

Report

PRODUITS|PRATIQUE|PERSPECTIVES

MAI 2016

48

 KBA

 **Transformation numérique**

Le service clientèle à l'heure des mégadonnées

Page 8

 **Offset feuilles**

Le LED-UV a le vent en poupe

Page 10

 **Impression numérique**
KBA RotaJET pour l'impression commerciale et industrielle

Page 36

 **Flexographie**

Les petits sachets plastique font les grandes rivières

Page 40

 KBA à la drupa 2016

Nombreuses innovations pour l'impression et solutions d'avenir avec KBA 4.0.

Page 3

Sommaire

KBA

Éditorial 2

drupa 2016

Festival de nouveautés KBA pour l'impression numérique, flexo et offset 3

Offset feuilles

Les Rapida grand format encore plus performantes 6

KBA 4.0. : transformation numérique et SAV 8

Holzer Druck und Medien : impression mixte LED-UV et conventionnelle 10

Oberdruck : LED-UV, l'avenir commence aujourd'hui 13

Pologne : extension de la gamme de production chez Van Genechten Packaging 14

Nouvelle Rapida 75 PRO en avant-première à la drupa 16

KBA 4.0. : en route vers l'imprimerie connectée 18

KBA VisuEnergy : gestion efficace de l'énergie 20

USA : 22 groupes Rapida pour Beyer Graphics 22

Japon : Rapida LED pour Tosho Printing 23

République tchèque : une Rapida 145 pour Pokart 24

Impression d'édition avec HR-UV et Flying JobChange 26

Mexique : Grupo Gondi commande deux 8-couleurs grand format 27

Renforcer l'attractivité du poste de travail 28

USA : QualiTronic ColorControl avec Instrument Flight® 31

Presse

Les partenariats SAV à long terme sont très demandés 32

Le Mitteldeutsche Zeitung investit dans une Commander CL 34

Impression numérique

HP et KBA présentent la rotative jet d'encre la plus performante au monde 35

Impression numérique grand volume avec la KBA RotaJET 36

Flexographie

Pays-Bas : EVO XG chez Altacel Flexible Packaging 38

Strubl imprime des petits sachets plastique avec l'EVO XDs 40

USA : une ligne EVO XG 10-couleurs chez Impact Innovations 42

Spécialités

Track & Trace pour les petits tirages 43

Une autre facette du laser 44

La MetalStar fête ses 20 ans 46

En bref 48



Claus Bolza-Schünemann

Président du directoire de Koenig & Bauer AG

„Touch the Future“ à Düsseldorf

La drupa attend votre visite

Chers clients et amis de notre société, Plus que quelques semaines et la drupa ouvrira ses portes. Fidèle à chaque édition depuis 65 ans, KBA y sera présent avec un grand stand. „Touch the Future“ – Prenez le pouls du futur – tel est le slogan choisi pour ce grand rendez-vous de la filière graphique. Nous pourrions d'ailleurs voir à Düsseldorf un grand nombre de nouveaux exposants avec des produits qui ne faisaient jusqu'alors pas partie du répertoire de la drupa, à commencer par exemple par l'impression 3D et l'impression fonctionnelle.

Le groupe KBA présentera sur une surface de 3 000 m² des machines et procédés de production innovants en offset feuilles, numérique et flexo ainsi que pour la première fois également ses propres équipements de finition. Les matériels exposés mettront l'accent sur l'emballage dont l'importance ne cesse de croître pour KBA. Mais les visiteurs intéressés par le labeur, l'édition et la presse ainsi que les marchés spéciaux comme l'impression de décoration, le marquage industriel et l'impression de sécurité trouveront également chez nous des technologies d'avenir et services à la hauteur de leurs ambitions. Face à l'avènement du tout numérique toutefois, les machines, analogiques ou numériques, ne suffisent plus. C'est pourquoi nous présenterons en plus, sous l'appellation KBA 4.0. nos offres de conseil et de services ainsi que des solutions de flux de production pour l'imprimerie connectée répondant aux besoins de la transformation numérique. Pour des raisons de place et de coûts, il ne nous sera pas possible de présenter à la drupa 2016 toutes les nouveautés auxquelles nous travaillons, mais une visite sur le stand de KBA est incontournable.

L'exercice 2015 a apporté d'importants changements pour le groupe KBA qui a terminé l'année avec des résultats très satisfaisants. Le programme Fit@All, qui a abouti à la plus grande restructuration du groupe de ces dernières décennies, a été achevé avec succès. Les allègements des charges en résultant ont eu un effet positif notable. Je tiens à souligner en particulier le bénéfice avant impôts de 29,7 M€ généré en 2015 et la hausse de plus de 20 % des prises de commande, qui atteignent près de 1,2 Mrd€. En début d'année, le volume des commandes en cours était supérieur de près de 158 M€ à l'année précédente. Avec les commandes de ces derniers mois et celles attendues suite à la drupa, le taux d'utilisation des capacités de production actuellement très satisfaisant devrait se maintenir pour le restant de l'année.

En dépit des problèmes économiques affectant certains marchés importants, je reste confiant dans notre capacité à accroître notre chiffre d'affaires en 2016 pour dépasser 1,1 Mrd€ et à continuer ainsi d'améliorer notre résultat. Cette bonne rentabilité est bien entendu dans l'intérêt à long terme de nos clients car les investissements dans de nouveaux produits et services pour nos nombreux marchés sont coûteux.

Depuis la dernière drupa, KBA a profondément changé suite à la réorganisation du groupe. Avec l'éventail de produits le plus large de tous les grands constructeurs, nous avons pu étendre notre présence sur les marchés les plus dynamiques et réduire fortement notre dépendance envers l'impression de billets de banque et l'édition. Au niveau du groupe, la part de l'emballage dans les ventes de nouvelles machines représente désormais près de 70 %, tandis que celle des secteurs liés aux médias atteint tout juste 10 %.

La prochaine drupa aura lieu dans une période tourmentée, marquée par de nombreux conflits dans le monde entier et des attentats terroristes meurtriers en Europe. Nous espérons néanmoins que les visiteurs viendront nombreux à la drupa afin de récompenser l'important effort financier et personnel consenti par les exposants et pour nous permettre de présenter à un large public international nos nouveaux produits et services. Nous serons heureux de vous accueillir sur notre stand KBA dans le hall 16 !

Claus Bolza-Schünemann

La couverture de ce magazine a été imprimée en LED-UV sur une KBA Rapida 106 sur papier non couché 150 g/m² PlanoArt.

Sous le slogan ADD MORE KBA TO YOUR DAY, le groupe KBA présentera sur son stand de 3 000 m² à la drupa (hall 16) de nombreuses nouveautés destinées aux marchés les plus divers.

ADD
MORE **KBA**
TO YOUR
DAY

drupa 2016 : ADD MORE KBA TO YOUR DAY

Innovation en impression numérique, flexo, offset et KBA 4.0.

L'imprimé sous toutes ses formes fait partie de notre quotidien. Avec son éventail extrêmement large destiné aux marchés de l'impression les plus variés – du billet de banque à l'emballage carton, film plastique, métal et verre, en passant par l'édition, la PLV, le marquage industriel, les magazines, la publicité et la presse –, le groupe KBA est un acteur majeur de cette diversité. D'où notre slogan pour la drupa 2016 : „Add more KBA to your day“. Dans le hall 16, à l'emplacement habituel, les entreprises du groupe KBA présenteront des produits et procédés innovants pour l'impression numérique, flexo et offset. Avec les équipements mis au point pour le façonnage et l'ennoblissement hors ligne et les nouveaux concepts de service et de flux de production sous le label KBA 4.0., KBA répond aux tendances actuelles et s'adresse à des groupes cibles très divers.

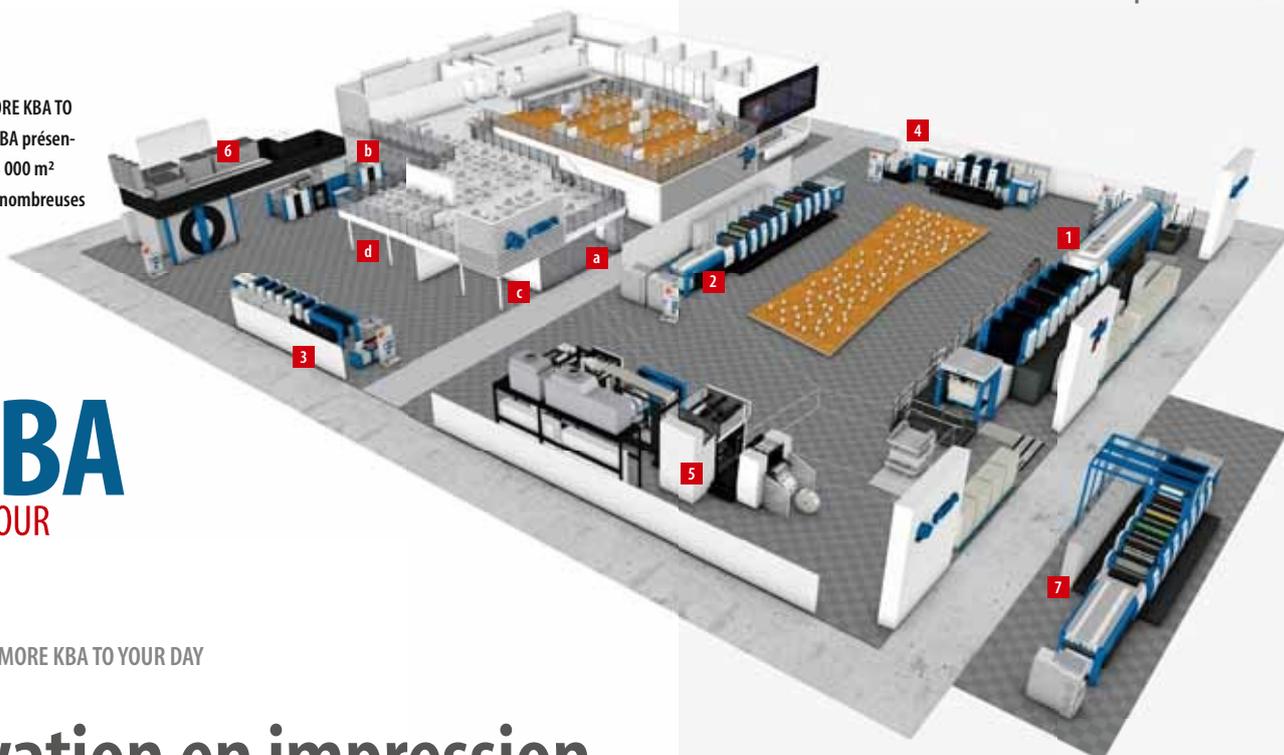
Si la drupa enregistre une telle affluence, c'est que l'on peut y voir en production les machines d'imprimerie de toute dernière génération. Avec ses machines offset feuilles et bobine à la pointe de la technologie, KBA fait partie des plus grands exposants et contribue de manière décisive à l'attractivité du plus grand rendez-vous de la filière graphique.

Rapida 145 : la plus grande ligne offset feuilles avec de nouvelles fonctions

Longue de plus de 30 m, la Rapida 145-6+L FAPC ALV3 + SPS-logistics du stand KBA sera la plus grande ligne offset feuilles et la plus performante en production à la drupa 2016. Avec cette machine high-tech au superlatif, KBA-Sheetfed souligne sa position de leader pour les grands formats et dans le domaine de

l'impression industrielle de cartonnages. La six-couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée triple est rehaussée pour l'impression d'emballages et sera en démonstration avec un nouveau système de logistique des piles et palettes automatisé (KBA PileTronic).

D'autres nouveautés concernant la Rapida 145 (voir également à ce sujet l'article p. 6 et suivantes) sont notamment la sortie double-pile, l'étirement pneumatique des plaques d'impression (ErgoTronic PlateStretch), le contrôle qualité automatique avec QualiTronic PDF, les sècheurs VariDry^{BLUE} HS + plus performants, l'affichage des besoins en énergie sur le pupitre (ErgoTronic EnergyView), la possibilité de commander de la machine par tablette (ErgoTronic LiveApp) et la vitesse maximale attei-



Presses offset feuilles

1. KBA Rapida 145-6+L FAPC ALV3 + logistique SPS (B0, emballages et affiches)
2. KBA Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 avec sécheur LED-UV (B1, brochures et dossiers de présentation)
3. KBA Rapida 75 PRO-5+L ALV3 (B2, emballages, cartes postales et affiches)

DRUPA FIRST

Découpeuse rotative

4. KBA Rapida RDC 106-3 (découpe d'étiquettes et d'emballages)

DRUPA FIRST

Impression numérique bobine

5. KBA RotaJET 77 (travaux de labeur, édition, publications, décors et emballages)

DRUPA FIRST

Impression rotative flexo

6. NEO XD LR (emballages souples)

DRUPA FIRST

Pelliculage à froid (sur le stand voisin 16B65)

7. KBA-Rapida 105 PRO-6+L ALV2 Vinfoil Optima

a Sheetfed Lounge

- Transformation numérique avec KBA 4.0.
- Imprimerie connectée (LogoTronic, MIS...)
- Services basés sur les données
- Concepts énergétiques KBA VisuEnergy

DRUPA FIRST

DRUPA FIRST

DRUPA FIRST

b Digital & Web Lounge

- Point d'information pour les rotatives KBA (presse, labeur)
- Point d'information pour les rotatives jet d'encre KBA
- KBA Service Rotatives

c Special Solutions Center

- Consommables
- KBA-Metronic (udaFORMAXX)
- KBA-MetalPrint

d Prépresse

- CtP : système Kodak Magnus



gnant désormais 18 000 feuilles/h. La vitesse maximale de la Rapida 164 (format : 120 x 164 cm) qui sera proposée à l'avenir avec ces mêmes nouveautés sera également portée à 16 500 feuilles/h.

Rapida 106 : championne du monde des temps de calage avec LED-UV

Connue pour ses performances exceptionnelles en matière de temps de calage et de vitesse d'impression, avec 20 000 feuilles/h, la Rapida 106 sera présentée à la drupa en version longue à retraction pour l'impression 4/4 avec tour de vernissage, double sortie rallongée, changement des plaques simultané et séchage LED-UV. L'impression LED-UV économe en énergie permet d'enchaîner directement le façonnage des imprimés et séduit par la brillance des couleurs, y compris sur papiers non couchés. KBA est un pionnier de ce procédé encore jeune. Les machines équipées du LED-UV mises en service jusqu'à présent ont surtout été des presses longues à retra-

tion pour le laueur et l'édition. Très fortement automatisée, la Rapida 106 de la drupa est notamment dotée du nouveau concept de commande TouchTronic avec „One-Button-Job-Change“ ainsi que de QualiTronic PDF avant et après le retournement. Elle est par ailleurs intégrée dans le réseau du stand KBA via LogoTronic Professional.

Rapida 105 PRO avec pelliculage à froid

Vinfoil, partenaire de KBA, présentera sur le stand voisin une Rapida 105 PRO cinq couleurs avec tour de vernissage équipée du nouveau module de pelliculage à froid KBA CF Optima, destinée à l'ennoblissement luxueux en ligne de boîtes pliantes avec différents films de pelliculage à froid. Le nouveau module permet de réutiliser le film de pelliculage et de réduire ainsi les coûts. Cette presse moyen format très performante embarque elle aussi de nombreux automatismes ainsi que des systèmes de mesure en ligne, et est intégrée via

À gauche : la Rapida 145 longue de plus de 30 m avec sortie double-pile et logistique automatisée sera probablement la seule presse offset grand format à la drupa 2016.

La nouvelle Rapida 75 PRO complète la gamme en s'insérant entre la Rapida 75 et la Rapida 76.

LogoTronic Professional dans le flux de production de KBA.

Nouvelle Rapida 75 PRO en demi-format

La nouvelle Rapida 75 PRO (format 520 x 735 mm) fera sa première à la drupa où elle sera présentée en version cinq couleurs avec vernis. Avec sa vitesse d'impression maximale de 15 000 feuilles/h (16 000 feuilles/h avec kit high speed), elle s'insère dans la gamme entre la Rapida 75, dont la réputation n'est plus à faire, et la Rapida 76 très automatisée. Le pupitre ErgoTronic avec interface de commande TouchTronic et le changement des plaques semi-automatisé font partie des équipements de base. Le changement des plaques entièrement automatique et „One-Button-Job-Change“ sont deux des nombreuses options disponibles. La Rapida 75 PRO (voir à ce sujet l'article p. 16 et suivantes) qui est proposée avec jusqu'à dix groupes d'impression et retournement sera également présentée avec séchage LED-UV.

RotaJET L pour l'impression commerciale et industrielle

KBA Digital & Web montrera la nouvelle série RotaJET L, conçue selon un concept modulaire unique en son genre, avec la nouvelle technologie jet d'encre piézo native 1 200 dpi pour des largeurs d'impression de 77 à 138 cm et des vitesses d'impression (en fonction de la résolution) jusqu'à 150 m ou 300 m/min. Qualité d'impression optimale sur de

La rotative jet d'encre RotaJET 77, qui fait partie de la toute nouvelle série RotaJET L, démontrera sa grande flexibilité pour l'impression commerciale et industrielle.



nombreux matériaux, y compris sur papiers offset couchés, souplesse maximale pour toutes les principales applications en impression commerciale et industrielle ainsi que productivité record ont été les priorités lors de la mise au point de la série RotaJET L. Il s'agit de la seule ligne rotative jet d'encre permettant l'extension sur site de la largeur d'impression de 77 cm à 138 cm, sans compromis sur la couleur ni la qualité et la vitesse d'impression. L'extension maximale avec laize de 138 cm et dérouleurs automatiques permet à la KBA RotaJET L de venir à bout de volumes importants.

KBA-Digital & Web propose la série RotaJET L en configurations spéciales pour le labeur, l'édition, les revues et l'impression industrielle (par ex. impression d'emballages). À Düsseldorf, les visiteurs pourront voir le modèle d'entrée de gamme, la RotaJET 77 en configuration 4/0 à l'œuvre avec différents supports pour les segments de l'emballage, de l'édition, du marketing ciblé et d'autres domaines industriels. L'encre à pigments polymères perfectionnée associée aux têtes d'impression nouvelle technologie avec une résolution de 1 200 dpi permet d'obtenir d'excellents résultats également sur papiers offset couchés.

La NEO XD LR de KBA-Flexotecnica

La filiale italienne KBA-Flexotecnica sera pour la première fois présente cette année sur le stand de KBA. La nouvelle rotative à tambour central NEO XD LR huit couleurs imprimera en direct sur



films plastique avec des encres à l'eau à faible migration. La NEO XD LR est conçue pour l'impression avec des systèmes d'encres à solvants, à l'eau et à séchage par rayonnement, par ex. UV-LED et EB. Avec jusqu'à douze couleurs, des longueurs d'impression de 400 à 1 200 mm, une largeur de bande maximale de 1 650 mm, une vitesse d'impression maximale de 500 m/min et une automatisation axée sur la pratique, elle est idéale pour de nombreuses applications d'impression d'emballages souples.

Découpeuse rotative Rapida RDC 106

La découpeuse rotative KBA Rapida RDC 106 mise au point par KBA-Sheetfed pour le façonnage post-impression sera elle aussi en démonstration sur le stand en association avec des presses feuilles

La championne du monde des temps de calage Rapida 106 sera en démonstration en version à retraitement hautement automatisée pour l'impression LED-UV.

produisant des emballages. Elle sera équipée d'unités de rainage/perforation, découpe et éjection. Cette machine basée sur des groupes Rapida traite jusqu'à 14 000 feuilles/h.

Nouvelle rotative de sérigraphie Rapida RSP 106 chez Kolbe-Coloco

Autre unité hors ligne nouvelle basée sur la Rapida permettant l'ennoblissement particulièrement luxueux des imprimés avec vernis ou encres à pigments métalliques (plaquettes commerciales, brochures, cartes fonctionnelles, supports publicitaires, présentoirs, emballages), la rotative de sérigraphie Rapida RSP 106 pourra être vue en production chez son premier utilisateur, Kolbe-Coloco à Versmold. KBA-Sheetfed Solutions proposera un service de navettes pour les visiteurs intéressés.



La nouvelle NEO XD LR est conçue pour tous les systèmes d'encres utilisés aujourd'hui en impression flexo à tambour central et imprimera des films plastique avec des encres à l'eau.

Flux de production, efficacité énergétique et transformation numérique

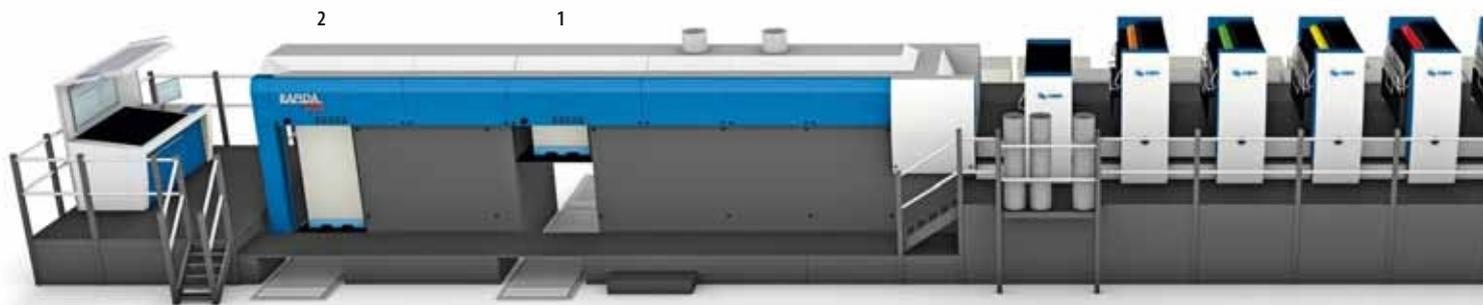
L'utilisation de la transformation numérique pour des services client basés sur les données et solutions de flux de production pour l'imprimerie connectée de l'avenir (KBA 4.0.), un nouveau système améliorant l'efficacité énergétique dans l'entreprise (KBA VisuEnergy) et les dernières avancées technologiques pour les applications spéciales de KBA-Metronic, KBA-MetalPrint et KBA-NotaSys seront également à l'honneur sur le stand où un conseil personnalisé sera proposé à nos clients dans les salons Sheetfed et Digital & Web.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Les Rapida grand format gagnent encore en efficacité grâce à des innovations

Performances accrues et automatisatisation renforcée

KBA sera probablement le seul constructeur à présenter lors de la prochaine drupa une ligne high-tech en grand format. La presse qui effectuera des démonstrations d'impression lors du salon est une Rapida 145 six couleurs dotée de toute une série de nouveautés destinées à automatiser et à rationaliser encore la production. Équipée d'une tour de vernissage pour l'impression d'emballages hautes performances, elle sera rehaussée et intégrée dans un système de logistique des piles automatisé.



La première chose qui frappe est le gain de vitesse : la vitesse de roulage maximale de la Rapida 145 atteint désormais 18 000 f/h (Rapida 164 : jusqu'à 16 500 f/h). Autre innovation majeure – la sortie double pile. Celle-ci est disponible dès maintenant non seulement en grand format mais aussi en moyen format pour la Rapida 106. Les premières machines à en être dotées sont entrées en production au début de l'année chez un cartonier allemand.

Deux piles distinctes pour les bonnes feuilles et la gâche

La nouvelle sortie double pile contribue

à renforcer l'automatisation de la fabrication d'emballages haut débit et à son optimisation. Elle comprend une petite pile pour la gâche et une seconde pile réservée aux bonnes feuilles qui peut être envoyée directement aux postes de découpe et de contrecollage. Le tri manuel avant la finition est ainsi supprimé, ce qui se traduit par un gain de temps et une productivité accrue.

Les deux piles peuvent en outre être intégrées dans un système de logistique des supports. L'éjection des macules a lieu à la vitesse maximale de la machine, soit 18 000 f/h (Rapida 145) ou 20 000

Schéma de la Rapida 145 en démonstration à la drupa : la pile de sortie 1 reçoit la gâche, la pile 2 est réservée aux bonnes feuilles.

Deux Rapida 145 avec sortie double pile et système de logistique perfectionné.

f/h (Rapida 106). Autre avantage de la sortie double pile : elle facilite le changement de piles non-stop à vitesse maximale. Pour cela, un intervalle est ménagé dans la sortie des bonnes feuilles pour permettre d'abaisser le rideau non-stop.

La production avec deux piles est possible en mode manuel comme en mode automatique. Elle permet entre autres d'exclure automatiquement la gâche de calage et la gâche de tirage. D'autres applications sont prévues ultérieurement.

Compensation automatique de l'allongement du papier

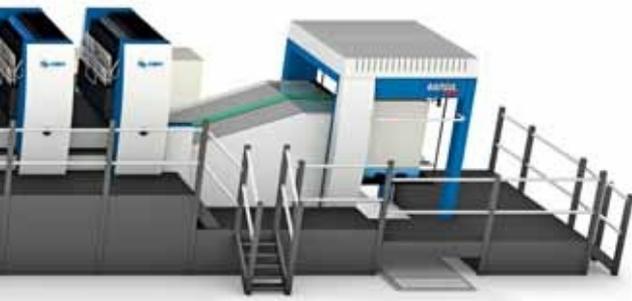
La charge d'encre, le mouillage et le nombre de couleurs employées influent sur le support et peuvent modifier la longueur d'impression. Pour compenser l'allongement du papier, la plaque d'impression est étirée (ErgoTronic PlateStretch). Sur les Rapida grand format, l'étirement s'effectue dans le sens axial et circonférentiel jusqu'à 0,2 mm.

Les corrections nécessaires sont entrées sur le pupitre ErgoTronic en pourcentages, et appliquées ensuite à distance, sans aucune intervention manuelle. Le résultat est une meilleure qualité d'impression et une gâche réduite.

Qualité d'impression parfaitement maîtrisée

Le système de régulation de l'encrage en ligne QualiTronic ColorControl offre





lui aussi une nouvelle fonction supplémentaire. Grâce aux indicateurs visuels rouges et verts affichés sur le moniteur pour chaque zone d'encrage, le conducteur peut vérifier d'un seul coup d'œil sur le pupitre ErgoTronic que les densités couleur mesurées respectent bien les tolérances. De plus, un signal acoustique prévient le conducteur en cas de dépassement des tolérances. Celui-ci peut alors intervenir suffisamment tôt pour éviter la gâche. Les valeurs appliquées sont en outre disponibles pour une analyse par groupe d'impression ou pour l'ensemble de la machine.

Inspection des feuilles en ligne en grand format

L'inspection des feuilles en ligne en vue du contrôle qualité entièrement auto-

En haut à droite : les bonnes feuilles passent au-dessus de la pile 1 destinée à la gâche.

Ci-dessous : le système de feu bicolore de QualiTronic ColorControl permet de vérifier d'un seul coup d'œil que les densités mesurées respectent bien les tolérances.

matique durant le tirage est l'une des autres nouveautés en grand format qui sera présentée à l'occasion de la drupa. QualiTronic PDF a deux fonctions. D'une part, la référencement d'une feuille fraîchement imprimée avec le PDF du pré-presse. Après validation de la feuille de référence, le contrôle du tirage par rapport à cette référence virtuelle démarre dès que le compteur de bonnes feuilles commence à tourner.

Avec une résolution d'env. 300 dpi, la caméra détecte la moindre erreur jusqu'à une taille de 90 μm , même à vitesse maximale. Les paramètres d'inspection peuvent être ajustés en cours de tirage. Sur l'écran mural du pupitre ErgoTronic sont affichées le cas échéant des informations détaillées sur les erreurs détectées. Des certificats et rapports très complets attestent de la qualité imprimée.

QualiTronic PDF Pile View est un outil supplémentaire pour l'analyse des erreurs a posteriori, après la production ou en cas de réclamation. Le contrôle précis de la totalité du tirage évite la gâche et supprime les risques de livraison d'exemplaires défectueux au client.

Alternative logistique avec automatisation renforcée

En tant que leader du marché de l'impression de cartonnages, KBA-Sheetfed possède une longue expérience de la logistique des supports. Aux composants actuels, très appréciés, s'ajoute désormais une nouvelle variante proposée dans le cadre du concept PileTronic. Installée hors-sol, elle se distingue par sa faible hauteur. De plus, cette variante

n'implique aucune intervention au niveau du sol ou des fondations.

Le transport des piles est assuré par courroies LOX. L'utilisation de servomoteurs permet un déplacement des piles précis et sans à-coups par rapport à la presse. Une interface simple et ergonomique facilite la commande. Celle-ci fait appel à des composants plug & play et l'utilisation de composants standard simplifie le remplacement des pièces détachées.

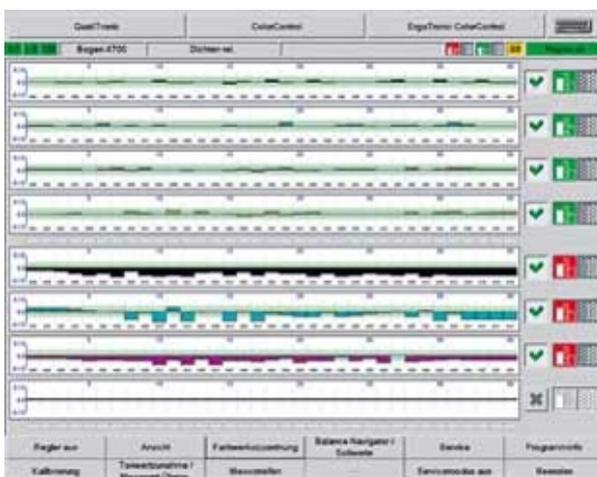
Le retourneur de pile est quant à lui caractérisé par des programmes pilotés individuellement pour la préparation de la pile. La durée de vibration, l'alimentation en air, la position de la pile ou la charge mécanique sur le support peuvent être définies en fonction du matériau.

Consommation d'énergie transparente

Sur le pupitre, la puissance utilisée et la consommation d'énergie en résultant pour la machine et les différents composants, comme par exemple le sécheur, peuvent être visualisés en direct. LogoTronic Professional documente et enregistre la consommation d'énergie pour chaque travail.

VisuEnergy (cf. article page 20/21) est la solution conçue par KBA pour l'analyse de toutes les consommations d'énergie dans l'imprimerie. Des données qui sont ensuite à la disposition du système de gestion de l'énergie de votre entreprise.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



KBA Service Select met à profit la transformation numérique

Le service clientèle à l'heure des mégadonnées

La quatrième révolution industrielle, communément appelée Industrie 4.0, est en marche. Elle correspond à l'intégration de flux numériques continus au cœur des chaînes de production, d'approvisionnement et de logistique mais également de toutes les relations entre fournisseurs et clients et vice versa. Dans l'industrie graphique, la transformation numérique est nettement en avance sur les autres secteurs et ouvre la voie, pour le bénéfice réciproque de tous les acteurs impliqués, à de nouveaux modèles économiques basés sur les données ainsi qu'à des services étendus. KBA-Sheetfed a déjà mis en application un certain nombre de ces nouvelles possibilités dans son programme „Service Select” et va poursuivre dans cette voie. La transformation numérique du SAV dans le cadre de la démarche baptisée KBA 4.0. sera également l'un des grands thèmes de la drupa.

KBA 4.0. va bien plus loin que l'accès à distance numérique aux machines. Chez KBA-Sheetfed, celui-ci est déjà une réalité depuis 1994 – au début par l'intermédiaire de modems pour la télémaintenance, depuis une dizaine d'années via une connexion Internet sécurisée, plus rapide et directe. Des modules de chiffrement intelligents intégrés aux pupitres permettent aux techniciens SAV de KBA et aux fournisseurs agréés – et à eux seuls – de communiquer avec un grand nombre des quelque 7 000 machines installées, dans le monde entier et 24/24. Un tunnel virtuel prévient l'utilisation frauduleuse des données par des personnes non autorisées.

Utilisation des données en vue d'un service proactif

Depuis deux ans environ, KBA-Sheetfed analyse automatiquement les données disponibles et les exploite de manière à proposer de nouveaux services autour de la presse. S'il s'agissait dans un premier temps essentiellement d'analyser les performances, de plus en plus d'idées allant dans le sens de services proactifs et préventifs ont progressivement vu le jour. L'un des objectifs est une vision 360° de l'utilisateur qui doit permettre au service commercial, au SAV et au marketing de lui proposer, sur la base de données identiques, des informations pertinentes et services à valeur ajoutée.

Chaque presse Rapida dispose d'une importante partie commande et capteurs qui détecte et enregistre les évé-

nements sur la machine, c'est-à-dire les données concernant les états de la machine, comme les messages de statut et d'erreur, les opérations de commande avec horodatage et autres informations renseignant sur l'utilisation quotidienne de la machine. À chaque connexion pour la télémaintenance, KBA charge automatiquement ces fichiers journal. Les données concernant le travail, les personnes ou données internes à l'entreprise ne sont bien entendu pas prises en compte.

Performance-Report : un bilan de performances mensuel

De plus en plus d'utilisateurs KBA participent actuellement à un programme d'échange de données pour lequel leurs machines restent connectées en permanence. Une fois par jour, le SAV de KBA relève les données pour les analyser. En retour, les participants reçoivent un bilan de performances mensuel (figure 1).

Ces bilans de performances sont aujourd'hui proposés en option dans le cadre des contrats de télémaintenance mais peuvent aussi sur demande faire l'objet d'accords spécifiques. Des graphiques fournissent ainsi par ex. des informations sur le débit des machines du parc, les vitesses d'impression maximales et moyennes, la disponibilité opérationnelle, la taille des travaux, la durée du tirage, du lavage et des changements de travail.

Sur cette base, il est possible d'analyser les performances, tendances et erreurs.



Figure 1 : bilan de performances généré automatiquement sur la base des fichiers journal d'une Rapida.

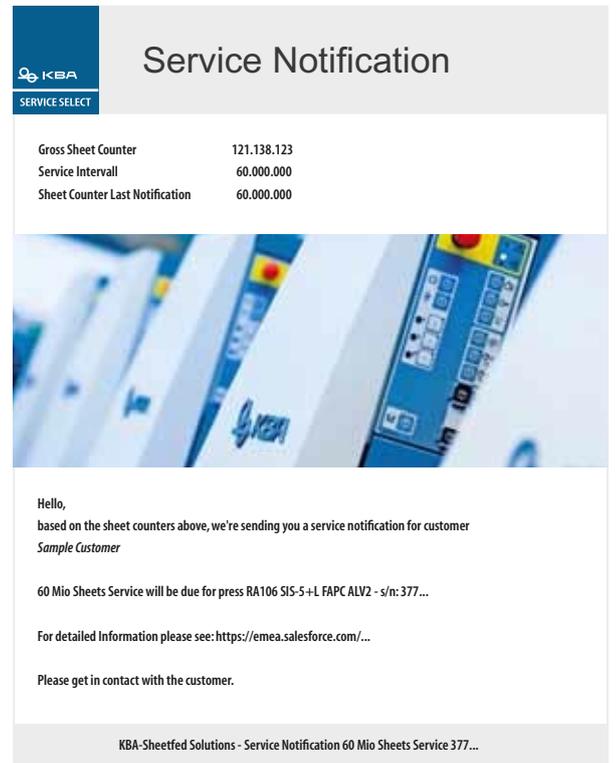


Figure 2 : e-mail généré automatiquement avec notifications de service lors du dépassement d'un seuil défini (ici 60 millions de feuilles imprimées).



À l'aide de ces données, KBA peut ensuite détecter les potentiels et proposer des mesures d'optimisation dans l'entreprise. Les événements clés comme le dépassement d'un nombre défini de feuilles imprimées sont détectés de façon précoce et une notification de service est envoyée automatiquement par e-mail (figure 2). En outre, les utilisateurs reçoivent, comme sur les ordinateurs de bord des voitures modernes, des informations concernant les échéances de service et les recommandations d'inspection, de maintenance ou de révision afin de conserver une disponibilité élevée de leurs installations et d'assurer la fiabilité de la production.

PressCall : intervention par simple pression sur une touche

PressCall est le nouveau service de signalement automatique des erreurs de la machine. L'utilisateur n'a plus besoin d'appeler la hotline de KBA. Toutes les données requises pour la télémaintenance sont immédiatement transmises directement au SAV. Pour les utilisateurs comme pour le SAV de KBA, les avantages sont nombreux :

- plus grande réactivité
- optimisation du signalement et de

l'enregistrement des erreurs

- identification univoque de la machine
- analyse précoce des données de la machine
- réaction plus rapide de KBA
- moins d'erreurs de saisie
- moins de problèmes linguistiques qu'au téléphone

PressCall active une fenêtre de dialogue sur le pupitre (figure 3). Le signalement des erreurs et la maintenance sont guidés par des menus. Les filiales de KBA du monde entier seront à l'avenir informées en temps réel des demandes adressées à la hotline de manière à suivre au plus près les dérangements et besoins en maintenance des machines de leur secteur.

Benchmarking : mettre à profit les potentiels d'optimisation

La presse est un élément crucial du processus de fabrication de l'imprimé. Qu'il s'agisse d'un étui pour parfum, d'une boîte pour médicaments ou encore d'un flyer publicitaire, chaque centime économisé lors du calage ou grâce à une vitesse de tirage supérieure représente un avantage concurrentiel. Le constructeur de machines peut aider à l'optimisation grâce à une référencement internationale. Pour cela, il est important de comparer une même technologie mise en œuvre pour des applications similaires. KBA emploie par conséquent actuellement différents critères de classement. Par simple pression sur une touche, les utilisateurs, commerciaux mais aussi techniciens SAV devront à l'avenir pouvoir identifier de manière transparente et anonyme les potentiels d'optimisation.

Figure 4 : aperçu de la répartition des techniciens de SAV en Europe.

Predictive Service : prévenir les risques de défaillance

L'avenir appartient non seulement au service proactif mais aussi à la maintenance prédictive – de véritables applications de mégadonnées. Les capteurs et la logique des presses Rapida fournissent en effet d'énormes quantités de données auxquelles s'ajoutent les données de service, de qualité et de process de l'usine. Un logiciel intelligent permet de reconnaître des tendances dans ces flux de données, et, grâce à leur analyse précise, de prévoir les risques de défaillance des différents composants. KBA peut ainsi intervenir avant la survenue d'une panne. La disponibilité de la machine est renforcée.

Lorsqu'un moteur est en surchauffe, le message d'erreur arrive généralement trop tard. En revanche, il est généralement possible d'anticiper en détectant la cause, par ex. un roulement défectueux.

Figure 3 : avec PressCall, la télémaintenance est guidée par menus. L'un des avantages est la suppression des barrières linguistiques.

Une grande partie de tout cela est d'ores et déjà réalité. Par exemple, une carte permet de visualiser les demandes de SAV et interventions des techniciens (figure 4), facilitant ainsi la planification des missions. Là aussi, l'interconnexion numérique recèle un potentiel d'optimisation. Ainsi, dès l'émission d'une demande de SAV, un technicien à proximité reçoit automatiquement un signal lui attribuant la mission.

Martin Dänhardt
service-select@kba.com

Objectifs des modèles basés sur les données de KBA

- Satisfaction clients élevée
- Fidélisation renforcée
- Service préventif et proactif
- Grande réactivité
- Disponibilité maximale des machines

Holzer Druck und Medien confirme son rôle de chef de file technologique

Impression mixte sur Rapida 106 : séchage conventionnel et LED-UV

Le LED-UV, tout le monde en parle. Écologique et économe en énergie, cette technologie de séchage jouera un rôle central sur le stand de KBA à la drupa également. Holzer Druck und Medien, implanté à Weiler dans les Alpes bavaroises, fait partie des utilisateurs pilotes de ce procédé. La Rapida 106 six couleurs de cette entreprise riche d'une longue tradition est l'une des rares machines à l'heure actuelle à combiner séchage conventionnel et LED-UV. Klaus Huber, gérant de l'entreprise, et Jochen Hole, directeur commercial et marketing, nous ont fait part de leur expérience avec cette machine.

KBA Report : Quelles sont les raisons qui ont présidé à cet investissement ?

Huber : Nous imprimons à Weiler pour des groupes actifs à l'international comme ZEISS, Blaser, Kuka, Geberit ou Liebherr, ce qui nous oblige à être à la pointe de la technologie et à endosser un rôle de pionnier. Avec le LED-UV, nous proposons à nos clients des prestations qui se distinguent du tout-venant. Comme la taille de notre entreprise ne nous permet pas de rentabiliser une presse exclusivement LED-UV, nous avons opté pour une variante mixte.

KBA Report : Quels sont les produits qui exigent un séchage LED ?

Huber : En plus des papiers et supports non couchés, il s'agit essentiellement de substrats de couleur sombre ainsi que de plastiques et films. Le LED-UV nous permet d'élargir notre offre dans ce domaine.

Nous travaillons également pour le tourisme haut de gamme, un secteur dans lequel la neutralité olfactive du processus est décisive. Prenez les cartons d'imprimés qui s'empilent dans les agences de voyage, dont les locaux sont généralement plutôt exigus : l'absence d'odeur améliore réellement le climat ambiant.

Hole : De nombreux acheteurs d'imprimés connaissent mal les possibilités offertes par le LED-UV. Nous les informons et les conseillons quant aux supports, au toucher et à l'ennoblissement. Pour cela, nous disposons d'un lookbook qui permet de comparer les procédés conventionnel et UV, avec et sans ennoblissement, sur une large gamme de supports. Notre équipe commerciale fait un travail formidable. Elle conseille même pour le formatage des données. Nous effectuons aussi de nombreuses tâches en interne pour garantir à nos clients le résultat voulu.



Un produit UV typique : emballage sur carton aluminisé.

KBA Report : Quelles ont été vos expériences avec le nouveau procédé ?

Hole : Elles ont été tout à fait positives. Nous pouvons réellement innover, notamment pour l'impression sur films plastique. L'impression sur papiers teints en noir permet d'obtenir aussi des effets intéressants. Nous imprimons d'abord un blanc couvrant, puis la quadri. Sur

Holzer Druck und Medien

1887 : Rachat d'un atelier d'imprimeur par Gebhard Holzer

1902 : Fridolin Holzer reprend l'affaire et se lance dans l'édition de journaux

1939 : Dr. Wolfgang Holzer développe le labeur en plus de l'activité presse

1980 : Passage de la composition en plomb à la photocomposition

1981 : Dr. Elmar Holzer succède à son père à la tête de l'entreprise

2000-2007 : Agrandissement de l'imprimerie (surface de production quasiment triplée)

2015 : Klaus Huber reprend la direction

Aujourd'hui : Imprimerie intégrant toute la chaîne graphique, avec une surface de production de plus de 2 500 m² ; 70 salariés, CA de 10,5 M€. Le parc de machines comprend une Rapida 106 huit couleurs pour l'impression 4/4 et une Rapida 106 six couleurs avec tour de vernissage – toutes deux dotées de systèmes d'automatisation de pointe tels que DriveTronic SPC et FlyingJob-Change (huit couleurs). Holzer exploite des machines offset feuilles KBA depuis plus de 25 ans.

Pour expliquer le LED-UV, rien ne vaut un exemple. Le gérant Klaus Huber présente le lookbook réalisé dans l'entreprise pour comparer impression conventionnelle et UV.





les supports non couchés, le brillant est renforcé.

Huber : La rapidité du façonnage et de la livraison sont parmi les atouts décisifs. Pour les supports offset, nous gagnons au moins deux jours. De plus, tout l'ennoblissement UV est nettement accéléré. En les réalisant en interne, nous économisons le temps nécessaire à l'expédition à un sous-traitant. La valeur créée chez nous augmente – quasiment sans investissement supplémentaire.

KBA Report : Vos donneurs d'ordre remarquent-ils l'intensité des couleurs renforcée, les contrastes accentués...?

Hole : C'est un point que nous leur signalons lors de nos rendez-vous commerciaux. Mais il faut le leur vendre activement. Ce n'est pas encore une évidence pour nos interlocuteurs. Le LED-UV est bien accepté lorsqu'on en parle. Nous sommes également prêts à innover avec nos clients – de l'idée initiale à la réalisation.

À gauche : avec la Rapida UV à l'arrière-plan, Elmar Holzer (à dr.) et Klaus Huber se sont dotés d'un équipement exclusif.

À droite : tirage à vitesse record. Avec de telles performances, le gérant a le sourire !

Huber : Cela vient progressivement. Au début, seuls 10 % des travaux étaient réalisés en LED-UV sur la Rapida. Actuellement, nous en sommes à plus de 20 %. Bientôt, 30 % de l'ensemble des travaux imprimés sur cette presse devraient être réalisés en LED-UV.

KBA Report : Cela implique de changer constamment de système. Comment les opérateurs et la machine s'en sortent-ils ?

Huber : Pour nos conducteurs, c'est une tâche intéressante mais aussi un défi. En plus de l'apprentissage par la pratique, cela nécessite beaucoup d'initiative personnelle. C'est pourquoi nous avons beaucoup d'estime pour le métier de conducteur. Nous ne pourrions pas imaginer confier ces tâches à des agents de fabrication.

C'est la même chose côté technique. Avec l'installation pilote d'une machine pour l'impression mixte, le défi consistait à tester les combinaisons de matériaux adéquates. Non seulement les consommables mais aussi les matériaux utilisés pour les rouleaux. Notre expérience profite maintenant à KBA pour les installations de machines similaires.

KBA Report : Cela signifie que vous seriez prêts à investir à nouveau dans la technologie LED-UV ?

Huber : Oui, sans hésitation. Le marché est loin d'être saturé. Les opportunités de conquérir de nouveaux clients sont réelles. La Rapida nous assure une exclusivité dans un rayon de 100 kilomètres. Nous proposons quelque chose que les autres n'ont pas, de sorte que des confrères imprimeurs font parfois appel à nous.

Les avantages de la technologie LED-UV selon Holzer Druck und Medien

1. Qualité d'impression nettement supérieure sur les supports non couchés (absence de pénétration dans le substrat, séchage en surface)
2. Vernissage – pleine surface ou partiel – brillant et mat en UV
3. Vernissage hybride, mat et brillant en ligne en un seul passage lors de l'impression
4. Impression sur supports teints en couleurs sombres (primaire blanc couvrant puis autres couleurs en humide-sur-sec)
5. Impression sur plastique et films (feuilles sèche dès la sortie de la machine)
6. Durabilité du fait de la moindre consommation d'énergie pour le séchage
7. Émissions d'ozone réduites par rapport à l'impression UV classique
8. Façonnage possible immédiatement puisque les feuilles sont sèches en sortie
9. Neutralité olfactive des supports non vernis
10. Aucun inconvénient lié à l'utilisation de poudre
11. Suppression du vernis de protection permettant de conserver l'effet haptique intact
12. Impression sur papiers non couchés ; réduction ou suppression des cassures des fibres au niveau du pli
13. Résultat final dès le réglage des couleurs sur la presse, aucun changement des couleurs ultérieur dû au séchage par pénétration
14. Réduction de jusqu'à 60 % des émissions de CO₂ par rapport à la production avec vernis acrylique



KBA Report : Votre parc compte aussi une Rapida 106 huit couleurs à retraitation. À quoi utilisez-vous cette machine ?

Huber : C'est une machine tip-top, idéale pour nous. Elle roule à une vitesse incroyable – également grâce aux nombreux automatismes qui vont jusqu'à l'alimentation centrale en encre. Parvenir à un taux de charge satisfaisant est parfois plus difficile que pour notre six-couleurs car la concurrence est plus rude en impression 4/4. Nous utilisons relativement peu le changement de travail à la volée. Il est plus intéressant pour les éditeurs et les très petites séries. Par contre, le changement simultané des plaques est standard chez nous, sur les deux Rapida.

KBA Report : Quelles sont les répercussions sur le calage ?

Huber : La durée a été réduite de 50 %, essentiellement grâce au changement de plaques SPC avec Plate Ident, aux opérations de calage en temps masqué, à la régulation de l'encre en ligne et à l'alimentation centrale en encre.

KBA Report : Qu'appréciez-vous chez KBA ?

Hole : Les Rapida possèdent des groupes très solides et une technologie de pointe. Elles sont plus robustes que d'autres machines sur lesquelles j'ai travaillé autrefois. Même après une longue période d'utilisation, elles produisent encore une bonne qualité.

Huber : Pour moi, la relation d'égal à égal est capitale. Chez KBA, la hiérarchie est plate et nous pouvons rapidement contacter la personne compétente. Avec

À gauche : grâce à QualiTronic ColorControl, Michael Volkert garde la tête froide même à vitesse maximale.

À droite : pendant ce temps, Florian Fink s'occupe des plaques pour le travail suivant.

La Rapida 106 six couleurs avec tour de vernissage et triple sortie rallongée sous son meilleur jour.

M. Sammeck, nous disposons également d'un interlocuteur direct au sein de la direction. C'est un avantage immense et certainement loin d'être la règle partout.

KBA Report : La mutation des médias est sur toutes les lèvres. Quel en est l'impact pour votre entreprise ?

Huber : C'est une véritable épée de Damoclès. Je pars du principe que l'impression va continuer d'exister et qu'elle va même connaître une certaine renaissance. Les tirages sont en recul mais de nouvelles applications voient le jour, comme la personnalisation. Nos presses numériques nous permettent de les réaliser en interne.

Notre chiffre d'affaires est stable depuis des années, mais la différence est que nous le générons avec un nombre de travaux bien supérieur à autrefois. Pour lutter contre cette tendance, il faut créer une valeur ajoutée comme nous le faisons avec notre nouvelle technologie.

KBA Report : Et les perspectives d'avenir ... ?

Huber : Nous disposons d'un équipement technologique de premier choix et proposons dans un triangle à cheval sur l'Allemagne, l'Autriche et la Suisse des prestations uniques. Nous continuons à développer le marché du LED et attendons avec impatience les nouveautés de la drupa. Car d'ici deux ans, nous serons amenés à faire de nouveaux investissements.

KBA Report : MM. Huber et Hole, merci de nous avoir accordé cet entretien.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com





Une imprimerie tyrolienne sort des sentiers battus

L'équipe d'Oberdruck sur la Rapida 106 huit couleurs avec LED-UV.

Pour Oberdruck, l'avenir est au LED-UV... et commence dès aujourd'hui

Depuis l'été 2015, Oberdruck de Lienz, au Tyrol oriental, exploite une Rapida 106 huit couleurs avec retournement pour l'impression 4/4 avec séchage LED-UV. Avant d'arrêter leur choix, le senior chef Hans Oberbichler et le chef de production Michael Platter avaient pu, lors d'une manifestation Portes ouvertes à l'usine de Radebeul, comparer les différents systèmes de séchage – classique, HR et LED-UV – et en avait tiré la conclusion suivante : « Le LED-UV est la technologie de l'avenir. »

Oberdruck emploie 20 salariés pour le prépresse, l'impression et le façonnage et dessert essentiellement le marché local. En plus d'une grande souplesse, la fiabilité de production constitue une autre priorité. Plusieurs périodiques, dont le Osttiroler Bote, garantissent un taux de charge toujours satisfaisant mais exigent aussi l'impression en offset feuilles de quelque 17 000 exemplaires de 96 à 112 pages, en un temps très court. Par ailleurs, de nombreux travaux de labeur haut de gamme sont réalisés en étroite coopération avec des agences et graphistes locaux.

Spécialiste des papiers non couchés

La nouvelle Rapida 106 possède, en plus de ses huit groupes d'impression avec re-

tournement, un groupe vernis situé après le quatrième groupe d'impression pour les vernis acrylique et UV, une sortie rallongée double et un changeur de plaques entièrement automatisé. Mais sa botte secrète, de par les nouvelles possibilités qu'elle offre à l'entreprise, réside dans la technologie LED-UV. Outre les temps de passage plus rapides, Hans Oberbichler souligne la qualité d'impression particulièrement élevée sur les papiers non couchés : « Les créatifs reprennent aujourd'hui conscience du rôle du toucher dans la communication qui fait du papier un vecteur d'émotions, contrairement aux médias électroniques. »

La technologie LED-UV permet de conserver les qualités haptiques des

papiers non couchés. À cela s'ajoutent le haut brillant et la parfaite netteté de l'image même avec des formes d'impression complexes. L'élasticité de la polymérisation permet d'éviter les ruptures au niveau du pli même avec une couverture d'encre élevée. D'autre part, en supprimant presque entièrement la poudre, Oberdruck a pu accroître nettement le rendement des plieuses et de l'encarteuse-piqueuse tout en réduisant considérablement les tâches de nettoyage au niveau de l'impression comme du façonnage. Silvia Oberbichler : « Si l'on tient compte de ces facteurs et de plusieurs autres, le surcoût des encres LED-UV est négligeable. »

Moins de problèmes qu'avec les autres technologies UV

Même chose pour le prix légèrement plus élevé des sècheurs LED, puisque leur durée de vie avoisine les 20 000 heures contre seulement 2 000 env. pour les sècheurs UV classiques. Les sècheurs LED présentent également l'avantage d'être moins gourmands en énergie, ils ne nécessitent aucun temps de chauffe et ne dégagent pas de chaleur. Certains problèmes inhérents à d'autres procédés UV comme le gonflement des blanchets, la voltige d'encre, la dégradation des feuilles d'encriers de même que les difficultés liées à l'utilisation de supports thermosensibles sont supprimés. Enfin, les sècheurs LED peuvent être positionnés librement – chez Oberdruck, ils sont placés avant le retournement et après le groupe vernis.

Knud Wassermann
martin.daenhardt@kba.com



Pour en savoir plus :
www.oberdruck.at



Une Rapida 106 après deux presses grand format

Van Genechten Packaging en Pologne modernise son parc et poursuit sa croissance

Après deux Rapida grand format, une nouvelle Rapida 106 moyen format est entrée en production à l'été 2015 sur le site polonais de Van Genechten Packaging. En six ans, il s'agit déjà de la troisième ligne livrée par KBA-Sheetfed à l'imprimerie de Chelmek, près de Cracovie.

Une Rapida 145 et une Rapida 142 pour les emballages carton grand format sont déjà en service depuis longtemps. La nouvelle presse moyen format, qui permet un ennoblissement sophistiqué grâce aux encres UV, à des combinaisons de vernis originales et à l'impression sur des supports non absorbants comme les films plastique, sera elle dédiée aux emballages de luxe.

L'entreprise polonaise appartient depuis 1998 à Van Genechten Packaging et emploie aujourd'hui 190 salariés. Les packagings qu'elle fabrique sont présents dans le monde entier. Robert Kaczmarek, directeur de VG Polska : « 80 % de nos clients sont des entreprises internationales. Nous produisons pour elles des emballages, notamment pour aliments,

mais aussi pour des produits d'hygiène corporelle et cosmétiques. »

Extension du catalogue de services

Afin d'offrir le meilleur à cette clientèle internationale, il faut bien entendu des équipes qualifiées mais aussi un parc de machines modernes comprenant un grand nombre de machines de façonnage et d'ennoblissement. Le pôle impression fait depuis de nombreuses années appel à la technologie KBA. Une Rapida 142 six couleurs est ainsi entrée en production en 2009. Trois ans plus tard, c'est le tour d'une KBA Rapida 145 sept couleurs high-speed. Et pour le dernier investissement en date, une presse au format B1, le choix s'est de nouveau porté sur une KBA Rapida. « On dit que c'est la direction qui achète la première machine, tan-

dis que c'est la qualité du partenariat et du SAV qui est déterminante pour la deuxième et la troisième. C'est exactement ce qu'il s'est passé dans notre cas », indique Robert Kaczmarek.

Si les décisions relatives aux investissements sont coordonnées par la centrale belge de Van Genechten Packaging, elles sont néanmoins prises en étroite concertation avec les filiales locales auxquelles les équipements sont destinés – VG Polska en l'occurrence. « Nous avons eu notre mot à dire sur le choix et la configuration des machines. En plus d'un maximum d'automatisation, nous avons attaché une importance particulière à des options qui nous permettent de produire des types de travaux que nous ne pouvions réaliser jusqu'à présent. En même temps, nous voulions une machine facile à conduire. Grâce aux solutions technologiques de la Rapida 106, nous pouvons élargir notre catalogue de services et produire des travaux plus complexes pour nos clients qui attendent une offre très diversifiée », explique Robert Kaczmarek.

Sept groupes d'impression et double vernis

La nouvelle Rapida 106 possède sept groupes d'impression et un double vernissage. À l'instar des deux presses grand format, elle est équipée de nombreux dispositifs de mesure pour l'assurance qualité et très automatisée. « C'est une machine haut de gamme dont la conduite est très confortable, se félicite le directeur de l'imprimerie de Chelmek. De plus, son efficacité éner-



gétique se répercute sur nos coûts de production. Quant au SAV, nous sommes convaincus de ne pas pouvoir trouver mieux que chez KBA. L'expérience au niveau de l'ensemble du groupe nous a montré que KBA est un partenaire de confiance, c'est l'un de nos fournisseurs stratégiques. »

« Nous sommes fiers qu'un spécialiste de l'emballage aussi réputé que Van Genechten Packaging ait de nouveau opté pour KBA, affirme quant à lui le gérant de KBA CEE Jan Korenc. Le groupe Van Genechten Packaging exploite au total 20 machines venant de Radebeul. Nous sommes heureux que le site de Chelmek ait pu élargir de façon significative son éventail de production avec la Rapida 106, notamment en impression et vernissage UV. Comme les deux machines précédentes, ce nouvel investissement va contribuer au développement positif de VG Polska. »

Lauréat de nombreux prix

« Nous avons été cités plusieurs fois dans le palmarès „Forbes Diamonds List“ comme l'une des imprimeries les plus dynamiques de Pologne et avons reçu entre autres le prestigieux trophée Business Gazelle décerné par le magazine économique polonais Puls Biznesu. Des relations commerciales durables comme celles entretenues avec KBA stimulent notre développement », résume Robert Kaczmarek. VG Polska a par ailleurs produit ou participé à la fabrication de toute une série d'emballages primés. Un packaging fabriqué à Chelmek

En haut : en tout, trois presses Rapida sont en production dans l'atelier de VG Polska à Chelmek près de Cracovie.

De g. à dr. : Andrzej Wasielak, directeur commercial régional de KBA CEE, Robert Kaczmarek, directeur de VG Polska, et Jan Korenc, gérant de KBA CEE, devant la Rapida 145 et la nouvelle Rapida 106.



pour McDonalds a ainsi remporté un Worldstar Award décerné par l'organisation mondiale de l'emballage (WPO).

Avec onze sites de production au total, Van Genechten Packaging est un groupe international spécialisé dans l'emballage carton haut de gamme et possède également une usine d'extrusion. Solidité, forte orientation client et capacité d'innovation sont les grands principes de la société-mère, fondée en 1834 en Belgique. Van Genechten Packaging contribue ainsi à la réussite de nombreuses marques en leur permettant de se distinguer de la concurrence. La gestion optimale de la chaîne logistique fait partie de la stratégie de l'entreprise, dont les

sites de production répartis dans toute l'Europe permettent une grande proximité avec la clientèle. L'organisation en réseau au sein du groupe est par ailleurs avantageuse pour les projets internationaux. Enfin, consciente de sa responsabilité sociétale, l'entreprise est très attachée à la préservation des ressources et à l'efficacité énergétique de la production.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com

i Pour en savoir plus :
www.vangenechten.com

Refonte de l'informatique, nouveau logiciel et confort accru pour l'opérateur

Avec la nouvelle Rapida 75 PRO, KBA étend son offre en demi-format

À l'occasion de la drupa, KBA présente avec la Rapida 75 PRO une version perfectionnée de la Rapida 75 en demi-format. Reprenant toute la partie mécanique de la Rapida 75, cette nouvelle machine vient compléter la gamme en s'insérant entre cette dernière et la Rapida 76 très automatisée. Côté composants informatiques et logiciels, elle met en œuvre les mêmes solutions que les Rapida moyen et grand format. La Rapida 75 PRO propose ainsi un confort accru aux opérateurs ainsi que diverses fonctionnalités supplémentaires.



Extérieurement, la Rapida 75 PRO se distingue d'emblée par son nouveau design. Les tableaux de commande, le dessin des carters et les coloris affichent clairement la parenté avec la Rapida 105 et la Rapida 106. Le pupitre ErgoTronic est de série. Comme sur les presses moyen et grand format, il est doté d'une interface TouchTronic. La séparation entre gestion des tâches (pupitre) et commande de la machine (écran de la réception) est supprimée.

Nouveauté : interface de commande TouchTronic

La commande de la Rapida 75 PRO s'effectue au moyen d'un écran tactile au format 16:9, qui offre davantage d'informations en un seul coup d'œil. Clair et intuitif, le concept de commande permet de sélectionner toutes les fonctions en deux clics au maximum sur l'écran. Les lampes lumière du jour normalisées, avec une température de 5 000 K, assurent un éclairage optimal. Le plateau inclinable s'adapte aux besoins de l'utilisateur. Une interface USB facilite l'échange des données de fabrication avec le prépresse.

Autre nouveauté sur la Rapida 75 PRO, l'écran mural en option qui permet de visualiser tous les paramètres de la ma-

chine. Le dosage de l'encre ColorTronic avec affichage des zones d'encre, le suivi en direct du contrôle du passage des feuilles de même que la surveillance de la qualité d'impression par QualiTronic ColorControl font partie des fonctions affichées sur le second moniteur.

La fonction „One-Button-Job-Change“ contribue à réduire de jusqu'à 50 % le temps de calage. Toutes les opérations de calage présélectionnées sont exécutées par simple pression sur un bouton selon une séquence optimisée. Les données de fabrication et paramètres machine peuvent être chargés sur le pupitre ErgoTronic en cours de production. Outre l'accélération de la mise en train, le programme de changement de travail facilite le travail de l'opérateur. Des interfaces utilisateur intuitives permettent une préparation du travail rapide et confortable. Aperçu des principales fonctions :

- Reprise des données CIP3 par CIP-Link X ou LogoTronic Professional
- Enregistrement des paramètres de la machine pour les remises sous presse
- Enregistrement de l'intégralité des données d'exploitation par LogoTronic Professional
- Réglage à distance des registres
- Commande des périphériques
- Affichage des opérations de

La Rapida 75 PRO affiche d'emblée sa différence avec un design inspiré de celui des presses moyen format.

Le pupitre ErgoTronic avec interface de commande TouchTronic est maintenant de série en demi-format également.

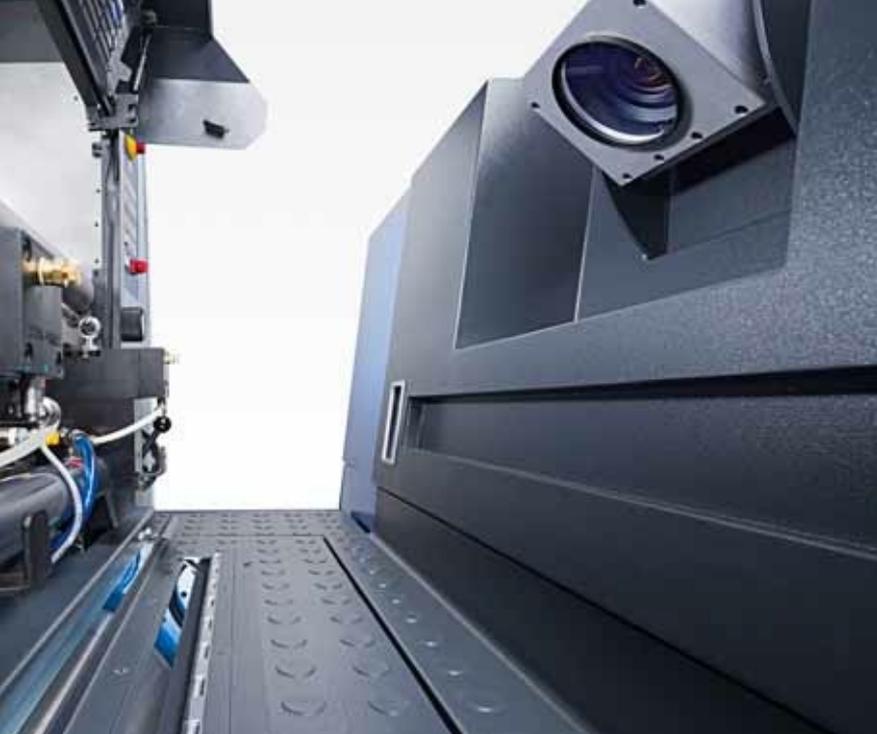
maintenance/impression de listes de maintenance

- Création et impression de fiches de pile (par l'imprimante du réseau)
- Affichage de la prévisualisation

Nouveauté : performances accrues en impression

Les caractéristiques de production ont également été modifiées sur la Rapida 75 PRO. Le format d'impression passe en standard à 520 x 735 mm (510 x 735 mm jusqu'à présent). Les machines avec jusqu'à huit groupes d'encre et tour de





vernissage produisent en standard à une vitesse maximale de 15 000 f/h (13 000 f/h jusqu'à présent). Le kit high-speed avec des vitesses jusqu'à 16 000 f/h reste inchangé – de même que les formats spéciaux qui permettent d'imprimer jusqu'à six pages aux formats catalogue ou US classiques.

Du point de vue des configurations de machines, la Rapida 75 PRO offre en outre nettement plus de flexibilité. Des lignes comptant jusqu'à dix groupes plus tour de vernissage sont possibles, de même que des machines avec retournement et vernis – par exemple pour l'impression 4/4 ou 5/5, qui impriment à une vitesse maximale de 13 000 f/h. La gamme comprendra également des machines à double vernissage.

Nouveauté : enciers ColorTronic

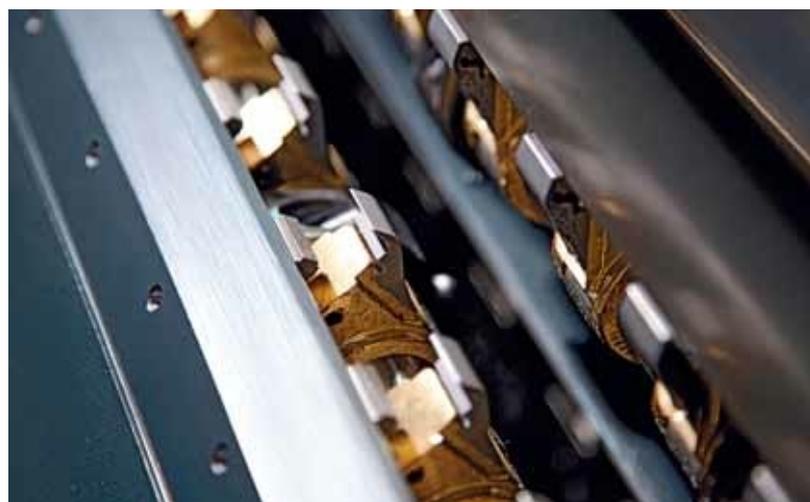
Les enciers ColorTronic de la Rapida 75 PRO sont identiques à ceux des presses Rapida moyen et grand format. Le rouleau d'encier résistant à la flexion, à revêtement céramique et vitesse compensée, assure un transfert homogène de l'encre. Comme sur les autres Rapida, les segments ont une largeur de 30 mm et sont par conséquent au nombre de 25.

Une option permet de débrayer les systèmes d'encrage inutilisés à partir du pupitre ErgoTronic – il est donc inutile d'appliquer une pâte protectrice pour empêcher les rouleaux de tourner à sec, ce qui évite par conséquent d'avoir à nettoyer le train d'encrage lors de la remise en service. Le réglage du point de départ de la balade latérale s'effectue désormais également sur le pupitre.

Nouveauté : automatisation renforcée pour le changement des plaques

Sur la Rapida 75 PRO, le changement des plaques automatisé SAPC fait partie des équipements standard. Avec cette variante, la durée du changement de plaque est d'environ une minute par groupe d'impression. La mise en place et le retrait des plaques par le conducteur ne nécessite aucun outil. Le serrage et la tension des plaques sont automatiques.

Le changeur entièrement automatique FAPC est proposé en option. Une fois les plaques d'impression insérées dans les magasins des changeurs, tout le reste est automatique. FAPC décharge le conducteur des tâches manuelles tout en raccourcissant encore la durée de l'opération.



En haut à gauche : la technologie de mesure et de régulation (ici la caméra de QualiTronic ColorControl) est identique à celle des autres Rapida.

En haut à droite : les enciers ColorTronic avec des segments de 30 mm sont également désormais standard en demi-format.

La Rapida 75 PRO avec changeur de plaques FAPC entièrement automatique.



De nombreux atouts qui ont fait le succès des machines précédentes se retrouvent également sur la nouvelle machine. C'est le cas notamment de l'important choix de systèmes de séchage, de la variante basse consommation VariDryBLUE jusqu'aux sécheurs HR-UV ou LED-UV pour le façonnage immédiat des feuilles imprimées. En termes d'encombrement comme de consommation d'énergie – des critères importants pour la rentabilité –, la Rapida 75 PRO conserve les caractéristiques exclusives de la Rapida 75. Elle occupe ainsi nettement moins de surface au sol que d'autres machines de cette catégorie de format et s'avère beaucoup moins gourmande.

En bas à gauche : les pinces sont également identiques sur tous les modèles de la famille Rapida.

Martin Dänhardt
petra.schottke@kba.com

En route vers l'imprimerie connectée avec KBA 4.0.

KBA Service Complete présentera à la drupa les premières solutions intégrales en boucle fermée

La transformation numérique permet de révolutionner le SAV en créant de nouveaux modèles basés sur les données (voir à ce sujet l'article p. 8). Mais KBA 4.0., c'est aussi une démarche visant à mettre en place une imprimerie connectée, dans laquelle les produits, machines et outils communiquent en permanence via radio-identification et capteurs. Les machines se configurent d'elles-mêmes à partir des données, passent entièrement automatiquement au travail suivant et déchargent les conducteurs des opérations de routine. À la drupa, KBA Service Complete présentera différents exemples dans le Sheetfed Service Innovation Lounge.



La mise en place d'un flux assurant la remontée automatisée et en temps réel des données de statut et de déplacement du shop-floor via le système de gestion de l'information (MIS) jusqu'au top-floor assure une intégration verticale qui est la condition préalable à la véritable transparence des processus de production, garante de la réactivité nécessaire face aux demandes des clients.

Vision à 360° de l'entreprise

Un tel scénario implique une étroite imbrication de tous les processus commerciaux avec la production ainsi qu'avec la partie mesure et régulation des machines, et donc l'interconnexion de données très diverses : service commercial, préparation des commandes, planification, production, contrôle de gestion, logistique ou encore systèmes Web-to-Print. Grâce à la communication en temps réel au sein d'une solution intégrale en boucle fermée, les informations relatives à toutes les étapes du processus

de la chaîne de création de valeur sont disponibles – de façon structurée et analysée, pour l'ensemble de l'entreprise. La direction obtient ainsi une vision à 360° de l'entreprise.

Connexion sur mesure

KBA propose des solutions de mise en réseau depuis plusieurs années déjà. Le logiciel de planification et de pilotage de la production LogoTronic Professional représente la clé de voûte de l'imprimerie connectée : en centralisant les données relatives aux ordres de fabrication, matières, à la planification et les données PPF issues du MIS et du prépresse, et en communiquant aux presses les données concernant les ordres de fabrication, de planification ainsi que les prééglages, il assure le lien entre MIS, prépresse, impression et façonnage. En retour, LogoTronic Professional fait remonter en temps réel les données d'exploitation et de ressources au MIS. Le résultat : une parfaite transparence de la production et

Avec Complete Optimus Cloud Mobile, les commerciaux comme la direction de l'imprimerie sont informés en permanence des détails de la production, qu'ils soient sur place ou en déplacement.

des coûts maîtrisés. Et la vision à 360° souhaitée de tous les processus dans l'entreprise.

Systèmes MIS : gestion intelligente de l'ensemble du process

Au cœur de toute solution de flux de production se trouvent des systèmes MIS performants comme ceux proposés par KBA-Sheetfed. KBA présente à la drupa la nouvelle solution d'entrée de gamme Complete PrintX. Compacte, taillée sur mesure pour répondre aux besoins des généralistes labeur, elle demande un investissement peu élevé. Elle propose tous les modules d'un MIS moderne, par ex. la gestion des données des ordres de fabrication et données de base, calcul du coût de revient, planification, calcul du coût de revient réel, gestion des stocks ainsi qu'un lien avec la comptabilité financière.

La solution high-end *Complete Optimus Dash* offre en plus des fonctionnalités

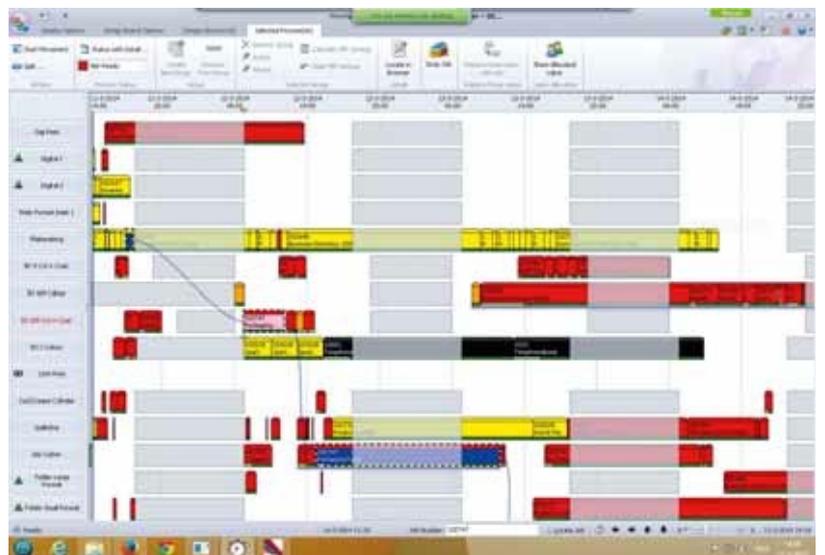


uniques indépendantes des procédés et des supports, et même des solutions pour imprimeurs en ligne et leurs clients. Complete Optimus Dash est une solution globale, modulaire et évolutive destinée aux spécialistes de l'emballage, du labeur et de l'impression numérique. Les modèles de saisie ingénieux et souples limitent l'entrée des données par clavier à un minimum et proposent des fonctions supplémentaires par ex. gestion du temps, gestion des articles, commandes et factures ainsi que des rapports complexes, et même un outil de Business Intelligence permettant l'affichage des ICP du lean management. Le module supplémentaire Complete Cloud W2P propose une approche intuitive pour simplifier et automatiser l'achat d'imprimés. Complete Cloud Mobile quant à lui permet un devisage rapide et précis, la passation des commandes et l'accès à des informations client spécifiques.

Ouvert à des solutions de flux de production personnalisées

Avec Complete Production Workflow, KBA-Sheetfed propose une solution One-

LogoTronic-Dashboard (sur l'écran de droite) présente sous forme de graphiques tous les paramètres de performances importants pour la production.



Stop clés en mains et sur mesure, spécialement adaptée aux besoins spécifiques de chaque utilisateur. Au niveau de déploiement maximum, toute l'imprimerie est entièrement connectée, jusqu'à la pose du dernier câble de réseau. Ceci est possible aussi bien en coopération avec les partenaires KBA (Kodak, Optimus, Printplus) qu'indépendamment des

Mises à jour en temps réel des plannings numériques par du MIS par KBA LogoTronic.

constructeurs. Les utilisateurs sont nombreux à apprécier cette approche ouverte qui autorise l'intégration des produits et logiciels déjà implémentés grâce à des interfaces ouvertes

Chris Waschke
Chris.waschke@kba.com

Réduction des coûts et durabilité environnementale améliorée

Management énergétique haute efficacité avec KBA VisuEnergy

À quoi sert un système de gestion de l'énergie ? D'une part à permettre à l'imprimerie d'éviter les pointes de charge onéreuses et de bénéficier d'un remboursement de la taxe sur l'électricité. D'autre part, bien entendu, à préserver l'environnement en économisant les ressources, ce qui rejillit positivement sur l'entreprise en termes d'image. KBA VisuEnergy mesure la consommation d'énergie, identifie les postes énergivores, permet d'importantes économies et facilite le recours aux avantages fiscaux et aux subventions de l'État. Le système est proposé et installé par le SAV de KBA-Sheetfed. Les avantages et possibilités offertes par VisuEnergy seront également présentés par KBA à la drupa dans l'espace Sheetfed Lounge.

La gestion de l'énergie est un processus d'amélioration continu dont l'objectif est l'optimisation à long terme de la consommation d'énergie et l'abaissement durable des coûts énergétiques grâce à une utilisation rationalisée de l'énergie disponible. L'intégration du système de mesure VisuEnergy dans le circuit électrique, associé à un conseil qualifié permet

- d'identifier les postes consommateurs en les isolant et de définir les mesures à mettre en œuvre pour économiser l'énergie et éviter les pointes de charge. Le cas échéant, les systèmes trop gourmands en énergie pourront être remplacés par des dispositifs plus économiques
- de rendre transparente la consommation dans l'entreprise grâce à la visualisation d'au moins 90 % des consommations d'énergie primaire
- de former les collaborateurs et de les sensibiliser à leur rôle dans la réduction de la consommation d'énergie
- de comparer directement productivité et consommation d'énergie à partir des ratios de l'entreprise
- d'assurer une alimentation en fonction des besoins par le fournisseur d'électricité en adaptant la capacité réservée.

En RFA, les investissements destinés à accroître l'efficacité énergétique donnent droit depuis les années 1980 déjà à des allègements fiscaux. Le renforcement de la réglementation en vigueur pour l'industrie manufacturière en 2012/13 a rendu économiquement intéressante pour les imprimeries également la documentation de l'énergie consommée. Le système de management de l'énergie (EnMS) selon la norme DIN16247-1 a alors été introduit, assorti d'un délai de transition.

Jusqu'en 2012, un centime était automatiquement déduit de la facture d'électricité par kilowattheure consommé pour les entreprises détentrices d'une dispense délivrée par le Bureau principal des douanes. Une somme en apparence négligeable mais qui se traduisait néanmoins, pour une imprimerie de taille moyenne avec une consommation de 1 000 000 kW/h, par une réduction de 10 000 euros de la facture d'électricité.

En 2012, ce système d'exonération totale est aboli. La taxe sur l'électricité doit dans un premier temps être payée au taux plein, puis une demande de remboursement de 2,05 centimes par kW/h peut être déposée l'année suivante auprès du Bureau principal des douanes, en produisant la facture d'électricité. L'augmentation du remboursement partiel à 2,05 centimes a fait passer le total remboursable pour 1 000 000 kW/h à 20 500 euros. En théorie du moins, car les imprimeries, peu nombreuses à avoir eu connaissance de ces nouvelles dispositions, y ont rarement eu recours.

Depuis l'introduction de l'EnMS (ISO50001) et de l'audit énergétique SpaEfV (DIN 16247-1) en 2013, l'application des mesures de réduction de l'intensité énergétique doit être justifiée auprès du Bureau principal des douanes. L'étendue de ces mesures dépend de la consommation annuelle de l'entreprise et doit donc être décidée au cas par cas. De nombreuses entreprises ont par conséquent investi dans la formation d'un responsable énergie. Les normes ISO et DIN imposent l'identification d'un minimum de 90 % des énergies primaires consommées dans l'entreprise. Outre la consommation d'électricité, l'imprimerie

En haut : VisuEnergy permet de visualiser en direct la consommation momentané et la vitesse d'impression de chaque machine. La consommation électrique est également indiquée en kW/h pour 1 000 feuilles.

Visualisation de la consommation d'énergie de l'imprimerie pour des intervalles fixes ou personnalisables. La possibilité de définir des intervalles personnalisés permet également d'effectuer des analyses ciblées pour un travail complet ou partiel (On-glet "Consommation énergétique Rapida 164")



doit fournir une analyse de la consommation détaillée par type d'énergie – gaz naturel, gaz liquide, fioul, chauffage à distance et consommation de son parc de véhicules –, identifier les gisements d'économies d'énergie et prouver la mise en place de solutions améliorant l'efficacité énergétique.

Nouvelle législation depuis début 2016

La période transitoire de l'EnMS selon ISO50001 et SpaEfV s'est achevée fin 2015/début 2016. Depuis, les mesures décrites précédemment doivent être appliquées pour pouvoir effectuer une demande de remboursement de la taxe sur l'électricité auprès du Bureau principal des douanes et bénéficier d'une exonération.

Dans la pratique, différentes solutions sont possibles en fonction de la taille de l'entreprise :

1. Installation de compteurs divisionnaires et relevé manuel des consommations

Fiscalité applicable en Allemagne

- redevance de concession
- contribution au soutien de la cogénération
- contribution au soutien de l'énergie renouvelable
- prélèvement StromNEV (§19)
- prélèvement AbLaV (§18)
- contribution au raccordement des parcs offshore (§17)
- taxe sur l'électricité
- redevance d'accès au réseau

tions d'énergie primaire :

Dans ce cas, les compteurs sont relevés manuellement et les résultats retranscrits dans des tableaux Excel pour être communiqués à l'auditeur. Une procédure mobilisant du personnel, qui manquera ailleurs, ou entraînant une hausse des coûts salariaux. En même temps, la multiplication des tâches confiées à l'auditeur alourdit la facture.

2. Mesure mobile sur les différents systèmes et postes de consommation :

Un concept de mesure mobile doit être élaboré et mis en œuvre par un spécialiste. Avec cette méthode, les données sont analysées uniquement pour la période de mesure effective, qui peut s'étendre sur plusieurs semaines. Les fluctuations de l'utilisation des capacités de production restreignent néanmoins les possibilités d'exploiter les résultats en vue d'améliorer l'efficacité énergétique. D'autre part, chaque cycle de mesure entraîne des coûts pour les contrôleurs externes ainsi que des frais de location des dispositifs de mesure mobiles qui doivent être réinstallés à chaque fois. De plus, le responsable énergie de l'entreprise ne pourra se consacrer à son travail habituel durant cette période.

3. Installation d'un système de mesure de l'énergie fixe comme VisuEnergy :

Des systèmes de mesure fixes comme VisuEnergy analysent l'ensemble des



Exemples de calcul des économies potentielles (nettes)

Entreprises certifiées SpaEfV / ISO50001 lors de la première année après la mise en place d'un système de management de l'énergie						
	2014	2015	en %	kW / kWh	Prix : €	Économie :
Puissance :	783	764	2,43%	19,0	93,60 €/kW	1 778,40 €
Travail :	2 584 223,0	2 524 997,0	2,29%	59 226,0	0,045 €/kWh	2 665,17 €
Part prélèvements compl.				59 226,0	0,096 €/kWh	5 665,56 €
Économie nette						10 109,13 €

Parc de 2 machines (moyen format)

	2014	2015	en %	kW / kWh	Prix : €	Économie :
Puissance :	660	635	3,79%	25,0	94,57 €/kW	2 364,25 €
Travail :	2 234 885,0	2 167 255,0	3,03%	67 630,0	0,054 €/kWh	3 672,99 €
Part prélèvements compl.				67 630,0	0,096 €/kWh	6 469,49 €
Économie nette						12 506,72 €

Parc de 3 machines (demi-format)

	2014	2015	en %	kW / kWh	Prix : €	Économie :
Puissance :	238	211	11,34%	27,0	37,75 €/kW	1 019,25 €
Travail :	383 363,0	347 202,0	9,43%	36 161,0	0,053 €/kWh	1 902,07 €
Part prélèvements compl.				36 161,0	0,096 €/kWh	3 459,16 €
Économie nette						6 380,48 €

Aux économies réalisées grâce à la réduction de la consommation d'énergie s'ajoute le remboursement de la taxe sur l'électricité à hauteur de 2,05 centime par kW/h consommé. La formation et la sensibilisation des équipes permettent en outre une économie réelle de jusqu'à 5 % sur la puissance électrique et jusqu'à 10 % sur le travail électrique.

Visualisation du diagramme de charge d'une imprimerie pour un intervalle donné (personnalisable).

Visualisation de la répartition énergétique dans l'ensemble de l'entreprise.

consommations d'énergie primaire en continu et indépendamment du taux d'utilisation des capacités, 24/24 et 365 jours par an. Cette méthode présente l'avantage de permettre la mesure des charges de base de l'entreprise toute l'année (y compris le week-end), et à partir de là, de mettre en place des mesures d'économie d'énergie de manière beaucoup plus structurée. Les valeurs mesurées par VisuEnergy sont enregistrées en continu dans une base de données. L'audit est ainsi beaucoup plus rapide, d'où une réduction des coûts.

VisuEnergy contribue activement à économiser l'énergie

En réponse à cette nouvelle législation, KBA Deutschland GmbH a mis au point VisuEnergy, une application qui affiche en direct la consommation momentanée de toutes les énergies primaires via une interface web avec indicateurs sous la forme de feux bicolores et/ou management central des dérangements. Pour autant, la gestion de l'énergie ne se limite pas à l'indication de la répartition des consommations dans l'entreprise. Il s'agit bien davantage de former activement les équipes et de les sensibiliser afin de pouvoir adopter une démarche améliorant l'efficacité énergétique en cas de charges excessives.

Le système de feu bicolore est un indicateur précieux. Sur les machines fortement consommatrices d'énergie, il permet d'intervenir activement selon un scénario défini à l'avance.

En cas de risque de surcharge, VisuEnergy peut déconnecter du réseau jusqu'à quatre postes de consommation (compresseur, climatiseur etc.) pour une durée déterminée et par ordre de priorité afin d'abaisser temporairement la consommation. Ce management « intelligent » (gestion des charges) permet d'éviter ainsi d'avoir à payer d'importants suppléments au fournisseur d'énergie. De plus, des économies considérables sont possibles au niveau des coûts énergétiques.

VisuEnergy est proposé en tant que solution intégrée. Les techniciens de KBA-Sheetfed spécialement formés planifient le système sur site et conçoivent des armoires de commande en fonction des spécificités des clients ; elles sont ensuite installées sur les postes divisionnaires et les transformateurs d'intensité sont mis en place sur les postes généraux. La planification et le déploiement sont réalisés par un expert conseiller en énergie en coopération avec le client.

Michael Billa
michael.billa@kba.com



Le cartonnier américain investit dans la haute technologie KBA

Deux nouvelles KBA Rapida 106 pour Beyer Graphics

En investissant 8,4 millions de dollars, soit près de 7,7 M€, dans deux nouvelles lignes Rapida 106, Beyer Graphics de Commack (New York) a considérablement renforcé ses capacités. L'entreprise, qui fait partie des leaders de l'impression d'emballages pour l'industrie pharmaceutique et cosmétique, souhaite prendre encore une longueur d'avance grâce à sa huit-couleurs avec tour de vernissage et à sa neuf-couleurs plus double vernis.

« L'investissement dans ces deux lignes hautes performances va stimuler notre activité et élargir notre éventail de production, se réjouit Dan Beyer, le président de l'entreprise. Elle nous permet de livrer nos clients plus rapidement, avec une efficacité accrue, tout en leur proposant une meilleure qualité. Grâce à son automatisation, à sa vitesse d'impression

élevée et à son équipement adapté sur mesure à notre production, nous réalisons l'impression et l'ennoblissement bien plus efficacement en un seul passage. »

22 groupes d'impression et d'ennoblissement

La huit-couleurs est arrivée chez Beyer

En haut : au cours des derniers mois, deux Rapida 106 longues totalisant 22 groupes d'impression et d'ennoblissement ont été installées chez Beyer Graphics.

dès la fin de l'année dernière et l'installation de la deuxième ligne a débuté en février. Celle-ci comprend huit groupes d'impression, une tour de vernissage, deux groupes morts suivis d'un autre groupe d'impression, une tour de vernissage et une sortie rallongée triple. Avec ses 13 unités d'impression et d'ennoblissement, elle est longue de 28 mètres.

« La suprématie sur le marché et la réputation en matière d'impression d'emballages, l'expérience de la construction de lignes selon les besoins spécifiques des utilisateurs, tout cela nous a incités à opter pour KBA, explique Beyer. De plus, nous apprécions beaucoup la supériorité technologique ainsi que l'assistance et le SAV de KBA. »

Beyer Graphics est un acteur du secteur de l'impression d'emballages créatifs depuis 1982. Fondée par William Beyer Sr., l'entreprise est au départ spécialisée dans les solutions d'emballage pour l'industrie de l'habillement. En se développant, elle s'oriente progressivement vers les secteurs de la parapharmacie, pharmacie et des cosmétiques. Les emballages pharmaceutiques et cosmétiques représentent ainsi 80 % de la production actuelle. Beyer Graphics dispose d'une surface de production de 6 600 m² (71 000 sq.ft.) et produit chaque mois une vingtaine de millions d'emballages. Elle possède une filiale à Hongkong et un partenariat au Honduras.

Les machines longues avec 13 groupes d'impression et de vernissage, voire davantage, ne sont aujourd'hui plus exceptionnelles pour l'ennoblissement en ligne d'emballages haut de gamme. Avec ses nombreuses références internationales, KBA est un fournisseur privilégié pour ce type de machines.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Pour en savoir plus :
www.beyergraphics.com

L'imprimeur industriel accroît sa productivité avec deux Rapida 106

Tosho Printing investit dans deux Rapida avec LED-UV

Le Japon a été le pionnier du séchage LED-UV en offset feuilles. L'investissement de l'une des principales imprimeries industrielles du pays, Tosho Printing, dans deux lignes Rapida 106 avec LED-UV d'un coup en 2015 est d'autant plus remarquable.



Tosho Printing de Kawagoe-shi dans la banlieue de Tokyo est une filiale du groupe Toppan qui agit à l'international. Elle exploite depuis septembre 2015 deux presses de la série haut de gamme Rapida 106, une quatre-couleurs et une cinq-couleurs hautement automatisées. Équipées de systèmes de caméras pour la surveillance du passage des feuilles, d'entraînements directs des cylindres porte-plaque DriveTronic SPC, de laveurs combinés pour les blanchets, cylindres d'impression et rouleaux CleanTronic Impact, du système d'aspiration EES, de

l'autoregistre automatique ErgoTronic ACR, de QualiTronic ColorControl pour la surveillance et la régulation de la qualité, de DataMatrix-Select et du système de gestion de la production LogoTronic Professional, les deux Rapida ont placé très haut la barre de la productivité dans l'entreprise.

Débit élevé et temps de passage courts

La direction s'attendait bien sûr à ce que la production horaire des Rapida dépasse celle de toutes les autres presses feuilles de l'entreprise. Il aura fallu à peine un



Les deux Rapida 106 sont installées dans la banlieue de Tokyo.

L'équipe de direction et le responsable des ventes KBA Michael Grieger (au milieu) lors de la livraison des deux lignes Rapida 106.

mois aux deux machines pour atteindre cet objectif pourtant ambitieux. Et même si elles roulent quasiment toujours à 18 000 f/h, les conducteurs travaillent sans pression grâce aux nombreux automatismes. Les feuilles séchées par LED-UV peuvent être façonnées immédiatement, ce qui permet de réduire à la fois les temps de passage et les besoins de stockage intermédiaire et se traduit par une productivité globale accrue.

Tetsuo Ouchi, Corporate Officer Production Control de Tosho Printing : « Nous espérons que les constructeurs de machines japonais mettront bientôt au point des solutions comme celles déjà proposées par KBA. » Il souhaite en outre poursuivre le partenariat avec KBA, notamment pour développer de nouveaux types d'imprimés. L'entreprise a ainsi récemment testé le dispositif Flying Job-Change. Le changement de travail à la volée a permis d'optimiser encore l'impression 1/1 de mangas sur une presse quatre-couleurs avec retournement. Pendant la production sur les groupes 1 et 3, le calage était effectué sur les groupes 2 et 4, et inversement.

Tosho Printing s'est équipé de deux Rapida 106 avec LED-UV.

Spécialiste presse et labeur

Tosho Printing exploite un parc de 30 presses offset feuilles et de plusieurs rotatives presse et labeur réparties sur cinq sites. Les trois sites dédiés au journal de l'entreprise fondée en 1911 impriment entre autres Yomiuri – le plus grand quotidien japonais. Les deux autres sont spécialisés dans le labeur, l'édition et les magazines. L'usine de Kawagoe-shi, dans laquelle ont été installées les deux Rapida en fait partie. L'entreprise emploie 1 700 salariés.



Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Eduard Ivanický, Štefan Vrobel et Zdeněk Marušák (de g. à dr.) devant la nouvelle Rapida 145 de Pokart.

POKART à Holešov mise sur la KBA Rapida 145

L'impression d'emballages moderne reste lucrative

Dans un contexte économique difficile, l'impression d'emballages permet aujourd'hui encore des résultats tout à fait satisfaisants. Il n'est donc pas étonnant que les cartonniers aient continué à investir massivement durant ces dernières années, par ailleurs particulièrement difficiles pour l'industrie graphique. L'une des installations les plus récentes de République tchèque est en production chez Pokart à Holešov. L'année dernière, l'entreprise implantée en Moravie a fait rentrer une Rapida 145 sept couleurs avec vernis pour compléter son parc de machines. Désireux d'en savoir plus sur l'histoire de l'entreprise et de son dernier investissement, nous avons rencontré le copropriétaire Eduard Ivanický.

KBA Report : Pouvez-vous nous présenter votre entreprise ?

Ivanický : En 1999, Zdeněk Marušák et moi-même avons fondé une entreprise dédiée à la fabrication d'emballages carton à Otokovice. Notre stratégie de développement clairement définie ainsi que des investissements successifs ont été à la base de sa solidité. En 2011, nous avons emménagé sur un site de production moderne dans la zone d'activités de Holešov. Nous y concevons et y fabriquons des emballages en papier,

carton et ondulé. Aujourd'hui, nous employons 125 salariés et transformons sur une surface de 11 500 m² plus de 15 000 tonnes de carton et 1 500 tonnes de papier recyclé.

Le nouveau siège de la société dispose, en plus des locaux destinés à la fabrication et au stockage, de suffisamment de surface de bureaux. Les premières acquisitions pour le nouveau site d'Holešov ont été une nouvelle découpeuse automatique et une pelliculeuse. La dernière modernisation en date a été l'installation

Pokart est l'une des entreprises phares de la zone d'activités de Holešov.

de la nouvelle presse grand format ainsi que d'autres investissements dans le pré-presse.

KBA Report : Que fabriquez-vous et comment vos carnets de commandes ont-ils évolué au fil des années ?

Ivanický : Notre activité principale a toujours été le cartonnage. Depuis les débuts de notre entreprise, la mondialisation a profondément modifié toute la filière. Nous avons d'abord travaillé avec une platine de découpe semi-automatique est-allemande ; aujourd'hui, nous disposons d'une chaîne de production complète des plus grands constructeurs.

Au cours des 20 dernières années, les exigences en matière de couleurs et d'ennoblissement des emballages n'ont cessé de croître. Sur les emballages de transport, les motifs monochromes sont remplacés par des graphismes en couleurs. Jusqu'à sept couleurs, vernis spéciaux, gaufrage ou dorure à chaud sont désormais chose courante. La concurrence très rude dans le secteur de l'impression et de la fabrication des emballages représente un défi constant aussi bien pour le service clientèle que pour la qualité et l'éventail des prestations proposées.

KBA Report : Comment avez-vous réagi à l'évolution du marché ?

Ivanický : Depuis la fondation de notre société, nous avons travaillé à élargir et à diversifier notre portefeuille de clients. Ceci, ainsi que la situation relativement stable sur le marché du cartonnage, nous a permis de ressentir à peine la crise qu'a subie le marché de l'impression.





La Rapida 145 sept couleurs avec tour de vernissage est le fer de lance de l'atelier moderne de Pokart.



La machine est rehaussée de 630 mm et configurée précisément pour répondre aux spécificités de l'impression d'emballages.

KBA Report : Ou'est-ce qui vous a incités à investir dans une nouvelle presse ? Quels ont été les arguments en faveur de la Rapida 145 ?

Ivanický : Nous avons pris notre décision en tenant compte de nos besoins et d'un programme de subventions européen dont nous avons pu bénéficier. Après un appel d'offres, nous avons choisi KBA. Même si nous imprimions déjà à Otrokovice sur des presses Planeta, nous avons décidé en toute impartialité.

Étant donné nos tirages moyens de 5 000 à 10 000 feuilles, nous cherchions une machine avec une automatisation maximale et un changement de travail ultrarapide. KBA nous a proposé une presse grand format moderne à des conditions avantageuses et a ainsi remporté le marché. Cette nouvelle machine fonctionne

actuellement sans problème en 3x8. La prochaine étape sera de constituer trois équipes ayant un niveau de qualification identique, avec lesquelles nous augmenterons progressivement la vitesse d'impression.

KBA Report : On entend souvent dire que le problème est de trouver des conducteurs qualifiés. Quelle est votre expérience à cet égard ?

Ivanický : Du fait de l'importante concentration d'entreprises graphiques dans notre région, trouver du personnel qualifié est effectivement difficile. Nous cherchons dans un rayon de 50 km. Dans les services de planification et d'organisation, les femmes sont plus nombreuses. C'est comme ça chez nous comme probablement dans tout le secteur graphique.

En matière de politique de gestion du personnel, il faut mentionner la coopération avec un établissement de formation à Zlín aux étudiants duquel nous proposons le volet pratique. Nous sommes fermement convaincus que la formation de la nouvelle génération passe par la reconstruction d'écoles professionnelles avec le soutien du secteur privé.

KBA Report : Quels sont vos projets pour l'avenir ? Comment voyez-vous l'avenir de l'impression offset par rapport aux autres technologies ?

Ivanický : Notre priorité est de conserver nos clients actuels et d'en recruter de nouveaux. Cela s'inscrit dans une démarche d'amélioration continue et nous permet de mettre au point de nouvelles technologies que nous intégrons dans notre entreprise. Tout cela dépend des exigences de nos clients et du budget qu'ils sont prêts à consacrer au packaging. C'est pourquoi nous nous efforçons de mettre en place un partenariat étroit et durable avec eux. Non seulement pour la production, mais aussi pour la création et le design des packagings.

Il en va de même pour l'impression. En 1993, notre presse flexo quatre couleurs nous permettait de travailler de façon rentable. En 2015, c'était la même chose pour la nouvelle presse offset. Le procédé dépend du coût de revient : si une feuille au format B0, imprimée en numérique, ne coûte plus qu'une couronne (env. 0,04) et ne sent pas l'alcool, les autres technologies vont perdre de leur intérêt. Nous suivons donc très attentivement les évolutions et nous adaptons. Actuellement, notre ambition est d'imprimer directement la cannelure E et F, en supprimant le contre-collage. Nous recherchons pour cela des cartons microcannelés couchés de haute qualité, le prix étant secondaire.

KBA Report : Votre région est réputée pour ses eaux-de-vie maison. Partagez-vous cette passion avec vos compatriotes ?

Ivanický : (Rires) Ma spécialité est la poire Williams sud-américaine. Et notre entreprise possède ses propres pruniers. Depuis 20 ans, la slivovitz est notre cadeau publicitaire le plus apprécié. Peut-être cela contribue-t-il à fidéliser nos clients et à notre réussite ?

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz

F. Paillart d'Abbeville, France

HR-UV et FlyingJob-Change – la solution idéale pour des livres en petites séries

Installée en plein centre d'Abbeville dans la Somme, l'imprimerie familiale F. Paillart âgée de plus de 175 ans a installé l'été dernier une Rapida 106 quatre couleurs HR-UV avec retour-ment. Cette nouvelle presse équipée du dispositif FlyingJobChange pour le changement de travail à la volée, qui a remplacé deux presses d'un autre constructeur allemand, est destinée à l'impression industrielle de livres de grande qualité à petit et moyen tirages.

Une entreprise familiale de renommée mondiale

Fondée en 1839 par Clément Paillart, l'entreprise se fait d'abord un nom en imprimant le journal L'Abbevillois, puis des brochures et des livres à caractère religieux. Progressivement, F. Paillart, qui emploie entre les deux guerres jusqu'à 300 personnes, se spécialise dans la fabrication d'ouvrages à gros tirages et acquiert une notoriété mondiale avec l'impression pour les éditions Gallimard du prix Goncourt 1919 : « À l'ombre des jeunes filles en fleurs », de Marcel Proust. Face à la crise économique des années 30, l'entreprise se resserre et trouve dans les sociétés savantes parisiennes une nouvelle clientèle. Depuis, l'imprimerie dirigée aujourd'hui en sixième génération par Frédéric Paillart se consacre à la fabrication d'ouvrages scientifiques, littéraires ou religieux de grande qualité en petit et moyen tirages.

Installée dans une ancienne abbaye du XVIII^e siècle, elle est composée de 17 collaborateurs et produit aujourd'hui avec des machines de dernière génération des livres noirs ainsi que divers ouvrages quadri sur papiers demi-mats et papiers de création. L'entreprise réalise 90 % de son chiffre d'affaires avec l'impression offset, utilisée à partir de 200 exemplaires. En dessous de ce seuil, la réédition d'ouvrages anciens est assurée par une presse numérique Canon. Afin de pouvoir proposer une large gamme de formats, paginations et techniques de reliure différents, F. Paillart possède un atelier de façonnage complet avec mas-

sicots, plieuses, assembleuse, couseuse, pelliculeuse et chaîne de brochage.

Haute technologie made by KBA

La nouvelle Rapida 106 est la première machine KBA chez F. Paillart depuis sa création il y a 175 ans. Frédéric Paillart : « C'est la technologie innovante de KBA qui a fait la différence. Nous étions à la recherche d'une machine qui nous permettrait d'optimiser nos calages et qui nous garantisse une qualité du plus haut niveau tout en améliorant notre productivité afin de nous permettre de baisser nos prix et de gagner en compétitivité. Sur un marché très disputé, nous sommes forcés de baisser nos prix et seule une technologie de pointe le permet. »

« En changeant de fournisseur, de technologie et en passant de deux à une seule



En haut : l'imprimerie F. Paillart à Abbeville.

Frédéric Paillart et son fils Julien, respectivement la sixième et la septième génération à la tête de l'entreprise.

Fondée en 1839, l'entreprise possède un remarquable savoir-faire dans la fabrication de livres.

presse offset, nous avons pris un risque considérable, mais aujourd'hui nous sommes pleinement satisfaits, explique Frédéric Paillart. Nous sommes épatés par la qualité remarquable des travaux imprimés sur la Rapida. Grâce au séchage HR-UV, nous n'avons plus de problèmes de frottement, de salissures ou de maculage. Avant, on laissait les travaux sécher plusieurs jours avant de les passer au façonnage. Aujourd'hui, chaque tirage imprimé est immédiatement sec à cœur quand il sort de la presse. De plus, nos couleurs ont gagné en vivacité et nous avons pu supprimer la poudre avant le pelliculage des couvertures.

Grâce à FlyingJobChange, les temps d'arrêt machine ont également chuté de façon significative. Pendant qu'on imprime un job en noir sur les groupes 1 et 3 en mode recto-verso, les groupes 2 et 4 sont préparés pour le travail suivant avec le changement automatique des plaques. Plus besoin donc d'arrêter la presse entre les cahiers. Pour nous qui vendons du calage, les gains de productivité sont énormes. De plus, KBA a très bien accompagné nos équipes dans la transition technologique. »

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



En l'espace de six mois, Grupo Gondi a passé commande à KBA-Sheetfed d'une Rapida 145 huit couleurs avec double vernissage et d'une Rapida 164 (photo) ultra-automatisée.

Grupo Gondi passe à KBA-Sheetfed la plus grosse commande jamais signée en Amérique latine

Deux Rapida grand format d'un coup pour le numéro un mexicain de l'emballage

En l'espace de six mois, Grupo Gondi a passé commande de deux presses Rapida grand format version longue suréquipées. La Rapida 145 au format 106 x 145 cm avec huit groupes, deux tours de vernissage et deux tours de séchage destinée à son site de Guadalajara sera prochainement suivie par une Rapida 164 (format : 120 x 164 cm) en configuration identique. Il s'agit pour KBA-Sheetfed de la plus grosse commande de machines feuilles jamais passée en Amérique latine.

Cet investissement massif, par lequel le premier groupe mexicain spécialisé dans l'emballage affirme sa volonté d'investir dans une technologie de pointe ultraproductive dans cette catégorie de format, témoigne également de la confiance accordée à KBA et à sa filiale mexicaine KBA Latina.

Équipement très complet et automatisation maximale

Les deux machines à double vernissage sont très fortement automatisées afin de permettre des changements de travail

rapides et une qualité d'impression constante avec une faible gâche. L'équipement comprend DriveTronic SPC pour le changement simultané des plaques, une exclusivité KBA dans cette catégorie de format, CleanTronic Synchro pour le lavage en parallèle, la mesure et la régulation en ligne de la qualité par KBA QualiTronic ColorControl ainsi que le kit high-speed pour une productivité maximale sur les tirages longs. La Rapida 145 est par ailleurs dotée d'un équipement hybride pour encres et vernis UV et conventionnels qui accroît la flexibilité sur les subs-

Technologie de pointe pour des produits au top – telle est la devise du numéro un de l'emballage mexicain.

trats non absorbants et permet des effets d'ennoblissement inédits.

Eduardo Posada, CEO de Grupo Gondi : « Nous continuons à investir dans la fine fleur de la technologie pour les meilleures solutions de packaging et dans les innovations que réclament nos marchés. Nous adaptons sans cesse nos sites et notre équipement à l'évolution du marché. C'est un devoir envers nos clients, et nous devons nous donner les moyens de notre ambition : constituer le premier choix pour l'industrie de l'emballage. Les cartonnages produits chez nous doivent renforcer l'image de marque de nos clients. Pour cela, il nous faut le meilleur de la technologie et les meilleures équipes. »

Stefan Deuster, CEO de KBA Latina : « Nous sommes fiers que Grupo Gondi voie en nous un partenaire à long terme pour l'accompagner dans sa démarche de croissance continue. Avec ces nouveaux investissements, Grupo Gondi atteint une productivité et une qualité de niveau mondial. Grâce à notre SAV et à notre assistance technique, nous voulons permettre à ce client important de tirer le maximum de ses nouvelles machines pendant toute leur durée de vie. »

Stefan Deuster
stefan.deuster@kba.com



La sécurité du travail, un critère essentiel lors des nouveaux investissements

Renforcer l'attractivité du poste de travail pour les conducteurs

Nombreux sont les facteurs qui entrent en jeu lorsqu'il s'agit d'investir dans de nouvelles technologies d'impression. L'éventail des produits à fabriquer, le degré d'automatisation souhaité, les impératifs spécifiques à l'entreprise ainsi que les relations privilégiées avec un fournisseur jouent la plupart du temps un rôle clé. Rien de plus normal car la priorité absolue lors de l'acquisition d'une nouvelle presse offset feuilles est la rentabilité. Le critère de la sécurité du travail, lui, est souvent considéré comme secondaire, ou encore comme une évidence s'il s'agit de nouvelles machines. La qualité de ce poste de travail est pourtant décisive pour la productivité et donc pour le résultat opérationnel de l'entreprise.

Un environnement sain est indispensable pour la motivation et un travail efficace à long terme. Supprimer les influences potentiellement nocives pour la santé que sont les enchaînements de mouvements inhabituels, le levage de charges lourdes, les émissions sonores et olfactives ou encore les situations stressantes – permet de prévenir, voire d'exclure entièrement les risques de maladies chroniques et d'accidents éventuels. Lors de tout nouvel investissement, l'employeur devra par conséquent rechercher le meilleur de la technologie également pour assurer le bien-être et la sécurité de ses équipes.

Éviter la poussière, les odeurs et la migration

En ce qui concerne les nuisances olfactives inhérentes au procédé, les équipements de réduction de l'alcool isopropylique permettent une amélioration notable. Il s'agit généralement de revête-

ments pour les rouleaux destinés à l'impression à taux d'alcool réduit ou avec un substitut (pour l'impression avec encres conventionnelles, UV ou mixtes). Lors de l'impression et ennoblement UV, le système EES (Emission Extraction System) évite les nuisances olfactives sur les Rapida au niveau de la sortie et donc sur le principal poste de travail du conducteur. En même temps, l'EES aspire la poussière. Dans certains cas (par ex. pour l'impression HR-UV), une aspiration au niveau des dispositifs d'encrage peut également être utile pour minimiser le brouillard d'encre.

Le problème de la migration est lui aussi de plus en plus important : KBA propose dans sa gamme PressConsum une encre spéciale baptisée SensPrint pour les emballages de produits alimentaires et produits conditionnés sensibles sur le plan gustatif. KBA SensPrint supprime tout risque de migration puisque les



SensPrint est une encre à migration sans risque proposée par KBA dans sa gamme de consommables PressConsum.

composants séchant par pénétration, et donc susceptibles de migrer, sont eux-mêmes des aliments ou additifs alimentaires. Cette gamme satisfait à toutes les exigences réglementaires concernant les emballages alimentaires et garantit à l'imprimeur comme au consommateur un maximum de sécurité.

Simplifier et sécuriser les processus

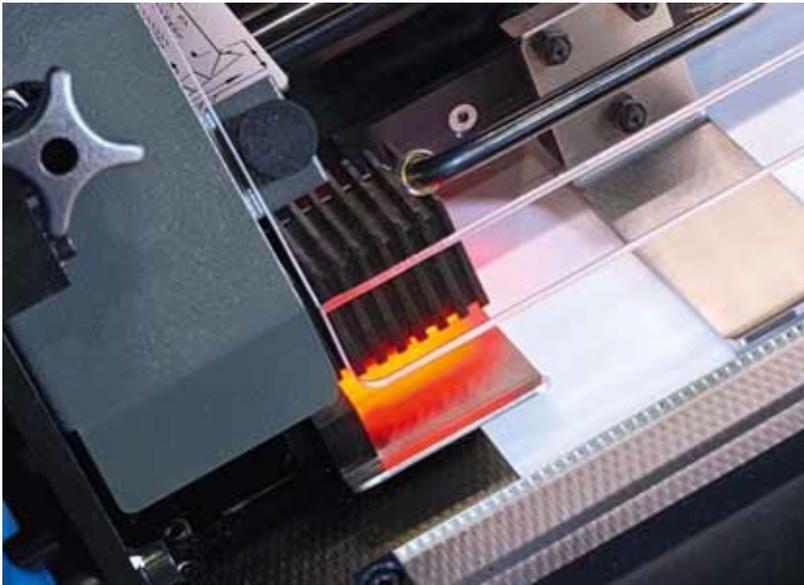
Les innovations pratiques s'avèrent souvent d'une grande efficacité. Le système de rectification latérale automatique des feuilles DriveTronic SIS en est un parfait exemple : sans réglage et sans entretien, il ne nécessite aucune intervention manuelle du conducteur, supprimant ainsi les mauvaises postures ou risques de blessures tout en évitant les erreurs dues aux réglages manuels.

Un autre exemple est le changement de blanchet : le desserrage ou serrage complet des barres de calage nécessite entre 65 et 70 tours de clé dynamométrique. L'opération, qui dure près de 8 minutes, est fatigante et sollicite fortement les articulations. KBA propose à ce effet une visseuse électrique spéciale qui facilite grandement le desserrage et le serrage des glissières et réduit d'un tiers le temps nécessaire.

Un monte-plaques épargne au conducteur les efforts physiques et déplacements longs sur les machines rehaussées. Les plaques, en particulier en grand format, sont difficiles à manier et risquent d'être endommagées – mais peuvent aussi blesser si elles ne sont pas transportées correctement. Avec un monte-plaques, il



Une simple visseuse électrique facilite considérablement le changement du blanchet.



suffit au conducteur ou à l'auxiliaire de réceptionner les plaques sur la galerie et de les insérer une à une dans le magasin du changeur du groupe.

Sur toutes les presses modernes, la réception est aujourd'hui dotée de dispositifs de sécurité automatiques qui arrêtent immédiatement la machine si un corps étranger est détecté ou si l'opérateur intervient à l'intérieur. Les Rapida sont équipées en plus d'un rideau non-stop qui réduit le stress et accroît encore la sécurité. Dès que la machine ralentit et que la plaque porte-plate est abaissée, le rideau non-stop est automatiquement fermé pour protéger l'opérateur des mouvements du chariot à pinces. Une fois la machine à l'arrêt, le rideau non-stop peut être relevé par simple pression sur un bouton.

Confort accru avec AniSleeve, AniloxLoader et SFC

Les automatismes des tours de vernissage KBA rendent également la conduite plus sûre. AniloxLoader constitue une option intéressante pour les changements fréquents de rouleau tramé sur la Rapida 106. Jusqu'à trois rouleaux tramés peuvent être stockés dans le magasin de la tour de vernissage. Le changement s'effectue de façon entièrement automatique, en temps masqué durant les autres processus de calage. Ceci permet de gagner du temps et de libérer le conducteur des tâches physiquement éprouvantes que représentent les manipulations et le transport des rouleaux tramés.

En dépit des dimensions en grand format, le changement des rouleaux tramés à manchon est réalisable facilement et



À gauche : fonctionnant sans aucune intervention du conducteur, le système de rectification latérale automatique des feuilles DriveTronic SIS fait partie des innovations pratiques qui améliorent la sécurité du travail.

À droite : changement de cliché de vernissage avec SFC sur une Rapida 145.

sans effort démesuré par une seule personne grâce au système AniSleeve. Après le desserrage du palier latéral, les manchons sont extraits et placés par un système de levage simple sur un ratelier. Les différents manchons correspondant à des capacités de prise différentes peuvent être facilement insérés dans la tour de vernissage. La grue proposée sur les Rapida grand format avait certes déjà simplifié cette opération, mais elle requiert en Allemagne un permis de grutier car le non-respect des règles de sécurité lors de la manutention est potentiellement dangereuse.

Enfin, le système SFC (Simultaneous Forme Change) supprime lors du changement des clichés de vernissage sur les Rapida les opérations fastidieuses que sont l'accrochage, le vissage et le serrage – tout s'effectuant désormais par simple pression sur un bouton. Ceci accroît la sécurité du processus et libère le conducteur de toutes les tâches nécessitant d'intervenir sur des pièces mobiles, que ce soit à mains nues ou à l'aide d'outils. De plus, le cliché de vernissage peut lui aussi être remplacé parallèlement à d'autres opérations de calage sur les groupes d'impression.

Les possibilités d'aller encore au-delà des prescriptions officielles en matière de protection du travail et de la santé sont nombreuses. Il revient à l'entreprise elle-même d'en exploiter le potentiel afin d'offrir à ses salariés un poste de travail sûr et ergonomique.

Aujourd'hui, le changement de rouleau tramé – ici changement du manchon sur une Rapida grand format – n'est plus un tour de force.



Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Un nouveau départ pour IME by Estimprim à Autechaux

Et on emmène les Rapida grand format

En octobre 2015, IME by Estimprim, fleuron de l'industrie franc-comtoise et grand spécialiste du livre a accueilli plus de 400 invités à Autechaux pour inaugurer son nouveau site de production. Étaient présents non seulement le nouveau trio dirigeant mais aussi deux Rapida 162a grand format, que les spécialistes de KBA-France ont déménagées du site historique d'IME à Baume-les-Dames vers Autechaux.

Sauvetage d'une entreprise

Acteur incontournable du monde de l'édition depuis 1959, IME exploite des presses KBA grand format depuis douze ans. Son cœur de métier est la production de manuels scolaires à dos carré collé ou cousu, ainsi que de cartes touristiques à longs tirages. Mais malgré une clientèle fidèle et un savoir-faire reconnu, l'entreprise n'a pas su résister à la guerre des prix et à la concurrence étrangère qui ébranlent l'industrie du livre en France et a déposé le bilan en 2014. Alors que la

dernière page de l'histoire de ce fleuron industriel semblait avoir été écrite, un repreneur ambitieux se présente. En octobre 2014, l'entreprise est rachetée par le groupe franc-comtois Estimprim. Avec ses trois sites de production à Besançon, Champagnole et Montbéliard, le groupe emploie 45 salariés et a réalisé un chiffre d'affaires de plus de 7 M€.

Déménagement et repositionnement

Par cette acquisition, Stéphane Béra, Président, et ses associés, Philippe Berteaux

À gauche : le bâtiment moderne du nouveau site de production d'IME by Estimprim à Autechaux.

À droite : de g. à dr. : Olivier Guermouh, Directeur du Développement, Stéphane Béra, Président, et Philippe Berteaux, Directeur Général.

et Olivier Guermouh, respectivement Directeur Général et Directeur du Développement, espèrent doubler leur chiffre d'affaires et agrandir leur offre. Pour ce faire, le groupe a investi 2,5 M€ dans la nouvelle structure. 70 personnes ont été reprises, ainsi que les bâtiments et les machines. Pour une meilleure organisation et des flux optimisés, trois presses offset existantes, dont deux KBA Rapida grand format, ont été déménagées de Baume-les-Dames à Autechaux où se trouvaient déjà les lignes de finition d'IME.

Le déménagement et l'installation des presses dans ce nouveau bâtiment de 6 000 m² ont été réalisés avec succès par l'équipe technique de KBA-France en respectant parfaitement le planning convenu. La Rapida 162a-5+L a été installée et mise en route en février 2015, la Rapida 162a-8 SW4 quatre mois plus tard. Toute la partie colorimétrique a été remise à niveau. La Rapida 162a-8 est équipée du système de mesure et de régulation en ligne des encrages QualiTronic ColorControl conforme aux normes ISO 12647 et PSO.

Regard tourné vers l'avenir

« Nous avons réalisé le premier challenge qui était de faire un déménagement en temps et en heure et ceci grâce à l'excellente collaboration avec KBA, estime le Président Stéphane Béra. Malgré l'arrêt de production, nous n'avons dû refuser aucune commande et avons tenu les délais. Les flux ont été bien pensés et le nouveau site de production correspond parfaitement à notre idée de base. Maintenant, notre deuxième challenge est de rentabiliser l'entreprise. Malgré l'âge avancé de nos machines, elles sont toujours fiables et performantes grâce à KBA. Les prochains mois vont être déterminants pour l'avenir d'IME by Estimprim. »

La presse huit couleurs à retiration Rapida 162 à sa nouvelle place dans son éclat d'antan.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr





Les imprimeurs KBA plébiscitent ce système

KBA QualiTronic ColorControl et Instrument Flight® : un duo très apprécié aux USA

Le système de contrôle et de réglage couleur inline KBA QualiTronic ColorControl avec régulation de la balance des gris Instrument Flight® intégrée selon System Brunner est très appréciée par les imprimeurs feuilles offset américains soucieux de qualité. KBA propose ce système en option sous le nom de QualiTronic Instrument Flight.

« La combinaison de KBA QualiTronic et Instrument Flight® de System Brunner est reconnue comme la meilleure solution de mesure de la couleur en ligne sur le marché, explique Chris Travis, directeur de la technologie chez KBA North America. KBA QualiTronic Instrument Flight prend en compte plus de 30 variables de manière à obtenir la balance couleurs et gris exacte. Le système a été récemment complété avec de nouvelles applications de contrôle et standards internationaux actuels. Le système d'évaluation au moyen de 5 étoiles, unique en son genre, donne au conducteur l'assurance au quotidien que la qualité d'impression obtenue est conforme aux standards requis. Nous nous réjouissons donc que tant de nos clients aient adopté

cette excellente solution de contrôle de couleur et pensons qu'ils seront encore plus nombreux à le faire à l'avenir. »

Beaucoup d'imprimeries calibrent leurs machines une fois par an ou tous les deux ans selon le standard G7®, qui inclut la balance des gris et couleur, sans toutefois pouvoir contrôler au quotidien la conformité de la colorimétrie avec ces valeurs mais seulement la densité d'aplat. Or le process varie en fonction des encres, supports d'impression, solutions de mouillage etc. utilisés, ce qui se traduit par des écarts par rapport à la balance des gris et à la valeur tonale. La colorimétrie risque donc de ne pas correspondre aux exigences du G7 si la mesure porte uniquement sur la densité de

De g. à dr. : le conducteur John Frey et le directeur de l'imprimerie Shawn Parks (Dee Paper) ; Daniel Würigler, CEO de System Brunner, et le conducteur Terry Kochig (Dee Paper) avec une feuille test imprimée sur la nouvelle Rapida 145 sept couleurs double-verniss dotée du système de contrôle et de réglage couleur inline KBA QualiTronic ColorControl Instrument Flight®.

l'encre (SID). Avec Instrument Flight® de System Brunner, la balance des gris, la valeur tonale, les densités CIELAB dans les aplats et autres valeurs sont mesurées durant la production et maintenues dans les limites imposées par le G7.

L'un des outils les plus remarquables d'Instrument Flight est le Balance Navigator®. Il permet d'affiner le réglage de la balance des gris et de la valeur tonale en cours d'impression afin de respecter le calibrage G7 ou les exigences spécifiques du client en matière de couleur. La version intégrale associe KBA QualiTronic et Instrument Flight® pour la mesure et la régulation de l'encre en boucle fermée. Elle permet d'obtenir une impression visuelle homogène pour chaque feuille imprimée et une qualité d'impression constante et uniforme qui convainc les clients les plus exigeants. Avec en plus une nette réduction de la gâche.

Parmi ses adeptes se trouvent deux imprimeries de Pennsylvanie. La première, Dee Paper Box Company, est un fabricant de boîtes pliantes renommé implanté à Chester. L'entreprise a fait rentrer voici quelques mois une Rapida 145 sept couleurs avec double-verniss et équipement UV. Un détail technique important est la mesure et la régulation de l'encre en ligne avec KBA QualiTronic ColorControl et la version intégrale d'Instrument Flight®.

La seconde, le fabricant de boîtes pliantes et emballages pour boissons NEPA Carton and Carrier Company installé à Moosic, exploite depuis un an une Rapida 145 grand format avec sept groupes d'encre, QualiTronic ColorControl et Instrument Flight®. Le président de NEPA, Mike Collins : « Outre les avantages cités liés à la mesure de l'encre en ligne, il s'agit du seul système permettant au conducteur de définir la mesure et la régulation selon la balance des gris de manière que le résultat reste conforme au standard G7 même lorsque les conditions de production varient. »

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Pour en savoir plus :
www.systembrunner.com

Les partenariats à long terme sont dans l'air du temps

Cure de jeunesse pour rotatives âgées

Les mutations structurelles à l'œuvre dans les secteurs de la filière graphique liés aux médias ont fortement réduit ces dernières années les investissements dans de nouvelles rotatives offset. En conséquence, les parcs de machines vieillissent et les besoins en réparations, maintenance préventive, retrofits, mises à niveau ou extensions vont croissant. Le service clientèle de KBA-Digital & Web propose un programme complet pour le maintien en parfait état des lignes vieillissantes, qui permet aussi à leurs utilisateurs de conquérir de nouveaux marchés grâce à des adaptations judicieuses. De plus en plus de clients souhaitent mettre en place pour cela des partenariats à long terme garantis par contrat. En voici quelques exemples :

Une formule d'assistance tout compris pour Tamedia AG

La société suisse Tamedia AG, par exemple, a passé avec KBA-Digital & Web un contrat-cadre de quatre ans pour le SAV des lignes de rotatives KBA de ses sites de Zurich, Berne et Lausanne. Ce contrat de plusieurs millions d'euros doit assurer la disponibilité des rotatives à long terme grâce à la maintenance préventive et permettre d'optimiser la planification des mesures nécessaires à cet effet. Il porte sur la planification et l'exécution de toutes les interventions nécessaires : révisions, inspections, réparations et retrofits, travaux d'intégration et de transformation ainsi que livraison de pièces détachées, conseil et assistance des équipes de Tamedia par les experts KBA lors des audits, formations et management de projets. La coordination

sur place est assurée par la filiale suisse de KBA Print Assist AG. Ce partenariat longue durée s'inscrit dans la continuité de relations qui lient les deux entreprises depuis près de 40 ans.

En 1980, Koenig & Bauer livre en effet l'une des premières lignes Commander à Tamedia qui a également été la première imprimerie au monde à mettre en œuvre la rotative triple laize avec unités d'impression en satellites de 9 cylindres superposés après son lancement en 2003. La ligne KBA Commander 6/2 installée il y a 13 ans chez Tamedia à Zurich est dotée de 16 tours d'impression, 16 dérouleurs et cinq groupes de pliage. Une autre grande ligne Commander 6/2 comprenant neuf tours d'impression, neuf dérouleurs et trois groupes de pliage est exploitée depuis 2004 chez



« Nous travaillons avec KBA depuis plusieurs dizaines d'années. Avec ce contrat d'assistance, nous voulons accroître encore la fiabilité et l'efficacité productive de notre machine. »

Siegfried Wahl

DZB Druckzentrum à Berne, qui appartient aujourd'hui également au groupe Tamedia. Tamedia dispose par ailleurs, sur son site de Bussigny, de la seule rotative offset sans eau de Suisse, la Cortina livrée en 2006 au Centre d'Impression Lausanne SA.

KBA PressSupport 24 pour Coldsetinnovation Fulda

Depuis 2010, une rotative Commander à satellites produit jusqu'à 90 000 journaux quadri par heure chez Coldsetinnovation Fulda GmbH & Co. KG à Eichenzell. La machine hautement automatisée, qui a bénéficié d'une extension en 2011, comporte trois dérouleurs, trois tours d'impression, un groupe de pliage KF 5 et de nombreux groupes supplémentaires pour l'ennoblissement en ligne. Là aussi, ce contrat d'assistance vient renforcer un partenariat historique entre



La salle de commande de la ligne KBA Commander 6/2 installée en 2003 chez Tamedia AG à Zurich.



KBA et l'imprimerie du centre de l'Allemagne. Siegfried Wahl, fondé de pouvoir et directeur technique chez Coldsetinnovation Fulda : « Nous travaillons avec KBA depuis plusieurs dizaines d'années. Avec ce contrat d'assistance, nous voulons accroître encore la fiabilité et l'efficacité productive de notre machine. »

Le contrat court sur cinq ans et pourra être prolongé jusqu'en 2025. Depuis début 2016, les spécialistes de Wurtzbourg assistent l'équipe de techniciens de l'imprimerie pour l'entretien régulier ainsi que les inspections mécaniques et

électriques tous les deux ans. De plus, KBA PressSupport 24 permet un diagnostic en ligne 24/7 en cas de problème technique et l'intervention rapide des experts en télémaintenance de KBA-Digital & Web.

« Assistance 24/24 » pour Vogel Druck

Les imprimeurs de journaux ne sont pas les seuls à opter pour ce type de partenariat. Vogel Druck und Medienservice GmbH (VDM) de Höchberg près de Wurtzbourg a ainsi conclu avec KBA-Digital & Web un contrat d'assistance de plusieurs années. Cette entreprise de 380



Coldsetinnovation Fulda a conclu avec KBA un contrat d'assistance d'une durée de cinq ans. Lors de la signature, au premier rang, de g. à dr. : Siegfried Wahl, fondé de pouvoir de Coldsetinnovation et Thomas Potzkai, directeur du département SAV chez KBA-Digital & Web. Derrière, de g. à dr. : Matthias May (KBA), Benjamin Köhl (chef d'équipe impression chez Coldsetinnovation) et Michael Braun (KBA).



« Face à une concurrence exacerbée, l'efficacité productive et la fiabilité sont de plus en plus décisives pour la réussite économique durable de notre imprimerie. La maintenance planifiée et le suivi permanent de nos rotatives labeur par des professionnels expérimentés sont primordiaux à cet égard. »

Rolf Lenertz

salariés est spécialisée dans la fabrication de magazines, catalogues et prospectus reliés à la colle ou par piqûre à cheval en tirage moyen. KBA assure chez ce rotativiste qui est l'un des plus modernes d'Allemagne un service complet pour une rotative labeur KBA C48 livrée en 2014 et une KBA Compacta 217 32-pages à deux bandes en production depuis 2006.

Outre l'approvisionnement en pièces détachées, l'accord prévoit la maintenance régulière des rotatives labeur et le suivi de la production avec résolution des problèmes techniques éventuels via le module de télémaintenance KBA PressSupport. Rolf Lenertz, gérant de VDM : « Face à une concurrence exacerbée, l'efficacité productive et la fiabilité sont de plus en plus décisives pour la réussite économique durable de notre imprimerie. La maintenance planifiée et le suivi permanent de nos rotatives labeur par des professionnels expérimentés sont primordiaux à cet égard. »

Christoph Müller, gérant de KBA-Digital & Web ajoute : « Les contrats de service représentent pour nos clients l'assurance d'obtenir en cas de besoin une assistance professionnelle rapide à un coût prévisible. »

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Le groupe DuMont et KBA fêtent les 180 ans de leur partenariat

Une KBA Commander CL pour le Mitteldeutsche Zeitung

Le groupe de presse DuMont de Cologne, client de Koenig & Bauer depuis 180 ans et à ce titre l'un des plus anciens, a de nouveau signé pour une rotative de presse moderne de Wurtzbourg. Sa filiale MZ Druckereigesellschaft mbH à Halle fera rentrer à l'automne 2016 une KBA Commander CL hautement automatisée en remplacement d'une KBA Express installée au début des années 1990.

En plus du *Mitteldeutsche Zeitung*, les 115 salariés de la société MZ Druckereigesellschaft produisent des journaux d'annonces, prospectus, dépliants et autres imprimés au format rhénan et demi-rhénan. À cela s'ajoutent des services d'expédition et de logistique très complets.

Un grand groupe de médias familial

Le groupe de presse DuMont comprend trois pôles d'activités : Médias régionaux, Business Information et Numérique. Aux titres *Kölner Stadt-Anzeiger*, *Kölnische Rundschau*, *Berliner Zeitung*, *Mitteldeutsche Zeitung*, *EXPRESS*, *Berliner Kurier*, *Hamburger Morgenpost*, complétés par un grand nombre de journaux d'annonces régionaux, s'ajoutent la maison d'édition DuMont Buchverlag

ainsi que des chaînes de radio et télévision locales comme Köln.tv, TV Halle et joiz Germany. DuMont Medien-Services est par ailleurs l'un des principaux prestataires de services d'édition dans le domaine de la production médiatique, des centres d'appel et de la gestion des processus. Le groupe possède des participations dans plus d'une vingtaine de start-up via les fonds industriels Capnamic et DuMont Venture.

Souplesse et forte automatisation pour des formats publicitaires originaux

Avec une laize maximale de 1 400 mm et une circonférence du cylindre de 1 020 mm, la nouvelle KBA Commander CL en tours de huit peut imprimer jusqu'à 45 000 journaux quadri avec jusqu'à 32 pages par heure en format rhénan



La ligne KBA Commander CL hautement automatisée pour MZ Druckereigesellschaft mbH à Halle.

et jusqu'à 64 pages en format tabloïd. Elle comprendra deux tours de huit, une plieuse à mâchoires KF 5 et deux dérouleurs Pastomat avec systèmes d'amenée des bobines Patras A.

L'automatisation très complète, avec changement de pagination, laveurs de groupes d'encrage et de cylindres, systèmes de compensation du fan-out, de mesure et de régulation de l'encrage ainsi que de régulation automatique des registres de couleur et de coupe, et changement des plaques entièrement automatique, réduisent la durée du changement de travail et la gâche à un minimum tout en simplifiant la conduite et la maintenance. Les dispositifs tels que Zip'n'Buy, Skip Slitter, Superpanorama collé (MultiView), demi-couverture, spadia et l'agrafeuse de cahiers permettront des formats publicitaires originaux. L'installation d'une agrafeuse à rubans est prévue ultérieurement.

La Commander CL est pilotée par deux pupitres ErgoTronic dotés d'EasyTronic pour l'optimisation du démarrage et de la mise à l'arrêt automatique de la rotative. En plus d'un progiciel pour l'entretien et la maintenance, une interface KBA permet la liaison avec les systèmes du client EAE PRINT, pour la planification de la production et le préréglage, et EAE VIP, pour la planification et les statistiques.

Sa productivité élevée et son automatisation orientée vers la pratique ont permis à la KBA Commander CL de se classer, avec 15 lignes commandées, en tête des rotatives les plus vendues ces dernières années dans les catégories moyenne et haut de gamme.



Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

HP PageWide Web Press T1100S pour des emballages en ondulé personnalisés

HP et KBA présentent la rotative jet d'encre la plus performante au monde

Début décembre, HP Inc. et KBA à Wurtzbourg ont présenté aux professionnels du monde entier la première HP PageWide Web Press T1100S au monde, destinée au marché en pleine croissance de l'emballage en carton ondulé. La gigantesque rotative jet d'encre avec une laize de 2,80 m a été mise au point en étroite collaboration par HP Inc. et KBA-Digital & Web Solutions. Elle offre une souplesse inédite pour la production d'emballages en ondulé en différents formats et longueurs de tirage qui sera propice à l'innovation.

« Les spécialistes de l'ennoblissement et leurs clients doivent créer des packagings efficaces répondant aux attentes des consommateurs, mais aussi réduire les coûts, explique Eric Wiesner, General Manager PageWide Web Press (PWP) Division chez HP Inc. HP et KBA ont mis en commun leur expertise pour concevoir la rotative numérique la plus productive au monde. La HP PageWide Web Press T1100S permet aux spécialistes de l'ennoblissement haut de gamme d'augmenter la création de valeur en réunissant Pre-Print et impression numérique dans une seule machine. »

Premier utilisateur : DS Smith Packaging

« La nouvelle HP PageWide Web Press T1100S constitue une étape charnière de notre programme Pre-Print numérique, indique Stefano Rossi, CEO de la division Packaging chez DS Smith. Avec elle, nous pouvons offrir à nos clients une flexibilité totalement inédite quel que soit le tirage et une qualité d'impression constante. »

Basée sur une architecture d'impression Multi-Lane (MLPA), la HP T1100S redéfinit l'impression sur carton ondulé. Comme sur une autoroute, HP MLPA divise la bande de papier en différentes « files » : plusieurs travaux, avec des formats et tirages variables, peuvent être imprimés simultanément côte à côte. On imprime ainsi uniquement ce dont on a besoin, quand on en a besoin.

Rapidité et qualité supérieure

Il existe une forte demande de packagings originaux et personnalisés pour les articles de marque. Pour les façonniers, cela signifie des temps de passage plus courts, des tirages réduits et des exigences qualitatives élevées, tout cela à moindre coût. Grâce aux options Priming étendues associées aux encres CMYK HP A50 à base d'eau ou de pigments, les utilisateurs peuvent imprimer en haute qualité des liners pour ondulés couchés et non couchés entre 80 et 400 g/m² (GSM).



Jim Lucanish, président d'O'Neil Data Systems, Christoph Müller de KBA-Digital & Web avec Aurelio Maruggi, Gido van Praag et Eric Wiesner de HP Inc. (de g. à dr.), se réjouissent du succès de la coopération grâce à laquelle la HP T1100S a pu voir le jour.



La technologie HP MLPA permet d'imprimer côte à côte sur la HP T1100S des tirages de longueur très variable en différents formats. Hartmut Breunig, directeur Design et R&D, Christoph Müller, CEO (tous deux de KBA-Digital & Web) et le directeur du bureau d'études Frank Drogo de HP Inc. (de g. à dr.) sont très satisfaits des résultats.



Claus Bolza-Schünemann a expliqué le positionnement fort de KBA sur le marché très dynamique de l'impression d'emballages. Il considère la coopération avec HP comme une situation gagnant-gagnant pour les deux partenaires.

De nombreux spécialistes de l'emballage du monde entier s'étaient donné rendez-vous à Wurtzbourg pour la première mondiale de la HP T1100S.

En coopération avec KBA, HP propose divers équipements et automatismes en option pour la T1100S. Par ex. les groupes de vernissage pour primer et vernis de finition (OVP), changement automatique des bobines de papier ainsi que logistique papier complète avec KBA Patras.

Christoph Müller, CEO de KBA-Digital & Web Solutions, lors de la présentation de la rotative jet d'encre : « KBA possède 200 ans d'expérience de la construction de machines d'imprimerie et un savoir-faire reconnu en ce qui concerne la maîtrise des supports sensibles et les grandes laizes. HP, leader mondial de l'information et des logiciels depuis 76 ans, a œuvré en continu au développement du jet d'encre thermique ces 31 dernières années. Les utilisateurs de la HP T1100S profitent de leur expertise commune et des synergies entre les deux entreprises. »

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



i Pour plus de renseignements sur la HP PageWide Web Press T1100S : <http://www8.hp.com/us/en/commercial-printers/web-presses/T1100S.html>

Drupa : rétrospective et avant goût

KBA RotaJET : l'impression numérique grand volume pour applications commerciales et industrielles

Lors la drupa 2012, KBA avait présenté la RotaJET 76 – une rotative jet d'encre imprimant en 4/4, destinée au labeur et à l'édition. La première ligne d'impression numérique KBA avait été mise au point en coopération avec l'Américain R.R. Donnelley en l'espace d'une année. Le premier groupe mondial d'imprimerie est depuis de nombreuses années un pionnier de l'utilisation de la technologie jet d'encre dans l'industrie graphique. KBA a apporté ses compétences en construction de machines de haute précision et son expertise en matière de supports d'impression exigeants en grande laize à cette coopération qui se poursuit aujourd'hui avec succès et dont sont déjà issues au cours des quatre dernières années les RotaJET 168 et 225. Deux rotatives jet d'encre qui offraient encore récemment les plus grandes laizes et les meilleures performances du marché. Ces machines numériques sont très demandées en particulier pour les applications industrielles et l'emballage. À la drupa 2016, KBA effectuera des démonstrations sur la RotaJET L dont la laize est extensible jusqu'à 1,38 m.

Onze mois seulement avaient suffi à KBA pour présenter une RotaJET 76 en fonctionnement lors de la drupa 2012. Mise au point en un temps record, cette machine nécessitait certes encore des améliorations en matière de qualité d'impression, mais les professionnels avaient immédiatement noté sa supériorité quant au guidage de la bande, au repérage des couleurs, au registre et à la gâche. KBA n'avait pas hésité à distribuer des brochures et livres imprimés sur la RotaJET 76 et à communiquer ouvertement sur les mesures prévues pour opti-

miser la qualité sur différents supports, implémentées depuis avec succès. Une démarche qui avait impressionné favorablement le public d'experts, qui avait pu constater ainsi le potentiel de la RotaJET à une époque où le marché de l'impression jet d'encre industrielle était encore balbutiant.

L'audace récompensée

Après le salon, KBA ne cesse de travailler à l'amélioration de la RotaJET – encres, technologie jet d'encre et logiciel. De nombreuses démonstrations d'impres-

sion pour les marchés classiques et de nouvelles applications, ainsi que le dialogue permanent avec les clients et prospects donnent finalement naissance à la RotaJET 168 pour le marché de la décoration. Cette machine jet d'encre single pass avec une laize de 168 cm est alors le système jet d'encre high-speed le plus productif de tout le secteur graphique. Pourtant, concevoir une ligne avec une laize d'une telle largeur pour un segment aussi exigeant n'était pas sans risque : la



Avec la RotaJET 168 en production depuis un an chez le spécialiste allemand de l'impression de décoration Interprint, KBA-Digital & Web a conçu une nouvelle plateforme de machines d'une souplesse exceptionnelle pour les marchés de l'impression numérique commerciale et industrielle. Le concept technologique a été repris pour les séries RotaJET L et VL.

qualité d'impression, la reproductibilité et l'efficacité se devaient d'être absolument irréprochables. L'objectif était en effet de remplacer l'héliogravure, un procédé permettant d'obtenir une très haute qualité mais nécessitant des formes d'impression très complexes et chères, par l'impression numérique jet d'encre, bien plus rapide et économique pour les petites séries.

Fort d'une grande expérience des projets sur mesure, KBA relève le défi et respecte sans mal le calendrier fixé. Pour cela, les ingénieurs KBA se sont éloignés du concept de base de la RotaJET 76 et ont entièrement repensé la machine. L'agencement des batteries de têtes d'impression a été modifié, des encres spéciales ont été mises au point et homologuées, le logiciel et le RIP ont été adaptés, pour ne citer que quelques points. Aujourd'hui, nous pouvons dire : mission accomplie !

RotaJET 168 – la base de la RotaJET L

Dès la conception de la RotaJET 168, l'accent est mis sur la souplesse d'utilisation pour répondre aux exigences d'applications et de marchés très divers. L'aboutissement est la nouvelle série RotaJET L, un concept de machine d'une flexibilité inconnue jusqu'alors.

Avec la rotative jet d'encre RotaJET 76, KBA s'est lancé dès la drupa 2012 dans le segment en plein essor de l'impression commerciale haut volume.





La presse jet d'encre single pass RotaJET 168 livrée en 2015 à Interprint pour le marché de la décoration détenait encore récemment le record de productivité des systèmes jet d'encre high-speed de tout le secteur graphique. Ce segment particulièrement exigeant n'admet aucun compromis sur la qualité d'impression, la précision de la répétabilité et l'efficacité.

La RotaJET 138 est le fleuron de la nouvelle série RotaJET L dont la laize est extensible de 77 à 138 cm. Les différentes configurations proposées lui permettent de s'adapter aussi bien aux exigences du labeur, de l'édition et de la publicité que de l'impression industrielle et de l'emballage.

une qualité de rendu améliorée fait partie des attentes prioritaires des utilisateurs. La RotaJET pour l'impression numérique commerciale a été conçue pour y répondre. Malgré, ou plutôt devrait-on dire grâce au succès de la RotaJET VL dans le secteur industriel, KBA poursuit ses efforts pour répondre aux attentes spécifiques de l'impression publicitaire et de l'édition, deux secteurs très prometteurs pour les prochaines années.

Lors de la drupa 2016, tous les projecteurs seront braqués sur l'impression sur papiers offset couchés, qui permettrait d'élargir de façon décisive le champ des applications de l'impression jet d'encre high-speed. En plus du secteur industriel et commercial, KBA est technologiquement prêt à se lancer à la conquête du marché en pleine croissance de l'impression numérique commerciale. Par ailleurs, les RotaJET L comme les RotaJET VL s'adressent également à des segments très dynamiques de l'industrie de l'emballage, où elles sont utilisées en complément des KBA Rapida grand format très prisées par ce secteur.



La série RotaJET L est en effet le seul système d'impression jet d'encre à l'heure actuelle à autoriser l'élargissement de la laize de départ de 77 cm à différentes largeurs pouvant aller jusqu'à 138 cm, et ce même après l'installation définitive. De même, les systèmes monochromes peuvent être transformés ultérieurement en systèmes 4C. En plus des lignes recto-verso pour les imprimés commerciaux (Commercial), la modularité du concept permet également des solutions d'impression recto seul pour des applications industrielles (Industrial). Avec la série RotaJET L, KBA est en mesure de satisfaire à presque toutes les exigences d'un système d'impression jet d'encre high-speed jusqu'à une laize de 138 cm.



RotaJET 225 – le fleuron de la série VL

Le succès de la RotaJET 168 dans l'impression de décor et sa présentation officielle par notre client Interprint lors du salon Interzum 2015 ont conduit à la commande de la première RotaJET 225 par un client européen. Avec sa productivité de 18 000 m²/heure, la RotaJET 225 constitue la référence en matière d'impression numérique industrielle. En impression de décor, la RotaJET 225 devance de très loin ses concurrentes.

L'impression numérique en pleine mutation

Les exigences envers les systèmes d'impression jet d'encre high-speed ne cessent de croître. Que ce soit en termes de débit, d'efficacité, de supports imprimables ou encore de qualité du rendu, certains systèmes actuels utilisés pour l'impression commerciale se heurtent à leurs limites et ne répondent plus à toutes les exigences du marché. L'imprimabilité des papiers offset couchés avec

À la drupa 2016, KBA présentera la RotaJET L en configuration 4/0 – pour des raisons de place –, avec des exemples d'applications pour les marchés de l'impression numérique classiques et nouveaux.

Le marché de l'impression numérique reste très évolutif et les défis sont nombreux. KBA y apporte une contribution décisive dans différents domaines technologiques. Notre nouvelle RotaJET L sera en démonstration à la drupa dans le hall 16 (Stand C47). Ne manquez de venir la voir !

Oliver Baar
oliver.baar@kba.com



Altacel Flexible Packaging à Weesp

En piste avec l'EVO XG de Flexotecnica

L'imprimeur néerlandais Altacel Flexible Packaging de Weesp a mis en service en 2015 une ligne EVO XG dix couleurs à entraînement direct de KBA-Flexotecnica. « Nous n'avons pas simplement investi dans une machine quelconque mais également dans ce qui fait la différence », explique le gérant Alec Frijlink.

Altacel Flexible Packaging (Altacel) imprime, pellicule, découpe et fabrique des sachets pour l'industrie alimentaire. Les exigences en matière de sécurité alimentaire sont d'une rigueur extrême : « C'est formidable, estime le gérant Alec Frijlink. Notre expertise nous permet de nous démarquer des autres. Les Pays-Bas font partie des pays où les coûts de production sont les plus élevés au monde. Il nous faut pourtant fabriquer nos produits à des prix compatibles avec le marché. Cette contrainte nous impose une organisation rigoureuse. Nous misons sur l'intelligence et le savoir-faire de nos équipes pour tirer le maximum des machines et sur des outils de production de pointe. »

Faire évoluer les mentalités

Avec son directeur de projet Frans van Baren, Frijlink aime repousser les limites de la technologie. « Certains clients restent convaincus que l'héliogravure est la seule technique qui leur permette d'obtenir une qualité optimale. Nous

voulons faire évoluer les mentalités et leur montrer les possibilités de la flexo moderne. Mais pour cela, il faut disposer des bonnes machines. »

Un enfant de la balle

Altacel est fondée en 1959 comme entreprise de commerce. En 1969, la société, qui produit entretemps elle-même des emballages, s'installe à Weesp, près d'Amsterdam. Le père de l'administrateur délégué actuel, Alec Frijlink, a débuté en 1978 dans l'entreprise. Son fils Alec a fait ses premiers pas entre les machines. Il entre en 1990 chez Altacel et en prend la direction en 2001. Altacel emploie 43 salariés pour sa production destinée à des clients nationaux et internationaux dans l'industrie agroalimentaire. L'emballage industriel constitue un second pilier solide pour l'entreprise.

Frans van Baren (au milieu) et Alec Frijlink (3e de g.) avec l'équipe de KBA et KBA-Flexotecnica responsable de la mise en service.



« Nous savions exactement ce que nous voulions : une presse flexo faite sur mesure pour nous. »

Frans van Baren

En 2011, l'équipe de direction couche sur le papier le projet de renouvellement du parc de machines. Les principales exigences de Frijlink et van Baren envers la nouvelle presse portent sur la constance de la production et la rapidité du calage. Autres impératifs : une forte automatisation et une intégration parfaite dans l'ensemble du process.

« Lorsqu'un opérateur doit répéter dix fois par jour la même tâche, autant la faire effectuer par une machine. » En fin de compte, Altacel a établi un cahier des charges portant sur une ligne dix-couleurs dotée d'engrenages carbone et de paliers ultrarésistants, capables d'assurer une impression de haute qualité également sur les supports les plus délicats.

Robustesse à toute épreuve

En 2012 débute une tournée des constructeurs européens envisagés. Frans van Baren : « Nous savions exactement ce que nous voulions : une presse flexo faite sur mesure pour nous. Un exemple : tout près de chez nous se trouve QuadTech, un acteur planétaire dans le domaine de la surveillance de la qualité par caméra. C'est ce que nous voulions avoir dans notre machine et les ingénieurs italiens de KBA-Flexotecnica n'ont fait aucune difficulté. »

Frijlink : « Lorsque je regarde le système d'encrage d'une presse, je veux voir des structures claires, où tout est parfaitement net et ordonné. Notre EVO XG est équipée d'une technologie 'pipeless'. Cela signifie qu'il n'y a plus de tuyaux d'encre qui pendent. Cette solution est très robuste et facilite grandement le nettoyage des groupes d'impression. »

Van Baren : « Autre exemple de la robustesse de la construction, les paliers entièrement automatisés qui s'ouvrent d'eux-mêmes à la fin d'un tirage de manière à permettre de retirer facilement,



« Lorsque je regarde le système d'encre d'une presse, je veux voir des structures claires, où tout est parfaitement net et ordonné. »

Alec Frijlink

La commande par écran tactile de l'EVO XG hautement automatisée de KBA-Flexotecnica.

Des travaux d'impression exigeants

La nouvelle EVO XG sera utilisée principalement pour des travaux exigeants. Étant donné les tirages relativement courts, la rapidité du calage est plus importante que la vitesse de pointe qui peut atteindre 600 m par minute sur l'EVO XG. La machine est dotée d'éjecteurs pneumatiques et du système breveté SSC – Safe Sleeve Change – permettant le changement rapide et sûr des manchons anilox même en cours de production. L'approche 'Total Quality Management' de KBA-Flexotecnica est en parfait accord avec la philosophie d'Alec Frijlink. « Tout ce qui quitte notre maison doit pouvoir être façonné sans problèmes sur les machines de nos clients. Cela requiert impérativement des procédés standardisés et la recherche constante d'améliorations. »

rapidement et en toute sécurité les manchons et rouleaux tramés au moyen d'un adaptateur en plastique et de les remplacer. Encore un détail qui a son importance : pour respecter les exigences de sécurité alimentaire, l'encre doit pouvoir sécher lentement. Le tambour, avec son diamètre de 2,40 m, y contribue en espaçant davantage les différents encrages. À cela s'ajoutent les sècheurs hautes performances de KBA-Flexotecnica. »

Lean production

Frijlink : « La technologie est importante, mais nous voyons plus loin. Nous n'investissons pas seulement dans une presse, mais également dans tout le suivi. Nous fonctionnons en deux équipes et tout

notre modèle économique est basé sur ce principe. Nous ne nous autorisons aucun temps mort. Pour nous, l'association de l'Allemand KBA et de l'Italien Flexotecnica a également plaidé en faveur de l'EVO XG. Les Italiens sont proactifs et adeptes des hiérarchies plates. Le SAV et l'assistance technique sont entre de bonnes mains chez KBA. »

L'arrivée des huit semi-remorques transportant l'EVO XG en juillet 2015 a été précédée par divers travaux et déménagements importants. Sur les 8 350 m² de la surface de production, 7 000 ont été entièrement réorganisés. « Nous voulons une production aussi 'lean' que possible et ce nouvel investissement



Une haute qualité d'impression et une automatisation poussée pour des changements de job rapides constituèrent les priorités pour Altacel.

Les éjecteurs pneumatiques et le système breveté SSC – Safe Sleeve Change – permettent de changer rapidement les manchons anilox même en cours de production.

était une bonne occasion de faire passer notre usine à la vitesse supérieure. Nos produits doivent traverser l'entreprise d'une traite. »

En outre, nous avons dû consolider le sol à l'aide de 44 pieux et rehausser le toit du hall de production de quelques mètres au-dessus de l'EVO XG. « Ces 44 pieux sont disposés sur une surface très large de sorte qu'une deuxième machine pourra être installée si nécessaire. »

Leon van Velzen

Pour tout renseignement : Maria Constantino
maria.constantino@kba-flexotecnica.com



Pour Strubl, la souplesse de la KBA-Flexotecnica EVO XDs est un atout majeur

Les petits sachets font les grandes rivières

Franz Strubl dirige en tant qu'administrateur gérant la société Strubl GmbH & Co. KG à Wendelstein près de Nuremberg, avec son frère Christoph. Depuis le début de l'été 2015, la première rotative EVO XDs d'Allemagne est l'une des pièces maîtresses de son impressionnant parc de machines. De par son extrême souplesse, la ligne KBA-Flexotecnica est idéale pour la stratégie de niche de cette PME bavaroise.



Strubl reconnaît sans ambages devoir son succès d'une part à son éventail de produits très diversifié, et d'autre part à la souplesse de ses équipes et de son parc de machines. L'intuition de la direction pour le mix marketing parfait y est aussi pour quelque chose. Tout cela repose sur une technologie parfaitement adaptée.

Franz Strubl : « Nous nous démarquons de nos concurrents axés sur la production de masse par notre spécialisation sur des marchés de niche, notre véritable savoir-faire et les services proposés. » Les quelque 2 000 clients sont issus de secteurs très divers dans lesquels Strubl est de tous les salons. « Notre orientation client consiste à créer des films et sachets selon des listes d'attributs – c'est-à-dire types, formes, matériaux, dimensions ou propriétés. À partir de cela, le client peut configurer son produit personnalisé. »

Une PME qui a tout d'une grande

Strubl est présent dans trois secteurs d'activité :

- fabrication de films et sachets
- conditionnement en salle blanche et
- machines et systèmes de conditionnement „Plug&Pack“.

L'extrusion des films et la fabrication des emballages pour conditionnement en salle blanche – qui ne sont par principe jamais imprimés – a lieu dans l'usine de Nabburg près de la frontière tchèque. Le site de Wendelstein, au sud de Nuremberg, est spécialisé dans l'impression et la confection. C'est là que se trouve également le département de construction mécanique.

« Selon le point de vue, analyse Franz Strubl, nous sommes une petite grande entreprise ou une grande PME. » Avec sa petite centaine de salariés – en équivalent temps plein – répartis sur les deux sites, elle réalise une part relativement faible de son chiffre d'affaires annuel de 22 M€ avec les sacs-cabas ou emballages alimentaires qui, fabriqués par millions, font les choux gras des géants du secteur. S'il lui arrive bien sûr de produire des sacs-cabas, le gros de son activité est constitué par les petits sachets en plastique destinés aux grandes surfaces spécialisées de toute l'Europe. Des sachets pour chevilles, vis, joints etc. Ou encore pour des semelles de chaussures.

Rien n'est impossible

L'un de ses points forts est son important parc de machines pour la confection des sachets. Une quarantaine de machines permettent quasiment tous les types de perforation et de variantes de fermeture, de fenêtres et de formes. Ici, ce n'est pas la vitesse qui importe le plus. La devise serait plutôt « Rien n'est impossible ». Les ouvrières du département de confection travaillent souvent sur plusieurs machines en parallèle. Certaines machines sont de réelles curiosités, d'autres ont été adaptées par les techniciens de Strubl pour ré-



En haut : le directeur de l'imprimerie Jens Hopf apprécie particulièrement les automatismes qui permettent des changements de travail rapides sur la nouvelle EVO XDs.

À gauche : l'administrateur gérant Franz Strubl devant le présentoir de modèles de sachets plastique petit format fabriqués par son entreprise.

pondre à des exigences spécifiques. Afin de satisfaire au maximum de demandes de la clientèle, les possibilités techniques sont sans cesse étendues – par exemple récemment pour les sachets à fond plat.

Constructeur de machines spéciales

En plus de la production de films et de la confection, Strubl fabrique aussi ses propres machines. Sous la marque „Plug&Pack“, elle commercialise des systèmes de machines qui prélèvent des sachets plastique (dans l'idéal également fabriqués par Strubl) dans un chargeur, les séparent, les personnalisent par transfert thermique monocouleur et les ouvrent ensuite en vue du remplissage manuel ou automatique. Près de 150 de ces machines ont déjà été vendues par Strubl dans toute l'Europe, en Russie comme en Espagne ou en Italie. Cette nouvelle activité développée par l'entreprise s'inscrit dans une démarche de création de valeur ajoutée maximale.

« 150 machines de conditionnement » – si le chiffre paraît élevé, il ne faut cependant pas oublier que Strubl continue à réaliser bien plus de 50 % de son chiffre d'affaires avec les films et sachets.

Dernière nouveauté : le conditionnement en salle blanche

En s'implantant dans le segment encore jeune et très prometteur du conditionnement en salle blanche, la société Strubl GmbH & Co. KG a attiré l'attention des revues spécialisées des secteurs phar-

Strubl GmbH & Co. KG en chiffres

- Chiffre d'affaires 2015 : env. 22 M€
- Part des exportations : 35 %
- Capacité : env. 6 000 t/an
- Surface de production : plus de 20 000 m²
- Parc de machines : 17 extrudeuses, 3 machines à imprimer, 1 contrecolleuse, 1 bobineuse coupeuse, 40 machines de confection
- Département de construction mécanique et développement
- Fabrication sur commande : 10 000 films individuels, sachets et machines



tecnic EVO XDs, celle-ci a réalisé en deux équipes 317 commandes représentant seulement 3 millions de m courant. Un chiffre sans commune mesure avec les volumes des ténors du secteur. Lorsque l'on sait que près d'un tiers de ces 317 commandes représentaient moins de 2 000 m courant, on réalise facilement l'importance d'une parfaite organisation des commandes, de la préparation et du calage.

Que la nouvelle rotative flexo soit capable d'imprimer 350 mètres par minute est certes un avantage, mais Strubl n'a encore eu que rarement l'occasion de profiter de cette vitesse maximale. La production est d'autant plus complexe que le fabricant d'emballages utilise quatre systèmes d'encres différents – pour la surimpression, l'impression verso, l'impression avec encres pour laminaage et encres résistant aux UV.

Champion du monde du calage

Tout est plus simple pour qui connaît la complexité de la production chez Strubl. C'est pourquoi l'entreprise forme également des techniciens des médias spécialisés dans la flexographie. L'une de ces nouvelles recrues est Jens Hopf, qui a pris la tête du pôle Impression lors de l'installation de l'EVO XDs. Pour les 3 millions de mètres courant évoqués précédemment, les conducteurs de chez Strubl ont dû caler pas moins de 1 216 groupes d'encrage. Franz Strubl est fier de son équipe : « Nous sommes champions du monde du temps de calage. » Le directeur de l'imprimerie Jens Hopf se réjouit des automatismes de sa nouvelle presse, ce que son patron appelle

„Strubl 2.0“. Tous deux désignent ainsi en particulier le contrôle automatique de la position d'impression („Auto Impression Flexotecnica“, AIF), qui permet de réduire à une centaine de mètres la longueur de film nécessaire pour la mise en train. Hopf : « Le calage est ultrarapide et l'AIF nous fait économiser une quantité importante de matériau. »

Un cahier des charges très strict

La machine destinée à remplacer la Flexotecnica Tachys en service depuis 12 ans ne devait pas dépasser une certaine hauteur, ni un certain budget. La largeur de production et le diamètre des rouleaux étaient primordiaux. Avec une largeur utile de 1 280 mm, les machines conçues pour les sacs-cabas ne sont pas faites pour Strubl. Jens Hopf : « Nous imprimons aussi des films de 300, 400 et 500 mm de large. Notre longueur d'impression minimale est de 280 mm. La plupart des fournisseurs ne le proposent même pas à cause de la déformation des manchons. »

Machines plus étroites, laizes supérieures

« Nos manchons sont très fins, indique Franz Strubl. Lorsque l'on imprime à peine 1 000 m courant, quatre images en rapport sont largement suffisantes. Par ailleurs, Strubl peut maintenant imprimer des laizes plus importantes qu'avec la machine précédente (1 050 contre 880 mm) alors que la nouvelle est beaucoup plus compacte – ce que le chef d'entreprise résume ainsi : « Avec une machine plus étroite, nous pouvons imprimer de plus grandes laizes. » Parmi les machines actuellement sur le marché, seul un petit nombre pouvait convenir, dont l'EVO XDs.



maceutique et de l'emballage. Et aussi celle de la presse grand public : le photographe de la *Frankfurter Allgemeine Zeitung* (FAZ) a récemment photographié les frères Franz et Christoph dans l'usine de Nabburg pour illustrer un portrait de leur entreprise dans le cahier Économie du grand quotidien allemand.

Dans l'interview accordée à la FAZ, les frères Strubl ont également révélé leur position de leader mondial de l'emballage pour bulbes de fleurs. 60 % des 40 000 kilomètres de film plastique que représente ce marché est en effet entre leurs mains. Peut-on pour autant parler d'un champion méconnu ? Franz Strubl n'hésite pas à affirmer être quasiment le seul dans le secteur de l'emballage souple à imprimer d'aussi petits volumes avec une telle qualité.

Petites séries et quatre systèmes d'encres

Durant les trois premiers mois qui ont suivi la mise en service de la KBA-Flexo-

En haut : des longueurs de coupe de 280 mm seulement ainsi que des feuilles de 500 mm, voire moins, font partie du quotidien chez Strubl.

La compacité de la ligne EVO XDs a clairement constitué un atout supplémentaire.

La gamme EVO XD

Avec ses entraînements directs et son automatisation axée sur la pratique, la gamme EVO XD permet un calage rapide qui tient compte de la tendance à la baisse des volumes dans l'emballage souple. L'EVO XD offre une vitesse maximale de 400 m/min pour une laize maximale de 1 600 mm. Les variantes XDs et XDn sont conçues pour une vitesse maximale de 350 m/min, avec une laize maximale respective de 1 000 mm et 1 200 mm. La ligne compacte mesure moins de 10 m de long et moins de 5 m de haut.

La machine à tambour central livrée est dotée de huit groupes d'impression et d'axes en carbone pour les manchons. Le système de nettoyage automatique Speedy Clean facilite le travail des conducteurs. La surveillance vidéo de BST Eltromat avec module de repérage interactif Regi Touch contribue à une qualité d'impression constante. Un dispositif de refente permet à Strubl d'imprimer différents jobs en un seul passage.

Pour Franz Strubl, le rôle clé joué par l'impression dans son entreprise ne fait aucun doute : « Le produit imprimé personnalisé est naturellement plus proche du client qu'un sachet 50 µm plat standard que n'importe qui peut fabriquer. »

Gerd Bergmann

Rückfragen: johannes.stoetzel@kba.com

Une ligne EVO XG dix couleurs pour Impact Innovations au Tennessee

L'impression flexo moderne 'Made In USA'

Relocaliser d'Asie aux États-Unis l'impression d'emballages cadeau et les emplois liés à cette activité en investissant dans des rotatives flexo modernes, c'est possible. Impact Innovations Inc. de Memphis, dans le Tennessee, l'a démontré et a organisé durant l'été 2015 une journée Portes ouvertes pour présenter la première de deux nouvelles rotatives EVO XG dix couleurs KBA-Flexotecnica.

La veille de cette manifestation, les salariés avaient préparé une surprise à leur président John Dammermann et à sa famille et dévoilé une plaque gravée au nom qu'ils ont choisi pour la nouvelle EVO XG : celui du fondateur de l'entreprise Harold "Curly" Dammermann. Lors de la journée Portes ouvertes, ils portaient tous des tee-shirts arborant l'inscription 'Creating New Jobs One Press At A Time'. Le président John Dammermann ne cachait pas sa fierté d'être parvenu grâce aux nouvelles machines à rapatrier aux États-Unis la production de ses papiers cadeaux luxueux. 'Made In USA' : face à ses équipes comme aux visiteurs, son credo reste le même.

« Nous sommes fiers, explique John Dammermann, d'exploiter ici à Memphis deux lignes hautement automatisées à

tambour central et entraînement direct de KBA-Flexotecnica et d'avoir pu créer ainsi de nouveaux emplois. Les rotatives italiennes sont réputées dans le monde entier pour la qualité de la construction mécanique et de l'impression. Et nous voulons aujourd'hui montrer ce que nous sommes capables de faire avec la nouvelle technologie dans cette magnifique usine. »

Steve Korn, directeur clientèle nationale et grands comptes chez KBA North America, s'est quant à lui félicité de la bonne coopération tout au long de la phase de planification.

Une star incontestée

L'EVO XG est le modèle star de KBA-Flexotecnica, les configurations les plus prisées comprenant généralement huit



À l'occasion de la journée Portes ouvertes, les salariés d'Impact Innovations arboraient sur leurs tee-shirts la devise de la société.

De g. à dr. lors du dévoilement de la rotative flexo «Curly» : la responsable du marketing Jane Hagert, Tracy Dammermann, sa mère Ann Dammermann ainsi que le président et CEO John Dammermann.

ou dix encrages. La largeur d'impression maximale est de 1 600 mm et peut être élargie en option à 2 000 mm. La longueur de coupe atteint 1 000 mm, pour une vitesse maximale de 600 m/min. Le contrôle automatique du registre d'impression (ARF) ainsi que les sécheurs intermédiaires et de sortie optimisés permettent d'obtenir d'excellents résultats même à vitesse élevée et sur des matériaux délicats. Lors de la manifestation, l'EVO XG a imprimé des papiers cadeau couleur pour la saison d'été qui seront vendus par des grossistes. Un buffet à l'intention des visiteurs avait été dressé dans le showroom au milieu d'une vaste collection de papiers cadeau.

Impact Innovations a été fondée en 1968 à Clara City, dans le Minnesota. Aujourd'hui, l'activité repose sur deux piliers, l'un saisonnier et l'autre commercial. L'activité saisonnière comporte les produits de décor, fibre et papiers. Dans ce domaine, Impact est, grâce à son expertise en matière de design et de développement de produits, l'un des leaders des décors pour fenêtres. Les produits commerciaux représentent un pan tout aussi important de l'activité. L'entreprise propose différents types de présentoirs, cartes plastique et supports publicitaires pour le commerce. Les produits fabriqués par Impact sont présents chez les discounteurs et dans les magasins d'alimentation, drogueries et magasins d'ameublement partout aux États-Unis, ainsi qu'au Canada, au Mexique et en Amérique du Sud.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Pour en savoir plus :
www.impactinnovationsinc.com

Solution de marquage hors ligne de KBA-Metronic

Track & Trace pour les petits tirages

Les médicaments falsifiés mettent en danger la santé des consommateurs, ternissent l'image du fabricant et entraînent des dommages financiers. Avec udaFORMAXX, KBA-Metronic propose une solution fiable pour le marquage anticontrefaçon des produits pharmaceutiques et cosmétiques en petites charges.

Au niveau mondial, près de 10 % des médicaments vendus et 50 % des médicaments vendus en ligne sont falsifiés. Tendance à la hausse. Et la plupart du temps, il est difficile de distinguer les originaux des contrefaçons. Entretemps, les falsifications sont si parfaites que les contrôles visuels ou de sécurité classiques dans les pharmacies ne suffisent plus. Les emballages doivent impérativement comporter des éléments de sécurité.

Directives renforcées à partir de 2017

Conscient du problème représenté par les produits pharmaceutiques falsifiés, le parlement européen imposera à partir de 2017 le marquage avec un numéro de produit unique au niveau européen. Ce numéro, appelé Pharma-Product-Number (PPN), ajoute certaines données au numéro de codification utilisé jusqu'à présent en Allemagne (PZN). Imprimé sur l'emballage sous la forme d'un code DataMatrix 2D, il permet d'identifier chaque médicament dans la chaîne logis-

tique jusqu'à la pharmacie au moyen de lecteurs spéciaux.

Associé à d'autres éléments comme la date de péremption et le numéro de charge, il permet la traçabilité, empêche la falsification et indique au patient comment conserver le médicament. Toutes ces données doivent être imprimées sur l'emballage de façon discrète mais parfaitement lisible.

Pour éviter que des médicaments falsifiés n'arrivent jusqu'aux consommateurs et pour que les produits puissent être rapidement rappelés en cas de défaut de fabrication, des systèmes de marquage perfectionnés sont requis. C'est pourquoi la directive Track & Trace de l'Union européenne insiste sur la nécessité d'une traçabilité sans faille au moyen d'un marquage unique. Le secteur pharmaceutique va devoir mettre en place rapidement l'impression et le scannage en ligne nécessaires à cet effet, et ce pas seulement pour répondre aux dispositions légales. Or toute spécialité pharmaceutique n'est pas produite en série suffisante pour justifier sa fabrication dans une ligne entièrement automatisée.

Marquage hors ligne rentable pour petites charges

Avec udaFORMAXX, KBA-Metronic propose une solution semi-automatique conçue pour le marquage à prix concurrentiel de lots de petite taille, produits spéciaux, articles saisonniers ou promotionnels. Associé à une caméra pour le contrôle de l'impression, à un logiciel dédié et à un dispositif d'éjection des exemplaires défectueux, ce système hors-ligne satisfait aux exigences de la directive sur le marquage des produits pharmaceutiques. En comparaison avec les solutions manuelles, le marquage semi-automatique avec udaFORMAXX est peu coûteux, sûr et rapide. Les opé-

udaFORMAXX de KBA-Metronic permet un marquage de qualité à faible coût des boîtes pliantes, étiquettes, blisters et cartes ISO en petits tirages.



rateurs peuvent remplir le chargeur en cours de production et assurer ainsi un fonctionnement ininterrompu avec une vitesse de marquage élevée.

Les étuis pliants, flans en papier ou carton, feuilles individuelles, cartes ISO, sachets à fond carré ou autres matériaux plats à imprimer sont imprimés par udaFORMAXX de pile à pile. Les groupes imprimants sont disposés entre les piles d'alimentation et de réception. Une cellule photoélectrique reliée à une unité de positionnement assure l'alignement précis du produit en vue du marquage. La commande s'effectue par un écran tactile intuitif.

En haut à gauche : marquage par système jet d'encre thermique betaJET assurant la traçabilité des emballages pharmaceutiques.

Le système de marquage hors-ligne, très polyvalent, peut être équipé de différents systèmes d'impression. Les systèmes jet d'encre thermique (TIJ) betaJET ainsi que la série laserSYSTEM sont utilisés avec succès pour la réalisation anticontrefaçons des médicaments. Les imprimantes à jet d'encre (CIJ) de la gamme alphaJET constituent une alternative, de même que, pour les tâches simples sans changement de code, les films métalliques pour estampage à chaud de la série hpdSYSTEM.

En bas à gauche : les dispositifs de marquage Metronic de la gamme laserSYSTEM permettent d'apposer sur différents supports des codes, textes, logos et graphiques résistant à l'abrasion et au frottement, et satisfaisant aux exigences particulièrement strictes de l'industrie pharmaceutique (21 CFR Part 11).

Haute qualité d'impression avec betaJET

L'imprimante jet d'encre thermique betaJET imprime avec une parfaite netteté même sur les surfaces absorbantes comme le carton. Dans le domaine pharmaceutique, udaFORMAXX avec betaJET intégré est l'une des solutions les plus économiques pour le marquage anticontrefaçon de médicaments en lots réduits. L'imprimante betaJET imprime des textes en clair, codes et logos résistants aux frottements avec une résolu-



tion jusqu'à 600 dpi (dots per inch) assurant une parfaite lisibilité des caractères même tout petits. La résolution élevée permet aux lecteurs d'un bout à l'autre de la chaîne logistique, jusqu'à l'officine, d'identifier clairement les données codées sur les emballages. La traçabilité de la spécialité pharmaceutique et la vérifiabilité du code PPN sont ainsi assurées. Autre atout de la betaJET, l'encre sèche rapidement sur les surfaces absorbantes comme le papier ou le carton et résiste ensuite à l'abrasion. Les encres sont sans solvants et contribuent ainsi à réduire l'impact écologique de cette technologie.

Marquage durable au laser

Lorsqu'une impression permanente et une vitesse très élevée constituent des priorités, udaFORMAXX avec laser intégré constitue l'équipement de choix. Les dispositifs de marquage de la gamme laserSYSTEM permettent d'apposer sur les produits des codes, textes, logos et graphiques parfaitement nets satisfaisant aux exigences particulièrement strictes de l'industrie pharmaceutique (21 CFR Part 11). Un argument de poids en faveur du laser est la résistance à l'usure et au

frottement sur différentes surfaces et types de matériaux.

Dans l'industrie pharmaceutique, ce sont en particulier le papier et le carton mais aussi les films plastique et emballages en PET, PVC, PP, PA et verre. En combinaison avec udaFORMAXX, les imprimantes laser permettent par exemple d'ajouter sur les boîtes pliantes de médicaments des codes PPN infalsifiables. L'un des avantages par rapport aux systèmes jet d'encre est l'absence de coûts constants pour les consommables comme les cartouches d'encre et solvants.

Connexion avec le système de gestion intégrée

Avec ses coûts d'exploitation réduits et la souplesse des dispositifs betaJET ou laserSYSTEM intégrés, le système de marquage hors ligne udaFORMAXX est particulièrement intéressant pour les petites séries. La programmation du marquage et des données variables, très facile grâce à l'éditeur d'étiquettes intégré, permet des changements fréquents. Des étiquettes complexes peuvent être générées sur le PC et envoyées au péri-



Des systèmes de KBA-Metronic sont souvent utilisés avec udaFORMAXX pour le marquage laser des emballages sous films plastique et blister de pastilles en lots limités.

phérique via le réseau. L'ensemble formé par le dispositif de marquage hors ligne et le logiciel dédié remplace avantageusement les solutions manuelles et offre une solution Track & Trace économique pour les petites séries.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur le stand KBA à la drupa 2016, hall 16, où sera présenté le système de marquage hors ligne udaFORMAXX.

Iris Kluehspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Marquage au laser pour résultats hors du commun

Une autre facette du laser

Le marquage au laser s'est imposé depuis longtemps dans l'industrie pour l'identification comme pour la décoration des produits. Dans le domaine de l'imprimerie et de l'édition en revanche, elle n'en est qu'à ses débuts. Grâce à des innovations récentes, KBA-Metronic présentera à la drupa des applications de marquage au laser pour ces domaines.

Les lasers de marquage se contentent d'un entretien réduit, fonctionnent quasiment sans consommables et sont appréciés pour leur extrême disponibilité. Différents types sont aujourd'hui

proposés : lasers au CO₂, à fibre ou Nd:Yag. Ce procédé ne fonctionnant pas par application d'encre, le mode de marquage dépend du substrat. Certains matériaux sont encore mal adaptés à cette

technique mais KBA-Metronic s'emploie à trouver la parade.

Sur des boîtes en métal, par exemple, le marquage est réalisé directement sur le matériau : soit par changement de couleur du métal sous l'effet du faisceau laser, soit par gravure dans le métal même. Ce procédé peut être utilisé également pour le marquage des plastiques enrichis avec des pigments spéciaux qui influencent la réaction du plastique à l'impact du faisceau laser. Autrement dit qui permettent de définir à l'avance un marquage plus ou moins accentué.

Sur le papier, par ex. sur des étiquettes standard préimprimées, la gravure laser s'effectue aujourd'hui généralement par ablation de la couche d'encre supérieure. La couleur du support d'impression sous-jacent ainsi mis à nu forme le contraste. Si le faisceau laser agit directement sur une couche de papier non vernie, la gravure se fait en brûlant légèrement la surface du papier. Les caractères sont donc de couleur marron. Le degré de brûlure est défini dans les paramètres du système laser.



Après la mise sous pli, l'adresse est gravée au laser à travers le film sur le champ sensible au laser.



Ablation d'encre ciblée sans brûlure

Si le faisceau laser est trop puissant, trop lent ou si la longueur d'onde n'est pas optimale pour le matériau à marquer, le résultat ne sera pas satisfaisant. Le travail expérimental intensif mené par KBA-Metronic a remis en question la croyance bien ancrée jusqu'alors que « la gravure laser dépend toujours du substrat ». Le spécialiste du marquage parvient désormais à enlever l'encre de façon ciblée sur le substrat avec une précision de l'ordre du μm .

Les emballages sont pré-imprimés en couleurs selon les spécifications du client. Un espace est réservé pour la gravure laser ultérieure. Les données individuelles relatives au produit et à la production sont ajoutées en fonction des besoins. Ce mode de gravure laser ne nécessite aucun contact direct du faisceau laser avec le substrat. Le matériau de base ne subit aucune brûlure, rendant le choix du substrat secondaire voire sans importance dans la mesure où les couleurs sont bien choisies. Si le matériau de départ est un carton blanc éclatant, le marquage sera lui aussi blanc éclatant. Les meilleurs résultats obtenus jusqu'à présent avec cette nouvelle méthode l'ont été avec des couleurs imprimées sombres telles que noir, bleu ou métallique.

Changement de couleur grâce aux pigments sensibles au laser

Le laser est de plus en plus utilisé pour le marquage variable de cartons, suremballages et films d'emballage. Le marquage sur encres ou vernis sensibles au laser permet d'obtenir le contraste souhaité pour le visuel. La couleur des pigments inclus dans ces encres et vernis spéciaux vire qu'ils sont en contact avec le faisceau laser. Le changement de couleur se produit uniquement dans les couches imprimées. Le substrat lui-même n'est pas affecté.

KBA-Metronic propose sous l'appellation laserSYSTEM des systèmes de marquage utilisant différentes technologies laser de 4 W à 200 W.



En fonction du procédé d'impression, les imprimeurs ont le choix entre des encres à base d'eau, de solvant, encres grasses et à séchage UV. Ceci rend le marquage laser possible pour de nombreux matériaux exclus jusqu'à présent. En partenariat étroit avec ces fabricants de renom, KBA-Metronic travaille en continu à la mise au point de vernis et d'encres optimales pour chaque utilisation.

Gravure laser à travers un film

En impression directe, la gravure laser s'effectue directement sur le substrat, dans le champ prévu à cet effet. Si celui-ci est revêtu d'un vernis brillant ou d'un complexe laminé, l'effet sera plus esthétique. Les pigments sensibles au laser réagissent également à travers le film protecteur et changent de couleur. Cette méthode supprime les débris particuliers et donc la nécessité d'utiliser un système d'aspiration.

Avec l'impression inversée, le champ d'impression pigmenté se trouve également sur la face intérieure d'un matériau transparent, par ex. un film plastique. Ceci confère à l'inscription un brillant particulier tout en la protégeant contre l'abrasion. Chez les éditeurs et services de publipostage, les imprimés sont mis sous pli – sous film ou enveloppe – directement après l'impression. L'adresse est ensuite gravée au travers du film sur le champ sensible au laser prévu à cet effet. Il n'y a donc aucun risque de perdre l'étiquette d'adressage lors de la mise sous pli.

KBA-Metronic propose sous l'appellation laserSYSTEM des systèmes de marquage faisant appel à différentes technologies laser de 4 W à 200 W. Pour les couches

sensibles au laser, exposées directement ou au travers d'un film, on utilisera des lasers CO₂ de la gamme laserSYSTEM K ou lasers à fibre de la gamme laserSYSTEM F. D'autres types de laser sont eux plus particulièrement adaptés à l'ablation de la couche d'encre sur les films.

Marquage hors ligne pour plus de souplesse

La combinaison de laserSystem et udaFORMAXX est idéale pour le marquage juste-à-temps de lots de petite taille, produits spéciaux, articles saisonniers ou promotionnels à des prix concurrentiels hors de la ligne de production, ce qui en fait une solution attractive pour les imprimeurs, façonniers ou spécialistes du publipostage.

Associé à une caméra pour le contrôle du marquage, à un logiciel dédié et à un dispositif d'éjection pour les exemplaires défectueux, ce système hors-ligne satisfait même aux exigences très strictes de la directive sur le marquage des produits pharmaceutiques. En comparaison avec les solutions manuelles, le marquage semi-automatique avec udaFORMAXX est peu coûteux, sûr et rapide.

Les étuis pliants, flans en papier ou carton, enveloppes, feuilles individuelles, cartes ISO, sachets à fond carré ou autres matériaux plats à imprimer sont imprimés par udaFORMAXX de pile à pile. Une cellule photoélectrique avec unité de positionnement assure l'alignement précis du produit en vue du marquage.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com



1995 : le début d'une nouvelle ère

La MetalStar fête ses 20 ans

En 1995, voici 20 ans, débute l'histoire d'une réussite : celle de MetalStar. Cette machine à impression sur métal en plusieurs couleurs de KBA-MetalPrint à Stuttgart révolutionne alors entièrement les critères de productivité et de qualité d'impression. Tandis que les machines une ou deux couleurs de l'époque rendaient nécessaires plusieurs passages, la MetalStar construite selon le concept modulaire permet d'imprimer jusqu'à six couleurs en une seule fois.

Avec la **MetalStar**, l'impression sur métal se met à l'heure de la technologie offset feuilles KBA. En coopération avec le spécialiste de ce domaine d'alors, Bauer+Kunzi, une presse polychrome capable de satisfaire aux exigences accrues de l'industrie de l'emballage métal en matière de vitesse, de rentabilité et de qualité est mise au point sur la base de VARIMAT, l'ancienne gamme grand format de KBA-Planeta.

La première presse MetalStar quatre couleurs, livrée en août 1995 à Crown, Cork & Seal aux États-Unis, est toujours en service chez le numéro un du Consumer Packaging.

Avantages de la construction modulaire

Avec la MetalStar, des presses offset feuilles construites en ligne (3 cylindres/tambour de transfert) avec cylindres d'impression et de transfert à double développement sont utilisées pour la première fois pour l'impression sur métal. Jusqu'alors, les machines destinées à l'impression sur métal sont construites en tandem ou Y (5 cylindres) ou bien les plaques sont transportées d'un groupe d'impression à l'autre au moyen de chaînes à sabots et de bandes de trans-

port (principe Mailänder), une technique traditionnelle très répandue aujourd'hui dans ce secteur qui exige la rectification latérale et du bord avant chaque couleur.

L'immense avantage de la construction modulaire est que les plaques sont transférées d'un système de pinces au suivant. De ce fait, elles sont constamment maintenues par les pinces et transportées en parfait repérage d'un groupe à l'autre. Le résultat est une impression parfaitement nette et un repérage d'une précision jusqu'alors inconnue de l'ordre du μ , soit nettement supérieure aux machines à impression sur métal classiques. Associé aux systèmes d'encrage de précision de KBA, ce principe permet même d'imprimer en un seul passage plus de quatre couleurs en humide sur humide, sans concession sur la qualité. Ce système qui a fait ses preuves au cours des deux dernières décennies a fait l'objet de perfectionnements constants.

Sur la MetalStar, un margeur en nappe performant a remplacé le margeur feuille à feuille. Les plaques de métal sont transportées du margeur par une table à bandes jusqu'à la marge où elles sont alignées par un rectificateur tirant

La MetalStar 1 en version six-couleurs avec tour de vernissage intégrée.

pneumatique avant d'être transférées par un balancier au premier groupe d'impression. Ralenties par la nappe à leur arrivée sur la marge, les plaques sont accélérées après le balancier à la vitesse de la machine par le tambour de marge Vario-Speed, ce qui permet d'atteindre une vitesse de 8 000 plaques/h.

En 2002 est lancée la **MetalStar 2**, également connue plus tard sous le nom de **MetalStar PR**. Pour la première fois sont utilisés les groupes d'impression des presses grand format KBA Rapida, très appréciées dans l'impression d'emballages. De nombreux exemplaires de la MetalStar sont installés dans le monde entier ; les configurations sont multiples et vont jusqu'à des presses huit couleurs avec tour de séchage intégrée et tour de vernissage en ligne pour vernis UV. Avec la MetalStar 2, la vitesse maximale passe de 8 000 à 10 000 plaques/h. La MetalStar est depuis la machine à impression sur métal la plus rapide du marché.

MetalStar 2 : de nouvelles possibilités grâce à une automatisation poussée

Les lignes MetalStar sont de loin les plus automatisées en impression sur métal. Dès la MetalStar 2 (PR), elles sont ainsi équipées d'un changement de plaques entièrement automatique, d'une mise au format automatique, d'un laveur automatique pour les rouleaux et les cylindres de blanchet et d'impression ainsi que d'un réglage à distance de l'encrage et du registre à partir du pupitre avec de nombreuses fonctions de mémorisation.

MetalStar 3 : l'impression sur métal hautes performances

La nouvelle **MetalStar 3** – "The New Peak Performance Class in Metal Decorating" – est présentée par KBA-Metal-Print à l'occasion de la METPACK 2014.

Une ligne MetalStar 2 UV longue avec 8 groupes d'encrage plus tour de séchage et de vernissage intégrées en Indonésie.





Le passage à la nouvelle génération de machines s'inscrit dans la continuité du succès sur le marché des versions précédentes. Sur la MetalStar 3, l'automatisation a été encore nettement renforcée. Une attention particulière a été accordée à la réduction maximale des temps de calage afin de permettre la production de petites séries à prix avantageux.

Parmi les nouveautés destinées à accélérer le calage, DriveTronic SPC assure

le changement des plaques entièrement automatique et simultané dans tous les groupes, parallèlement aux autres opérations de calage, et peut être combiné avec „CleanTronic Synchro“ pour le lavage automatique en parallèle des cylindres de blanchet et d'impression. Une autre possibilité est „DriveTronic SRW“ pour le lavage simultané des rouleaux d'encrage. Le train d'encrage est doté d'un entraînement direct indépendant de la machine de manière à permettre de

MetalStar 3 : la toute dernière génération avec automatisation poussée et temps de calage extrêmement courts pour les petits tirages.

laver en même temps rouleaux d'encrage et blanchets. Associé à „CleanTronic Synchro“, il permet même de laver simultanément les rouleaux, les blanchets et le cylindre d'impression. La durée du lavage est ainsi réduite à un minimum absolu.

Avec le nouveau pupitre ErgoTronic, le logiciel „TouchTronic“ basé sur Windows et la fonction „One-Button-Job-Change“ pour le déroulement en temps masqué des opérations de calage, la mise en train sur la MetalStar 3 est encore plus rapide.

Leader du marché de la décoration sur métal, KBA-MetalPrint continuera à innover dans l'impression sur métal pour permettre à ses utilisateurs de produire dans les meilleures conditions.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de

Efficacité maximale avec la nouvelle ligne MetalStar 3

L'Australien Jamestrong signe pour la plus longue MetalStar 3 du monde

Au cours du quatrième trimestre 2015, la société australienne Jamestrong Packaging a passé commande à KBA-MetalPrint à Stuttgart de la plus longue ligne d'impression UV MetalStar 3 – une version huit couleurs avec tour de séchage et de vernissage.

L'installation devrait être terminée d'ici la fin 2016. Avec cet investissement de plusieurs millions, Jamestrong se donne les moyens de son ambition : devenir le chef de file de l'impression de décor sur métal dans l'hémisphère sud. « Cet investissement est pour nous un énorme bond en avant technologique qui va propulser Jamestrong en tête, explique le gérant John Bigley. Forts de notre compétence en impression sur métal, que nous avons pu nous forger avec notre usine de Milperra, nous allons pouvoir devenir grâce à la nouvelle ligne le leader du marché dans la région. Qualité maximale, temps de production plus courts,

flexibilité accrue ainsi que meilleure réactivité face aux demandes des clients nous assurent une croissance et une rentabilité à long terme sur un marché très disputé. » Jamestrong produit dans son usine de Milperra essentiellement des boîtes pour aliments pour bébés. La nouvelle ligne MetalStar 3 remplace deux anciennes presses.

La MetalStar 3 est la machine à impression sur métal offrant le calage le plus rapide et le plus haut degré d'automatisation. Avec une vitesse atteignant 8 500 plaques/h, c'est aussi la plus rapide du marché. John Bigley : « La vitesse élevée



John Bigley (à g.), gérant de Jamestrong, et Ralf Gumbel, gérant de KBA-MetalPrint, chez Canmaker Summit.

et l'accélération des changements de travail se traduisent par un débit supérieur et des arrêts machine plus courts. Actuellement, nous exploitons une presse quatre couleurs et une deux couleurs. Or une boîte de lait pour bébé comporte entre huit et dix couleurs. Il nous fallait donc imprimer en plusieurs passages. Avec la nouvelle ligne, nous pouvons réaliser plus de 95 % de nos travaux actuels en un seul passage, vernissage compris. »

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de

Une Rapida 106 remplace trois anciennes presses chez Amway



Devant la Rapida 106, de g. à dr. : Rob Dargie, ingénieur Amway, Greg Schiefelbein, Regional Sales Manager de KBA North America, Cory Pease, Amway Group Leader, Dave Wolters, Amway Manager, et Denny McQueen, ingénieur Amway avec l'équipe des conducteurs de l'entreprise.

Une Rapida 106 six couleurs avec équipement UV et triple sortie rallongée est entrée en production l'année dernière au siège d'Amway à Ada (Michigan). En remplaçant trois presses d'autres constructeurs, elle a considéra-

blement accru la productivité du leader mondial de la vente directe.

Amway fabrique des compléments alimentaires, matières minérales, produits cosmétiques et d'entretien ainsi que des

systèmes de traitement de l'eau vendus dans le monde entier exclusivement par son propre réseau de partenaires. Avec un chiffre d'affaires de 10,8 M\$ (approximativement 9,8 M€), l'entreprise se classe en tête du palmarès Global 100 de „Direct Selling News“ pour l'année 2015.

La Rapida 106 d'Amway est destinée à la fabrication des boîtes pliantes de ses gammes de produits comme Nutrilin™, Artistry™ et eSpring™, au design original. En plus des emballages, la machine très polyvalente imprime tous les supports marketing de l'entreprise – brochures, documentation pour la formation, fiches produits etc. Elle répond donc aux exigences de flexibilité élevée requise pour le labeur et l'emballage.

Après une analyse rigoureuse des technologies disponibles sur le marché, Amway a opté pour la Rapida 106 : sa polyvalence, son automatisation élevée et sa vitesse d'impression de 20 000 feuilles/h ont fait la différence.



Pour en savoir plus : www.globalnews.amway.com

Une troisième Rapida pour Royal Paper Box en Californie

L'imprimeur Royal Paper Box de Montebello en Californie, spécialiste de l'emballage, qui vient tout juste de fêter ses 75 ans d'existence, a investi dans une Rapida 106 six couleurs high-speed équipée pour l'impression sur carton, avec tour de vernissage, contrôle de la qualité en ligne et équipement UV. Le portefeuille de clients, très interna-

tional, comprend notamment des entreprises du secteur des cosmétiques et de la biomédecine.

« Nous pensons qu'une troisième Rapida va renforcer notre parc tout en montant en gamme, déclare Jim Hodges, le président de Royal Paper Box. Notre réussite de ces 75 dernières années repose sur

La troisième Rapida 106 de Royal Paper Box est une six-couleurs configurée pour l'impression sur carton, le vernissage et l'impression UV.

notre écoute du client et notre démarche d'investissement continu dans les nouvelles technologies. Nous nous sommes toujours efforcés de livrer le meilleur travail en rationalisant la production ; le strict respect des délais et notre qualité constante nous ont valu une excellente réputation. C'est dans cette voie que nous voulons poursuivre. »

Depuis sa fondation en 1940, Royal Paper Box s'est concentrée sur les solutions d'emballage en carton destinées à une vaste clientèle internationale de différents secteurs. Clary Hodges, le père du président actuel, a repris les rênes de l'entreprise en 1956 avec un groupe d'investisseurs et de salariés. Après avoir servi dans les Marines, son fils Jim Hodges a rejoint l'entreprise dont il assure désormais la direction avec son père. Aujourd'hui, Royal Paper Box emploie 210 salariés dans son usine de 16 000 m².



GAM étend ses capacités avec une Rapida 106 sept couleurs

Client de longue date de KBA, **Grafica Artistica Meridionale (GAM)** à Roccapiemonte près de Salerne a fait rentrer en 2015 une nouvelle Rapida 106 avec sept groupes d'impression et groupe vernis. Elle vient compléter deux presses six couleurs avec double vernis et a permis de renforcer de façon décisive les capacités du spécialiste de l'emballage.

Pour GAM, la nouvelle Rapida 106 est la septième presse offset feuilles KBA depuis 1988. Elle est notamment équipée d'un module pour le carton et l'étiquette, de changeurs automatiques de plaques FAPC, stabilisation de la température

des encreurs, laveurs CleanTronic et sècheurs VariDry^{BLUE} basse consommation.

Grafica Artistica Meridionale est depuis 40 ans le leader de l'impression offset dans le Sud de l'Italie. Sa production est essentiellement axée sur les emballages alimentaires, y compris les étiquettes. Il réalise également des catalogues, brochures et travaux labeur.

De la création graphique à la conception d'emballages, de l'impression à l'ennoblissement, équipement et façonnage – l'entreprise propose à ses clients un service complet.



L'année dernière, GAM a adjoint à son parc une troisième Rapida 106 hautes performances.



Pour en savoir plus : www.gamweb.eu

11^e rencontre des utilisateurs KBA Cortina à Einbeck

Les utilisateurs et fournisseurs de la rotative de presse KBA Cortina qui imprime sans eau sont connus dans le secteur graphique comme l'un des groupes les plus actifs. En novembre dernier, ce sont ainsi quelque 80 professionnels venus de Belgique, d'Allemagne, du Danemark, de Dubaï, de Finlande, de France, des Pays-Bas, de Norvège, de Suède et de Suisse qui ont participé à la **11^e rencontre des utilisateurs KBA Cortina** Einbeck, dans le nord-ouest de l'Allemagne. La rencontre qui s'est tenue dans le Musée de la moto et de l'automobile

était organisée par ContiTech Elastomer Coatings, sous l'égide de KBA-Digital & Web Solutions.

L'un des principaux thèmes a été l'échange d'expérience sur les consommables utilisés sur la Cortina. Par ailleurs, les participants ont réfléchi à des stratégies en vue du développement et de la commercialisation de l'impression de journaux sans eau. Le temps fort de la rencontre a été le lancement de la deuxième plaque coldset sans eau de Presstek Inc.

Quelque 80 utilisateurs et fournisseurs internationaux se sont retrouvés pour la 11^e rencontre des utilisateurs KBA Cortina à Einbeck, dans le nord-ouest de l'Allemagne.
Photo : ContiTech

Les blanchets métalliques mis au point pour l'offset à sec fabriqués chez ContiTech à Northeim sont vendus dans le monde entier. « Le process sur la Cortina permet un gain considérable en termes de qualité, de flexibilité et de productivité, autant d'atouts décisifs face à la concurrence », analyse Peter Benz, le directeur de projet KBA.

Matthias Tietz, gérant de Rheinisch-Bergischen Druckerei GmbH, le confirme : « Le nombre de travaux a nettement augmenté depuis la mise en service de la Cortina. » « Sur la base d'une étude de marché, nous avons contacté les agences de communication en leur présentant directement des produits réalisés sur la Cortina, ajoute Katja Lümmer, directrice du département Ventes et Marketing. » Cette démarche ainsi que la refonte de notre site Internet ont permis d'accroître nettement notre visibilité. L'entreprise imprime en outre deux fois par an sur la Cortina le magazine Cortissimo.

La prochaine rencontre des utilisateurs KBA Cortina est prévue les 21 et 22 septembre 2016 au centre d'impression Nordsee du *Nordsee Zeitung* à Bremerhaven.



High-Performance Metal Decorator de l'année 2015



Le trophée High-Performance Metal Decorator de KBA-MetalPrint a été attribué pour l'année 2015 à l'Espagnol **Litografia Alavesa S.A.**, plus connu dans le secteur sous le nom de LITALSA.

Décerné par un jury d'experts, ce prix récompense des prestations exceptionnelles réalisées avec un équipement de KBA-MetalPrint. LITALSA a été désigné vainqueur de cette édition parmi plusieurs entreprises rivalisant d'excellence. LITALSA a installé l'année dernière la première ligne d'impression sur métal MetalStar 3 au monde équipée de l'entraînement direct des cylindres porte-plaque DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change) pour le changement de travail rapide. Ce mode d'entraînement permet de remplacer simultanément

toutes les plaques d'une ligne six couleurs en 100 secondes seulement. Les blanchets et cylindres d'impression peuvent être lavés en parallèle avec CleanTronic Synchro.

Ce prix rend hommage au rôle de pionnier de l'entreprise dans l'utilisation de nouvelles technologies pour les défis futurs de l'impression sur métal, où des tirages de plus en plus courts doivent être réalisés de façon rentable dans des délais toujours plus serrés. La configuration moderne de la machine et l'excellente formation dont ont bénéficié les opérateurs permet le changement de travail en un temps record : LITALSA revendique à juste titre le titre de champion du monde des temps de calage en impression sur métal. « La machine la plus moderne du

Juan Inchausti, gérant de LITALSA (2^e de dr.) avec Ralf Gumbel, gérant de KBA-MetalPrint (au milieu), Nelson Schneider, ingénieur commercial (à dr.) et plusieurs membres de l'équipe posent devant la nouvelle MetalStar 3.

marché a encore renforcé la compétitivité de Litografia Alavesa, » a confirmé le gérant Juan Inchausti lors de la remise du trophée.

L'entreprise familiale a été fondée en 1972 et n'a cessé de se développer au fil des années. Des investissements réguliers dans des technologies innovantes ont fait de LITALSA l'un des imprimeurs sur métal les plus modernes et les plus performants du monde. KBA-MetalPrint et LITALSA sont liés par un partenariat de longue date comme en témoigne le parc de machines. Le constructeur de Stuttgart a ainsi déjà fourni entre autres une MetalStar 2 sept couleurs, une ligne de vernissage en tandem ainsi que des unités d'épuration de l'air.

Une Rapida grand format pour Eurobusiness en Roumanie

En juin 2016, une Rapida 164 six couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée sera livrée à **Eurobusiness Group**, dans la banlieue de Bucarest. Il s'agit de la première Rapida grand format de Roumanie. Eurobusiness Group fait partie des entreprises graphiques de pointe du pays. Actuellement surtout présente dans le domaine du labeur, elle va renforcer son activité d'impression d'emballages avec la Rapida 164.

Fondée dans les années 2000 seulement, Eurobusiness Group, avec son équipe de direction et ses salariés jeunes, connaît une grande réussite. Les donneurs d'ordre apprécient la haute qualité des produits, souvent très novateurs. L'entreprise dispose d'une surface de production de 10 000 m² et couvre l'ensemble de la chaîne graphique. Son parc de machines comprend actuellement quatre presses offset feuilles, dont une Rapida 104 et une Rapida 105, une rotative coldset KBA, des équipements pour le

Après la signature du contrat (en partant de la droite) Ralf Sammeck, gérant de KBA-Sheetfed, Adriana et Nicolae Negre, Eurobusiness Group, Tatjana Scheibe et Sven Strzelczyk (tous deux de chez KBA).



pelliculage et le vernissage UV, des dispositifs de coupe, de pliage et de reliure pour les magazines et livres à couverture souple et rigide.

Destinée à l'impression d'emballages, la Rapida 164 sera rehaussée de 630 mm et équipée d'un kit CX ainsi que d'un rideau non-stop. L'automatisation élevée avec changeurs de plaques automatiques

FAPC, laveurs CleanTronic Multi et de nombreux autres composants accélèrent le calage et la production. Dans la sortie rallongée triple sont installés des systèmes de séchage basse consommation VariDry^{BLUE}.IR/TL. Les modules QualiTronic ColorControl, ErgoTronic Lab, ErgoTronic PSO-Match et ErgoTronic ACR assurent un contrôle de la qualité en ligne continu.

Opération à cœur ouvert sur plusieurs mois

À 18 ans, une Ecoman retrouve une seconde jeunesse grâce à PHS

18 ans – enfin majeur ! Un âge magique qui pour de nombreux jeunes marque l'entrée dans la vraie vie. Pour une MAN Ecoman en revanche, c'est un âge critique et le moment d'un lifting complet.

Mise en service en 1997, la rotative de presse de Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft à Soltau rendait bien sûr encore de bons et loyaux services. Mais pour qu'il en reste ainsi à l'avenir, une modernisation s'imposait. C'est la mission qui a été confiée à partir de juillet 2015 aux équipes de Print-HouseService (PHS) GmbH. « Mise à niveau des entraînements de la commande centrale et des ordinateurs d'agrégat dans un groupe de pliage et deux groupes en H. Remplacement des pupitres Pecom par des pupitres modernes à commande tactile. Remplacement de la commande EAE et de l'entraînement par courroie Siemens par une solution industrielle courante dans les dérouleurs 1 et 2 », telles étaient les grandes lignes de la commande passée à PHS.

Plus simplement, on pourrait aussi dire que le fleuron du *Böhme-Zeitung* a été préparé pour affronter l'avenir et répondre à des exigences de qualité d'impression qui ne cessent de croître. Les lectrices et lecteurs sont attachés à la version papier du *Böhme-Zeitung* et souhaitent une qualité d'impression conforme aux standards techniques les plus modernes.

Précision et bonne humeur même sous pression

De juillet 2015 au début de l'année 2016,

En haut à droite : commande des dérouleurs, state of the art, made by PHS.

À l'intérieur de la nouvelle commande – ordre et solidité pour les années à venir.

Nouveau pupitre : moderne, clairement agencé, avec commande tactile.

Même sous pression, les monteurs de PHS travaillent avec précision et dans la bonne humeur.



les monteurs de PHS ont été à l'œuvre, remplaçant les pièces d'usure et mettant à niveau les composants électroniques anciens. Pour mener à bien cette tâche, ils ont dû faire preuve d'expertise technique mais aussi de talents de contorsionnistes pour accéder aux entrailles de la rotative au format berlinois, longue de 17 m, large de 3,5 m et dont la hauteur atteint par endroits 10 m. Le tout avec un planning serré : chaque jour, les techniciens devaient terminer leur travail à temps pour permettre à la rotative de reprendre son service le soir et la nuit : modernisation ou pas, le journal devait continuer de paraître, avec la qualité habituelle et sans retard. Entretemps, l'intervention est terminée et l'ECOMAN est parée à relever les défis des années à venir.

Pour tout renseignement : Harald Klein
harald.klein@printhouse-service.com
www.printhouse-service.com

Report

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

**Koenig & Bauer AG,
KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG**
Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Allemagne
Téléphone : +49 (0)931 909-4336
Web: www.kba.com
E-Mail : kba-wuerzburg@kba.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG
Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Allemagne
Téléphone : +49 (0)351 833-2580
Web : www.kba.com
E-Mail : kba-radebeul@kba.com

KBA-Metronic GmbH
Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Allemagne
Téléphone : +49 (0)931 9085-0
Web : www.kba-metronic.com
E-Mail : info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH
Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart
Allemagne
Téléphone : +49 (0)711 69971-0
Web : www.kba-metalprint.de
E-Mail : info@kba-metalprint.de

KBA-Kammann GmbH
Bergkirchener Str. 228
32549 Bad Oeynhausen
Allemagne
Téléphone : +49 (0)5734 5140-0
Web : www.kba-kammann.com
E-Mail : mail@kba-kammann.com

KBA-Flexotecnica S.p.A.
Via L. Penagini 1
26838 Tavazzano (Lodi)
Italie
Téléphone : +39 (0371) 4431
Web : www.kba-flexotecnica.com
E-Mail : info@kba-flexotecnica.com

Éditeur:
Groupe Koenig & Bauer

Responsable du contenu :
Klaus Schmidt, directeur de la communication du groupe KBA, Würzburg

Maquette:
Elena Laube, KBA Würzburg

Traduction :
Sophie Baillod-Schwarz

Printed in the Federal Republic of Germany



ADD MORE **KBA** TO YOUR DAY

Ensemble, nous œuvrons pour un monde plus riche en couleurs !

Du billet de banque à l'emballage sophistiqué, la précision et la diversité de nos solutions d'impression donne aux marques leur identité propre. Nous profitons des opportunités du numérique pour créer de nouveaux produits et des services personnalisés qui stimulent l'activité de nos clients en leur offrant des performances, une qualité et une rentabilité accrues. Dans le monde entier, nous œuvrons pour un quotidien plus riche en couleurs !

ADD MORE KBA TO YOUR DAY.

Venez nous rendre
visite à la **drupa 2016**
du 31 mai au 10 juin
hall 16, stand C47

KBA-FRANCE SAS,
Tél. 01 48 60 90 32, contact@kba-france.fr
www.kba.com



KBA

Koenig & Bauer Group