cumberland News (con KBA Comet)
- **Migliore giornale internazionale:**  
Frankfurter Allgemeine Sonntagszeitung  
(Frankfurter Societätsdruckerei con KBA Commander)

Sven Klöckner  
roger.nicholls@kba.com



KBA RotaJET 76 per un rinomato produttore di libri

# Kösel entra nel mondo della stampa digitale dei libri

La Kösel GmbH & Co. KG, nella cittadina bavarese di Altusried-Krugzell, è conosciuta nel settore per il suo spirito innovativo e i suoi libri di alto pregio. L'azienda, fondata nel 1593 e con 190 dipendenti, produce circa tredici milioni di copie l'anno, per un fatturato di circa ventidue milioni di euro. Con l'eccellente qualità di stampa e finitura dei suoi libri, Kösel si è aggiudicata numerosi premi, tra questi anche i Druck & Medien Awards come stampatore di libri dell'anno, il DID Award 2014 per la finitura di stampa, il IF Design Award nella categoria Print Media e tanti altri.

**F**inora Kösel ha stampato e rifinito i suoi libri di pregio su moderne macchine offset a foglio e una rotativa offset. Oggi, questa rinomata azienda ha deciso di seguire la tendenza verso tirature più ridotte in cicli sempre più brevi fino al "print on demand" optando per una rotativa a getto d'inchiostro KBA RotaJET 76 con annesso finissaggio in linea di GEP Germany (Global Ehret Processing Technology). La RotaJET sostituisce la rotativa offset.

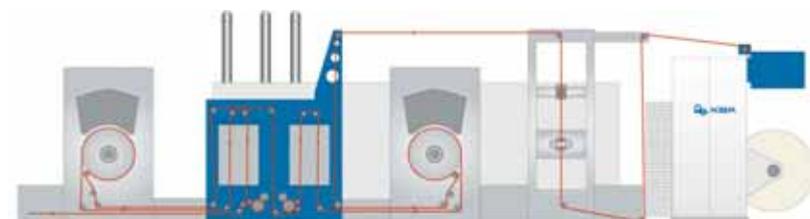
## La macchina da stampa digitale giusta per la carta sottile

Si è optato per la KBA RotaJET per la sua robusta costruzione, la precisa tensione del nastro prodotta dall'intelligente guida della carta mediante due grandi cilindri senza barre di rovesciamento e l'elevata qualità di stampa e di messa a registro

anche su carte sottili. Nella stampa in bianca e in volta mono o policromatica, con la KBA RotaJET si verificano meno problemi di messa a registro rispetto ad altre macchine digitali. Sulla RotaJET di Altusried si stamperanno principalmente carte con grammature inferiori ai 40 g/m<sup>2</sup>, soprattutto per produrre opere letterarie e scientifiche, letteratura giuridica e testi tecnici e libri scolastici. In un primo momento dominerà la stampa monocolori sui due lati.

## KBA RotaJET: ingegneria di precisione "made by KBA"

Ad una velocità massima del nastro di 150 m/min. e una larghezza massima del nastro di 780 mm (pari a ca. 3.000 pagine DIN A4/min. o ca. 85 milioni di pagine DIN A4/mese), la RotaJET produce con inchiostri al pigmento KBA Rota-



La KBA RotaJET 76 con finissaggio in linea annesso della GEP Germany per il produttore di libri Kösel della cittadina bavarese di Altusried-Krugzell

In basso a sinistra: l'intelligente guida della carta della KBA RotaJET attraverso due grandi cilindri centrali senza barre di rovesciamento assicura un'elevata qualità della messa a registro anche nella stampa in bianca e in volta di carte sottili

In basso a destra: il socio gerente Erik Kurtz (ds.) di Kösel e Christoph Müller, amministratore delegato di KBA-Digital & Web Solutions

Color a base acquosa. Le affidabili testine piezoelettriche a getto d'inchiostro utilizzate sono configurate per elevati carichi di lavoro e scarsamente manutentive. L'impianto non richiede i frequenti intervalli di cambio degli altri sistemi. La pulizia delle testine di stampa è automatica. Le testine di stampa vengono allineate (stitching) e singolarmente pulite in modo automatico. La risoluzione nativa di stampa è di 600 dpi. Le dimensioni variabili delle gocce d'inchiostro apportano un ulteriore vantaggio in termini di qualità.

I due set da 56 testine di stampa a getto d'inchiostro ciascuno sono disposti sopra due grandi cilindri centrali e sono amovibili per consentire i lavori di manutenzione. Ciò garantisce un'ottima messa a registro anche con substrati problematici. Gli sbobinatori e il gruppo di alimentazione appositamente studiati per la RotaJET assicurano una tensione del nastro precisa. La regolazione della tensione del nastro è completamente automatica. Insomma: meno scarti, rapidità di cambio degli ordini, produzione efficiente e maggiore flessibilità.

La comunicazione tra macchine e l'integrazione di sistemi esterni avviene secondo lo standard JDF. Si produrrà in modo variabile con il flusso di lavoro Adobe PDF Print Engine, già ampiamente diffuso. Il front end collegato a monte è progettato per la stampa a richiesta high volume.

Klaus Schmidt  
klaus.schmidt@kba.com



Ad Arnsberg stampa la prima KBA RotaJET VL

# Interprint leader nella stampa digitale decorativa

Il desiderio di rendere più personalizzato ciò che ci circonda ha comportato rapidi cambiamenti nella stampa delle decorazioni. I circa cinquecento nuovi decori tipo legno, pietra e di fantasia che i grandi stampatori europei di decorazioni lanciano sul mercato ogni anno potrebbero essere molti di più se al rotocalco affianchiamo la stampa digitale. Il primo round della gara per aggiudicarsi la posizione migliore lo ha vinto la Interprint. Nella sede centrale dell'azienda di Arnsberg si produce già con la stampa digitale, su una KBA RotaJET 168.

Dal Drupa 2012, quando Koenig & Bauer presentò per la prima volta ad un vasto pubblico la sua nuova rotativa da stampa digitale, la RotaJET è già stata sottoposta a diversi perfezionamenti da cui sono nate altre varianti di larghezza e dotazione volte a soddisfare le esigenze particolari di ciascun campo di applicazione specifico. Che oggi, addirittura in un settore grafico industriale tipico, sia entrata in produzione la prima RotaJET VL (= Very Large) ha a che vedere, prima di tutto, con il fatto che la Interprint intende essere leader di tecnologia e, in secondo luogo, con la capacità di KBA di realizzare in poco tempo i desideri dei clienti durante la fase di prova.

## Tra i primi tre al mondo

Correva l'anno 1969 quando il titolare della Duropal, Paul Wrede, mise in produzione nel Sauerland la prima macchina rotocalco per la stampa di decorazioni nella

sua nuova azienda Interprint. Quarantacinque anni dopo, la Interprint è riuscita ad avvicinare la prestazione di servizio orientata al cliente alla produzione industriale a tal punto da diventare uno dei tre stampatori leader di decorazioni al mondo. Nel 2014, il Gruppo Interprint ha fornito circa un miliardo di metri quadri di carte decorate, pellicole per decorazioni con finitura e melamminiche prodotte non solo ad Arnsberg, ma anche negli USA, in Malesia, Polonia, Cina, Vietnam e Russia e, da poco, anche in Brasile.

Oltre 1.200 dipendenti producono un fatturato di circa 285 milioni di euro e costituiscono una colonna essenziale della holding industriale Wrede a gestione familiare.

## Inchiostri a base acquosa

La carta decorativa stampata è un prodotto importante, essenziale per l'estetica



Interprint ha messo graficamente in scena le nuove possibilità di produzione della stampa digitale decorativa anche direttamente in loco sulle pareti esterne della sala stampa climatizzata  
Foto: Interprint

nella produzione di mobili, pavimentazioni e arredi per interni. I parametri tecnici sono esattamente concepiti per la produzione industriale dei materiali lignei, talvolta larghi oltre due metri (pannelli truciolari ed MDF nonché HPL/laminato CPL). La carta, con un peso solitamente compreso tra 50 e 70 g/qm, non è patinata, ma deve restare altamente resistente allo strappo anche bagnata, poiché viene imbevuta di resina nella fase di lavorazione successiva.

Contrariamente al rotocalco publishing, sulle loro macchine rotocalcografiche gli stampatori di decorazioni utilizzano inchiostri a base acquosa. In questo modo non serve il sistema di recupero integrato del solvente, ma l'essiccazione è particolarmente energivora. Si stampa da bobina a bobina con velocità di 450 metri al minuto, alla Interprint addirittura fino a 600 metri al minuto.

Con gli impianti RotaJET VL, KBA dimostra la sua grande competenza meccanica anche nella stampa digitale decorativa con grandi larghezze del nastro di carta e supporti di stampa sensibili

Ad Arnsberg, la Interprint utilizza sette macchine rotocalcografiche di Kochsiek. Il loro tempo di inattività è in parte più lungo di quello di stampa: la sintonizzazione cromatica durante l'allestimento di un cilindro rotocalco per ciascun ordine può durare, a seconda del processo, fino a 4 ore e mezzo e comprende anche la messa in pressione dei colori sui rispettivi supporti per poter valutare il prodotto finale effettivo. Contrariamente al publishing e al packaging, gli stampatori di decorazioni lavorano esclusivamente con colori misti, perlopiù con tre gruppi di stampa, talvolta anche di più o di meno. La carta forma un "colore" aggiuntivo. In questo



modo, dalle varie centinaia di decori tipo legno o pietra si possono creare migliaia di varianti cromatiche.

### Ingresso graduale nel mondo del digitale

Per velocizzare questi processi, reagire alla crescente personalizzazione degli oggetti e offrire ai clienti una maggiore flessibilità, la Interprint si occupa intensivamente di stampa digitale già dal 2006.

Nel 2009 è nata una joint venture con la Daetwyler. La tecnologia "Lasersonic", però, non ha costituito una vera soluzione economica per la stampa di decorazioni. Dal 2011 sono stati messi in produzione diversi plotter a getto d'inchiostro Roland Multipass che eseguono in parte la prova di laboratorio. Contemporaneamente è stato istituito il reparto "Campionario Digitale". Il processo dei campioni si svolge sempre più spesso insieme al cliente allo schermo. In tutto il mondo, la Interprint utilizza già 15 plotter da disegno.

La fase di digitalizzazione successiva portò nel 2013 all'installazione di un impianto pilota del produttore Palis con una larghezza utile di 750 mm e una velocità massima di 75 m/min., una collaborazione che ha consentito di acquisire esperienza, ma che non è continuata. Interprint rivolse, invece, la propria attenzione verso la RotaJET. Sebbene, attualmente, il Gruppo KBA riscuota successo in diversi segmenti del settore, dalla stampa di giornali a quella di banconote e carte valori fino alla stampa su corpi cavi in vetro, la stampa di decorazioni costituiva ancora un territorio inesplorato per il costruttore di macchine

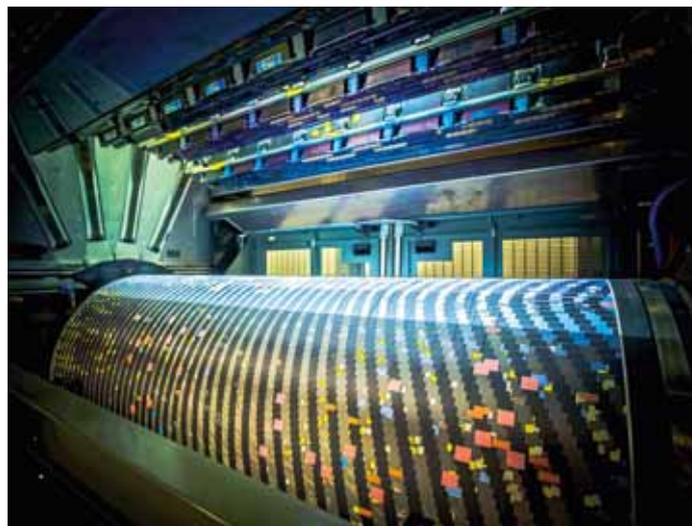
da stampa, se non contiamo la rotativa rotocalcografica installata a Soest dieci anni fa.

Se fosse stato per la Interprint si sarebbe optato subito per i 2,25 metri, ossia la larghezza standard delle bobine con cui producono anche le macchine rotocalcografiche. Se, però, pensiamo che per una macchina a doppia larghezza per giornali in formato berlinese servono cilindri di contropressione di soli 1,26 metri di larghezza, ci si può immaginare cosa significhino 2,25 metri per la meccanica e il controllo della temperatura.

Per questo Interprint e KBA hanno deciso di compiere un passo intermedio realizzando in un primo momento una macchina con una larghezza di produzione massima di 1,68 metri, una larghezza altrettanto consueta nella stampa di decorazioni, soprattutto per la produzione di materiale HPL ("High Pressure Laminate") di cinque piedi di larghezza, utilizzato, ad esempio, per le cucine.

### Rapida realizzazione dalla carta alla pratica

Il percorso dal disegno su carta ai primi materiali decorati pronti per essere venduti è stato notevolmente abbreviato con questa decisione: in estate 2013, la Interprint ha ordinato una RotaJET, in settembre 2014 si sono svolti i primi test della macchina presso l'officina KBA di Würzburg e in dicembre dell'anno scorso la macchina è stata installata ad Arnsberg. Cliente e fornitore hanno lavorato per circa sei mesi all'ottimizzazione del sistema, terminata a luglio.



Dall'alto verso il basso: torre di stampa a getto d'inchiostro (ds.) con vista sul nastro di carta stampato di 1,68 metri di larghezza

Foto: Interprint

Perfetta messa a registro grazie alla guida intelligente dei fogli: nastro decorato sul cilindro centrale con set di testine di stampa sollevato

Foto: Interprint

Un test di due ore, in cui la RotaJET 168 ha stampato in digitale svariati decori senza interruzione, si è concluso con la soddisfazione di tutti gli interessati. Tempo necessario per la sintonizzazione cromatica di una lastra con l'altra: zero. Il disegno digitale era già stato eseguito, i dati per la lastra successiva vengono immessi a macchina in funzione, grazie ad una velocità di trasmissione dei dati di 2,2 terabyte al secondo. La velocità di stampa massima della RotaJET è di 150 m/min., ossia circa un quarto di quella consentita dal rotocalco. Per la struttura degli ordini prevista e i quantitativi medi, però, al momento la velocità finale non dovrebbe essere determinante.

### Climatizzazione necessaria nella stampa digitale decorativa

La KBA RotaJET 168 della Interprint è dotata di un cambiabobine automatico, un'unità di stampa a getto d'inchiostro, un modulo macchina con gruppo di prerivestimento (per la "ottimizzazione delle fibre") ed un essiccatoio ibrido a valle (infrarosso più aria calda) nonché un secondo modulo con due essiccatoi che percorre il nastro dopo la stampa. Disponendo idoneamente le tre torri e con un'intelligente corsa del nastro si è potuto fare a meno delle barre di rovesciamento assicurando comunque i necessa-

Robert Bierfreund, amministratore tecnico della Interprint GmbH (sin.) e Malte Tadday, responsabile di stampa digitale della Interprint GmbH (ds.) al pulpito di comando della KBA RotaJET 168  
Foto: Stampatore tedesco





Due essiccatoi ibridi ribaltabili (IR/aria calda) dopo la stampa



L'alimentazione del cambiabobine KBA con bobine di carta di 1,68 metri di larghezza avviene manualmente con il KBA Patras M



Le bobine stampate sul riavvolgitore vengono prelevate a produzione in corso



*Interprint elogia la precisione, ossia la stabilità di registro, della RotaJET grazie al cilindro centrale sopra il quale sono posizionate le testine di stampa a getto d'inchiostro.*

ri percorsi di essiccazione. Le testine di stampa disposte su due file permettono di ottenere una risoluzione di 600 x 600 dpi con dimensioni di goccia d'inchiostro variabili.

Per una stampa digitale decorativa stabile sono particolarmente importanti condizioni climatiche costanti. La RotaJET si trova in un capannone di circa 35 x 17 x 5 metri completamente climatizzato. Anche all'interno della macchina, la temperatura di rulli e cilindri di contropressione è idoneamente temperata.

Quando si parla di stampa digitale decorativa, non si può fare a meno di sottolineare il ruolo dell'inchiostro, e non solo perché, tipicamente per la stampa digitale, rappresenta un fattore di costo notevolmente più elevato. L'adattamento della stampa con colori misti praticata nel rotocalco di decorazioni su CMYK richiede una lunga esperienza. Interprint l'ha acquisita dedicandosi al prepress e al disegno digitale sin dall'inizio. Proprio qui sono stati addestrati i primi stampatori che oggi formano un team di otto persone. Il fatto che KBA fornisca al cliente Interprint anche gli inchiostri adatti alla macchina (KBA RotaColor), permette di evitare in partenza eventuali conflitti.

Interprint elogia la precisione, ossia la stabilità di registro, della RotaJET grazie al cilindro centrale sopra il quale sono posizionate le testine di stampa a getto d'inchiostro. Il supporto di stampa tipico della stampa di decorazioni non è proprio facilissimo da guidare, assicura Robert Bierfreund, amministratore tecnico della Interprint e COO del Gruppo internazionale: "La nostra carta è come la carta assorbente. Quando si inumidisce comincia a crescere. E se si sbaglia

un inchiostro anche solo di due pixel, si vede subito".

### Colpo grosso all'esposizione Design Post

In maggio 2015, grande colpo della Interprint, che ha presentato le prime carte decorative stampate in digitale alla Design Post di Colonia. La Design Post, trasformata in "showroom per gli amanti del design, passeggiata per esteti e fonte di ispirazione per gli operatori del settore" è ubicata nei capannoni dell'ex Posta di Colonia-Deutz. Dove prima marche di arredamento di caratura internazionale presentavano le loro ultime tendenze, Interprint espone ogni due anni i suoi nuovi design su un'area di 3.000 m<sup>2</sup> e, quest'anno, anche la sua iniziativa sulla stampa digitale.

Robert Bierfreund racconta che, in un primo momento, Interprint pensava che ai clienti non interessasse il percorso

di produzione tecnico se poi la qualità di stampa era esattamente la stessa nel rotocalco e nella stampa digitale. Si sbagliava. Un filmato della nuova macchina in azione, prodotto in tempo per la Interzum, ha rapidamente ottenuto centinaia di clic su YouTube, dimostrando l'enorme interesse del settore verso questo aspetto. Se agli inizi di maggio si comunicava ancora che "la Interprint stampa decori in modo digitale", già dopo due mesi venivano consegnati i primi ordini ai clienti. "Gli altri parlano di stampa digitale, noi la mettiamo in pratica", dice soddisfatto Robert Bierfreund del vantaggio sulla concorrenza. "Inoltre, con questa tecnologia riusciamo a risolvere i problemi dei clienti, soprattutto per i piccoli lotti e le esigenze di un design personalizzato", continua Bierfreund.

### Una porta si è aperta

Interprint non è ancora in grado di intuire le possibilità dell'offerta di stampa digitale. L'adattamento della catena di evasione interna degli ordini ad un processo che, invece di cinque settimane, permetterà di consegnare i prodotti in meno di dieci giorni, è solo il primo passo, l'altro sono soluzioni di logistica e imballaggio tra macchina e area di consegna. Un aspetto molto più importante, però, come asserisce Holger Dzeia, l'amministratore del Gruppo Interprint responsabile alle vendite e al marketing, è che la stampa digitale può consentire alle aziende di stampa di decorazioni di accedere a mercati e clienti assolutamente nuovi, un'opinione attestata dal grande numero di richieste pervenute alla Interprint dai



« Gli altri parlano di stampa digitale, noi la mettiamo in pratica »

Robert Bierfreund



In alto: l'introduzione automatica del nastro di carta è uno dei punti di forza della KBA RotaJET per la stampa industriale

Centro: la tendenza verso la personalizzazione cresce anche la richiesta di decori individuali. In questo modo, con tirature in calo aumentano le opportunità per la stampa digitale industriale  
Foto: Stampatore tedesco

Il riavvolgitore in continuo con una bobina decorata

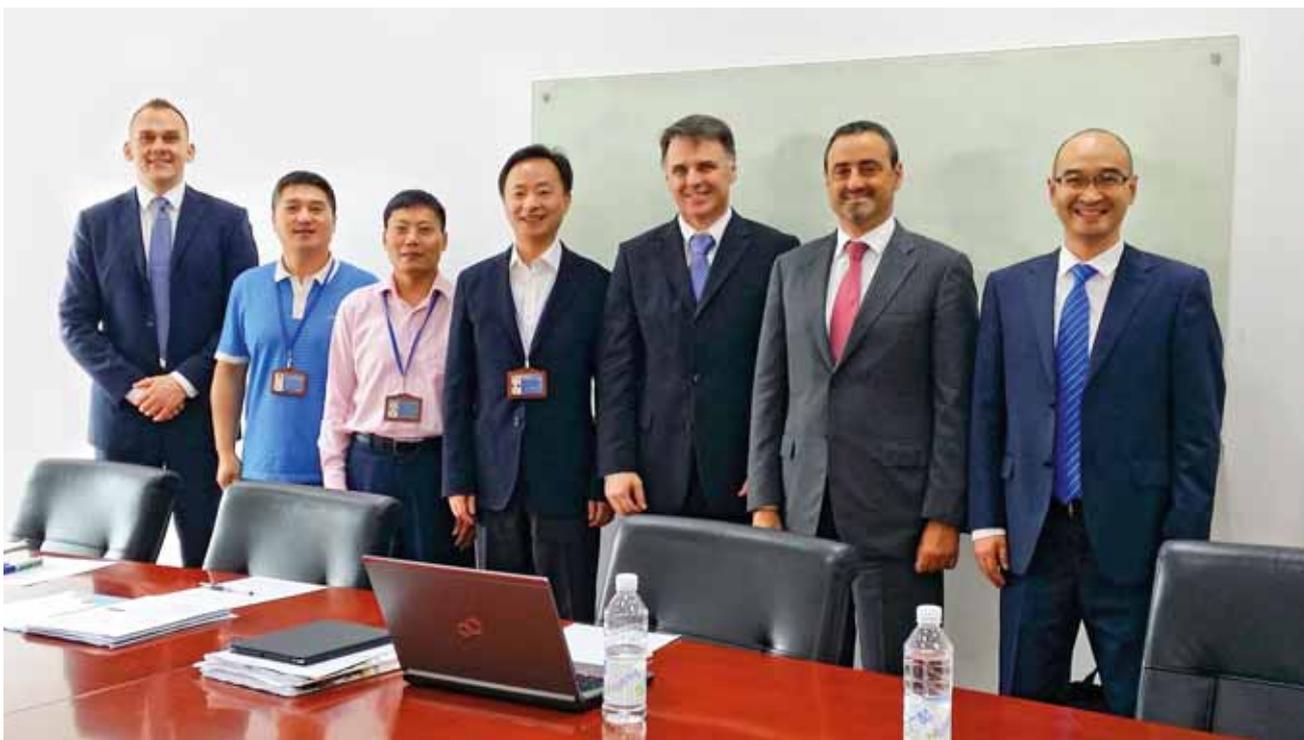
settori più diversi nelle settimane dopo la pubblicazione.

Il CEO di Interprint, Frank Schumacher: "Questa nuova tecnologia cambierà radicalmente il nostro modello aziendale. In questo caso si può davvero parlare di una rivoluzione nel settore della stampa di decorazioni. Noi della Interprint siamo orgogliosi di averne assunto la guida".

Già durante l'assemblea generale della Koenig & Bauer AG, il Presidente del CdA, Claus Bolza-Schünemann, ha reso nota la vendita di una RotaJET ad un altro stampatore di decorazioni, stavolta di 2,25 metri di larghezza. La storia di successi continua.

Per domande rivolgersi a:  
[oliver.baar@kba.com](mailto:oliver.baar@kba.com)

Dopo la sottoscrizione del contratto alla Shanghai Zidan Food Packaging & Printing Co., Ltd (da ds. a sin.): Zhang Peng, responsabile alle vendite settore flessografico di KBA China; Andreas Dallavalle, direttore commerciale di KBA-Flexotecnica; Claudio Bisogni, CEO di KBA-Flexotecnica; Lu Weida, direttore generale; He Congyou, capo ingegnere e vicedirettore generale; He Hongjian, direttore di produzione (tutti della Zidan) e Andreas Friedrich, General Manager vendite macchine a bobina e assistenza di KBA China



La collaborazione con l'organizzazione globale KBA porta frutti

## Impianti EVO XD di KBA-Flexotecnica per Cina e Canada

KBA-Flexotecnica ha riscosso un notevole successo con la moderna serie EVO XD grazie al supporto della rete di distribuzione e assistenza KBA globale anche in mercati dei packaging regionali finora serviti solo raramente.

La serie EVO XD di KBA-Flexotecnica è richiesta anche in Asia e in America

### La stampa flessografica della serie EVO XD affianca l'offset a foglio delle Rapida

Dopo un intenso processo di selezione, anche la **Shanghai Zidan Food Packaging & Printing Co., Ltd** ha optato per questa moderna macchina flessografica a cilindro centrale. Alla decisione ha contribuito molto l'impegno di KBA China, visto che la nostra società di distribuzione e assistenza cinese aveva già fornito nel 2012 una Rapida 142 in formato grande alla Zidan Food Packaging & Printing aggiudicandosi un'ottima reputazione. La Zidan Food Packaging & Printing, fondata nel 1996 dal Gruppo Zijiang, è un'azienda leader nella produzione di packaging di altissima qualità. In Cina, questo gruppo definisce gli standard per la stampa flessografica. Alcuni dei prodotti principali sono imballaggi per generi alimentari, astucci pieghevoli, imballaggi in cartone ondulato, borse per la spesa





David Seychell, Presidente della Seydaco Packaging Corp., si rallegra già della sua nuova rotativa flessografica EVO XD

e imballaggi per giocattoli. Tra i clienti di lunga data rientrano grandi imprese internazionali come KFC, McDonald's, Kraft, Phillips, Sony, GE e GM.

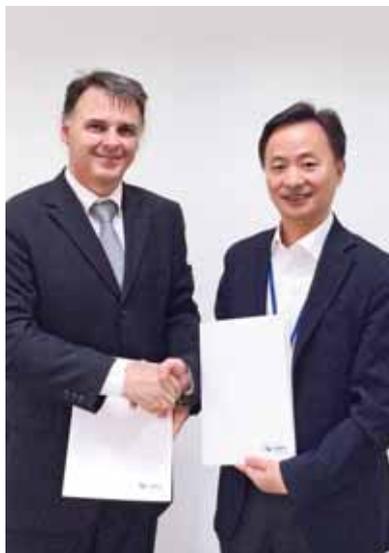
La Zidan possiede un parco macchine esteso e si concentra sulla massima qualità e processi di produzione ecocompatibili. Oltre all'impianto a otto colori EVO XD con gruppo di stampa flessografica in linea supplementare, alla fiera Print China i professionisti del packaging hanno ordinato anche una macchina offset a foglio Rapida 106 con nove gruppi di stampa e gruppo di verniciatura. Con la EVO XD di KBA-Flexotecnica, la Zidan intende ampliare le proprie capacità per gli imballaggi in carta delle catene di fast food. Il General Manager Lu Weida commenta così: "Con la nuova macchina perseguiamo la nostra strategia per raggiungere la massima qualità in un processo di produzione sostenibile e con la EVO XD siamo convinti di avere fatto la scelta giusta".

#### La EVO XD definisce nuovi standard anche in Canada

Anche la **Seydaco Packaging Corp.** di Mississauga, Canada, ha ordinato una EVO XD a otto colori alla KBA North America. La macchina sarà consegnata entro la fine dell'anno per far fronte alla forte crescita dell'impresa. L'impianto commissionato è formato da una EVO XD a otto colori configurato con due gruppi di stampa flessografica in linea supplementari e due cambiabobine automatici, fustellatrice in piano in linea, rimozione

rotativa del film superfluo e uscita per fustellati multipli.

La EVO XD di KBA-Flexotecnica andrà ad affiancare il parco di macchine offset a foglio della Seydaco e dovrà consentire la produzione in grandi tirature per i mercati dell'export. La Seydaco, le società affiliate Groupe Ecco (produttore di astucci pieghevoli) e Miramont Labels (entrambe in Quebec) nonché la National Carton & Coating (stampatore di scatole pieghevoli e prodotti commerciali) di Dayton, Ohio, offrono ai propri mercati svariati servizi nel settore del cartonnaggio e delle etichette e si distinguono dai concorrenti per ampiezza e flessibilità d'offerta.



CEO Claudio Bisogni (sin.) di KBA-Flexotecnica e il General Manager Lu Weida della Zidan Food Packaging & Printing soddisfatti della conclusione del contratto

»

« Con la nuova macchina perseguiamo la nostra strategia per raggiungere la massima qualità in un processo di produzione sostenibile e con la EVO XD siamo convinti di avere fatto la scelta giusta. »

Lu Weida

Con la nuova EVO XD, Seydaco intende coadiuvare in un primo tempo le società affiliate nelle tirature medie e grandi del settore degli imballaggi per generi alimentari, dopodiché si dedicherà a nuovi mercati nel settore delle etichette e dei beni di consumo. Finora la Seydaco, il Groupe Ecco e la National Carton & Coating utilizzavano esclusivamente macchine offset a foglio. Solo la Miramont ha già esperienza nel settore della stampa flessografica. Per Seydaco, la stampa flessografica è un campo nuovo, ma non lo è la collaborazione con KBA. L'azienda impiega due macchine Rapida 105 a sei colori, una Rapida 105 a sette colori e una Rapida 130 a dieci colori con dotazione per biverniciatura. Tutte le macchine sono configurate per la stampa UV.

David Seychell pensava ad una rotativa flessografica ormai da quattro anni, ma solo nel 2013 si è trovato un nuovo edificio in cui alloggiare l'offset a foglio, la stampa flessografica e il finissaggio compresa la rispettiva logistica.

Come azienda di proprietà privata, la Seydaco Packaging Corp. è specializzata nella produzione di imballaggi di protezione per lo stoccaggio e speciali in cartone ed è uno dei fornitori leader di packaging di alta qualità per dolci, pasticceria, torte e pizza.

Klaus Schmidt  
klaus.schmidt@kba.com



Sito web interessante:  
<http://www.seydaco.com>

Marking & Coding flessibile per il settore farmaceutico

# Codifica in linea e fuori linea – le tecniche sono le stesse

Le confezioni dei prodotti farmaceutici devono garantire con la codifica la tracciabilità e la sicurezza contro le contraffazioni e segnalare al consumatore la data di scadenza. Con numerose soluzioni di codifica in diverse tecnologie, KBA-Metronic consente di codificare i prodotti farmaceutici in modo sobrio e conveniente in grandi serie e piccole tirature.



In alto: codifica termografica inkjet di una confezione blister per medicinali con la betaJET

La stampante termografica inkjet betaJET viene spesso utilizzata per la codifica delle confezioni in cartone e plastica di prodotti medicinali

Nel mercato farmaceutico internazionale, pirateria e contraffattori di medicinali di marca hanno spesso gioco facile. I più esposti sono i canali di vendita online tramite i quali arrivano sul mercato medicinali contraffatti e di dubbia qualità. Oltre ai pericoli per la salute dei pazienti, può essere una minaccia anche alla buona reputazione dei proprietari del marchio.

Con misure di track & trace, compresa la codifica di sicurezza degli astucci dei medicinali con numeri di serie personalizzati, è possibile riconoscere le contraffazioni. "Il lavoro per il track & trace è enorme, ma con i sistemi di codifica adatti è possibile mantenere i costi entro limiti economicamente accettabili", spiega Oliver Volland, amministratore di KBA-Metronic.

Per la produzione in serie si prestano codificatori integrati nella linea di produzione. Per le piccole tirature e le azioni speciali con spazio e tempo limitati, la scelta migliore sono i sistemi di codifica fuori linea più flessibili nell'utilizzo. Quale specialista in codifica, l'affiliata di KBA propone soluzioni per entrambe le applicazioni con diverse tecnologie e, quindi, è in grado di soddisfare pressoché qualsiasi esigenza di codifica con una soluzione personalizzata e mirata.

## Elevata qualità di stampa con l'inkjet termografico (TIJ)

Le stampanti termografiche inkjet betaJET di KBA-Metronic stampano caratteri ottici liberamente programmabili, codici e loghi con una risoluzione fino a 600 dpi. Con una risoluzione così sono leggi-



bili anche caratteri piccolissimi. Nell'intera catena logistica dal commercio all'ingrosso alla farmacia, lettori dedicati sono in grado di leggere i dati codificati e di assicurare così la tracciabilità e la verificabilità del codice PPN e del numero di serie.

Un aspetto importante nella scelta del sistema di codifica è rappresentato dalla manutenzione, in particolare la sostituzione dei materiali di consumo. L'alimentazione di inchiostro della betaJET non fa uso di componenti mobili problematici. Le cartucce utilizzate sono sostituibili dal personale addetto in modo pulito e veloce. Grazie alla funzione automatica di serie per il risparmio di inchiostro, i costi per il materiale di consumo sono prevedibili. Le stampanti termografiche inkjet, quindi, presentano le caratteristiche giuste per la codifica degli astucci e delle confezioni principali dei prodotti farmaceutici in cartone e plastica.

## Resistente ad attrito e sfregamento con il laser

Chi desidera provvedere i prodotti farmaceutici e le rispettive confezioni di iscrizioni nitidissime ad una velocità di stampa elevata dovrebbe ricorrere all'impressione laser. I codificatori della serie laserSYSTEM soddisfano i rigidi criteri dell'industria farmaceutica (21 CFR Parte 11) ed iscrivono diverse superfici nonché una miriade di materiali in modo duraturo e resistente all'attrito e allo sfregamento.

Nel settore farmaceutico, la serie laserSYSTEM si è affermata per l'iscrizione di carta e cartonaggi, pellicole plastiche e oggetti in PET, PVC, PP, PA e vetro. Con un laser CO<sub>2</sub> è possibile addirittura tagliare, perforare e intagliare confezioni in plastica.

## Codifica fuori linea

Alcuni prodotti farmaceutici vengono prodotti solo in quantitativi ridotti. Merce promozionale, stagionale o speciale, quando il lotto è piccolo non conviene produrre su linee completamente auto-



Sinistra: Track e trace: codifica laser di tipo ablativo di un astuccio pieghevole

Destra: codifica termografica dell'etichetta di un barattolo



Sistema semiautomatico udaFORMAXX per la codifica fuori linea economica di piccoli lotti

matizzate dotate di codificatori. Anche in questi casi, però, è necessario codificare i prodotti farmaceutici. La codifica manuale comporta troppi errori e costi troppo elevati. Con un sistema di codifica fuori linea semiautomatico è possibile soddisfare i requisiti di legge senza superare il budget.

Il versatile sistema di codifica fuori linea può stampare astucci pieghevoli piatti,

fustellati in cartone, singoli fogli, blister, fustellati in carta, tessere sanitarie ISO, sacchetti a fondo quadro o altri oggetti.

#### Compatibile con diverse tecnologie di stampa

Rispetto alla soluzione manuale, la codifica semiautomatica con l'udaFORMAXX non solo è più conveniente, ma anche più sicura e veloce grazie ad un funzionamento senza interruzioni. Il personale

addetto, quindi, può ricaricare il caricatore a produzione in corso senza dovere arrestare l'apparecchio. Il sistema, inoltre, può essere equipaggiato con diverse tecnologie di stampa.

Oliver Volland: "Quale sia il sistema di stampa ottimale dal punto di vista tecnico ed economico dipende esclusivamente dalle esigenze personali. Per la codifica seriale anti-contraffazione dei medicinali sono adatti soprattutto i sistemi termografici inkjet della serie betaJET e i laser della serie laserSYSTEM".

Iris Klühspies  
iris.kluehspies@kba-metronic.com

#### Regolamento UE sui cosmetici

## La codifica incontra il design dei packaging

I prodotti cosmetici promettono di renderci più belli, quindi anche la loro confezione dovrà riflettere questa promessa e invitarci all'acquisto con un design e una funzionalità impeccabili e la massima qualità. KBA-Metronic presenta le soluzioni possibili per una codifica estetica e decorativa.

Dall'entrata in vigore del cosiddetto Regolamento UE sui cosmetici nel luglio 2013, la codifica dei packaging di prodotti cosmetici è divenuta importantissima. Fondamentalmente, la codifica dei prodotti cosmetici deve essere indelebile, facilmente leggibile e chiaramente visibile su contenitori e confezioni. Da allora, in tutti gli Stati membri dell'UE è d'obbligo

indicare il numero di lotto, il contenuto nominale, lo scopo, tutti gli ingredienti e la data di scadenza consigliata.

Tanto più costoso il prodotto, tanto più preziosa la confezione. Pellicole metallizzate dorate o argentate e forme insolite vanno ad aumentare la preziosità dell'articolo di consumo. A seconda della



I laser CO<sub>2</sub> si prestano soprattutto alla codifica del cartone tramite asportazione del colore e incisione

stagione si confezionano set in cartoni a forma di albero di Natale, Babbo Natale, consiglio di Pasqua o cuore.

Le informazioni obbligatorie sul prodotto, come ingredienti e scopo, vengono stampate direttamente in base al design durante la produzione dei cartonaggi. Finora, la stampa della data di scadenza e del codice prodotto come elementi flessibili della confezione di vendita ha sempre interferito con i design più complessi e pregiati.

I laser a fibre ottiche sono la scelta giusta per la codifica ad alta risoluzione e le pellicole

"L'occhio è decisivo nell'acquisto spontaneo. Una confezione di design complessa e pregiata non va d'accordo con una codifica che disturbi il quadro d'insieme", sottolinea Oliver Volland, amministratore di KBA-Metronic. Nuove tendenze nella tecnica di codifica, però, consentono di abbinare armoniosamente il design delle confezioni e la codifica. Oliver Volland: "Con tecnologie innovative come il laser, pellicole, vernici e inchiostri speciali,





Destra: codifica adatta al design delle confezioni di cosmetici grazie alla serie di codificatori laser di tipo ablativo laserSYSTEM di KBA-Metronic



In alto e a sinistra: codifica su contenitori in plastica di prodotti cosmetici

luzione decorativa accattivante per i materiali di confezionamento utilizzati nel settore cosmetico. I designer di prodotti, ad esempio, possono abbinare la tipografia e il colore della data di scadenza e del codice prodotto stampati al design dei loro prodotti.

Oltre ai vantaggi in termini decorativi, il laser è vantaggio anche dal punto di vista economico: non ci sono né consumabili né costi successivi non calcolabili. I costi per ciascun prodotto restano contenuti e sono calcolabili al millesimo. Il laser, inoltre, può stampare in movimento, quindi non rallenta il processo di produzione sulla linea. Collegando una fotocamera accessoria idonea, ad esempio per il rilevamento dei codici 2D, si possono anche controllare le codifiche in modo affidabile.

#### Codifica delle confezioni senza contatto

Finora, il processo di etichettatura delle confezioni principali era piuttosto complesso. Oggi non occorre quasi più, grazie ad una nuova tecnica laser. La vernice per marcatura laser viene applicata in fase di produzione del cartongaggio o durante la stampa, a piena copertura o su campi negativi.

Solo nella linea di imballaggio, un laser CO<sub>2</sub> o a fibre ottiche di KBA-Metronic provoca il cambio di colore della vernice. A seconda della vernice utilizzata, i pigmenti reattivi al laser cambiano colore a

contatto con il raggio da chiaro a scuro o da scuro a chiaro. Con questa tecnica è possibile codificare a laser quasi tutti i materiali. Codici e motivi fino a informazioni esaurienti sugli ingredienti possono essere applicati in modo estremamente economico. I caratteri nitidissimi soddisfano le massime esigenze di leggibilità.

La nuova tecnica laser, inoltre, non fa uso di materiali di consumo nella linea di produzione. Non si verificano più tempi di inattività costosi per il cambio di inchiostri, solventi, nastri inchiostriati o etichette. L'utilizzatore deve solo investire nelle apparecchiature di stampa laser senza costi successivi degni di nota.

#### Una gamma per qualsiasi esigenza

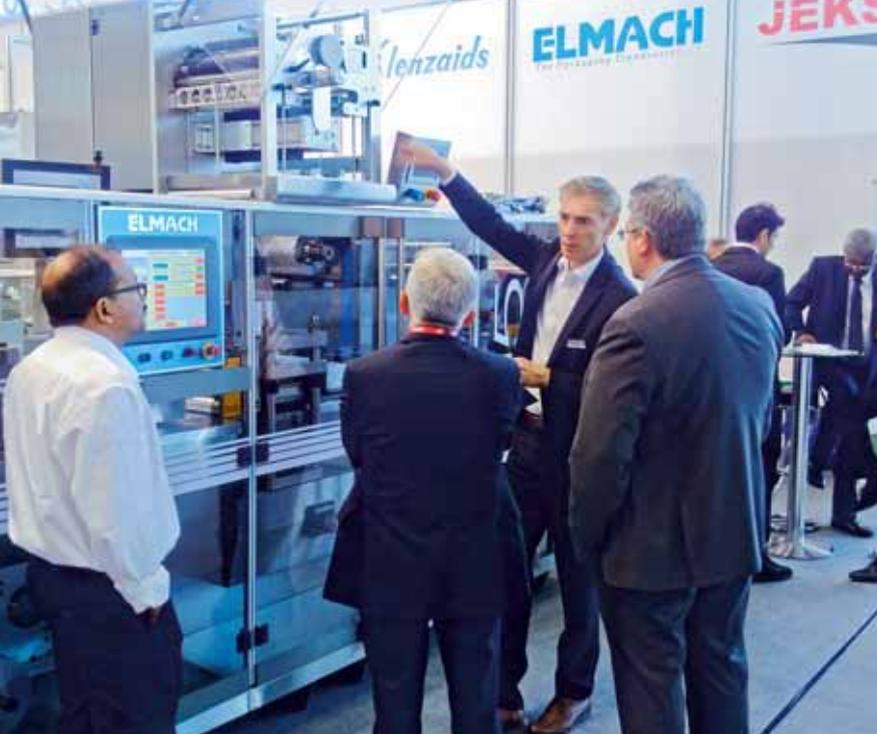
Con le innovative tecniche di codifica di KBA-Metronic, il settore dei cosmetici può realizzare codifiche e marcature insolite e decorative. Dalla gamma di sistemi di codifica a getto d'inchiostro, laser, termografici inkjet, termografici, per impressione a caldo e fuori linea, gli specialisti di KBA-Metronic compongono il sistema ottimale per l'applicazione specifica. Oliver Volland: "Con le nostre svariate tecnologie di codifica siamo in grado di reagire con rapidità alle nuove tendenze e di offrire ai nostri clienti soluzioni customizzate".

Iris Klühspies  
iris.kluehspies@kba-metronic.com

KBA-Metronic crea nuove opportunità creative nel design dei packaging e dei prodotti".

#### Laser come la stampa

I codificatori laser della serie laserSYSTEM assicurano un layout estetico della codifica sui cartoni e sulle pellicole stampate. Il raggio laser ha un effetto ablativo, ossia applica la vernice con la massima precisione. Da sotto lo strato di vernice affiora lo sfondo di un altro colore. Questo metodo assicura testi, loghi e motivi straordinariamente nitidi e perfettamente riconoscibili anche sulle confezioni più piccole. La rimozione dell'inchiostro tramite il laser è una so-



Il responsabile alle vendite Günter Meyer dimostra il nuovo gruppo di stampa flessografica alla AICHEMA 2015

Gruppo di stampa flessografica UV INPRINT per confezioni blister

# Rinascita di una collaudata soluzione di sovrastampa

Con il gruppo di stampa flessografica UV in linea INPRINT per stampe a posizione variabile e fissa su pellicole per packaging in alluminio o in plastica, viste le sempre più rigide normative di codifica vigenti in alcuni Paesi per gli imballaggi dei farmaci, KBA-MePrint torna ad una tecnologia con cui un tempo l'affiliata KBA ha riscosso grande successo. La nuova versione di gruppo stampa a colore INPRINT è concepita per essere integrata nelle macchine per blister e imballaggi.

Il gruppo di stampa funziona secondo il principio della stampa flessografica da bobina. Un cilindro retinato ed un sistema a camera racla assicurano un trasferimento dell'inchiostro sempre costante sul cilindro portacliché. Ciò garantisce la massima qualità di stampa dal dettaglio più infinitesimale alla stampa a fondi pieni. L'essiccatoio UV provvede all'immediata essiccazione o fotoreticolazione dell'inchiostro per passare subito al finissaggio. A scelta si può installare anche un essiccatoio LED. Il sistema a camera d'inchiostro sostituibile senza attrezzi permette di riempire comodamente e facilmente l'inchiostro fuori dall'unità di stampa.

L'INPRINT può essere integrato in diverse linee di imballaggio a diverse profondità di integrazione specifiche del cliente. Una delle applicazioni classiche è la stampa della pellicola di alluminio che chiude le confezioni blister dell'industria farmaceutica (ad esempio per le compresse). La stampa avviene su materiali con grammature comprese tra 15 e 50 micrometri

come alluminio, PVC, PE, PP, OPP, vinile, carta, Tyvek®, materiali compositi e su pellicole per packaging standard. L'interfaccia utente su uno schermo tattile a colori da 7 pollici permette di immettere i dati e impostare l'ordine con la massima facilità. Il gruppo di stampa flessografica compatto configurato per larghezze di stampa di 210 mm o 310 mm può essere integrato in confezionatrici a funzionamento continuo o intermittente con velocità fino a 20 m/min.

Il nuovo INPRINT è stato presentato per la prima volta a giugno alla fiera specializzata AICHEMA di Francoforte. Il gruppo di stampa flessografica era montato su una confezionatrice del costruttore indiano di macchine per confezioni blister e rilegatrici Elmach Packages. Produttori rinomati di impianti di confezionamento hanno mostrato un forte interesse per questa nuova tecnologia.

Per poter realizzare motivi di stampa più complessi occorre stampare packaging

## Vantaggi dell'INPRINT in breve

- Integrabile in quasi tutte le linee di imballaggio esistenti
- Sistema a camera racla collaudato per un trasferimento dell'inchiostro ottimale
- Cambio di inchiostro più semplice e veloce grazie alla rapid ink unit
- Essiccazione e reticolazione a prova di sfregamento dell'inchiostro UV in millisecondi
- Montaggio rapido e senza problemi del cliché
- Economico anche per tirature ridotte e piccoli lotti
- Touch display a colori intuitivo
- Qualità di stampa elevata e costante anche nei minimi dettagli
- Comando semplice e facile da imparare



**INPRINT a 1 colore – grazie alla configurazione modulare è possibile un potenziamento a quattro colori anche in un secondo momento**

flessibili con più di un solo colore. Per questo KBA-MePrint sta progettando un sistema stand-alone modulare con cui è possibile stampare motivi policromi da bobina a bobina con fino a quattro gruppi di stampa. Inoltre potrebbero essere possibili ulteriori soluzioni di integrazione fino ai sistemi ibridi flessografico/digitale.

Oggi giorno sono soprattutto i prodotti farmaceutici a dovere riportare sulla confezione, oltre alla data di scadenza, svariate informazioni che ne permettano la tracciabilità e li rendano sicuri contro le contraffazioni. Il desiderio del mercato di disporre di soluzioni di stampa e codifica corrispondentemente flessibili, quindi, è assolutamente comprensibile.

Bertram Maus  
bertram.maus@kba-meprint.com

Post-combustori termici di KBA-CleanAir

# Minore impatto ambientale con più efficienza energetica

Con KBA-MetalPrint GmbH, KBA è il leader mondiale di sistemi per l'industria degli imballaggi in latta nel segmento di mercato della litolatta. KBA-CleanAir è il settore di tecnica ambientale della KBA-MetalPrint GmbH di Stoccarda che progetta soluzioni di depurazione dell'aria di scarico e miglioramento dell'efficienza energetica economiche ed orientate al futuro. Novant'anni di esperienza nel settore della tecnica di depurazione dell'aria e dell'aria di processo sono alla base degli oltre 1.500 post-combustori KBA finora prodotti.



I post-combustori di KBA-CleanAir trovano impiego anche nell'industria grafica. Accanto all'industria automobilistica e alimentare, uno degli acquirenti principali di questa tecnica è l'industria chimica. In questo settore, infatti, rispettare i valori limite di emissione per mantenere la purezza dell'aria è un criterio che si ripropone costantemente e in Europa è regolamentato dalla Direttiva 2010/75/UE sulle emissioni industriali (IED) del Parlamento europeo. Nelle cosiddette schede dati di sicurezza MTD (migliori tecniche disponibili) sono citati i valori limite obbligatori per diverse applicazioni industriali. Oltre all'obiettivo ambientale di ridurre le emissioni di gas serra, un target economico importante per l'industria chimica è quello di aumentare l'efficienza energetica.

## Depurazione dell'aria di scarico nell'industria chimica

Negli ultimi anni, KBA-CleanAir ha costruito post-combustori termici per l'industria chimica e le raffinerie contribuendo in modo importante alla tutela dell'ambiente e all'incremento dell'efficienza energetica.

## Metodi diversi a scelta

KBA-CleanAir propone i seguenti metodi di depurazione termica dell'aria di scarico:

- post-combustore termico di tipo rigenerativo
- post-combustore termico di tipo recuperativo
- post-combustore termico di tipo catalitico.

In alto: post-combustore termico di tipo rigenerativo nell'industria farmaceutica

Queste tipologie di impianto possono essere abbinate ad un sistema di concentrazione del solvente (ZEROclean) e a sistemi di lavaggio o filtrazione. Per aumentare l'efficienza energetica si utilizzano i sistemi di recupero del calore come scambiatori di calore aria-aria, scambiatori di calore aria-olio diatermico o generatori di vapore.

## Sicurezza con la maiuscola

Nell'industria chimica si incontrano spesso situazioni in cui, oltre alla pura combustione degli idrocarburi, occorre anche trattare componenti di scarico di tipo corrosivo con un elevato carico di vapore acqueo e/o con un gas inerte. In questi casi, prima di passare alla fase ossidativa vera propria può rendersi necessario un trattamento preliminare mirato degli scarichi.

Post-combustione catalitica H-KNV nell'industria chimica

Nell'industria chimica, secondo la norma EN 12753 è necessario un monitoraggio perfetto delle funzioni di sicurezza del post-combustore termico che richiede un lavoro complesso a causa dell'elevata tossicità ed esplosività delle sostanze da trattare. Per KBA-CleanAir, engineering e controllo dell'ingegneria di processo sono altrettanto scontati quanto collaborare con gli utilizzatori nella valutazione del rischio.



Joachim Bosch  
joachim.bosch@kba-metalprint.de

Onore al merito nella stampa digitale

# Medaglia Friedrich-Koenig per Ted Cyman



A commemorazione di Friedrich Koenig, l'inventore della macchina da stampa, dal 1953 viene conferita la Medaglia Friedrich Koenig al merito nel campo della ricerca e della scienza della costruzione di macchine da stampa. Il conferimento viene deciso da un consiglio di amministrazione della Università Tecnica di Darmstadt e della società di ricerca Forschungsgesellschaft Druckmaschinen e.V. in seno al VDMA. In aprile 2015, la medaglia è andata per la prima volta ad un ingegnere straniero, Ted Cyman, vicepresidente della Ricerca & Sviluppo dell'americana RR Donnelley, per i suoi meriti nella stampa digitale. KBA Report coglie l'occasione della consegna durante un meeting del VDMA a Würzburg per intervistarlo.

**KBA Report:** Signor Cyman, cosa significa per Lei la medaglia Friedrich Koenig?

**Ted Cyman:** Mi sento incredibilmente onorato, perché ho il massimo rispetto per l'ingegneria tedesca, sinonimo per me di precisione, affidabilità e qualità.

**KBA Report:** Aveva mai sentito parlare prima di Friedrich Koenig?

**Ted Cyman:** Certo. Ha inventato il torchio rapido a vapore, una scoperta davvero sorprendente per quei tempi. Era una tecnologia assolutamente rivoluzionaria, un po' come lo è oggi la digitalizzazione. Koenig si è preso cura degli stampatori con cui lavorava.

**KBA Report:** Pensa talvolta al potenziale rivoluzionario della stampa digitale?

**Ted Cyman:** Sì. La stampa digitale è palesemente rivoluzionaria e, con la sua costante evoluzione, diventa rilevante per un numero sempre maggiore di gruppi target. In un settore con sempre più canali di informazione crea nuove possibilità compatibili con i costi. Gli equilibri si spostano. Con il progresso tecnologico,

però, i clienti ottengono più qualità a costi minori. La stampa digitale è il segmento più ambizioso del settore grafico.

**KBA Report:** Quali sono, secondo Lei, le Sue invenzioni più importanti?

**Ted Cyman:** Mi occupo di *variable printing* da trentotto anni. In questo periodo siamo passati per diversi stadi tecnologici. Abbiamo iniziato con la stampa a getto d'inchiostro, poi siamo passati alla tecnica con il toner, per poi tornare ultimamente al getto d'inchiostro, che assicura una maggiore qualità. Le nostre invenzioni più importanti le abbiamo realizzate come team nel settore del variable data printing. Anche alcuni dei nostri brevetti per il getto d'inchiostro erano tecnologicamente avanzati e si stanno affermando sul mercato.

**KBA Report:** Ci può illustrare la RR Donnelley a grandi linee?

**Ted Cyman:** Siamo leader di mercato per i servizi integrati per la comunicazione nonché il maggiore fornitore di servizi del Nord America. Offriamo prestazioni creative e strutturali, gestione

dei contenuti, pubblicazioni elettroniche e stampate, gestione della catena di approvvigionamento e logistica per soddisfare tutte le applicazioni di comunicazione dei nostri clienti. La nostra tecnica di stampa digitale e analogica è parte di un pacchetto completo con cui supportiamo la comunicazione di 63.000 clienti in trentanove paesi del mondo.

**KBA Report:** In che misura la stampa digitale sostituirà il metodo analogico?

**Ted Cyman:** Quando si tratta di tirature elevate di alta qualità, la stampa analogica resterà ancora per lungo tempo la scelta migliore. Per la stampa variabile in tirature medio piccole si va sempre più verso la stampa digitale. Qui, però, la qualità è ancora limitata, Qualità ed efficienza del metodo digitale migliorano continuamente, quindi in futuro si stamperanno sempre più ordini con questo metodo invece che con il metodo analogico.

**KBA Report:** Quanto confluiscono processi digitali e analogici alla RRD?

**Ted Cyman:** Entrambi i processi sono importanti per noi per soddisfare i requisiti di comunicazione alquanto eterogenei dei nostri clienti. Crediamo che il futuro delle soluzioni di comunicazione innovative stia nell'unione dei processi analogico e digitale. Insomma, il meglio dei due mondi: elevata qualità di stampa e velocità della stampa offset unita alla flessibilità della stampa digitale.

**KBA Report:** Quali tendenze di tecnica di stampa importanti prevede?

**Ted Cyman:** Oggi stampiamo grafiche e comunicazione per gli occhi. In futuro ci dedicheremo maggiormente alla stampa funzionale. Un esempio cui ci dedichiamo intensamente anche noi alla RR Donnelley è il settore dei printed electronics, dove la stampa permette di trasmettere elettroni. Pensi ai chip di identificazione a radiofrequenza. Noi li stiamo già stampando.

Klaus Schmidt  
markus.heering@vdma.org

Il CEO di KBA, Claus Bolza-Schünemann (sin.), e il Dr. Markus Heering (ds.), amministratore dell'associazione tedesca di categoria VDMA per la tecnica di stampa e della carta, con Ted Cyman dopo il conferimento della medaglia commemorativa Friedrich Koenig in occasione dell'assemblea dei soci del VDMA a Würzburg



## KBA alla Converflex 2015 di Milano



Alla fiera specializzata **Converflex** di Milano, KBA-Flexotecnica S.p.A. e KBA-Italia S.p.A. hanno portato all'attenzione del pubblico innovative soluzioni di stampa flessografica e offset per una produzione di packaging di alta qualità.

Alla **Converflex** di Milano, KBA-Flexotecnica e altre società KBA hanno presentato la vasta gamma KBA dedicata agli stampatori di packaging

KBA-CleanAir, inoltre, facente parte della KBA-MetalPrint di Stoccarda, ha presentato i suoi sistemi industriali di depurazione dell'aria di scarico, interessanti anche per le aziende cartotecniche da un punto di vista energetico e ambientale.

Nel segmento in crescita della stampa di packaging, KBA è altamente diversificata ed è leader nel settore della stampa di astucci pieghevoli. La gamma comprende macchine offset a foglio in mezzo formato, formato medio e grande per la stampa di cataloghi, impianti di stampa e verniciatura per lamiera, rotative flessografiche per gli imballaggi flessibili, stampatrici serigrafiche e macchine per stampa digitale per contenitori in vetro e corpi cavi in plastica, sistemi di codifica digitale per linee di imballaggio e rotative a nastro stretto per etichette.

L'attrazione allo stand della fiera era una unità di stampa della rotativa flessografica attualmente più acclamata, la EVO XD a tamburo centrale di KBA-Flexotecnica. Oltre ad un'automazione orientata alla pratica, il nuovo ponte finale permette di risparmiare enormi quantità di energia.

L'unità in esposizione con otto gruppi di stampa era configurata per larghezze del nastro di 1.500 mm ed una velocità di stampa massima di 500 m/min. La serie EVO XD viene utilizzata principalmente nella stampa di pellicole plastiche, materiali rivestiti in alluminio o laminati, carta o cartone ed è conosciuta per la sua eccellente qualità di stampa. Alla fiera sono state ordinate diverse rotative EVO XD da aziende italiane, inglesi e dell'America Latina.

## Graphispag di Barcellona: KBA spicca sul mercato spagnolo

Dopo diversi anni economicamente difficili, oggi si registrano segni di ripresa anche nell'importante industria grafica della penisola iberica. Lo si è notato a marzo, alla fiera **Graphispag** di Barcellona, cui KBA ha partecipato insieme al distributore KBA-Lauvic España S.L. presentando un'ampia gamma diversificata di prodotti nuovi per una miriade di segmenti di mercato.

Alla **Graphispag** di Barcellona, KBA-Lauvic España S.L., unica società di distribuzione di un produttore di macchine da stampa tedesco, ha presentato la nuova gamma diversificata di prodotti per l'industria grafica

Offset a foglio di alta qualità con le Rapida per stampati commerciali e imballaggi, stampa a getto d'inchiostro high volume con la RotajET L, stampa di packaging flessibili con le rotative KBA-Flexotecnica o moderno offset a bobina per stampati commerciali e giornali: il Gruppo KBA ha tutto ciò che serve e si avvale di una clientela notevole anche in Spagna.

Dopo il successo della distribuzione di impianti offset a bobina KBA durato diversi anni, nel 2014 KBA-Lauvic España, con sede a Barcellona, ha rilevato anche la distribuzione e l'assistenza degli impianti offset a foglio e di stampa flessografica KBA.



Per ottimizzare l'assistenza ai clienti, KBA-Lauvic ha inaugurato una succursale a Madrid e uffici di rappresentanza in Andalusia, La Rioja, Galizia e Paesi Baschi assumendo nuovi collaboratori. Dopo il ristagno degli ultimi anni, oggi si nota una maggiore richiesta di progetti e KBA-Lauvic España si è aggiudicata l'importante commessa del gruppo

multimediale Mondy per una macchina da stampa flessografica EVO XD.

KBA-Lauvic España è l'unica società di distribuzione spagnola a crescere quando tutte le altre si restringono. Lo si è visto anche dalla sua presenza alla fiera: a Barcellona i concorrenti tedeschi non erano rappresentati.

## Scatola pubblicitaria sensazionale con la Rapida 106



**G**ia poco dopo che la Divisione Packaging della Cenveo aveva installato la sua nuova KBA Rapida 106 a otto colori con dotazione per bivernicatura e foil a freddo nel suo stabilimento modello di Jacksonville, in Florida, l'amministrazione voleva mostrare la flessibilità e la produttività del nuovo impianto a clienti vecchi e nuovi. Cenveo (CVO), con sede centrale a Stamford, in Connecticut, è conosciuta nel mondo per l'ideazione e la distribuzione di soluzioni di stampa e imballaggio personalizzate per i propri clienti. Un'iniziativa di marketing dedicata al ramo degli imballaggi è stata rivolta ad un segmento di mercato importante per Cenveo, ossia l'industria del tabacco e dei profumi.

Il gadget pubblicitario creato per l'occasione ha ricevuto il premio FSEA Gold Leaf Award per i migliori effetti di verniciatura

speciali, dimostrando un elevato know-how nel settore dei packaging ed un utilizzo creativo delle funzioni speciali della Rapida 106. Emily Allen, Direttrice al marketing e alle vendite del settore packaging: "Per la Tobacco Plus Convenience Expo, tenutasi alla fine di gennaio 2015 a Las Vegas, volevamo creare un gadget di marca Cenveo che sapesse mostrare le nostre soluzioni di packaging innovative per questo mercato. Nelle due giornate dell'evento, la nostra idea ha riscosso un enorme successo. Abbiamo ricevuto tantissime richieste anche in seguito, si sono profilati nuovi clienti e abbiamo promosso l'immagine di Cenveo. Le nostre Vendite continuano ad utilizzarlo."

In tema con la città di Las Vegas, la scatola pubblicitaria è un mix di motivi ludici e spirituali che si intersecano su uno sfondo

**In alto a sinistra: la scatola pubblicitaria rifinita e stampata con motivi complessi sulla KBA Rapida 106 completamente accessoriata della Cenveo Packaging è stata insignita del premio FSEA Gold Leaf Award**

**In alto a destra: il contenuto della scatola pubblicitaria, in tema con la fiera di Las Vegas, è stato realizzato da diverse divisioni di Cenveo**

effetto legno con un nastro dorato punzonato. All'interno si trovano vari oggetti con il logo Cenveo, come un sottobicchiere, un mazzo di carte da gioco, una custodia con cinque dadi e un bicchierino da grappa. Il contenuto è stato realizzato da diversi settori di Cenveo. Le carte da gioco, ad esempio, sono della Divisione Etichette.

D.J. Cabler, responsabile della tipografia di Jacksonville: "Con la nostra Rapida 106 possiamo offrire ai clienti soluzioni di packaging davvero uniche. Inoltre siamo capaci di trasformare un normale cartone SBS affinché sembri uno scrigno di legno pregiato".



Maggiori informazioni su Cenveo al sito: [www.cenveo.com](http://www.cenveo.com)

## Il cantante degli Aerosmith, Steven Tyler, in visita alla Hub Folding Box Company

**H**ub Folding Box Company, di Mansfield, MA, è uno stampatore di astucci pieghevoli innovativi. In giugno, il celebre cantante rock Steven Tyler, della famosa band degli Aerosmith, ha visitato l'azienda di famiglia.

Tyler si informa regolarmente sui nuovi impianti e le novità in fabbrica. Durante la sua recente visita ha contribuito al design della stampa di una custodia per CD prodotta su una KBA Rapida 106 per l'ultimo CD della band di sua figlia Chelsea,



**La voce degli Aerosmith, Steven Tyler, firma il foglio per la nuova copertina del CD della band di sua figlia Chelsea sul pulpito di comando della KBA Rapida 106**

di Kaneholler. Il CD porta il titolo di Vol. 3 ed è il terzo album dei Kaneholler.

Tra i tanti riconoscimenti di Tyler c'è anche l'ammissione alla Rock and Roll Hall of Fame nel 2001 e alla Songwriters Hall of Fame nel 2013. Gli Aerosmith, nati agli inizi degli anni Settanta, hanno scalato le hit parade di tutto il mondo con brani come "Walk This Way", "Sweet Emotion" e "Dream On".

La Hub Folding Box Company, Inc. fu fondata nel 1918 da Francesco DiRico. Il produttore di packaging, orientato alla qualità, vanta una clientela differenziata nei settori bevande, cosmetici, alimenti, sport, prodotti farmaceutici e multimediale. Il motto aziendale "Creatività con gli imballaggi" si rifà alla visione del fondatore Francesco DiRico e viene messo in pratica ancora oggi dal management.

## Rapida 106 high-tech per la Ducart Packaging Industries

**D**ucart Packaging Industries fa parte del Gruppo Ducart, il maggiore produttore leader israeliano di imballaggi in cartone. L'azienda sviluppa, disegna e produce packaging in cartone di altissima qualità con il metodo offset. A ciò si aggiungono la progettazione e la fornitura di confezionatrici e macchine per imbotigliamento ad aziende clienti.

Ori Sheffi, CEO di Ducart: "Forniamo imballaggi a grandi acquirenti israeliani e in tutto il mondo. I nostri clienti provengono dall'industria alimentare, farmaceutica e cosmetica, dal settore del catering e del fast food, dall'economia agraria e da tanti altri rami. Negli ultimi trentacinque anni, la nostra società è rimasta alla testa

del settore e si avvale di un team professionale, motivato e innovativo".

La Ducart Packaging Industries lavora da diversi anni con le macchine offset a foglio KBA, una Varimat in formato 90 x 126 cm e una Rapida 106. Negli ultimi anni, l'azienda si è sviluppata in modo positivo ed ha aumentato notevolmente la sua attrattività. In agosto 2014, ad esempio, la Ducart Packaging ha rafforzato la produzione di imballaggi per cosmetici rilevando le attività e i clienti di un concorrente che è uscito dal mercato.

L'espansione ha richiesto anche nuove capacità di stampa, quindi si è optato per una Rapida 106 high-end del fidato part-



**Sottoscrizione del contratto per la KBA Rapida 106 poco prima di Natale con, da sin. a ds.: Doron Stanitzky, Chairman of the board of directors di Ducart, Ori Sheffi, CEO di Ducart, Jörg Henkel e Rolf Possekel delle Vendite di KBA-Sheetfed**

ner KBA. In vista delle maggiori esigenze di qualità e produttività, il 18 dicembre 2014 è stata ordinata una Rapida 106-6+L SPC-ALV2 con sei gruppi inchiostri, gruppo di verniciatura, doppio prolungamento dell'uscita, dotazione UV e foil a freddo. L'impianto è stato installato in Israele e favorirà il percorso di crescita della Ducart Packaging Industries.

## Studenti polacchi a Lipsia e Radebeul

**A**ll'inizio di giugno, trenta studenti delle Università Tecniche di Varsavia e Łódź si sono informati presso KBA, allo stabilimento di Radebeul e alla facoltà Multimedia della HTWK di Lipsia, sugli ultimi sviluppi della stampa nonché sul corso di studi all'Università di Lipsia. L'invito a questo viaggio di studio era partito da KBA, KBA CEE e Mondri.

Presso i nuovi locali della Facoltà Multimedia della HTWK di Lipsia, la Prof.ssa Dr.ssa Ing. Ulrike Herzau-Gerhardt, materia di insegnamento Processi di stampa, e il Prof. Dr. rer. nat. Frank Roch, materia di insegnamento Metrologia e coordinatore di rapporti internazionali, hanno presentato i moderni laboratori e le tantissime possibilità di una formazione scientifica.



**Foto di gruppo sulla balconata della Rapida 162a a sei colori con dotazione per biverniciatura alla Werner Kenkel**

Alla KBA-Sheetfed di Radebeul, Jan Korenc, amministratore delegato di KBA CEE, ha dato il benvenuto agli studenti. Sascha Fischer, responsabile del management Prodotti, ha fornito informazioni su KBA e sulla gamma offset a foglio Rapida. Al termine, i partecipanti hanno potuto vedere in azione dal vivo la tecnica di stampa KBA dal mezzo formato al formato grande. Durante le dimostrazioni di stampa di stampati commerciali e packaging, l'attenzione era maggiormente rivolta al rapido cambio degli ordini e alla regolazione della qualità in linea. La stampa UV LED in tutte le classi di formato era una delle tante caratteristiche tecniche esclusive di KBA.

Al ritorno verso casa, alla Werner Kenkel di Krzycko Wielkie gli studenti hanno visto le KBA Rapida, macchine per la stampa flessografica e la produzione di cartone ondulato in un moderno stabilimento di packaging.

## UK: Bayliss aumenta capacità e offerta con la Rapida 105

Marzo 2015, la **Bayliss Printing Company Limited**, nella cittadina inglese di Worksop (Nottinghamshire), ha notevolmente aumentato la capacità e la gamma di offerta installando una Rapida 105 a cinque colori con torre di verniciatura, doppio prolungamento dell'uscita e dotazione per la stampa tradizionale e UV. L'impianto formato B1 di KBA ha sostituito una macchina SRA1 della Ryo-bi. Il Managing Director John Bayliss: "Il formato A1 è adatto solo ai formati di pagina standard, per i nostri stampati commerciali avevamo bisogno di più flessibilità. La Rapida 105, inoltre, è molto più produttiva".

L'azienda a conduzione familiare utilizzava macchine di altri noti produttori sin dal 1953 e solo oggi ha optato, per la prima volta, per una macchina KBA. John Bayliss: "Mentre cercavo una macchina B1 adatta, ho partecipato ad una Open House allo stabilimento KBA di Radebeul

e sono rimasto colpito da quanto siano orientati al cliente. Configurano le loro macchine esattamente come le vorrebbe per la propria strategia aziendale chi le usa. A questo si aggiunge la straordinaria assistenza del team PressConsum di KBA (UK) nel risolvere i problemi di stampa con la macchina precedente".

Il team guidato da John Bayliss e dal suo predecessore Alan Johnson ha creato una macchina su misura con una velocità di produzione massima di 16.000 fogli/h, cambio delle lastre completamente automatico, ErgoTronic ColorControl con funzione LAB e wallscreen, essiccatoi VariDry per vernici UV a base acquosa o molto brillanti per supporti con spessori fino a 1,2 mm.

John Bayliss è molto soddisfatto della performance della sua Rapida 105 e crede che riuscirà a rinnovare e ampliare notevolmente le sue attività. L'azienda è già



Il team della Bayliss Print con il Managing Director John Bayliss (3° da ds.) e Sam Wylid (4° da ds.) davanti alla nuova Rapida 105

in ottimi rapporti con il settore dell'editoria e produce anche copertine di libri. John Bayliss: "Con la Rapida potremmo immaginarci di produrre anche imballaggi, cartoline augurali e, perché no, carte clienti su plastica". Il responsabile della tipografia Sam Wylid aggiunge: "I nostri stampatori hanno accolto la Rapida come le oche l'acqua. E anche l'assistenza di KBA (UK) è davvero eccellente".

La Bayliss Printing Company Limited è di proprietà delle famiglie Bayliss e Johnson e dà lavoro a sedici dipendenti nel settore offset. I suoi prodotti principali sono poster, flyer, brochure di pregio, riviste e libri, principalmente con tirature comprese tra 3.000 e 10.000 copie.

## Richiesta la competenza di PHS nelle riconversioni dell'elettronica

Quando si tratta di sostituire i moduli elettronici obsoleti su rotative di altri costruttori è sempre più richiesta la competenza dell'affiliata KBA **Print-House-Service GmbH** (PHS). Dopo la riuscita sostituzione dei vecchi componenti Interbus loop sulla sua Colorman messa in funzione nel 2003, la tipografia del *Nürnberger Nachrichten* ha deciso di sostituire, in una seconda fase, anche i sensori di rottura del nastro, i sensori di livello dei calamai e l'encoder per il posizionamento delle barre di rovesciamento.

Sulla grande Colorman di vecchia data con dodici torri di stampa satellite, 16 cambiabobine e sei piegatrici occorre ammodernare i componenti elettronici senza interrompere la produzione. Karl Weiß, responsabile dell'officina elettrotecnica di Norimberga: "L'esecuzione in tutto silenzio della prima riconversione ha soddisfatto le nostre aspettative. Ci dà sicurezza per il futuro e, con l'utilizzo di componenti liberamente reperibili sul mercato, anche

un approvvigionamento più conveniente e autonomo dei pezzi di ricambio".

Anche la Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft di Soltau ha ordinato una riconversione dell'elettronica alla PHS. L'intera tecnica di controllo della ormai vecchia Ecoman, dal cambiabobine alla piegatrice, verrà predisposta per il futuro con una tecnica di comando, trasmissione e comando sezione e pianificazione della produzione all'avanguardia, garantendo una disponibilità continuata con il servizio di assistenza remota di PHS PressSupport 24/7. Il Dr. Martin Mundschenk: "Ci auspichiamo che questa moderna tecnica di controllo possa migliorare nettamente la produttività e la disponibilità del nostro impianto. Con le opzioni di potenziamento commissionate possiamo andare meglio incontro alle esigenze dei nostri clienti inserzionisti". La Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft è un'azienda a conduzione familiare fondata nel 1864. La gamma di



Le riconversioni dell'elettronica di controllo di rotative ormai obsolete di altri produttori sono una delle competenze chiave dell'affiliata KBA PHS

prestazioni comprende stampa a foglio, modulistica, digitale e di giornali. Sulla Ecoman si producono il *Böhme-Zeitung* e quattro giornali pubblicitari. A questi si aggiungono diversi stampati commerciali e commesse di libri.

Oltre ad altre attività, la PHS si concentra sempre più sulle riconversioni di componenti elettronici per soddisfare la crescente domanda di misure idonee a prolungare la vita utile di rotative ormai obsolete. Harald Klein, responsabile del settore di applicazione Assistenza sistemi: "L'aumento di ordini in questo settore è una conferma alla nostra strategia".



Takeaki Kato, titolare e CEO della Joemay, mostra orgoglioso la sua nuova Rapida 106 in versione alta velocità

di commesse di stampa comprende, oltre a cataloghi, brochure, volantini e poster, anche carte da imballaggio di alta qualità, ad esempio per la cioccolata giapponese.

Considerato il mix di tirature piccole e molto elevate, la Joemay cercava una macchina altamente automatizzata con tempi di avviamento rapidi. In questo senso, KBA è riuscita a superare i concorrenti giapponesi con la sua campionessa in tempi di allestimento Rapida 106. Gli esperti di Niigata sono rimasti colpiti soprattutto dal risparmio di scarti grazie al QualiTronic ColorControl. Cambialastre completamente automatici, raffreddamento dell'acqua, regolazione della temperatura del gruppo inchiostatore e l'interconnessione tramite il LogoTronic CIPLinkX sono gli altri dettagli della dotazione.

La macchina a quattro colori, rialzata di 450 mm, è attualmente l'unica macchina ad alta velocità in Giappone con prestazioni così elevate. Al display digitale di indicazione della velocità, il titolare Takeaki Kato lo dimostra orgoglioso ai clienti, ai dipendenti e ai suoi collaboratori d'affari. Nei prossimi mesi, in Giappone saranno installati altri impianti Rapida.

## Offset a foglio ad alta velocità alla giapponese Joemay di Niigata

In aprile, alla tipografia **Joemay** di Niigata, sulla costa occidentale del Giappone, è entrata in produzione una Rapida 106 con quattro gruppi di stampa. Normalmente, le Rapida destinate ai clienti giapponesi sono più lunghe, ma qui era necessario far fronte a rapidi cambi degli ordini, privilegio della campionessa in tempi di allestimento con velocità fino a 20.000 fogli/h.

L'azienda a conduzione familiare, fondata nel 1995, occupa circa 70 dipendenti e opera principalmente nella stampa commerciale. La Joemay, però, non si considera solo una tipografia, bensì anche una società di comunicazioni, vista l'ampia gamma di prestazioni che va dalla pianificazione di campagne alla produzione di contenuti e mezzi pubblicitari fino a servizi di PR per i clienti. Lo spettro

## L'Assistenza clienti di KBA-FT Engineering sostituisce i comandi della macchina senza interrompere la produzione

A Butzbach, in Assia, la **KBA-FT Engineering GmbH** di Frankenthal ha sostituito una centralina di comando ormai obsoleta e non più perfettamente funzionante su una rotativa per giornali a larghezza semplice C213. La riconversione è stata eseguita nei periodi di arresto della produzione, consentendo al *Butzbacher Zeitung* di uscire sempre puntualmente anche durante i lavori.

Per gli ingegneri dell'assistenza clienti di KBA-FT è stato facile scovare la causa dell'avaria di questo vecchio controllo macchina. Poiché, però, i componenti necessari per questa centralina ormai obsoleta non vengono più prodotti, si è deciso, di comune accordo con il cliente,

di sostituire completamente la centralina con una più moderna.

Per evitare lunghe interruzioni della produzione, in un primo momento si è riparata alla bene meglio la vecchia centralina. Di giorno, mentre la macchina non era in produzione, sono stati installati i nuovi componenti di controllo adattandoli in modo da potere utilizzare la vecchia centralina per la produzione serale. Una volta sostituiti tutti gli elementi di controllo necessari, si è passati del tutto alla nuova centralina. L'intera riconversione è stata completata in una settimana. Per il rilevamento di errori e guasti, al cliente, inoltre, è stato fornito un display di visualizzazione dello stato.



Per la tipografia *Gratzfeld*, dietro le quinte della pubblicazione del *Butzbacher Zeitung*, la creatività dei tecnici di Frankenthal presentava il grande vantaggio di aver reso la rotativa offset C213, ormai piuttosto vecchia, pronta ad affrontare ancora diversi anni di produzione senza problemi. Il responsabile dell'ufficio tecnico, Mario Weil, si è dichiarato pienamente soddisfatto dell'intervento.

Da ds. a sin. Mario Weil della tipografia Gratzfeld (*Butzbacher Zeitung*) e Bernhard Kleiner di KBA-FT Engineering alla consegna della nuova centralina di comando per la C213



## Terza e quarta KBA Rapida 145 per la Walter G. Anderson, Inc.

In aprile 2015, la **Walter G. Anderson**, un rinomato stampatore indipendente di astucci pieghevoli degli USA, ha installato la sua terza KBA Rapida 145 degli ultimi quattro anni presso la filiale di Newton, Ohio. La macchina a sette colori con torre di verniciatura affianca due macchine di configurazione analoga della stessa serie e trasforma la sua sede fuori Des Moines, inaugurata solo nel 2011, in uno showroom KBA. "Da quando abbiamo visto in produzione la Rapida 145 per la prima volta, siamo rimasti colpiti dalle sue prestazioni", dice Marc Anderson, Presidente e CEO della Walter G. Anderson, Inc. "Le nostre prime due Rapida 145 sono cavalli da tiro e producono 24 ore su 24. Con la terza macchina aumentiamo la nostra ridondanza e flessibilità per i nostri clienti".

"All'installazione in agosto 2011, la prima Rapida 145 era ancora nascosta da un telo, perché è stata consegnata prima della presentazione ufficiale al Drupa del maggio 2012. Nelle nostre approfondite ricerche di mercato prima dell'ordine abbiamo capito che era esattamente quello che cercavamo. Nel formato grande, KBA gode di una reputazione eccellente e le nostre otto macchine KBA di prima funzionavano benissimo", ricorda Anderson.

Solo poche settimane dopo l'entrata in produzione della terza Rapida 145 a Newton, lo stampatore di astucci piegh-

voli ha ordinato anche la quarta Rapida 145, anch'essa a sette colori con torre di verniciatura, per il centro di attività principale di Hamel, in Minnesota. La macchina sarà consegnata agli inizi del 2016. Marc Anderson: "Il nostro centro di attività principale di Hamel è una delle fabbriche di astucci pieghevoli più moderne del Nord America con una squadra altamente motivata. Continuiamo ad investire in tecnologie all'avanguardia per fornire ai nostri clienti un'elevata qualità di stampa in breve tempo e su materiali diversi. La Rapida 145 rappresenta un investimento chiave per noi".

La Walter G. Anderson, Inc. è stata fondata nel 1950 e si è trasformata in un produttore leader di astucci pieghevoli. Investimenti continui assicurano all'azienda una crescita stabile e il necessario orientamento ai clienti.



Con tre grandi impianti Rapida 145, la filiale della Walter G. Anderson di Newton, in Ohio, è diventata un moderno showroom KBA

Per il centro di attività principale di Hamel, in Minnesota, il Presidente e CEO Marc Anderson (nella foto) ha recentemente ordinato la quarta Rapida 145

### Report

La rivista aziendale del gruppo imprenditoriale Koenig & Bauer (KBA):

**Koenig & Bauer AG,  
KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG**  
Friedrich-Koenig-Straße 4  
97080 Würzburg  
Germania  
Telefono: +49 (0)931 909-4336  
Web: [www.kba.com](http://www.kba.com)  
e-mail: [kba-wuerzburg@kba.com](mailto:kba-wuerzburg@kba.com)

**KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG**  
Friedrich-List-Straße 47  
01445 Radebeul  
Germania  
Telefono: +49 (0)351 833-2580  
Web: [www.kba.com](http://www.kba.com)  
e-mail: [kba-radebeul@kba.com](mailto:kba-radebeul@kba.com)

**KBA-MePrint AG**  
Benzstraße 11  
97209 Veitshöchheim  
Germania  
Telefono: +49 (0)931 9085-9  
Web: [www.kba-meprint.com](http://www.kba-meprint.com)  
e-mail: [info@kba-meprint.com](mailto:info@kba-meprint.com)

**KBA-Metronic GmbH**  
Benzstraße 11  
97209 Veitshöchheim  
Germania  
Telefono: +49 (0)931 9085-0  
Web: [www.kba-metronic.com](http://www.kba-metronic.com)  
e-mail: [info@kba-metronic.com](mailto:info@kba-metronic.com)

**KBA-MetalPrint GmbH**  
Wernerstr. 119-129  
70435 Stuttgart  
Germania  
Telefono: +49 (0)711 69971-0  
Web: [www.kba-metalprint.com](http://www.kba-metalprint.com)  
e-mail: [info@kba-metalprint.de](mailto:info@kba-metalprint.de)

**KBA-Kammann GmbH**  
Bergkirchener Str. 228  
32549 Bad Oeynhausen  
Germania  
Telefono: +49 (0)5734 5140-0  
Web: [www.kba-kammann.com](http://www.kba-kammann.com)  
e-mail: [mail@kba-kammann.com](mailto:mail@kba-kammann.com)

**KBA-Flexotecnica S.p.A.**  
Via L. Penagini 1  
26838 Tavazzano (Lodi)  
Italia  
Telefono: +39 (0)371 4431  
Web: [www.kba-flexotecnica.com](http://www.kba-flexotecnica.com)  
e-mail: [info@kba-flexotecnica.com](mailto:info@kba-flexotecnica.com)

**Editore:**  
Gruppo imprenditoriale  
Koenig & Bauer

**Responsabile per il contenuto:**  
Klaus Schmidt,  
direttore comunicazione  
del gruppo KBA, Würzburg

**Layout:**  
Elena Laube, KBA Würzburg

Stampato nella Rep. Fed. Tedesca

# Costruiscine una tutta tua!

Una macchina da stampa digitale high volume  
che cresce con il tuo mercato



## La nuova piattaforma KBA RotaJET L Massima flessibilità per la trasformazione

I mercati si trasformano. La nuova piattaforma KBA RotaJET L è pronta per affrontare il cambiamento. Anche anni dopo la messa in produzione, questa eccezionale rotativa a getto d'inchiostro high volume è capace di crescere in modo flessibile al mutare del mercato. Larghezza del nastro, colori, substrati o volume di stampa mensile, la nostra serie RotaJET L è straordinariamente flessibile. In questo modo resterete sempre al passo con i tempi anche senza investire in una macchina completamente nuova.



Desiderate altre informazioni? Non dovete far altro che telefonarci!

KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG  
Würzburg, Tel. +49 (0)931 909-0, [kba-wuerzburg@kba.com](mailto:kba-wuerzburg@kba.com)  
[www.kba.com](http://www.kba.com)

 **KBA**  
Koenig & Bauer Group