

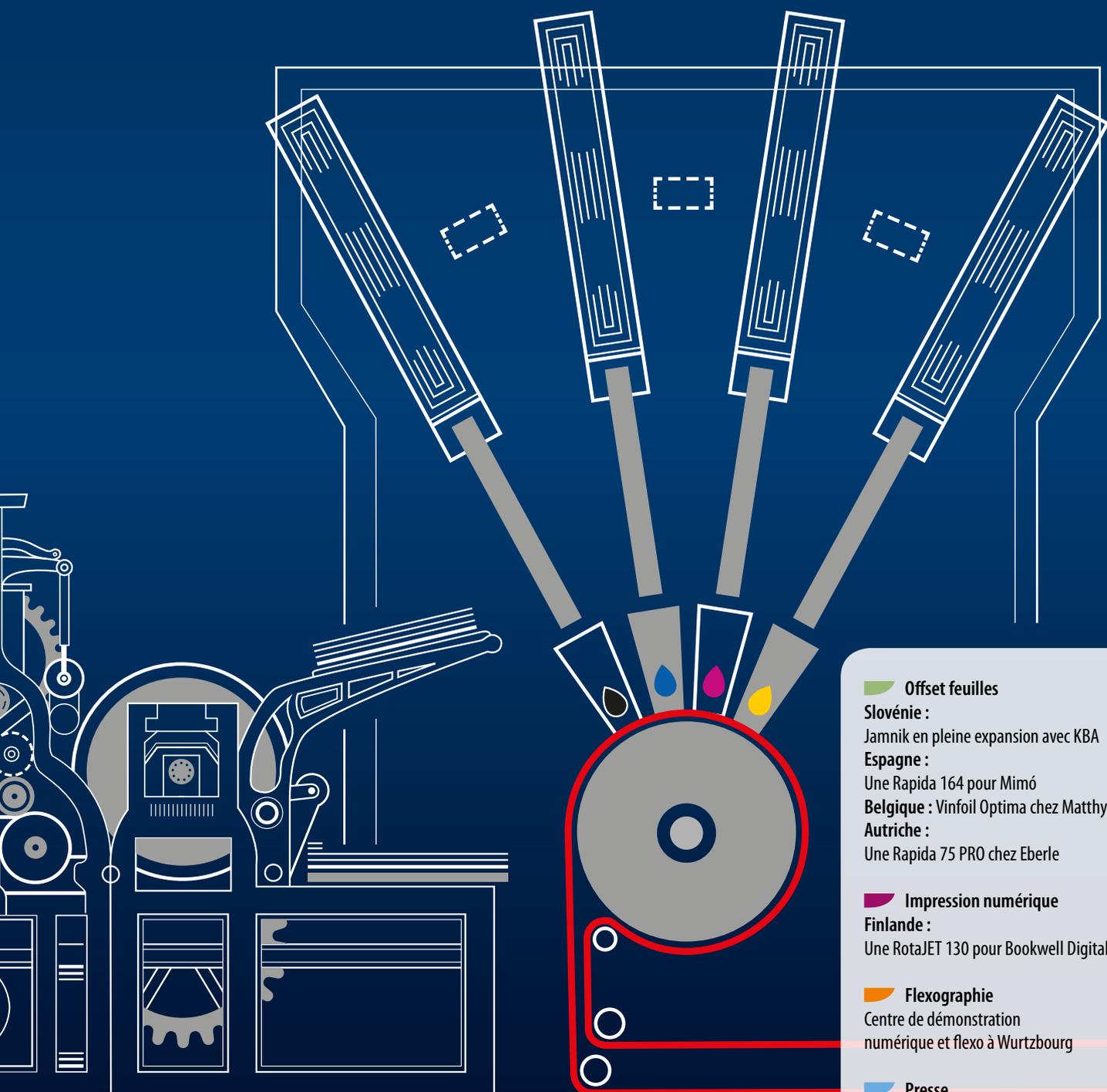
Report

PRODUITS|PRATIQUE|PERSPECTIVES

AVRIL 2017

50

 KBA



	Offset feuilles	
Slovénie :		
Jamnik en pleine expansion avec KBA		6
Espagne :		
Une Rapida 164 pour Mimó		12
Belgique : Vinfoil Optima chez Matthys		20
Autriche :		
Une Rapida 75 PRO chez Eberle		26
	Impression numérique	
Finlande :		
Une RotaJET 130 pour Bookwell Digital		35
	Flexographie	
Centre de démonstration numérique et flexo à Wurtzbourg		36
	Presse	
Belgique : CPP investit massivement		37

 Bicentenaire de Koenig & Bauer AG

De la typo à l'impression numérique

Supplément spécial

Sommaire

KBA

Éditorial 2

Offset feuilles

LED-UV en Italie 3

KBA grand format chez DS Smith à Erlensee 4

Rapida 164 chez Imagine! Print Solutions 5

L'imprimerie Jamnik en pleine expansion 6

Une Rapida haut de gamme pour SCHELLING AG 8

La Rapida 105 avale tout 9

HR-UV chez Rivet Presse Edition 10

Kazakhstan : Rapida 105 chez Dauir 11

Le groupe Mimò optimise la production 12

INDUGRAF Offset mise sur la diversification 14

Deuxième Rapida 106 pour OTK GROUP 16

Ennoblements somptueux chez Tinta 18

Vinfoil Optima chez Matthys en Belgique 20

USA : LED-UV chez Crossmark Graphics 22

Une Rapida 145 renforce le parc de Grafica Zafferri 23

KBA se maintient en pole position en grand format 24

Une Rapida 75 PRO chez Eberle Druck à Vienne 26

Slovénie : l'imprimerie rêvée pour les beaux-livres 30

La Rapida 106 de De Groot à Goudriaan 32

Plate Ident pour des changements de plaque parfaits 34

Impression numérique

RotaJET 130 pour Bookwell Digital 35

Flexographie

Nouveau centre de démonstration pour machines numériques et flexo 36

Offset bobines

Investissement majeur chez CPP 37

Deuxième Commander CL pour Ouest-France 38

KBA toujours n°1 en impression de journaux 40

Spécialités

2^e ligne MetalStar 3 pour Sarten 44

KBA-Kammann enchaîne les salons 45

En bref

46

Ce numéro contient un supplément de huit pages consacré au bicentenaire de la société Koenig & Bauer AG.



Claus Bolza-Schünemann

Président du directoire de Koenig & Bauer AG

L'année du bicentenaire s'ouvre avec des chiffres positifs et des perspectives prometteuses

Koenig & Bauer renoue avec le succès

Chers clients et amis de notre société,

À quelques mois de notre bicentenaire que nous célébrerons au mois d'août prochain, Koenig & Bauer clôt l'exercice 2016 avec d'excellents résultats. Le très bon résultat d'exploitation de près de 57 M€ (avant impôts et produits exceptionnels) du Groupe confirme que notre entreprise a su retrouver tout son dynamisme après son repositionnement. Produits exceptionnels inclus, le résultat consolidé est avec plus de 82 M€ le meilleur de toute notre histoire. Nos actionnaires peuvent se réjouir d'une proposition de versement de dividende de 50 centimes par action. Après les dures années que notre secteur vient de connaître, ceci est loin d'être une évidence.

L'augmentation du CA de près de 14 % à 1 167 M€ est également très satisfaisant compte tenu du contexte économique et politique instable. Les entrées de commandes dans le Groupe atteignent avec 1 150 M€ presque le niveau élevé de l'année précédente, et ce en dépit d'une demande en repli sur des marchés clés comme la Chine. Le volume de commandes en cours de 558 M€ en début d'année et les commandes qui ont suivi assurent une bonne utilisation des capacités de production de tous nos sites pour les mois à venir.

Grâce à notre bon positionnement et à notre grande diversification sur les marchés de croissance comme ceux de l'emballage et de l'impression fonctionnelle industrielle, nous escomptons, pour cette année et les suivantes, une croissance modérée de notre chiffre d'affaires si les conditions générales demeurent à peu près stables, et une marge opérationnelle correcte entre 4 et 9 % pour le résultat d'exploitation.

L'extension continue de notre activité de service tout comme la croissance dans les segments encore jeunes comme l'impression numérique et le façonnage des emballages vont y contribuer, de même que nos secteurs traditionnels – labeur, publication, publicité et impression fiduciaire. Des partenariats stratégiques tels que KBA en entretient aujourd'hui déjà avec succès en impression numérique avec des entreprises américaines sont également envisagés pour d'autres marchés afin de développer de nouvelles options de croissance.

Il y a 205 ans, à Londres, Friedrich Koenig et Andreas Bauer inauguraient avec leur presse à cylindre l'ère de l'impression mécanisée. Cinq ans plus tard, ils fondaient dans le monastère d'Oberzell près de Wurtzbourg la société Koenig & Bauer, première manufacture de machines d'imprimerie au monde. Le supplément à ce numéro de KBA Report retrace notre longue histoire en évoquant les grandes dates des évolutions technologiques et du développement de notre entreprise.

Au cours des deux derniers siècles, Koenig & Bauer a su rester une entreprise indépendante et survivre, grâce à plusieurs générations de cadres et collaborateurs, aux crises, guerres et révolutions technologiques. Une telle longévité est également loin d'être la règle dans notre secteur et c'est avec fierté que nous fêterons en septembre ce bicentenaire. Nos fondateurs nous ont légué la volonté et la capacité d'explorer de nouvelles voies sur le plan technologique en étant toujours à l'écoute de nos clients. C'est un héritage que nous tenons à honorer.

La quatrième révolution industrielle a déjà débuté avec l'« Internet des objets ». La numérisation d'un espace mondialisé signifiera pour nous tous de nouveaux défis à relever pour le troisième siècle de notre entreprise. Nous sommes certains de pouvoir les relever grâce à votre soutien, celui de nos clients estimés et de nos partenaires de longue date, et tenons à vous remercier pour votre confiance.

Claus Bolza-Schünemann

Ce numéro a été imprimé en LED-UV sur papier non couché sur une KBA Rapida 106.

Nuova Grafica, précurseur technologique

La première KBA Rapida 106 avec LED-UV d'Italie

Installée sur plus de 40 Rapida à travers le monde, la technologie LED-UV promue par KBA-Sheetfed s'impose de plus en plus à l'international comme le procédé de l'avenir pour l'offset feuilles. Y compris en Italie, où la première Rapida 106 avec sécheur LED-UV vient d'entrer en production chez Nuova Grafica à Prato. Cette presse six-couleurs avec groupe de vernissage qui imprime jusqu'à 18 000 feuilles/h sera dédiée à l'impression sur papier, carton et films divers.



Massimiliano (à g.) et Leopoldo Costa (à dr.) de Nuova Grafica avec Silvano D'Alessandri de KBA-Italia sur la Rapida 106 lors de la drupa 2016.

« Depuis des années, nous nous consacrons avec beaucoup d'amour à l'art de l'impression. Nous avons à cœur de réaliser toutes les demandes de nos clients. L'investissement dans la Rapida 106 s'inscrit dans notre philosophie d'entreprise qui s'attache à mettre en œuvre les technologies de pointe sans perdre de vue l'aspect humain. Comme en témoigne notre nouveau slogan : *Enjoy the Print!* »

Leopoldo et Massimiliano Costa

Avec le nouveau slogan « *Enjoy the Print!* », Nuova Grafica allie l'amour de l'imprimé avec une technologie de pointe exclusive.



NUOVA GRAFICA

Leopoldo et Massimiliano Costa, propriétaires de Nuova Grafica, sont très satisfaits de leur nouvelle acquisition. La Rapida 105 cinq couleurs avec vernissage installée en 2007 leur avait déjà permis d'obtenir des résultats étonnants en matière d'ennoblissement avec des vernis mats et brillants. Celle-ci est utilisée essentiellement pour l'impression de livres d'art, de catalogues et plaquettes haut de gamme, mais aussi de boîtes pliantes luxueuses, sacs et calendriers.

Le LED-UV élargit la gamme de production

La nouvelle Rapida 106 avec LED-UV permet une nette extension de la gamme de production pour les éditeurs, publicitaires et emballagers. Ce procédé proposé systématiquement par KBA depuis des années en particulier pour le labeur présente de nombreux avantages pour l'impression. Citons par exemple le séchage rapide et la possibilité d'enchaîner directement avec le façonnage des feuilles, l'excellente qualité d'impression sur papier non couché, films et autres substrats

déliés, le rendu et la netteté des couleurs ainsi que d'importantes économies d'énergie. La réduction des temps de passage qui en découle répond parfaitement aux attentes de nombreux clients et soutient la stratégie de croissance de Nuova Grafica.

En plus de l'équipement LED-UV, la Rapida 106 est dotée de toute une série de dispositifs de mesure et de régulation des couleurs dont ErgoTronic Color-Control avec ErgoTronic LAB et ErgoTronic ACR avec caméra vidéo pour la mise en registre. Les changeurs de plaques FAPC et les laveurs mixtes CleanTronic Multi assurent la rapidité du changement de travail. L'interconnexion avec le prépresse est réalisée par LogoTronic CIPLinkX.

Enjoy the Print

La famille Costa compte sur la nouvelle Rapida 106 pour contribuer de façon décisive au succès de l'entreprise. Leopoldo et Massimiliano Costa : « Depuis

Enjoy the **Print**

des années, nous nous consacrons avec beaucoup d'amour à l'art de l'impression. Nous avons à cœur de réaliser toutes les demandes de nos clients. L'investissement dans la Rapida 106 s'inscrit dans notre philosophie d'entreprise qui s'attache à mettre en œuvre les technologies de pointe sans perdre de vue l'aspect humain. Comme en témoigne notre nouveau slogan : *Enjoy the Print!* »

Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it



Pour en savoir plus :
www.nuovograficaprato.it



Des Rapida grand format pour la PLV et les emballages de consommation

L'usine moderne de DS Smith à Erlensee.

Chez DS Smith, une KBA grand format pour la nouvelle usine d'Erlensee

Voici plusieurs dizaines d'années que KBA-Sheetfed fournit des presses offset feuilles au site de Hanau et à d'autres usines de DS Smith, groupe international spécialisé dans l'emballage. La nouvelle usine dédiée à la PLV et à l'emballage de consommation d'Erlensee dans le centre de l'Allemagne mise elle aussi sur les Rapida grand format fortement automatisées. Une nouvelle Rapida 145 vient d'y entrer en production.

Deux autres Rapida grand format ont été déménagées de Hanau à Erlensee après avoir fait l'objet d'une révision complète et d'une remise à niveau technologique. Les trois lignes sont intégrées dans des systèmes logistiques automatisés assurant le transport des supports d'impression de la livraison jusqu'au façonnage.

La nouvelle Rapida 145 six couleurs avec vernis atteint une vitesse de production de 17 000 feuilles/h. Elle est largement automatisée pour rentabiliser la fabrication d'emballages. Dans ce domaine, le

management de la qualité est primordial. Avec QualiTronic ColorControl, la régulation de la densité de l'encre est effectuée en ligne feuille par feuille.

Prête pour les années à venir grâce au rétrofit

Après révision et rétrofit, la première des Rapida déménagées est entrée en service à l'automne dernier dans la nouvelle usine. Dotée de nouvelles pinces et équipée à posteriori de composants logistiques, elle pourra rendre de bons et loyaux services pendant encore de nombreuses années. La seconde Rapida

a ensuite subi le même processus. Le déménagement s'est achevé début 2017.

KBA-Sheetfed s'est affirmé depuis plusieurs décennies comme le leader de l'impression de boîtes pliantes grand format. Les groupes multinationaux spécialisés



Une machine à double vernissage comme celle-ci a été remise à niveau et déménagée de Hanau à Erlensee.

dans l'emballage comme les PME apprécient l'énorme flexibilité et productivité des Rapida grand format, l'expérience de KBA en matière de configurations de machines pour applications spéciales et son expertise hors pair en ce qui concerne l'ennoblissement en ligne. Les exclusivités technologiques des Rapida comme les systèmes de pinces universelles ou la marge sans guide latéral DriveTronic SIS, de même que les solutions de logistique sur mesure, contribuent à une rationalisation de la production aujourd'hui plus importante que jamais.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

La nouvelle Rapida 145 six couleurs avec tour de vernissage dans l'atelier d'impression de l'entreprise.

Pour en savoir plus :
www.dssmith.com



Dixième presse offset feuilles de KBA-Sheetfed

Imagine! Print Solutions poursuit sa croissance avec une nouvelle Rapida 164

Imagine! Print Solutions, le plus grand imprimeur indépendant d'Amérique du Nord pour le labeur et l'emballage, a mis en service il y a quelques semaines sur son site de Shakopee, dans le Minnesota, sa dixième presse offset feuilles KBA – une Rapida 164 sept couleurs avec équipement UV.

« Imagine! est une entreprise très dynamique qui a presque toujours enregistré une croissance à deux chiffres depuis sa fondation en 1988, indique le CEO John Hans. Nous investissons constamment dans les nouvelles technologies, comme récemment dans la presse grand format Rapida 164, afin de répondre aux besoins actuels et futurs en matière de produits marketing et commerciaux haut de gamme de nos clients de tout le pays. La nouvelle machine va renforcer encore l'efficacité de notre production et soutenir notre croissance. Avec ses temps de calage courts, elle est notamment destinée à assurer les petits tirages réalisés jusqu'à présent sur nos anciennes machines grand format ; sa gâche minime et ses moindres besoins en main-d'œuvre et énergie seront une valeur ajoutée pour notre entreprise. »

La nouvelle Rapida 164 a été configurée pour l'impression de cartonnages. En plus de l'équipement UV, elle est dotée de toute une série de dispositifs pour le contrôle en ligne de la qualité, dont KBA QualiTronic ColorControl.

De la Rapida 105 à la Rapida 205

La Rapida 164 complète un parc de neuf autres machines KBA chez Imagine! : cinq presses moyen format Rapida 105, une ligne Rapida 205 super grand format, deux autres presses grand format Rapida 162 ainsi qu'une Rapida 105 chez Imagine! Express à Minneapolis. Toutes les machines disposent d'un équipement complet.

« KBA est depuis onze ans notre partenaire pour les presses feuilles, indique Bob Lothenbach, le fondateur d'Imagine!

John Hans, CEO d'Imagine! (à g.), et Robert Lothenbach, fondateur d'Imagine!, sont fiers de leur dixième presse feuilles KBA.



« En 2005, nous avons acheté la première Rapida 205 six couleurs d'Amérique du Nord et avons depuis régulièrement investi dans de nouvelles presses offset feuilles Rapida afin de maintenir notre niveau de qualité élevé et d'assurer la productivité maximale de notre pôle offset. »

Bob Lothenbach

En 2005, nous avons acheté la première Rapida 205 six couleurs d'Amérique du Nord et avons depuis régulièrement investi dans de nouvelles presses offset feuilles Rapida afin de maintenir notre niveau de qualité élevé et d'assurer la productivité maximale de notre pôle offset. KBA prend notre marché et nos exigences en termes de format très au sérieux et se démarque ainsi de la concurrence. »

Imagine! est en Amérique du Nord le premier fournisseur de produits marketing pour la grande distribution, la restauration rapide, les emballages de consommation et d'autres secteurs. L'éventail de services d'Imagine! est exceptionnel et va des présentoirs de PLV grand format aux campagnes commerciales complètes pour les boutiques et la grande distribution, y compris la conception, la fabrication, la confection et la logistique. Son portefeuille de clients compte aussi bien des grandes entreprises du classement Fortune 500 que des PME et marques connues du secteur des biens de consommation.

Eric Frank
eric.frank@kba.com

i Pour en savoir plus :
www.imagineps.com

L'imprimerie Jamnik en pleine expansion

Séduire en PLV avec KBA

L'objectif est clair : l'imprimerie Jamnik ambitionne de devenir le premier fabricant d'emballages pelliculés, boîtes pliantes et présentoirs de Slovénie et de jouer un rôle important sur le marché européen. Avec l'installation d'une machine à double vernissage – une Rapida 106-7+LTTL avec sortie rallongée – Jamnik se donne les moyens de cette ambition et se positionne à l'international comme fabricant haut de gamme.



Jani Jamnik est plus que satisfait de la mise en service de la nouvelle Rapida 106 double vernissage.

L'équipe dirigeante très dynamique de Jamnik à Medvode : Jani Jamnik (à g.), directeur technique, et Polona Dolenc, directrice.

La fin du bloc communiste a fait émerger en Europe de l'Est une pléiade d'entreprises qui ont parfaitement su saisir leur chance sur les marchés nationaux comme à l'international. L'imprimerie Jamnik d.o.o de Medvode, dans la proche banlieue de Ljubljana, la capitale slovène, en est un parfait exemple. L'entreprise a été fondée en 1988, juste avant la transition politique. C'est dans un garage que le père de Jani Jamnik, qui assure aujourd'hui la direction technique, fait ses débuts. Dans ce minuscule local, il installe une presse offset monocouleur au format B2, une pelliculeuse et une platine. C'est le point de départ d'une incroyable réussite. Entretemps, l'entreprise a connu trois déménagements, est passée au format B1 et a développé ses activités à l'exportation. « Le réinvestissement de nos bénéfices nous a permis de connaître une croissance exponentielle », souligne la directrice Polona Dolenc.

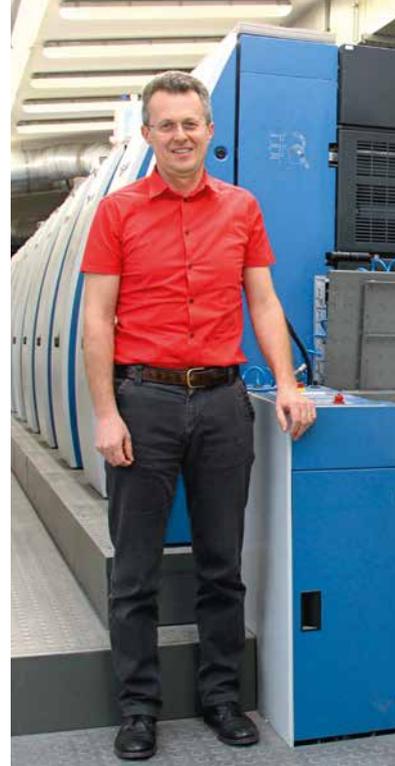
Deux tiers du chiffre d'affaires à l'exportation

Aujourd'hui, Jamnik est un spécialiste de l'emballage doté d'un parc de machines moderne dans tous les domaines, com-

« Nous pouvons désormais proposer grâce à la Rapida 106 une variété incroyable en matière d'ennoblissement »

Polona Dolenc

posé pour l'essentiel de deux machines d'impression au format B1, de trois presses de découpe de même format et de trois plieuses-encolleuses pour boîtes pliantes avec jusqu'à six points de colle. Aucune de ces machines, précise le directeur technique, n'a plus de quatre ans. Il accorde une importance particulière au développement en interne d'emballages originaux afin d'aider ses clients à réaliser des solutions optimales. Avec 70 salariés, l'entreprise a réalisé en 2016 un chiffre d'affaires de près de 8,4 M dont plus de deux tiers à l'exportation.



Les projets de croissance futurs annoncés par Polona Dolenc n'en sont pas moins ambitieux puisqu'une progression annuelle du chiffre d'affaires de 15 % est visée pour les prochaines années. Parmi les principaux marchés d'exportation se trouvent l'Allemagne, les Pays-Bas, l'Autriche et la Tchéquie. La liste de références montre que de nombreuses marques internationales prestigieuses comme Beiersdorf, BMW, Bosch, Philips et Siemens font confiance à l'expertise de Jamnik. Le degré de perfection est attesté par une série de certificats tels que ISO 9001 et ISO 14001, et la norme ISO 22000 FSSC pour la sécurité alimentaire est en cours d'introduction.

Afin d'assurer la sécurité d'approvisionnement de ses clients, Jamnik dispose également d'un stock de carton sur place ou effectue des tirages partiels à l'avance. « Les clients attendent aujourd'hui d'un fabricant d'emballages un service très proche d'une livraison juste-à-temps », explique Polona Dolenc. Une évolution qui se reflète également dans le nombre de feuilles moyen chez Jamnik, qui se situe actuellement aux alentours de 3 300.

Qualité impeccable sur tous les supports

Sur le marché, Jamnik note une tendance à l'emploi de carton recyclé et à un ennoblissement de plus en plus fort des emballages. L'entreprise s'est adaptée à cette demande et a acquis le savoir-faire nécessaire pour l'impression sur les supports les plus divers, du carton à base de fibres vierges au carton recyclé. Les emballages avec vernis brillants ou mats, ou associant les deux, enrichis ou non de pigments métalliques, permettent

toujours de marquer des points en PLV. Gaufrage en relief, à chaud et pelliculage sont incontournables.

Face à sa croissance fulgurante, l'entreprise s'est heurtée à ses limites en termes de capacités. Au départ, la direction a donc envisagé l'acquisition d'une machine d'occasion. Mais dès la phase d'évaluation, il s'est avéré que seule une machine moderne, alliant productivité, calage et changements de travail rapides et multiples options d'ennoblissement permettrait de répondre aux exigences du marché. « En impression offset, l'évolution de ces cinq dernières années quant à la productivité et au contrôle de la qualité a été considérable », souligne Jani Jamnik.

Automatisation poussée à l'extrême

Finalement, l'entreprise a opté pour une KBA Rapida 106 avec sept groupes d'impression et double vernissage, intégrant la quasi-totalité des automatismes proposés par KBA. « Avec des lots de plus en plus réduits, la rapidité du changement de travail est pour nous une priorité. Avec 3 300 feuilles en moyenne, on passe déjà au travail suivant au bout d'une ou deux palettes », fait remarquer Jani Jamnik.

Dans ces conditions, la marge sans guide latéral, capable de s'adapter à n'importe quel support sans intervention manuelle, est précieuse. En combinaison avec les

À droite : avec cette presse sept couleurs double vernis, Jamnik joue désormais dans la cour des grands.

Vladan Rakic de KBA a offert à Jani Jamnik (à g.) une maquette de son nouveau joujou.



La KBA Rapida 106 est équipée de la quasi-totalité des automatismes proposés aujourd'hui par KBA.

changeurs automatiques de plaques FAPC et les entraînements individuels DriveTronic pour les groupes imprimants et de vernissage, la KBA Rapida 106 est au top niveau. Par ailleurs, la durée du nettoyage pourra être réduite au maximum grâce aux cycles de lavage simultanés. Ainsi, il est possible par exemple de débrayer un groupe d'impression pour effectuer le lavage des rouleaux par DriveTronic SRW parallèlement au tirage. Dans l'impression d'emballages, il faut constamment changer les encres Pantone – l'utilisation optimale de DriveTronic SRW nécessite une organisation judicieuse de l'ordre des travaux.

Une nouvelle dimension de la qualité

Avec cette presse sept couleurs double vernis, Jamnik joue désormais dans la cour des grands. « Même au niveau suprarégional, rares sont les entreprises dotées d'une telle configuration. Nous pouvons désormais proposer grâce à la Rapida 106 une incroyable variété en matière d'ennoblissement », assure Polona Doleneč. La machine permet des effets pleine-surface ou partiels intéressants avec des vernis mats et brillants. C'est dans cette optique que la sortie rallongée de 3,8 mètres, qui permet d'obtenir des points de brillance supplémentaire sans compromis sur la productivité, a été retenue. Dans la sortie rallongée et la réception, les sécheurs VariDry^{Blue} recyclent l'air chaud encore non saturé, diminuant ainsi de jusqu'à 50 % la consommation d'énergie.

Bilan plus que positif

Six mois après son entrée en service, la machine réalise déjà plus de la moitié des produits avec double vernissage. La technologie de pupitre ErgoTronic, qui a grandement facilité pour les conduc-



« Avec 3 300 feuilles en moyenne, on passe déjà au travail suivant au bout d'une ou deux palettes »

Jani Jamnik

teurs le passage à la nouvelle plateforme technologique de KBA, y est également pour beaucoup. Particulièrement ergonomique, elle permet l'accès à toutes les fonctions en deux clics au maximum. Jani Jamnik est également convaincu que les nombreux instruments dédiés à l'assurance qualité pour l'encre et le repérage embarqués dans la KBA Rapida 106 permettent aux conducteurs de tirer le maximum de cette machine de la génération des 18 000 f/h. Des progrès sont certainement encore possibles, mais pour les six premiers mois, Jamnik est plus que satisfait des résultats obtenus.

Knud Wassermann

Pour tout renseignement, contactez :
vladan.rakic@kba.com



Du cousu-main pour la Suisse

SCHELLING AG investit de nouveau dans la technologie haut de gamme KBA

Le goût des Suisses pour la technologie et la qualité est légendaire. Lors de tout investissement, ils accordent par conséquent une grande importance à une automatisation maximale et à des solutions personnalisées efficaces – que ce soit pour la technologie ou les services associés.

SCHELLING AG est une entreprise familiale suisse leader dans le domaine de l'emballage. C'est aussi depuis des années un client de référence de KBA, toujours à la pointe de l'innovation, à la tête d'un parc comptant désormais 48 groupes Rapida en Suisse. Dans le dernier numéro de KBA Report, nous avons consacré un article à Birkhäuser+GBC AG, appartenant au groupe SCHELLING AG, qui imprime sur une autre Rapida 106 huit couleurs avec tour de vernissage et retournement des produits labeur et des emballages, et qui est la première en Suisse à mettre en œuvre un système PDF en ligne en boucle fermée.

À la fin de l'été 2016, un autre « investissement cousu-main » dans douze groupes d'impression et d'ennoblissement fortement automatisés a suivi sur le site d'Oensingen du groupe. Ses machines perfectionnées d'avant-garde et son intransigeance quant à la qualité et aux performances pour des emballages luxueux sont caractéristiques de l'entreprise.

La nouvelle KBA Rapida 106-8+LTTL SPC avec module de pelliculage à froid allie une technologie de pointe avec un degré d'ennoblissement et d'automatisation élevé. Assurant la mise en train en parallèle des groupes d'impression, d'encre et de vernissage – une exclusivité –, elle est équipée de systèmes de mesure et de régulation en ligne ultrarapides, de technologie de commande et de pupitre de dernière génération ainsi que d'une assurance qualité en boucle fermée avec QualiTronic PDF. De plus, la version de série finale du nouveau module de pelliculage à froid Vinfoil Optima SF 110 présenté à la drupa 2016 a été installée sur la ligne high-tech en première mondiale.

Sur le plan du rendement en production, le module de pelliculage à froid Optima se distingue peu des systèmes comparables, la grande différence se situant au niveau du calage : alors que sur la plupart des autres systèmes, un changement de film nécessite avec la technologie



SCHELLING a fait rentrer l'été dernier une Rapida 106 huit couleurs double vernissage avec module de pelliculage à froid Vinfoil Optima.

multi-rouleaux entre 15 et 20 minutes, six minutes environ suffisent avec Optima grâce à MFU (Multi Foil Use). Le temps gagné peut être utilisé de façon productive pour l'impression et l'ennoblissement. Un nouveau logiciel mis au point par Vinfoil en coopération avec l'Université technologique d'Eindhoven permet en outre d'économiser le film de pelliculage. Le logiciel calcule l'utilisation optimale de la surface du film en fonction des motifs. Enfin, le module Optima offre un potentiel de création étendu pour l'ennoblissement.



Le centre d'impression et d'ennoblissement moderne de SCHELLING AG.

Du papier au carton, la nouvelle Rapida 106 est extrêmement polyvalente. Elle imprime en mode UV/mixte avec des applications spéciales et dispose de groupes vernis automatisés. La machine rehaussée de 45 cm est dotée d'un système de logistique entièrement automatique et est intégrée dans le système de management de la production KBA LogoTronic Professional via le flux de production de l'imprimerie. Après avoir réalisé l'installation et l'intégration, la filiale suisse de KBA Print Assist assure le suivi de cette ligne haute technologie selon une formule SAV/performance sur mesure.

Peter J. Rickenmann
p.rickenmann@printassist.ch

Deuxième Rapida 105 chez Raynaud Imprimeurs dans l'Ouest de la France

De 70 à 650 grammes, la Rapida 105 avale tout

Implantée depuis 1953 à Coulonges-sur-l'Autize au cœur de la nature deux-sévirienne, l'entreprise familiale Raynaud Imprimeurs a investi dans sa deuxième presse Rapida 105 en trois ans. Dotée de quatre groupes imprimants et d'une tour de vernis, cette machine a été mise en production en août 2016 et imprime une large palette de travaux, allant de brochures en papier de 70 g à des emballages en carton compact de 650 g.



Entreprise familiale proposant une large gamme de produits

C'est la passion du travail bien fait qui anime depuis plus de 60 ans maintenant la famille Raynaud. Leur aventure débute en 1953, date à laquelle Marcel Raynaud décide de créer sa propre affaire. Il rachète le matériel de l'imprimerie dans laquelle il est salarié et déménage à Coulonges-sur-l'Autize, où est implanté encore aujourd'hui Raynaud Imprimeurs. Deux générations suivront cette première impulsion. Depuis 2008, ses petits-fils Matthieu et Julien Raynaud dirigent conjointement l'entreprise fami-

liale qui ne cesse de croître, comptant aujourd'hui 30 salariés pour un chiffre d'affaires de 4 M€ en 2016.

Raynaud Imprimeurs se distingue notamment par une gamme de produits extrêmement large – affiches, brochures, dépliants, PLV et emballages – sur des supports variés allant de 70 g à 650 g/m² et ceci à destination d'une clientèle diversifiée. En offset feuilles, l'imprimerie réalise à ce jour 24 millions de tours / an avec des tirages qui avoisinent les 2 500 feuilles tous supports confondus.



Julien (à g.) et Matthieu Raynaud sont la troisième génération à la tête de l'imprimerie familiale qui existe depuis 1953. Matthieu se consacre à la gestion des services techniques et de la production tandis que Julien est en charge du développement commercial de l'entreprise.

Une Rapida 105 quatre couleurs destinée à la production de travaux de labeur et d'emballages complète depuis août 2016 le parc machines de Raynaud Imprimeurs.

Raynaud Imprimeurs propose avec ses deux Rapida 105 une large palette de produits sur des supports variés allant de 70 g à 650 g, à des vitesses pouvant atteindre les 17 000 f/h.



Rapida 105 : flexibilité maximale et excellent rapport qualité-prix

« En 2013, nous avons choisi la première Rapida 105 pour sa grande flexibilité en termes de supports et son excellent rapport qualité-prix, explique Matthieu Raynaud. Le quotidien nous a par la suite conforté dans notre choix car c'est une machine extrêmement fiable et facile à conduire. Quand nous avons décidé de poursuivre la modernisation de notre parc machines, il était pour nous évident d'opter pour une deuxième Rapida 105 à l'identique de la première. »

Comme la première, la nouvelle Rapida 105 est équipée de quatre groupes imprimants dotés du changement automatique des plaques, d'un groupe vernis acrylique, du dispositif CleanTronic pour le lavage simultané des rouleaux et blanchets, ainsi que du pack CX pour des supports jusqu'à 1,2 mm d'épaisseur. La Rapida 105 peut imprimer jusqu'à 16 000 f/h en standard et chez Raynaud Imprimeurs grâce au pack high-speed même 17 000 f/h.

Matthieu Raynaud : « Depuis l'arrivée de la deuxième Rapida 105, nous avons considérablement augmenté nos capacités de production et devons maintenant adapter notre façonnage à ces nouveaux volumes. Nous avons déjà racheté des terrains voisins et prévoyons de débiter prochainement les travaux d'agrandissement. En parallèle nous recrutons deux nouvelles personnes au façonnage. »

Sarah Herrenkind
sherenkind@kba-france.fr

Rivet Presse Édition mise sur une nouvelle Rapida 106 cinq couleurs

Plus de qualité, de confort et de services grâce au HR-UV

Implantée à Limoges au carrefour des régions de France, Rivet Presse Édition a accueilli début 2016 une Rapida 106 cinq couleurs HR-UV équipée du système de contrôle couleur embarqué QualiTronic ColorControl. La nouvelle machine hautes performances qui remplace deux presses Komori du même format est destinée à l'impression de magazines et d'autres travaux commerciaux à petit et moyen tirages.



« Nous produisons depuis six mois maintenant avec notre nouvelle presse et nous en sommes très satisfaits. Grâce aux sécheurs HR-UV, nous n'avons plus de problèmes de bascule et pouvons passer les piles directement au façonnage. »

Christian Sirieix

Cent ans au service du mouvement social

Rivet Presse Édition est une imprimerie labeur centenaire qui emploie aujourd'hui 84 salariés et réalise 8 M€ de chiffre d'affaires. Elle intègre toute la chaîne graphique, de la conception du projet jusqu'au routage, en passant par le prépresse, l'impression offset et le façonnage. À côté de la nouvelle Rapida 106, qui assure environ 40 % du chiffre d'affaires total, l'atelier comprend deux rotatives coldset et heatset qui impriment des journaux et des magazines avec un tirage moyen de 60 000 exemplaires. Rivet Presse Édition est spécialisée depuis toujours dans la fabrication de périodiques à destination de ce que l'on appelle le mouvement social, c'est-à-dire des syndicats, comités d'entreprises, mutuelles et autres. Seul un tiers de la production provient de clients hors mouvement, comme des collectivités ou des donneurs d'ordre privés.

Christian Sirieix, directeur gérant depuis plus de 20 ans : « Depuis quelque temps déjà nous réfléchissions à remplacer nos deux presses offset existantes par une machine plus moderne et plus performante. Nous avons besoin de nous diversifier en termes de supports et de qualité mais étions très limités par nos anciennes machines. En 2015, nous avons pu voir la technologie HR-UV de KBA-Sheetfed en production chez plusieurs utilisateurs français. Nous avons été enthousiasmés et avons immédiatement compris les avantages que cette nouvelle technologie de séchage pourrait nous apporter. » Le choix s'est donc porté sur une Rapida 106 cinq couleurs HR-UV équipée du système de contrôle couleur embarqué QualiTronic ColorControl et du changement de plaques automatique. Mise en route en mars dernier, il s'agit de la première presse offset feuilles KBA pour cette imprimerie centenaire.

Christian Sirieix,
directeur gérant de Rivet
Presse Édition (premier
plan à droite), et son
équipe offset feuilles
devant la nouvelle
Rapida 106.

HR-UV : de l'enthousiasme pur

Christian Sirieix : « Nous produisons depuis six mois maintenant avec notre nouvelle presse et nous en sommes très satisfaits. Grâce aux sécheurs HR-UV, nous n'avons plus de problèmes de bascule et pouvons passer les piles directement au façonnage. C'est un véritable gain de confort pour nos opérateurs. Avant, on laissait les feuilles reposer 10 à 15 minutes après l'impression. Aujourd'hui, cette étape a complètement disparu. Grâce au QualiTronic ColorControl nous obtenons une belle régularité de l'encre, ce qui nous a permis de diviser la gâche papier au démarrage par deux. En fonction des travaux, nous sommes aujourd'hui entre 80 et 120 feuilles pour des tirages dont la moyenne avoisine les 3 500 feuilles, et nous pouvons encore nous améliorer. »

En termes de qualité et de diversification, le premier bilan est également très



La nouvelle Rapida 106 cinq couleurs HR-UV avec système de contrôle couleur embarqué QualiTronic ColorControl, changement de plaques automatique et le nouveau pupitre TouchTronic.



Installée à Limoges, Rivet Presse Édition est une imprimerie labueur centenaire qui emploie aujourd'hui 84 salariés et réalise 8 M€ de chiffre d'affaires en impression offset feuilles et rotative.

nous avons cherché à faire avec la Rapida 106 et le pari semble réussi. »

Sarah Herrenkind
sherenkind@kba-france.fr

prometteur. Christian Sirieix : « Nos clients apprécient la qualité d'impression supérieure ainsi que notre plus large gamme de supports. Dès l'installation de la nouvelle presse, nous avons par exemple commencé à imprimer de la PLV, un domaine jusque-là complètement inconnu pour nous. Nous avons

gagné notre premier client PLV et comptons bien développer notre activité sur ce marché où il y a moins de contraintes de prix. Comme nous sommes tous confrontés à des marchés à prix tirés, il faut retrouver de la marge industrielle et ceci passe obligatoirement par plus de service et plus de qualité. C'est ce que

Une KBA Rapida 105 au Kazakhstan

L'imprimerie Daur investit dans la technologie KBA

Au mois de janvier, l'imprimerie Daur d'Almaty, l'ancienne capitale du Kazakhstan, a mis en service une nouvelle Rapida 105. La presse labueur quatre couleurs atteint un débit de 16 000 feuilles/h.

Daur a été fondée en 1932 comme imprimerie n° 2. À l'époque soviétique, elle imprimait en offset feuilles sur les célèbres machines à la livrée bleue fabriquées en Saxe plus de 3 000 journaux et livres différents en grand volume.

Après l'effondrement de l'URSS, l'entreprise est privatisée. Le hasard a voulu que Daur, qui peut se traduire par « Notre époque », soit rachetée par un groupement d'investisseurs autour de Svetlana Nazarbaïeva, belle-fille du président de la République du Kazakhstan. Le bâtiment a été entièrement réhabilité et le parc de machines renouvelé.

Chaque année ou presque, il a été possible de réaliser des investissements dans de nouvelles presses à imprimer ou lignes de façonnage.

Aujourd'hui, l'imprimerie qui emploie près de 600 salariés dont un grand nombre de diplômés de l'Institut des arts graphiques de Moscou produit des albums, encyclopédies et livres pour le grand public. Depuis douze ans s'y ajoutent des manuels scolaires pour les classes de la maternelle au cycle supérieur ainsi que des supports de formation pour les enseignants.

À l'occasion de la cérémonie de mise en service de la Rapida 105, Svetlana Nazarbaïeva a reçu des mains du directeur commercial de KBA Sven Strzelczyk une action historique de KBA.



L'entreprise a également repris en 2003 l'éditeur Kitap, spécialisé dans la publication de manuels d'enseignement mais aussi la littérature scientifique dans le domaine des mathématiques, de la physique, de la chimie, de la biologie et de l'histoire mondiale. Elle imprime en outre des œuvres littéraires ainsi qu'une soixantaine de journaux.

En janvier 2016, le président du directeur de KBA Claus Bolza-Schünemann a visité l'imprimerie, jetant ainsi les bases d'une reprise de la coopération avec le constructeur allemand, après une phase d'investissements dans d'autres machines.



Publications scientifiques et manuels d'enseignement font partie des spécialités de Daur-Kitap.

Pour en savoir plus : www.daurikitap.kz

Énorme gain de productivité et ennoblissement rationalisé

Le groupe Mimó optimise sa production avec une nouvelle Rapida 164

À Getafe, dans la banlieue de Madrid, est implanté un groupe industriel proposant des services complets de marketing intégré, communication, production, façonnage et logistique pour l'emballage. Les synergies entre les entreprises du groupe Mimó lui permettent d'occuper une position clé grâce à laquelle il peut répondre directement et de façon simple aux besoins des clients.



Excellence pour des projets complexes

Une spécialité du groupe Mimó sont les solutions pour les marques et services de PLV. Les points de vente peuvent être extrêmement différents. « Nous y sommes préparés, poursuit Alfredo Navarro, et nous avons toute la routine nécessaire pour que le produit final arrive là où le client le souhaite. Que ce soit au niveau de notre production, chez un logisticien ou directement sur le point de vente. »

À chaque domaine d'activité du groupe Mimó correspond une marque différente. Mimó-Pack – l'un des principaux secteurs de l'entreprise – fabrique des emballages luxueux pour spiritueux et autres produits. Telios se charge de la logistique. Mimó & Lemon est spécialisé dans les stratégies marketing et Cartonajes Mimó dans les emballages permettant de livrer rapidement les produits de qualité tout en les protégeant.

Chaîne de process complète

« Notre entreprise s'efforce de proposer un service complet afin que le client n'ait à s'occuper de rien jusqu'à l'achèvement de son projet », explique Alfredo Navarro, le directeur technique du groupe. L'équipe se compose de spécialistes dont la mission est d'affirmer notre position de leader sur le marché. Et ce dans le respect de notre philosophie de croissance continue, avec l'objectif d'allier de façon optimale valeurs humaines et orientation service. Toutes les entreprises du groupe Mimó ont en commun l'adaptation aux besoins des clients, la démarche proactive, la souplesse des processus et un niveau d'initiative élevé.

« Un exemple de notre activité sont les emballages spéciaux pour les boissons alcooliques de grandes marques. Les bouteilles doivent parfois être conditionnées avec d'autres produits comme des cadeaux ou articles promotionnels – par ex. des verres. Ce sont souvent des travaux complexes. Nos ingénieurs d'études élaborent l'emballage adéquat. Ils fabriquent des modèles qu'ils évaluent avec les donneurs d'ordre. Ensuite, la meilleure variante est retenue pour la production », décrit Navarro.

La Rapida 164 fait la fierté du groupe Mimó (de g. à dr.) : Jorge Moreno, CEO, Alfredo Navarro, directeur technique, et Agustín Mimó, président du groupe Mimó.

Les couleurs de l'atelier d'impression sont en harmonie avec la Rapida 164.

Des tâches aussi diversifiées et complexes exigent une grande expérience. Sur les 15 000 m² dédiés à la production, les 200 salariés du groupe Mimó assurent le design, les services commerciaux, le marketing et la fabrication. À chaque fois, il faut décider quelles lignes choisir pour l'impression, l'assemblage, la découpe et le pelliculage et réfléchir au processus optimal. « En plus, il faut tenir compte de la saisonnalité de certaines campagnes, précise Alfredo Navarro, ou du délai dont nous disposons pour l'exécution. À certaines périodes, notre travail se fait dans l'urgence – pour





Noël, les grandes vacances, ou pour livrer à une date précise des articles promotionnels. Nous devons faire preuve d'une réactivité permanente. » 70 à 80 % de la production sont destinés au marché espagnol, le reste à l'exportation. « Nous travaillons actuellement à nous déployer à l'international », indique Navarro. Une stratégie qui porte ses fruits puisque l'entreprise enregistre une croissance de 25 % par rapport à l'année précédente.

Grâce à une qualité et à un service optimal, le groupe Mimó souhaite entretenir une fidélité à long terme entre clients et fournisseurs. Le processus d'amélioration continue ainsi que les investissements réguliers dans les nouvelles technologies relèvent de cette ambition. C'est ainsi que la nouvelle Rapida 164 a rejoint l'année dernière le parc de l'entreprise.

Vitesse supérieure et ...

Avec la commande de la ligne six-couleurs avec tour de vernissage et équi-

pement UV, l'objectif prioritaire était d'accroître la qualité de l'impression et de l'ennoblissement, de même que la réactivité. « Nous avons été séduits par les possibilités d'ennoblissement UV haut de gamme en ligne qui rendent le pelliculage superflu. Il nous fallait accélérer les processus de production pour pouvoir réagir plus vite. La Rapida 164 augmente notre productivité et offre une qualité d'ennoblissement élevée », se réjouit Alfredo Navarro.

... davantage d'options avec la nouvelle

Pour les responsables du groupe Mimó, la mise en service de la Rapida 164 a apporté de nombreuses améliorations et avantages concurrentiels. Le grand format a renforcé les capacités. Les présentoirs sont souvent constitués d'une seule pièce avec un format jusqu'à 1 200 x 1 600 mm. Il n'est plus nécessaire de les assembler à partir de deux morceaux. Outre les répercussions sur les coûts d'impression et de fabrication

Le bâtiment moderne de Mimó-Pack.

des plaques, cela a également un impact sur toutes les opérations suivantes comme le contre-collage, la découpe, le collage et le montage.

Le processus UV a par ailleurs étendu l'éventail de production aux supports non absorbants, et permet de réaliser des effets mats/brillants intéressants impossibles à obtenir avec le pelliculage. Le rendement en production élevé de la Rapida 164 contribue également à une nette augmentation des capacités qui se chiffre à 200 % de plus qu'avant la Rapida 164. L'entreprise peut ainsi réaliser des travaux supplémentaires qui soutiennent sa croissance.

Les systèmes colorimétriques et la standardisation assurent une qualité d'impression supérieure constante. Les densités d'encrage réglées automatiquement ne dépendent plus de l'appréciation subjective des conducteurs. Les travaux répétitifs sont parfaitement identiques d'un tirage à l'autre. Le taux d'erreur a été quasiment réduit à zéro. En résumé, la Rapida 164 contribue à assurer la compétitivité de l'entreprise sur un marché âprement disputé. Les donneurs d'ordre profitent des outils de production et processus modernes et savent qu'ils confient leurs travaux à des spécialistes compétents.



Signature du contrat portant sur la nouvelle ligne grand format avec (de g. à dr.) : Jorge Moreno, CEO, Agustín Mimó, président du groupe Mimó, Jan Drechsel, directeur commercial KBA-Sheetfed, et José A. Díaz de KBA-Lauvic.

Tomás Hornos

Pour tout renseignement : mike.engelhardt@kba.com



Pour en savoir plus : www.grupomimo.com

Hausse de productivité et polyvalence grâce à la nouvelle Rapida 106

INDUGRAF Offset mise sur la diversification

Depuis sa fondation en 2001, INDUGRAF Offset de Constantí en Espagne utilise des presses KBA. Aujourd'hui, toutes les activités d'édition et labeur de l'entreprise sont regroupées sous la marque Induprint, celles d'impression d'emballages sous la marque Indupack. Symbole de l'innovation technologique dans l'entreprise, une Rapida 106 avec huit groupes d'impression, retournement pour l'impression 4/4 et groupe vernis y est en production depuis 2016.

Les premières années d'INDUGRAF Offset ont été marquées par le succès des journaux gratuits en Espagne. Ceux-ci étaient imprimés sur des rotatives offset KBA de Wurtzbourg. Un nombre croissant d'éditeurs régionaux ont confié à l'entreprise la fabrication de quotidiens, publications hebdomadaires, bihebdomadaires ou mensuelles. « Au départ, notre principal client était Metro, explique le directeur technique Josep Maria Gispert. À partir de 2007, d'autres sont venus s'y ajouter. »

De l'offset rotatif à l'offset feuilles

Le recul et la disparition de nombreux journaux gratuits suite à la crise du secteur publicitaire et des médias a contraint la direction à diversifier sa production. Induprint a alors été fondé comme subdivision d'INDUGRAF. « L'introduction de l'offset feuilles a été une aventure, se souvient Gispert. Nous avons commencé avec une Rapida 105 cinq couleurs avec

tour de vernissage et ne connaissions pas grand chose à l'univers de l'impression offset feuilles. »

Dans un élan d'innovation, INDUGRAF lance en 2013 une nouvelle unité opérationnelle dédiée à l'impression d'emballages, qui utilise au début les machines offset feuilles disponibles. Josep Maria Gispert : « Nous avons acquis les équipements de façonnage nécessaires, comme les colleuses pour boîtes pliantes. Dans ce domaine, nous avons également opté pour les solutions des meilleurs fournisseurs car nous devons pouvoir compter sur une technologie fiable et performante pour livrer à nos donneurs d'ordre des travaux de qualité. »



Le directeur technique Josep Maria Gispert (à g.), José A. Díaz (2^e de g.) et Pablo Roca (2^e de dr.) de KBA-Lauvic avec Mike Engelhardt de KBA-Sheetfed (à dr.) devant la Rapida 106 à la drupa à Düsseldorf.

Trois secteurs d'activité

INDUGRAF assure désormais pour le groupe la production dans trois secteurs d'activité différents : impression rotative, offset feuilles pour produits labeur et emballage. « L'impression de journaux représente encore 40 % de notre production, 50 % reviennent au labeur et 10 % à l'emballage », détaille Gispert.

En offset feuilles, l'éventail de produits est très large : magazines, brochures et catalogues divers, parfois très complexes. « Dans le secteur de l'emballage, nous nous concentrons sur les boîtes pliantes en carton. » Toutes ces productions sont aujourd'hui réalisées sur la nouvelle Rapida 106 huit couleurs avec tour de vernissage et séchage HR-UV. Elle a remplacé la Rapida 105 et offre une polyvalence exceptionnelle. Du papier de 70 grammes au carton fort de 0,8 mm, elle imprime tout.

Cette flexibilité en matière de supports d'impression fait partie des points forts des Rapida et constitue l'une des raisons principales qui ont incité INDUGRAF à opter de nouveau en faveur d'une presse KBA, au même titre que la productivité élevée de la Rapida 106 et sa qualité d'impression. Un autre critère important a été la technologie HR-UV et la possibilité de passer ultérieurement au LED-UV. Les deux procédés permettent d'enchaîner rapidement avec le façonnage et d'imprimer une grande variété de supports.



Josep Maria Gispert présente l'éventail de production très large d'INDUGRAF.



Qualité, productivité et durabilité

Compte tenu de la situation technologique actuelle sur le marché espagnol, INDUGRAF n'avait pas choisi d'emblée la technologie LED-UV. La possibilité de conversion au LED-UV à tout moment constitue toutefois pour l'entreprise un gage de sécurité important.

L'optimisation de la qualité d'impression passe aussi par l'adoption du tramage à modulation de fréquence, qui permet en outre d'abaisser la consommation d'encre. Avec les économies d'énergie réalisées lors du séchage et la réduction de la gâche, ceci contribue de façon déci-

sive à une impression plus écologique et durable. L'équipe de 40 spécialistes n'hésite pas à relever des défis complexes pour satisfaire les besoins de sa clientèle.

Dans le contexte actuel de reprise conjoncturelle en Espagne, les nouveaux processus sont une base idéale pour la croissance. 25 % de la production d'INDUGRAF sont actuellement exportés. La crise de ces dernières années a durement affecté les secteurs du labeur et de l'impression de journaux, moins celui de l'emballage. Josep Maria Gispert : « Pour les grands groupes d'édition, les catalogues et autres publications restent toutefois essentiels. » INDUGRAF dispose des ressources nécessaires et du personnel qualifié pour répondre à tous les besoins en communication de ses clients, du conseil aux produits finis en passant par les services créatifs.

Équipement parfait pour l'emballage

En se lançant dans l'impression d'emballages, l'entreprise entre dans un monde nouveau avec ses propres règles. Nombreux sont les consommateurs à choisir un produit en fonction de l'emballage. La qualité des boîtes pliantes joue à cet égard un rôle crucial, exigeant créativité et finition parfaite. Et cela à un prix suffisamment bas pour intéresser les fabricants de marque.



La Rapida 106 huit couleurs produit une grande variété de travaux labeur et d'emballages.

Tout en haut : une partie de l'équipe d'INDUGRAF devant la nouvelle machine.

La philosophie d'INDUGRAF est d'offrir une qualité optimale. Avec sa Rapida 106 largement automatisée, l'imprimerie est parfaitement équipée pour atteindre ce but dans ses multiples secteurs d'activité. Josep Maria Gispert : « Nos clients apprécient que nous mettions en œuvre la fine fleur de la technologie avec de nouveaux procédés. Cela est très précieux pour continuer à nous développer. »

Tomás Hornos

Pour tout renseignement :
mike.engelhardt@kba.com



Pour en savoir plus :
www.induprint.es

Pour étiquettes gommées et IML

Une deuxième Rapida 106 pour OTK GROUP en Tchéquie

La ville de Kolín est l'un des centres de l'industrie graphique dans la région de Prague. C'est là qu'est implantée l'imprimerie OTK GROUP, l'une des plus grandes non seulement en République tchèque, mais dans toute l'Europe centrale et de l'Est. En 2014, KBA CEE a livré à OTK GROUP une Rapida 106 six couleurs avec double vernissage. L'année dernière, une presse sept couleurs de la même famille avec vernis et triple sortie rallongée est venue compléter le parc.

Petr Jašek, CEO d'OTK GROUP explique : « Notre bonne expérience avec l'assistance et le SAV de KBA CEE nous a incités à investir dans une deuxième Rapida 106. L'achat de la nouvelle machine faisait partie d'un programme d'investissement de près de 4 M€. La Rapida 106-7+L et les technologies post-presses attenantes ont été acquises pour une nouvelle unité de production spécialisée dans les étiquettes wet-glue et in-mould. »

Configuration sur mesure

La configuration et l'équipement de la nouvelle Rapida 106 ont été adaptés par KBA-Sheetfed Solutions aux exigences d'OTK GROUP, qui la destinait à l'impression d'étiquettes wet-glue et de substrats IML. La presse est intégrée dans une chaîne de production commen-

çant par un dispositif bobine-feuilles RS 106. Le margeur bobine a pour fonction de séparer le matériau en feuilles, de préparer le substrat, d'assurer l'arrivée stable sur le margeur et un transport régulier dans la machine. En plus de la découpe en feuilles, la coupeuse effectue le calandrage, la désélectrisation et le traitement de décharge couronne. La préparation du substrat est indispensable pour une impression de haute qualité du film polypropylène.

Les spécialistes d'OTK GROUP l'ont constaté : la vitesse de la presse par rapport aux lignes feuilles standard pour les films PP peut varier du simple au double lorsque le matériau PP est alimenté en ligne à partir d'une bobine et préparé par un dispositif bobine-feuilles.



La Rapida 106 sept couleurs peut imprimer au choix des substrats en bobine ou en feuilles.

Les étiquettes pour boissons destinées à des fabricants renommés de toute l'Europe sont fabriquées dans un environnement d'une propreté impeccable.

Outre les solutions techniques au margeur, par exemple l'ajustement de la tête d'aspiration, l'ionisation renforcée et la régulation du flux d'air, le transport des feuilles d'un bout à l'autre de la machine est assuré notamment par un dispositif anti-marques. La Rapida 106 fonctionne avec moins de 5 % d'alcool isopropylique. Les groupes d'impression sont équipés d'un module de thermorégulation Technotrans beta.c, et la solution de mouillage circule à travers l'appareil de micro-filtration beta.f. Le séchage performant avec le système KBA VariDry^{Blue} IR/TL est complété par une soufflerie d'air de refroidissement dans la réception. L'aspiration efficace de la poudre améliore la qualité d'impression. L'équipement comprend par ailleurs un laveur KBA CleanTronic. Le pupitre est doté d'ErgoTronic ColorControl System, de la régulation du registre ICR et de LogoTronic Professional System.

Toute la panoplie des technologies

OTK GROUP exploite, en plus des presses offset, des presses héliο, flexo, flexo UV, sérigraphiques et numériques. À ce parc extrêmement diversifié pour l'impression s'ajoutent des technologies modernes pour la finition. En plus de l'étiquette, une autre spécialité est la production d'emballages flexibles et d'étiquettes auto-adhésives. Les deux Rapida 106 possèdent une capacité élevée idéale pour l'orientation à l'exportation d'OTK GROUP.





En plus de la découpe en feuilles du papier en bobine, la RS 106 assure toute une série de traitements préparatoires pour les films PP.



« Notre bonne expérience avec l'assistance et le SAV de KBA CEE nous a incités à investir dans une deuxième Rapida 106. »

Petr Jašek

Le marché tchèque est trop restreint pour OTK GROUP, qui s'adresse traditionnellement à des clients étrangers. Comme d'autres entreprises de pointe de l'industrie graphique en République tchèque, OTK GROUP a mis en place une coopération fructueuse avec des clients de toute l'Union européenne, en particulier en Allemagne. Ces dernières années, d'autres donneurs d'ordre extra-européens sont venus s'y ajouter, en particulier des fabricants de boissons. Avec sa société de production qui emploie

450 salariés et son équipement technique moderne en prépresse, impression et finition, OTK est un fabricant très demandé dans le domaine de l'étiquette et de l'emballage souple.

Membre de la ligue des champions d'Europe

« Nous occupons déjà une position dominante sur le marché tchèque des étiquettes de boissons, c'est donc à l'étranger que nous devons poursuivre notre expansion. Dans ce domaine en particulier, nous sommes parvenus à nous faire une place dans la ligue des champions d'Europe », se réjouit Jašek. En offset, la production se base sur les deux Rapida.

L'expérience de Petr Jašek, CEO d'OTK GROUP, avec ses presses offset feuilles Rapida est très positive.



La Rapida 106-7+L fabrique des étiquettes gommées pour l'industrie des boissons. Environ 50 % sont imprimées sur papier métallisé, l'autre moitié sur papier blanc pour étiquettes. Les étiquettes de Kolín sont connues dans toute l'Europe, même dans des endroits très éloignés. OTK GROUP fournit d'ores et déjà des étiquettes à six des dix plus grands fabricants mondiaux de boissons. « Avec la nouvelle Rapida et la technologie de façonnage associée, nous sommes passés à une capacité de production de 15 milliards d'étiquettes par an », constate Petr Jašek, CEO d'OTK GROUP.

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz

Passage du demi au moyen format avec une Rapida 106 version longue

Tinta : cap sur la croissance grâce à la souplesse et l'ennoblissement haut de gamme

L'imprimerie Tinta de Działdowo en Pologne a récemment mis en service une Rapida 106. Il s'agit de la première presse moyen format de l'entreprise et de sa première machine KBA. Dotée de six groupes imprimants et de deux tours de vernissage, elle permet une importante extension de la gamme de supports imprimables grâce à laquelle Tinta peut désormais se lancer dans l'impression de cartonnages et d'emballages.



Tinta est une entreprise familiale qui a été fondée en 1980 par Zbigniew Szymanski. Après des débuts modestes – comme beaucoup d'autres entreprises à cette époque –, elle se développe progressivement pour devenir une imprimerie moderne à la tête d'un parc bien équipé. Les donneurs d'ordre viennent de secteurs très divers. La gamme de production comprend des produits publicitaires et labeur (posters, brochures, flyers, produits agrafés ou collés) – certains avec des couvertures à fort ennoblement – ainsi que des emballages avec une valorisation luxueuse.

Pour 2017, Tinta propose un calendrier présentant les différentes variantes d'ennoblissement possibles sur la Rapida double vernissage. Ce projet a été réalisé par Tinta en coopération avec KBA CEE ainsi que des fournisseurs de supports d'impression, encres et vernis.

Du livre à l'emballage

Zbigniew Szymanski : « Les analyses du marché réalisées par nos soins décident très concrètement des investissements et de l'orientation. Pour cette raison, nous fabriquons des livres même si d'autres prévoient que dans ce domaine, l'offset est voué à être remplacé par l'impression numérique. Nous produisons de plus en plus d'emballages, une nouveauté à notre catalogue. Nous misons sur les perspectives de développement dans l'emballage et voulions par conséquent une presse qui nous permette la fabrication de produits à fort ennoblement. C'est ainsi que nous avons acquis notre Rapida 106 l'année dernière. »

Vitesse, polyvalence et haute qualité d'impression font partie des priorités lors du choix d'une machine. Celle-ci doit également permettre d'accélérer et de rationaliser le processus de pro-

Devant la Rapida 106, de g. à dr. : Jan Korenc (KBA CEE), Zbigniew Szymanski, Małgorzata Szerszyńska, Dariusz Wyszczelski, Szymon Modrzewski (tous de l'imprimerie Tinta), Michał Drożdż (KBA CEE).



« Nous réalisons des travaux de plus en plus exigeants avec un ennoblement de très haute qualité. La machine a non seulement optimisé le processus de production mais également élargi considérablement notre éventail de possibilités. »

Zbigniew Szymanski

duction. Ces exigences ont conduit au passage du format B1 au moyen format 3b. De plus, Tinta souhaitait disposer de groupes imprimants supplémentaires pour les couleurs spéciales. « Nous avons à la fois créé les conditions pour imprimer des supports épais, produire avec une technologie conventionnelle et UV et valoriser les produits en ligne avec différentes combinaisons de vernis », explique le propriétaire.

Équipement UV et conventionnel

Le résultat : une « machine hybride » de la série Rapida 106 avec double vernissage et double sortie rallongée, configurée sur mesure selon les besoins de Tinta. Elle comprend ainsi un rehaussement de 450 mm, le module CX pour carton fort, un module pour papier mince, le changement entièrement automatique des plaques, des sècheurs KBA VariDry^{Blue} IR/TL/UV à haute efficacité énergétique,



Dans l'atelier d'impression de Tinta, la Rapida 106 tient la vedette.

CleanTronic Multi – un système de lavage à tissu automatique pour les cylindres de blanchet et d'impression avec circuit de détergent supplémentaire, CleanTronic UV pour l'optimisation du lavage en UV, ErgoTronic ColorControl pour la mesure de couleur avec fonction Lab et rapport de production Quality-Pass. Chaque groupe d'impression a été équipé de tiroirs permettant de placer les émetteurs UV en fonction des exigences de la production.

Zbigniew Szymanski : « Les Rapida nous ont convaincus par leur construction robuste, le concept de commande moderne, les temps de calage courts et surtout leur rendement en production très élevé. C'est la première presse KBA de l'histoire de notre entreprise. Mais l'inquiétude parfois liée au changement de fournisseur a rapidement disparu, également grâce au conseil compétent,

à l'expertise et au professionnalisme de KBA CEE. La mise en service et la formation se sont aussi très bien passées. »

Des travaux de plus en plus exigeants

Notre expérience pratique avec la Rapida a confirmé la justesse de notre choix – y compris en ce qui concerne la configuration de la machine. Zbigniew Szymanski : « Nous réalisons des travaux de plus en plus exigeants avec un ennoblissement de très haute qualité. La machine a non seulement optimisé le processus de production mais également élargi considérablement notre éventail de possibilités. L'objectif que nous nous étions fixé avec cet investissement a donc été atteint. »

« Travailler avec un nouveau client est toujours pour nous un motif de fierté particulière, ajoute Jan Korenc, directeur gérant de KBA CEE. C'est également une motivation supplémentaire et un enga-

Les conducteurs de l'imprimerie Tinta apprécient particulièrement le concept de commande moderne des Rapida.



« Nous misons sur les perspectives de développement dans l'emballage et voulions par conséquent une presse qui nous permette la fabrication de produits à fort ennoblissement. C'est ainsi que nous avons acquis notre Rapida 106 l'année dernière. »

Zbigniew Szymanski



gement envers l'utilisateur qui nous fait confiance pour son développement futur dans un contexte difficile. Nous sommes heureux que l'imprimerie Tinta puisse proposer grâce à la Rapida 106 des produits de plus en plus sophistiqués, avec une forte valorisation. Tinta se lance dans le secteur très exigeant de l'impression d'emballages. Nous allons faire notre possible pour que la Rapida 106 avec tous ses équipements lui donne entière satisfaction et l'aide à réaliser ses plans de croissance. Notre mission en tant que fournisseur de machine est d'offrir un suivi optimal à nos clients afin de mettre en place une coopération à long terme basée sur une relation de confiance. »

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com

Une première chez Grafische Groep Matthys en Belgique

Vinfoil Optima comble toutes les attentes

Grafische Groep Matthys de Turnhout en Belgique est le premier utilisateur du nouveau module de pelliculage à froid Vinfoil Optima, mis en œuvre sur une Rapida 106 six couleurs avec tour de vernissage. La nette réduction de la consommation de film, le pelliculage en ligne ainsi que la rapidité de la conversion ont été les principales raisons d'investir dans Vinfoil Optima.



La Rapida 106 avec module de pelliculage à froid Vinfoil Optima fait la fierté de Pascal Matthys.

C'est en 2008 que les quatre frères Davy, Pascal, Erik et Filip Matthys reprennent les rennes de l'entreprise familiale. Ils décident alors de se concentrer sur le pelliculage à froid. « Cette décision s'est avérée judicieuse dès le début, explique Pascal Matthys, qui parle également au nom de ses frères. Compte tenu de leur coût, la réduction de la consommation des films a été décisive. À l'origine, chaque feuille imprimée nécessitait un mètre carré de film, même pour un minuscule logo. Certains clients avaient compris la valeur ajoutée que cela pouvait constituer et étaient prêts à y mettre le prix. Mais ils restaient trop peu nombreux à notre avis. »

Généraliste labeur classique jusqu'en 2012, Matthys se tourne sous l'impulsion de la famille dirigeante vers le marché de l'emballage. « Cela ne s'est pas fait d'un coup, mais petit à petit. Aujourd'hui, nous réalisons près de 20 % de notre chiffre d'affaires dans l'emballage. »

Nous travaillons principalement pour des éditeurs, des agences de pub et d'autres imprimeurs, et notre clientèle compte de

plus en plus de marques prestigieuses en Belgique, aux Pays-Bas et en France. La tendance est à des emballages luxueux. Or le pelliculage à froid confère cet aspect recherché. Le problème est que la production traditionnelle entraîne une énorme quantité de déchets.

Pascal Matthys : « Cela fait longtemps que nous cherchions une solution à ce problème. Notre cahier des charges était clair : une machine à imprimer parfaite comme base de notre production en ligne ainsi qu'une unité de pelliculage à froid avec une empreinte réduite, qui permette de faire passer le film à plusieurs reprises dans la machine. Nous connaissons Vinfoil depuis longtemps déjà. C'est une société de Bois-le-Duc, à trois quarts d'heure à peine d'ici. »

Multiple Foil Use (MFU) minimise la consommation de film

La combinaison entre la KBA Rapida 106 et Vinfoil Optima a tout de suite plu aux frères Matthys. La machine possède six groupes d'impression, une tour de vernissage ainsi qu'une sortie rallongée avec sécheurs. Le groupe 1 applique la colle – tout simplement par l'encrier via une

plaque d'impression offset. Le groupe 2 sert au transfert du film à froid. Le film passe entre les rouleaux, en contact direct avec le support d'impression. Les particules métalliques déposées sous vide sont alors transférées du film support à la couche de colle déposée sur la feuille à imprimer à laquelle elles adhèrent. Ensuite, les encres CMJN ou PMS sont appliquées en surimpression dans les groupes 3 à 6, ce qui permet d'obtenir une multitude de couleurs avec des reflets métalliques. Il est possible de réaliser aussi bien des aplats que des lignes filigranes et même des surfaces tramées. Nous travaillons avec des films argentés mais aussi dorés ou des films de pelliculage à froid avec hologrammes.

Multiple Foil Use (MFU) réduit la consommation de film jusqu'à 85 %. Un système ingénieux de barres de retournement permet au film de repasser plu-



« Nous sommes les premiers à utiliser Vinfoil Optima, mais cela nous assure aussi une avance considérable sur la concurrence. »

Pascal Matthys





Les emballages sophistiqués sont la spécialité de la maison.

Vinfoil Optima est un module hautement automatisé et extrêmement compact.

préparé en cours de production et le rouleau de film positionné avec précision. De cette façon, la mise en train lors du changement de travail est réduite à 6 minutes environ, contre 15 minutes jusqu'alors.

Une avancée considérable

L'installation du module de pelliculage à froid Vinfoil Optima sur la Rapida 106 a commencé début août 2016. Auparavant, Matthys avait fait de la place en supprimant deux machines plus anciennes.



Grafische Groep Matthys utilise différents types de film à effets.

Pascal Matthys : « Nous avons commencé à produire en septembre. Comme nous sommes les premiers à travailler avec cette nouvelle technique, nous apprenons sans cesse. D'autant que la Rapida est aussi notre première presse KBA. Il faut donc aussi que les conducteurs se familiarisent avec elle. Je pense que l'économie de film avoisine actuellement les 60 %. C'est une avancée considérable dans la bonne direction. Nous maîtrisons de mieux en mieux l'ensemble de l'installation. La part de film réutilisé augmente tandis que la mise en train est de plus en plus rapide. Je ne recherche pas des vitesses de pointe. En général, nous ne réalisons pas de tirages gigantesques

L'éventail de production va du film plastique (à gauche) à l'étiquette.

sieurs fois dans la ligne de contact. Les parties déjà utilisées sont décalées de façon que les zones vierges de la bande puissent être utilisées à leur tour.

Le support Foil Shaft Changer (FSC) situé à côté de la ligne Rapida 106 accueille jusqu'à quatre rouleaux de films différents. Le travail suivant peut être



La troisième génération à la tête de l'entreprise

Matthys Groep de Turnhout en Belgique s'est spécialisé dans l'ennoblissement en ligne avec pelliculage à froid. La capitale de la Campine, dans le nord du pays, est située à quelques kilomètres seulement de la frontière avec les Pays-Bas. Au début du XIX^e siècle, la fabrication du drap fait place à celle du papier. La région abrite aujourd'hui encore plusieurs entreprises graphiques de renom. C'est en 1946 que les grands-parents Matthys fondent une imprimerie dans le centre de Turnhout. Leurs neuf enfants participent activement à la réussite de l'entreprise. En 2001, Grafische Groep Matthys emménage sur un nouveau site industriel. Depuis 2008, les quatre frères Davy, Pascal, Erik et Filip Matthys dirigent l'entreprise.

– sauf parfois pour le marché français. Nous travaillons en trois équipes, sauf le weekend, de sorte que nous rentabilisons au maximum l'investissement. »

Une bonne longueur d'avance

Au bout de six mois de production, la stratégie de Pascal Matthys et ses frères s'avère payante. « La part d'emballages de luxe avec pelliculage à froid par rapport à notre marché feuille traditionnel augmente. Cette croissance compense le recul dans le segment conventionnel et nous apporte un surplus de travail. Notre ambition est de continuer à nous développer progressivement avec notre équipe de 35 salariés, tout en conservant la qualité et la rapidité habituelle. En tant qu'entreprise de taille relativement modeste, nous avons pris un risque important avec cet investissement. Nous savons qu'en tant que pionniers, nous serons les premiers également à être confrontés à d'éventuelles difficultés. Mais de l'autre côté, nous avons une bonne longueur d'avance. Et sur notre marché, cela constitue un avantage de taille. »

Leon van Velzen

Pour tout renseignement, contactez :
martin.daenhardt@kba.com

Impression sur papier, film plastique ou lenticulaire

Boureau de travail : une Rapida 106 LED-UV pour Crossmark Graphics

Lorsque Crossmark Graphics se met en quête en août 2015 d'une nouvelle presse offset feuilles, deux critères s'imposent : une technologie d'avenir et un partenariat fort avec le fournisseur. Après avoir étudié à la loupe l'offre des principaux constructeurs, l'entreprise implantée à New Berlin (WI) opte pour KBA-Sheetfed et la Rapida 106. La presse six-couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée est entrée en production au printemps 2016.

« Nous attendions avec impatience l'arrivée de notre machine, explique le fondateur et senior chef de l'entreprise, James Dobrzynski. Il s'agit de notre première presse KBA. Aujourd'hui, elle est le fleuron de notre atelier. Elle est très polyvalente et imprime aussi sur plastique, film lenticulaire et lin. Notre objectif était une augmentation de 20 % de la productivité grâce à elle et de maintenir au moins notre niveau de qualité élevé. »

Avant d'arrêter leur choix, James Dobrzynski, sa fille Tammy Rechner, présidente et CEO de l'entreprise ainsi que ses fils Jay, Mark et Brian ont consulté d'autres utilisateurs de Rapida. Ceux-ci se sont déclarés très satisfaits de la technologie d'avant-garde de KBA comme du partenariat qui s'est poursuivi au-delà de l'installation des machines. Des témoignages qui ont achevé de convaincre la direction de Crossmark d'opter pour la Rapida 106. La configuration finalement retenue comporte la plupart des principaux automatismes, à savoir les changeurs automatiques de plaques FAPC, les laveurs CleanTronic Multi, la régulation

de l'encre en ligne QualiTronic ColorControl, Anilox-Loader pour le changement automatique des rouleaux tramés dans la tour de vernissage, LogoTronic CIPLinkX pour le transfert des données de pré-réglage ainsi que les systèmes Vari-Dry^{Blue} pour le séchage IR/TL et LED-UV.

Un bilan très positif avec le LED-UV

Jusqu'à présent, Crossmark réalise près de 80 % de ses travaux sur papier. L'impression sur film plastique, un segment en plein essor, représente les 20 % restants. Au cours des deux ans et demi passés, l'entreprise a déjà équipé l'une de ses lignes d'un autre constructeur avec des sécheurs LED-UV et a pu ainsi expérimenter ce procédé de séchage innovant. Ceci lui a permis de constater ses nombreux avantages tels que la consommation d'énergie réduite, l'absence de



L'équipe de Crossmark Graphics : de g. à dr. le chef de production Brian Dobrzynski, le fondateur et senior chef James Dobrzynski, la présidente et CEO Tammy Rechner, Mark Dobrzynski, vice-président aux ventes, et Jay Dobrzynski, vice-président exécutif.

chaleur dissipée, la grande stabilité dimensionnelle des feuilles et la suppression de l'odeur. La Rapida 106 dispose en outre d'un sécheur LED supplémentaire permettant de réaliser des effets spéciaux.

« Je suis très fier que nous ayons pu depuis augmenter notre volume d'impression et nos bénéfices, se réjouit James Dobrzynski. Nous le devons aussi à notre équipe formidable. De plus, la nouvelle Rapida permet l'impression encore plus rentable sur plastique – y compris sur film lenticulaire. Ce sont des supports très onéreux. Chaque feuille de gâche économisée compte. »



Technologie de pointe pour des performances au top

Pour James Dobrzynski, la réussite de son entreprise réside dans l'utilisation de technologies de pointe et les compétences de ses collaborateurs. La famille propriétaire s'est donné pour mission de rendre possible l'impossible. Un client écrivait récemment : « Vous et votre entreprise nous avez donné le sentiment d'être importants, et ce quel que soit le volume à traiter. »



Crossmark est aussi présent dans l'impression numérique grand format.

Avec 55 salariés, la société fondée en 1987 intègre toute la chaîne graphique et travaille pour l'industrie pharmaceutique et la grande distribution. Elle est certifiée G7 Master et imprime selon le procédé standardisé offset (ISO 12647).

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Très polyvalente, la Rapida 106 six-couleurs avec tour de vernissage et sécheur LED-UV est le fleuron de l'atelier.

Pour en savoir plus :
www.crossmarkgraphicsinc.com

Une nouvelle Rapida 145 renforce le parc du spécialiste de l'emballage

Grafica Zafferri abonné depuis 1998 aux Rapida grand format

À la fin de l'année dernière, Grafica Zafferri de Felino près de Parme a mis en service une nouvelle KBA Rapida 145. Depuis plusieurs dizaines d'années déjà, l'entreprise fait confiance à la position de force de KBA-Sheetfed dans l'emballage et aux performances des Rapida grand format.



Devant la nouvelle Rapida 145 de g. à dr. : le propriétaire Massimo Zafferri, le conducteur Paolo Allegri, le propriétaire Enrico Zafferri et le conducteur Stefano Benvenuto.

La ligne grand format avec six groupes d'impression, tour de vernissage et sortie rallongée est équipée du kit carton pour supports épais, de changeurs automatiques de plaques et de CleanTronic Synchro pour le lavage simultané des cylindres d'impression et blanchets. CleanTronic Synchro permet notamment un gain de temps considérable pour l'impression de boîtes pliantes, et ce aussi bien grâce au lavage en temps masqué lors des changements de travail qu'au lavage intermédiaire pour les tirages élevés. L'extrême rapidité du calage et la vitesse de production qui atteint 17 000

et même 18 000 f/h depuis peu font de la Rapida 145 l'outil de production idéal pour l'emballage.

Équipée pour l'ennoblissement en ligne haut de gamme

L'efficacité énergétique est aujourd'hui un critère essentiel. Grâce au recyclage de l'air rejeté par le sécheur, la technologie KBA VariDryBlue, qui utilise des émetteurs IR/TL et UV dans la sortie rallongée et la réception, permet une économie d'énergie de jusqu'à 50 % par rapport aux solutions conventionnelles, mais aussi de réduire le volume d'air

Grâce au lavage simultané du cylindre porte-blanchet et du cylindre d'impression (à gauche) parallèlement au changement de plaque automatisé, KBA CleanTronic Synchro accélère le changement de travail. Pour les tirages élevés, le lavage intermédiaire du cylindre porte-blanchet au moyen de deux barres de lavage (à droite) peut être réalisé deux fois plus rapidement.

vicié et la consommation de poudre. Les sècheurs UV intermédiaires supplémentaires dont est dotée la Rapida 145 de Grafica Zafferri permettent d'associer encres et vernis conventionnels et UV pour des ennobissements somptueux en ligne.

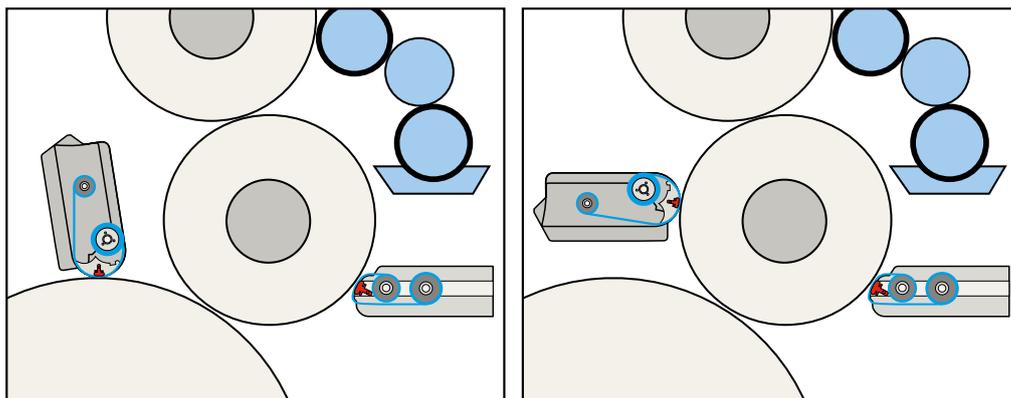
Des Rapida grand format depuis 1998

En 1998, trois ans après le lancement de la Rapida grand format, Grafica Zafferri fait l'acquisition de sa première Rapida 142. L'entreprise fondée en 1952 s'est rapidement spécialisée dans la fabrication de boîtes pliantes, cartons, palettes et PLV en carton et matériaux contre-collés. Les emballages pour aliments frais et surgelés, yaourts, boissons et aliments pour animaux représentent l'essentiel de la production. Grafica Zafferri produit en plus des emballages pour produits d'hygiène, cosmétiques et articles de lingerie fine.

L'imprimeur assure à ses clients un suivi complet de la création des visuels et de la conception de l'emballage jusqu'à la boîte pliante terminée. Enrico Zafferri : « Nous sommes très souples au niveau de l'organisation et de la production et disposons des technologies de pointe. Ceci nous permet de rester concurrentiels sur un marché mouvant. Nous avons ainsi mis au point un système d'emballage barrière pour produits alimentaires qui évite les contaminations par ex. par migration des huiles minérales. »

La qualité élevée des produits ainsi que la finition soignée ont permis à Grafica Zafferri de conquérir de nouveaux marchés et de renforcer ses liens avec ses anciens clients. De grandes marques renommées disposant de réseaux de distribution en Italie et dans toute l'Europe lui font confiance.

Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it



Pour en savoir plus :
www.graficazafferri.com

1 500 Rapida grand format depuis 1995

KBA-Sheetfed en pole position en grand format

Voici plusieurs dizaines d'années que KBA-Sheetfed se place en pole position sur le marché des machines offset feuilles grand format. En particulier pour l'impression d'emballages, mais pas seulement. L'usine KBA de Radebeul a livré 1 500 Rapida grand format depuis le lancement de cette génération de conception entièrement nouvelle en 1995 – et plus de 6 000 groupes d'impression dans les catégories de format 91 x 130 à 151 x 205 cm depuis l'an 2000.



Des presses offset feuilles grand format en concept modulaire sont fabriquées à Radebeul depuis 1968. Le passage de la gamme précédente, la robuste Varimat, à la gamme Rapida largement automatisée a eu lieu lors de la drupa 1995. Le constructeur se positionne dès lors comme le leader en grand format. Avec leurs temps de calage courts, leur flexibilité bien supérieure en matière de supports et leurs configurations souvent originales, adaptées aux besoins des clients, elles remplacent au cours des années suivantes nombre de machines classiques

à cinq cylindres. L'automatisation très poussée qui permet des changements de travail rapides signe la renaissance du grand format.

Radebeul, spécialiste du grand format depuis 1968

Malgré l'arrivée de nouveaux concurrents, KBA-Sheetfed s'est maintenu ces dix dernières années à la première place dans la catégorie grand format avec plus de 60 % des installations de machines neuves. Si l'on additionne toutes les lignes grand format de Radebeul – y

La plus longue presse grand format à l'heure actuelle avec 14 groupes d'impression et d'ennoblissement a été livrée récemment par KBA-Sheetfed à un groupe européen spécialisé dans l'emballage.

KBA Rapida 142 avec 13 groupes d'impression et d'ennoblissement chez Anzpac à Sydney, en Australie.

Des bolides faciles à maîtriser

En matière de configurations de machines, les grandes Rapida définissent également les standards. Ainsi, la plus longue presse grand format du monde à l'heure actuelle, une Rapida 145 de 42 mètres de long avec 14 groupes d'impression et d'ennoblissement, a été livrée récemment à un cartonnier européen. Le premier groupe d'impression est suivi par une tour de vernissage et deux groupes morts de séchage, un dispositif de retournement à conversion automatique, six autres groupes d'impression, une tour de vernissage et deux autres groupes morts, une troisième tour de vernissage et sortie rallongée triple. L'automatisation poussée avec logistique des piles, changement simultané des plaques d'impression et de vernissage, CleanTronic Synchro pour le lavage en parallèle et régulation de l'engravage en ligne permet de maîtriser sans peine de tels bolides.

Plébiscitées dans le monde entier

Les Rapida grand format équipent aussi bien les parcs de PME que de grandes imprimeries industrielles en Europe, en Amérique, en Asie et en Australie. Quelques exemplaires se trouvent également en Afrique. Dans l'impression de boîtes pliantes, la part de machines longues avec dix, onze, douze ou même 13 groupes d'impression, de vernissage et de séchage est en nette augmentation en raison de la demande croissante d'ennoblissement en ligne. Des machines de ce type seront livrées ces prochains mois





notamment aux États-Unis, en Suède, en Espagne, au Mexique, au Brésil et au Chili. Depuis l'an 2000, le nombre moyen de groupes d'impression et d'enoblissement par machine est passé de cinq à sept.

En plus des emballages, présentoirs, affiches et livres, les Rapida grand format impriment des travaux labeur, magazines et catalogues. Des applications pour lesquelles sont utilisées des machines recto seul avec quatre ou cinq groupes d'impression, mais aussi des machines longues à retournement avec huit groupes pour l'impression 4/4. Ce sont également des groupes d'impression Rapida modifiés qui sont utilisés dans les machines à impression sur métal de KBA-MetalPrint.

La Rapida 205 reste aussi très demandée

Avec la Rapida 205, KBA-Sheetfed propose depuis 2003 le plus grand format offset feuille du marché – 3 m² de sur-

face imprimée par côté de feuille. Une cinquantaine de ces machines super grand format ont déjà été livrées. Même si le marché est limité, de nouvelles commandes arrivent régulièrement, en particulier en provenance des USA. Elles sont surtout utilisées pour l'impression de présentoirs et d'affiches, parfois aussi pour les boîtes pliantes de grandes dimensions employées comme emballages secondaires. Dans ce cas non plus, les configurations ne se limitent pas à quatre ou cinq groupes. Il y a quelques années, une Rapida 185, un modèle un peu plus petit, a été installée au Moyen-Orient : une ligne double vernissage avec douze groupes de 38,5 m de long.

Exclusivités technologiques

Se maintenir en position de chef de file d'une catégorie de format implique de proposer des exclusivités technologiques comme en matière de procédés. Parmi celles-ci, l'utilisation systématique sur les Rapida des entraînements indi-

Sur une Rapida 145 équipée du kit high-speed – ici à la drupa 2016 – une vitesse de 18 000 feuilles/h n'a rien d'une utopie.

viduels DriveTronic pour le margeur, la marge (DriveTronic SIS), les groupes d'impression et de vernissage ainsi que les nombreux automatismes constituent des atouts décisifs en termes de temps de calage, d'ergonomie de la conduite et d'efficacité. Dans les imprimeries industrielles, l'équipement standard des machines dédiées à l'emballage comprend de plus en plus souvent des options comme le dispositif permettant le changement des manchons tramés par un seul opérateur.

Les groupes d'encrage débrayables sont depuis des dizaines d'années de série sur les grandes Rapida. La logistique sans palette à partir de 220 g/m², les découpeuses bobine-feuilles, modules de pelliculage à froid et sorties double-ple sont autant d'exclusivités proposées. Des automatismes tels que CleanTronic Synchro (lavage en parallèle), régulation de l'encrage en ligne allant jusqu'à la commande de la balance des gris ou l'inspection des feuilles en ligne déchargent les conducteurs d'un certain nombre de tâches tout en raccourcissant les temps de calage et en réduisant la gâche.

Formidable productivité

Avec leur vitesse de pointe de 18 000 feuilles/h (Rapida 145) et 16 500 feuilles/h (Rapida 164), les Rapida grand format peuvent imprimer et vernir en une heure une surface de 30 000 m². Soit l'équivalent de la surface de production et de stockage d'une grande imprimerie d'emballages.



Impressionnant : 3 m² de surface imprimée sur un côté d'une seule feuille par la Rapida 205.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Eberle Druck à Vienne met en œuvre une nouvelle KBA Rapida 75 PRO

L'impression pharmaceutique rationalisée

Depuis 2006, Eberle Druck à Vienne est une filiale à 100 % du groupe Rattpack. Avec huit sites en Autriche et en Allemagne, celle-ci fabrique presque tous les types de produits, des petits tirages labour aux emballages en ondulé contre-collé. Depuis quelque temps, l'offre s'est étendue aux emballages souples. Au sein du groupe, Eberle est spécialisé dans la production de boîtes pliantes pharmaceutiques, notices et produits spécifiques pour l'industrie pharmaceutique (coffrets d'appareils médicaux, emballages pour ampoules, mini-livrets). C'est aussi un centre de distribution express d'une grande flexibilité avec des délais de livraison extrêmement rapides.

Eberle Druck exploite depuis 2011 une Rapida 75. Avec le recul, certains inconvénients de cette machine achetée il y a cinq ans se sont fait sentir. Les changements de travail étaient trop longs pour les exigences actuelles. La Rapida 75 a malgré tout rendu de bons et loyaux services. Du papier mince au carton fort, elle a toujours livré une excellente qualité d'impression, souvent en quatre équipes, 24h/24.

Un concept de commande exceptionnel

Compte tenu de cette expérience positive, il a été décidé d'investir à nouveau dans une Rapida demi-format. De plus, KBA propose avec la Rapida 75 PRO un nouveau modèle nettement plus automatisé. Lors de l'évaluation, la Rapida 75 PRO l'a emporté haut la main face aux autres technologies en lice. Marco Resch, responsable d'Eberle en qualité de fondé de pouvoir et directeur d'usine de Rattpack, en est convaincu : « KBA est l'un des constructeurs les plus performants. » Il apprécie particulièrement l'excellent concept de commande commun aux différents modèles.

La Rapida 75 PRO, une six-couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée, a été livrée fin mai de l'année dernière. Elle est entrée en production à la mi-juin. Au même moment avait lieu le lancement officiel par KBA de la nouvelle série à la drupa. Eberle dispose désormais d'une Rapida 75 PRO dotée de l'équipement idéal pour la production d'emballages pharmaceutiques en courts tirages. À cela s'ajoutent un rehaussement de 225 mm pour piles hautes, le format de papier élargi à 605 x 750 mm, la mise au format centralisée, les changeurs de plaques FAPC, CleanTronic Synchro pour le lavage simultané, QualiTronic ColorControl pour la mesure de couleur en ligne ainsi qu'un grand nombre de fonctionnalités preset.

La Rapida 75 PRO remplace deux machines

Après six mois en production, les chiffres confirment la rentabilité de la Rapida 75 PRO : l'accélération notable du calage – cinq minutes contre 15 à 20 minutes pour la machine précédente – accroît la productivité de près de 30 %. De plus, le format élargi permet de placer deux fois plus de poses sur la feuille. QualiTronic



Le travail quotidien du conducteur Christoph Paver est grandement facilité par les nombreux automatismes de la Rapida 75 PRO.

ColorControl réduit considérablement la gâche et assure une très grande stabilité du tirage. La régulation de l'encre en ligne s'avère particulièrement intéressante lors des remises sous presse, où elle permet des économies sonnantes et rébuchantes. En plus de l'ancienne Rapida 75, Eberle Druck a pu récemment supprimer une autre machine. La Rapida 75 PRO assure la production de ces deux presses.

La vitesse de roulage de pointe est secondaire. « Pour des travaux avec 250 à 500 feuilles en moyenne, la rapidité du calage est plus utile qu'une vitesse élevée », explique Resch. En revanche, le débrayage des groupes d'encre inutilisés fait partie des fonctionnalités les plus appréciées de la machine. Pour les emballages pharmaceutiques, la part des couleurs spéciales atteint jusqu'à 60 %. Au lieu de la gamme



Marco Resch, 35 ans, est conducteur offset et connaît la technologie des constructeurs allemands sur le bout des doigts. Après une formation de manager média chez Hauchler Studio à Biberach, il occupe différents postes chez Ratt à Dornbirn – entre autres chef d'équipe, responsable de l'assurance-qualité et responsable de la fabrication des boîtes pliantes. Depuis 2013, il est directeur d'usine à Dornbirn ainsi que chez Eberle à Vienne. En 2016, il devient fondé de pouvoir. Père de trois enfants, Marco Resch consacre son temps libre à sa passion pour la plongée sous-marine.

Dans les magasins des changeurs automatiques de plaques FAPC se trouvent déjà les plaques d'impression pour le travail suivant.





Simon Spiegel, 31 ans, est directeur d'usine commercial chez Ratt à Dornbirn et Eberle à Vienne. Depuis 2000, il a occupé différents postes dans l'entreprise. De 2000 à 2003, il commence par apprendre le métier d'imprimeur. Après sa formation professionnelle, il entre dans le service commercial où il prend en charge les clients grands comptes du groupe. De 2008 à 2013, il met sur pied la filiale Rattpack Apolda, avant de revenir chez Ratt à Dornbirn. Depuis 2013, il est directeur d'usine à Dornbirn ainsi que chez Eberle à Vienne. En 2016, il devient fondé de pouvoir. Simon Spiegel est également photographe amateur.

européenne, la Rapida 75 PRO imprime souvent avec plusieurs couleurs spéciales, voire exclusivement de telles encres.

Des conducteurs enthousiastes

Marco Resch n'est pas le seul à s'enthousiasmer pour la nouvelle machine, ses conducteurs sont ravis. Déchargés d'un grand nombre de tâches, ceux-ci peuvent se concentrer sur les questions d'organisation. Le pupitre ErgoTronic avec commande TouchTronic et le grand écran mural ainsi que les écrans tactiles du margeur et de la réception offrent une parfaite vue d'ensemble et facilitent la commande. La Rapida 75 PRO est reliée à LogoTronic Professional via le MIS de l'entreprise. Un clic suffit pour charger les jobs suivants à partir de la liste du pupitre.

Le chef de production Friedrich Kriwetz se félicite du dialogue constant avec KBA et de la disponibilité des équipes à Mödling, à proximité du site de production. En tant qu'utilisateur bêta et partenaire technologique, l'entreprise fait remonter ses idées qui profiteront aux futurs utilisateurs de la Rapida 75 PRO. Les cinq opérateurs veillent au moindre détail et suggèrent des améliorations destinées à faciliter les manipulations. Eberle a ainsi fait installer un dispositif d'intercalage.

En haut à gauche : la Rapida 75 PRO dispose d'un pupitre ErgoTronic avec commande tactile TouchTronic et écran mural.

En haut à droite : la surveillance de la qualité en ligne est idéale pour les emballages pharmaceutiques.

À droite : les clichés de vernissage pour les différents flans de boîtes pliantes sont classés selon un code numérique.



La technologie Rapida au service de la croissance

En plus de la Rapida 75 PRO d'Eberle, les entreprises du groupe Rattpack exploitent également toute une série de presses feuilles KBA, dont une Rapida 106 six-couleurs avec vernis et plusieurs machines grand format. Ce parc ultramoderne qui assure une croissance continue doit permettre au groupe d'améliorer encore son positionnement sur le très dynamique marché de l'emballage. Face à la baisse des tirages, toutes les entreprises du groupe misent sur la souplesse et la durabilité. « Avec les directives concernant les tailles de police et les langues, les délais de livraison très serrés et l'enchaînement rapide des commandes, le marché évolue en permanence », explique Simon Spiegel, directeur commercial du site.

Quelque 500 salariés réalisent un chiffre d'affaires d'env. 90 M€ au sein du groupe Rattpack. Les machines de découpe et de collage des boîtes pliantes, gaufreuses, massicots et plieuses assurent la finition parfaite des produits pharmaceutiques. Le site de Vienne est aussi spécialisé dans l'impression de sécurité.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



La Rapida 75 PRO,
fleuron de l'atelier.

 Pour en savoir plus :
www.rattpack.at



Stefan Singer, responsable Construction électrique chez KBA-Sheetfed (à dr.) a reçu le 23 novembre le trophée automation app 2016 dans la catégorie Production des mains de Bernd Weinig (2^e de dr.). Également sur la photo, Matthias Engelmann, KBA-Sheetfed (à g.), et Jörn Kowalewski, Macio. ©elektrotechnik

Imprimer devient un jeu d'enfant

Avec la nouvelle appli pour smartphone, le pupitre devient mobile

Avec la nouvelle appli Rapida, commander une presse offset feuilles prend une dimension ludique. Smartphones ou tablettes classiques se transforment en effet en terminaux déportés permettant d'exécuter des fonctions de commande accessibles uniquement à partir du pupitre. Le pupitre devient mobile. De plus, la commande par le biais d'une application est un concept dans l'air du temps utilisé pour la première fois en offset feuilles.

Le 23 novembre 2016, lors du salon LSPS IPC Drives 2016, le trophée automation app a été attribué à KBA-Sheetfed pour l'appli Rapida dans la catégorie Production. Au préalable, différentes applications d'automatisation avaient été évaluées par un jury d'experts quant à leur utilité, originalité, utilisabilité, pertinence et sécurité. La liste sélectionnée a ensuite été soumise au vote de lecteurs, qui ont consacré l'appli Rapida.

Contrôle et maintenance mobiles

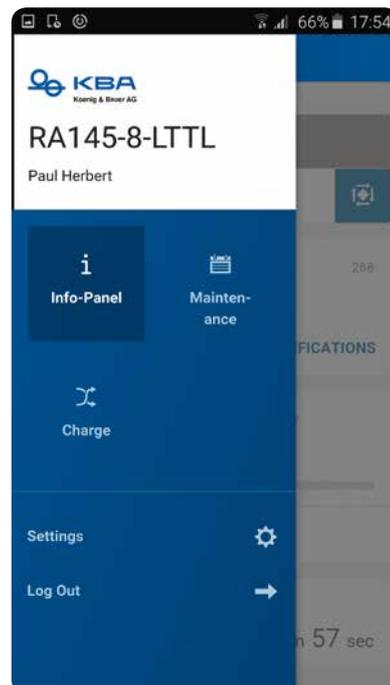
L'appli KBA Rapida permet le contrôle et la maintenance des presses offset feuilles au moyen de terminaux Android mobiles. Pour l'opérateur, ceci est synonyme d'une commande simplifiée de la machine puisque les diverses fonctions sont accessibles indépendamment du pupitre. En plus du menu principal, l'appli dispose d'un panneau d'informa-

tion, d'un gestionnaire de maintenance et d'un enregistrement des lots.

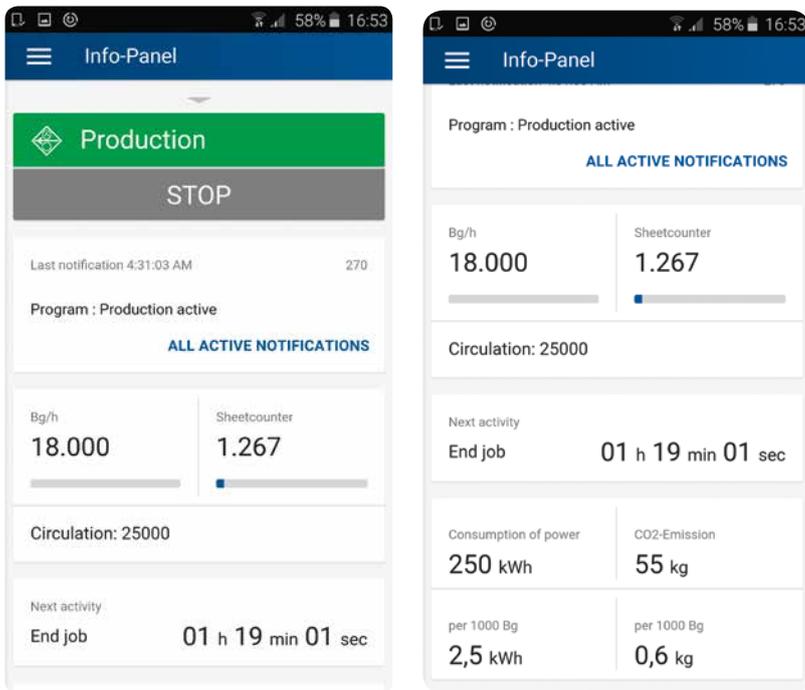
Après connexion et authentification (jumelage du terminal avec le pupitre), un panneau d'information s'ouvre regroupant le démarrage, le contrôle du tirage en cours, le statut de la machine ainsi que toutes les données relatives au travail. Celles-ci comprennent les listes de messages, la vitesse d'impression actuelle, le compteur de feuilles, des indications sur les travaux en cours de production et les suivants ainsi que le temps restant jusqu'à la fin de l'impression. La consommation d'énergie et les émissions de CO₂ sont également indiquées pour 1 000 feuilles et par travail.

Maintenance et enregistrement des lots simplifiés

Le gestionnaire de maintenance com-



L'écran d'accueil de l'appli Rapida



À gauche : démarrage décentralisé de programmes machine, par ex. Production.

À droite : panneau d'information avec indications relatives à la production, la consommation d'énergie et de CO₂.

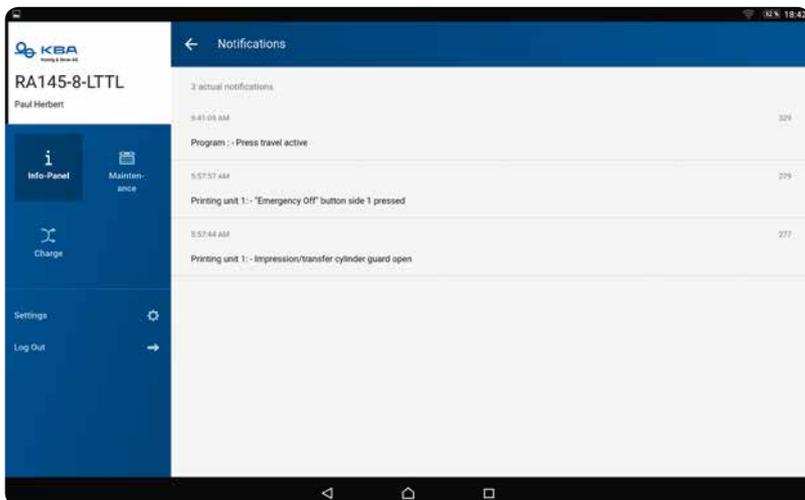
L'appli Rapida en quelques mots :

- *Authentification simple et originale*
- *Contrôle fiable des consommables*
- *Maintenance complète et sans risque d'erreurs*
- *Surveillance permanente de la machine*

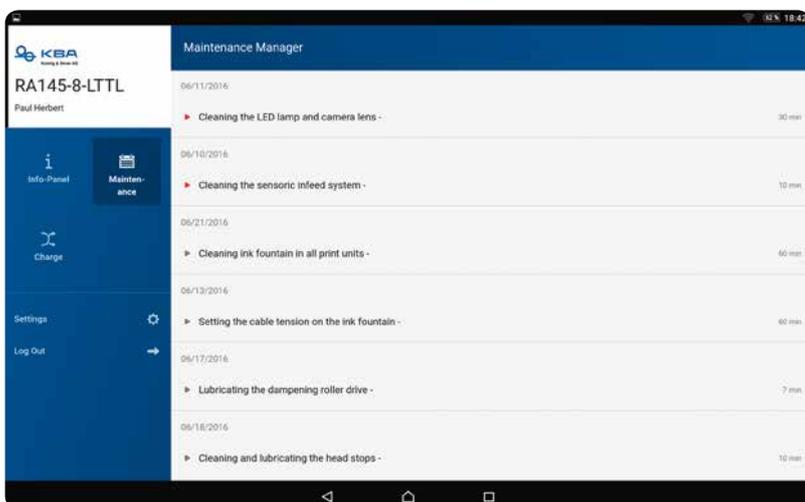
prend une liste des échéances de maintenance. Il signale les opérations d'entretien de la machine à réaliser dans la journée ainsi que celles prévues pour les jours suivants. La possibilité d'indiquer

l'heure précise permet de planifier les opérations de maintenance de façon à ne pas gêner la production. L'opérateur reçoit des instructions pas-à-pas illustrées sur les tâches à effectuer, qui simplifient

grandement les interventions. Une fois la maintenance terminée, l'opérateur peut acquitter la tâche et ajouter s'il le désire ses propres commentaires.



Affichage de la liste des messages sur tablette



Le gestionnaire de maintenance affiche toutes les opérations de maintenance requises.

La fonction d'enregistrement des lots permet d'enregistrer les consommables tels que papier et encre au moyen d'un code QR ou manuellement et de les allouer au travail correspondant. L'emplacement – par ex. un dispositif d'encrage précis – est détecté automatiquement et enregistré dans le jeu de données. Qu'il s'agisse de l'encre, du support d'impression, des blanchets ou des plaques : toutes les données sont disponibles pour le calcul des coûts réels. Et cela sans déplacement. Les données sont envoyées par le terminal mobile au pupitre et transmises automatiquement par Logo-Tronic via JMF au logiciel de gestion.

La création et la gestion des utilisateurs est analogue à celle des autres dispositifs électroniques. Grâce à la conception adaptative, l'appli est indépendante de la plateforme. L'appli Rapida est disponible pour toutes les machines équipées du pupitre actuel TouchTronic.

Lors des démonstrations live à la drupa 2016, la nouvelle appli a déjà fait sensation. De nombreux visiteurs ont profité de l'occasion pour lancer via smartphone les programmes d'impression sur les presses offset feuilles Rapida.

Martin Dänhardt
stefan.singer@kba.com

Stabilité renforcée pour le Slovène Gorenjski Tisk grâce à la Rapida 106

L'imprimerie rêvée pour les beaux-livres

Gorenjski Tisk Storitve D.O.O. (GTS) de Kranj en Slovénie s'est spécialisé dans la fabrication de beaux-livres. Éditeurs, galeries et musées du monde entier apprécient le savoir-faire de l'imprimeur qui produit régulièrement des livres splendides lauréats de prix internationaux. La Rapida 106 cinq couleurs avec vernis en service depuis 2015 a permis à l'entreprise d'accroître considérablement son efficacité en dépit des exigences croissantes des éditeurs.

Trois représentants des Éditions Lammerhuber sont justement en visite dans l'atelier pour régler les moindres détails de l'impression d'un livre magnifiquement illustré. Pour l'éditeur autrichien, l'intérêt du déplacement et de la coopération avec l'imprimerie slovène ne fait aucun doute : cette collaboration intensive lui a permis de rafler de nombreux prix internationaux. Un exemple est celui de Buffalo Ballad, album de 224 pages comprenant près de 110 photos luxueuses grand format. Les photos, en noir et blanc, sont reproduites en CMJN, ce qui leur confère une gradation harmonieuse et une perfection des détails dans les ombres qui est généralement l'apanage de la photographie en demi-tons. La qualité de l'ouvrage a permis aux Éditions Lammerhuber de remporter entre autres le trophée or du prix allemand du livre de photographies en 2015 ou le FEP European Photo Book of the Year Award 2015.

Des clients passionnés... et passionnants

Lammerhuber n'est que l'un des nombreux prestigieux éditeurs, galeries et musées internationaux qui confient leurs travaux d'impression à GTS – citons également Phaidon, Taschen, Royal Collection, Natural History Museum, National Portrait Gallery, Halcyon Gallery, MoMA, Abrams, Glitterati Incorp., Arnoldsche Art Publishers, Gestalten, Schirmer/Mosel, Flammarion, Éditions de La Martinière, Skira Editore, Rizzoli – une liste loin d'être exhaustive. « C'est un réel plaisir de sonder avec nos clients les limites des possibilités actuelles pour la fabrication des livres », souligne le directeur Bojan Kos. GTS met toute sa passion et son expertise au service de l'impression de livres illustrés dans le domaine de l'art, de la photographie, de la nature, du voyage et aussi de la

cuisine. L'entreprise a d'ailleurs remporté en 2010 le titre de « Best Cook Book Printer in the World ».

Tous les raffinements de la fabrication de livres

Fabriquer quotidiennement des livres d'une telle perfection exige une production maison englobant l'ensemble des processus du prépresse à l'impression, mais aussi l'ennoblissement et la reliure. GTS s'est forgé une réputation de prestataire complet maîtrisant tous les raffinements de la fabrication de livres. Au fil de plus de 130 ans d'existence, l'entreprise a acquis une expertise très complète, allant des technologies de prépresse modernes aux techniques de reliure traditionnelles.

Employant actuellement 130 salariés, elle a réalisé en 2016 un chiffre d'affaires de 10,3 M€. Depuis la restructuration en 2014, la priorité est clairement accordée aux livres à couverture souple et rigide. À l'occasion, des brochures sont aussi imprimées. En 2016, 2,6 millions de livres à couverture rigide et 2,4 millions de livres à couverture souple ont été fabriqués. 75 % de ces livres sont destinés à l'exportation, principalement vers l'Allemagne, l'Autriche, la France, la Grande-Bretagne, la Suisse, l'Italie, les USA, la Russie et d'autres pays.

Des standards pour des livres somptueux

Le marché de l'édition est en constante évolution. Les éditeurs misent sur la qualité et tentent de séduire les acheteurs

Un livre primé – Buffalo Ballad, des éditions Lammerhuber.

notamment en personnalisant leurs livres. Pour sortir du lot, ils jouent sur les supports d'impression, couleurs et types de reliure. Un défi constant pour GTS.

Malgré tout, l'imprimeur s'efforce de standardiser autant que possible les processus. Bojan Kos attache à cet effet une importance particulière au prépresse, déterminant pour la qualité d'un livre. GTS a donc pris les devants et établi sur la base du procédé standardisé offset (PSO) des profils pour six types de papier avec six trames classiques et à modulation de fréquence différentes.

En plus du standard PSO bien connu, l'entreprise slovène a créé son propre standard baptisé « Brilliance Profile » pour les encres fortement pigmentées. Le résultat est visible au niveau de la précision des détails, de l'intensité des couleurs et de l'espace chromatique étendu, assure Bojan Kos qui précise néanmoins qu'il faut disposer pour cela d'une presse parfaitement réglée.

GTS a remporté de nombreux trophées internationaux.



Ajouter une touche particulière

La nouvelle venue dans l'atelier est une Rapida 106-5+L installée en 2015, complétée par deux machines longues à retournement. La Rapida 106 est équipée d'une unité de vernissage pour l'alternance entre vernis acrylique et UV – ce qui la prédestine naturellement à l'impression de couvertures de livres. Certains éditeurs utilisent également le groupe de vernissage de la Rapida 106



« C'est un réel plaisir de sonder avec nos clients les limites des possibilités actuelles pour la fabrication des livres. »

Bojan Kos, directeur de GTS.



pour ajouter à l'intérieur des livres une touche particulière. GTS réalise les projets les plus exigeants systématiquement sur la Rapida 106.

Une cinq-couleurs plus vernis faisait déjà partie depuis longtemps du parc de l'entreprise. Lorsque, il y a trois ans environ, son renouvellement s'impose, la direction étudie très précisément l'offre disponible. Très vite, la Rapida 106 se distingue de ses concurrentes. Le chef de production Dušan Kuljc met notamment en avant ses temps de calage extrêmement courts. « Même si nous

accordons beaucoup d'importance à un conseil préalable et à un suivi personnalisé de nos clients, nous sommes bien obligés de veiller à l'efficacité maximale de la production. »

La Rapida 106 a selon lui permis une avancée considérable qui se traduit par une production nette bien supérieure en dépit des nombreux changements de travail. « Nous travaillons en quatre équipes et devons effectuer chaque jour jusqu'à 20 changements de travail sur la Rapida 106. Sur toute l'année, chaque minute compte. » Pour un changement de

L'œuvre photographique de Howard Schatz, réuni en deux volumes « Schatz Images: 25 Years ».

La Rapida 106 est équipée d'une unité de vernissage pour l'alternance entre vernis acrylique et UV.

travail complet du margeur à la réception, le directeur de production prévoit au maximum 10 minutes. Techniquement, la rapidité du calage est rendue possible par la marge sans guide latéral, le changeur automatique de plaques FAPC et le laveur combiné pour cylindres de blanchet, d'impression et rouleaux CleanTronic.

Stabilité accrue du processus d'impression

L'efficacité est une chose, une autre est de maintenir constante la qualité tout au long d'un tirage sur une machine imprimant jusqu'à 18 000 f/h. Pour cela, la Rapida 106 de GTS a été équipée de nombreux outils pour le contrôle et l'assurance de la qualité. Le chef de production voit en QualiTronic ColorControl, pour la mesure en ligne de la densité de l'encre, et ErgoTronic ACR, pour la mesure et la régulation du registre, des dispositifs qui facilitent réellement le travail. « Avec la Rapida 106, nous avons encore renforcé la stabilité du processus d'impression et cela avec des supports allant jusqu'à 400 grammes », précise Bojan Kos.

Il se déclare également très satisfait de la fiabilité de la Rapida 106 et de la grande réactivité en cas de problème. GTS a pour cela aussi recours à la télémaintenance proposée par KBA, qui permet de résoudre par téléphone un grand nombre de questions. « La télémaintenance est pour une entreprise 24/7 comme la nôtre d'une importance vitale et nous a confortés dans notre décision pour KBA. »

Knud Wassermann

Pour tout renseignement, contactez :
vladan.rakic@kba.com



La Rapida 106 huit couleurs de De Groot à Goudriaan dépasse les espérances

Productivité, qualité et délais de fabrication courts

Anton De Groot de l'imprimerie du même nom à Goudriaan aux Pays-Bas est très satisfait de son investissement dans une Rapida 106 huit couleurs avec changement simultané des plaques d'impression. « Les conducteurs ont le sourire aux lèvres toute la journée », constate-t-il.



« KBA pense aussi bien à nos équipiers qu'à notre avenir. »

Anton De Groot

Fondée voici un peu plus de cinquante ans, De Groot a installé au fil des années tout un parc de presses du petit au très grand format. Imprimés commerciaux ou travaux pour particuliers, magazines, livres et produits publicitaires constituent le gros du travail. Sans exclure pour autant les fabrications exclusives. Beaucoup de produits sont destinés à la grande distribution, pour laquelle De Groot propose des formules sur mesure.

« La recherche d'une nouvelle machine a fait l'objet d'une réflexion approfondie, explique Anton De Groot, Directeur Production & Facility. Lors de la drupa 2012, nous avons pu voir les presses offset feuilles KBA de plus près. Jusqu'alors, KBA ne faisait pas partie de nos favoris. »

La vitesse est désormais cruciale

Cet investissement de plusieurs millions a été minutieusement préparé en comparant plusieurs presses allemandes et japonaises. « Dans le segment haut de gamme, les différences sont minimes mais la vitesse est de plus en plus importante, souligne De Groot. On peut comparer ça avec un arrêt au stand en Formule 1. C'est véritablement une question de secondes. Nous voulons

produire en „lean & mean“. Pour cela, nous avons élaboré un programme d'investissement. Depuis la drupa 2012, nous avons observé attentivement tous les constructeurs et étudié les progrès techniques en cours. Entre autres, nous nous sommes rendus plusieurs fois chez KBA-Sheetfed à Radebeul pour effectuer des tests. La vitesse de pointe – qui atteint 18 000 f/h sur la Rapida 106 huit couleurs en recto-verso – a été l'un des facteurs déterminants. La décision en faveur du format B1 et l'extrême rapidité des changements de travail sont égale-

ment essentiels pour notre production. Notre marché exige des temps de fabrication courts et des produits de haute qualité. »

« Choisir KBA comme nouveau fournisseur était se lancer dans une aventure, estime De Groot. La coopération allait-elle nous convenir ? Sur le papier, tout avait l'air parfait, mais cela fonctionnerait-il aussi bien en pratique ? Nous avons fait de bonnes expériences avec Wifac, le représentant néerlandais de KBA. Ils nous ont accompagnés de façon remarquable durant l'ensemble du processus. Nous avons analysé l'état de la technique, le degré d'automatisation, la maintenance, le SAV 24/24, le format et les performances de la machine. Après une étude comparative très détaillée, nous avons pris notre décision. La qualité d'impression, la productivité et le confort de commande ont été décisifs. »

La nouvelle Rapida 106 huit couleurs est la première presse KBA de De Groot à Goudriaan.





Le « cœur vert »

Le « cœur vert » est le surnom donné à la région de la Randstad, entre les villes d'Amsterdam, de Rotterdam et d'Utrecht. Un paysage magnifique, rural et bucolique. Le village de Goudriaan dans l'Alblasserwaard est connu depuis 1260 et compte un peu plus d'un millier d'habitants. C'est au centre de ce village que l'imprimerie De Groot est implantée. Anton de Groot représente la troisième génération à la tête de l'entreprise familiale. Une équipe très motivée de près de 150 salariés y réalise un large éventail de produits imprimés. Au début de l'année, De Groot a regroupé ses activités en ligne et hors ligne sous un nouveau nom : De Groot – Grootgedrukt.nl. La quatrième génération se prépare déjà à prendre la relève. À sept ans à peine, Pieter, le fils d'Anton, est un fanatique des machines. « L'imprimerie fait visiblement partie de notre ADN. »

Formation préalable à l'installation

« Après les tests de réception concluants à Radebeul, cinq semi-remorques ont acheminé la machine jusqu'aux Pays-Bas. Les mécaniciens de KBA et Wifac l'ont installée. Ensuite, nous avons effectué de nouveaux essais et les résultats ont été encore un tiers meilleurs qu'à Radebeul. C'est exceptionnel. Pour nos conducteurs, habitués aux autres machines, ce changement de constructeur a représenté un bouleversement. Plusieurs d'entre eux ont suivi une formation préalable chez KBA-Sheetfed à Radebeul. De cette façon, nous sommes sûrs de pouvoir tirer le maximum de la machine. Entre le stage et la livraison de la Rapida, un bon mois s'est écoulé. Les conducteurs ont reçu un PDF interactif qui leur a permis de s'entraîner sur l'ordinateur, ainsi qu'un certificat. Tous sont revenus enthousiastes. »

Les conducteurs aiment travailler sur le pupitre moderne de la machine très automatisée.

106 a permis d'augmenter la capacité de production de près de 40 %. De plus, la gamme de supports imprimables chez De Groot en recto-verso s'est élargie et va maintenant d'env. 60 à 500 grammes (soit 0,6 mm !). La Rapida est exploitée en trois équipes, et roule la plupart du temps à sa vitesse maximale. L'atelier a été aménagé de manière que la machine soit toujours alimentée à temps en plaques, papier et encre (grâce à l'alimentation automatique en encre).

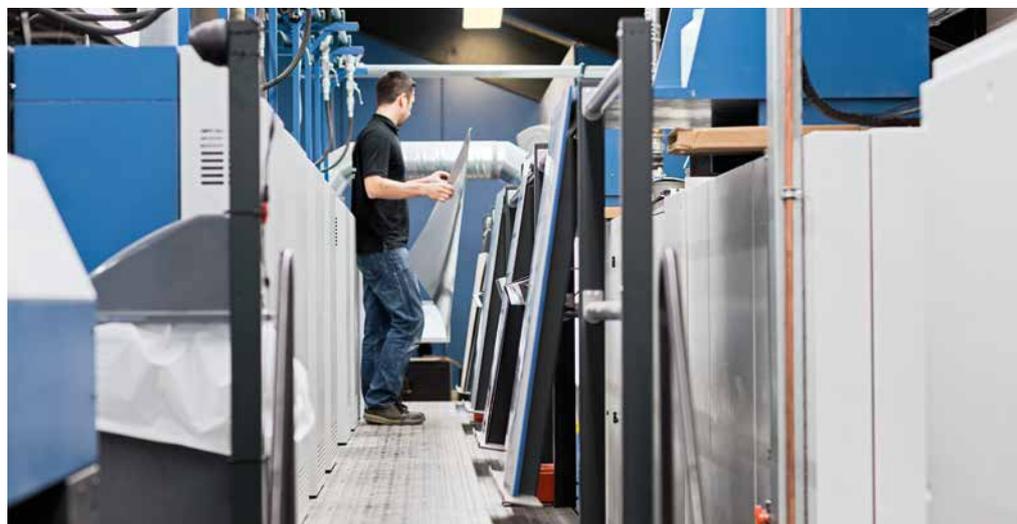
De Groot : « Ceci est nécessaire pour réaliser notre stratégie de croissance. Les tirages ne cessent de baisser, mais le nombre de commandes a explosé. Il faut en tenir compte pour l'organisation et la technologie et aller dans le sens d'une automatisation complète partout où cela est possible. Lors de l'impression, les interventions d'opérateurs humains sont désormais l'exception. D'où une réduction des risques d'erreurs. Avec la nouvelle machine, nous voulons développer notre chiffre d'affaires et assurer la pérennité de notre entreprise. »

Avant l'installation de la nouvelle Rapida, De Groot a investi dans l'extension et la modernisation du prépresse CtP afin

de garantir une alimentation en plaques sans délais. De plus, De Groot a mis en service un deuxième centre de logistique. « Notre ambition est d'accroître la durabilité. Moins de déchets, des émissions réduites et une consommation de ressources aussi faible que possible font partie de notre culture d'entreprise. »

Nous avons déjà des plans pour un nouveau bâtiment qui réduirait les déplacements. Au bout de deux mois, Anton De Groot tire un bilan très positif : « La Rapida 106 dépasse nos attentes. Les conducteurs et les clients sont très satisfaits. Avec KBA, nous avons trouvé un constructeur de machines qui pense à nos équipiers et à notre avenir. »

Leon van Velzen – Pour tout renseignement, contactez : robbert.amse@wifac.nl



 Pour en savoir plus : www.rattpack.at

DriveTronic Plate Ident pour Rapida demi-format, format moyen et grand format

Changement de plaques parfait sur presses offset feuilles Rapida

Sur les presses offset feuilles Rapida, le changement des plaques s'effectue généralement entièrement automatiquement avec FAPC ou simultanément avec DriveTronic SPC. Le plus haut niveau d'automatisation est proposé sur la Rapida 106 avec le changement de travail en vol (Flying JobChange). Le positionnement et l'ordre correct des plaques d'impression dans la machine est assuré par DriveTronic Plate Ident. Cette option d'automatisation proposée en exclusivité par KBA-Sheetfed contribue à réduire encore les temps de calage et permet le passage en production quasiment sans ajustements.



machines des gammes Rapida 106, Rapida 145, Rapida 164 et MetalStar 3 avec DriveTronic SPC. Dorénavant, cette option est aussi proposée pour les gammes avec changeur de plaques FAPC. Les presses demi-format Rapida 75 PRO et Rapida 76 pourront à l'avenir être également dotées de cette fonction d'automatisation pour le changeur FAPC.

Correction automatique de la position des plaques

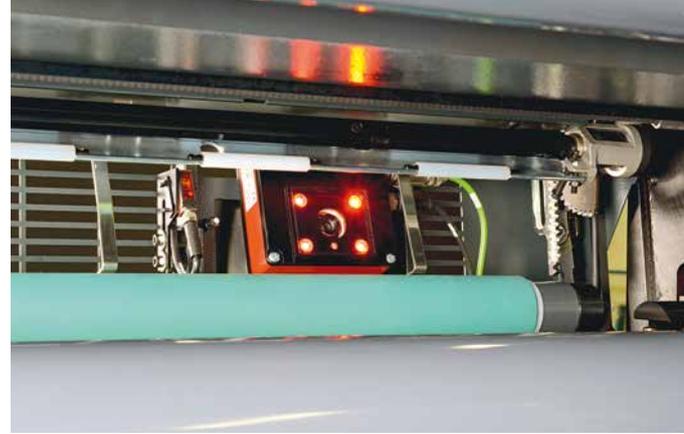
Plate Position Check, une fonction supplémentaire de DriveTronic Plate Ident, assure la correction automatique de la position des plaques avant même l'impression de la première feuille. L'outil analyse la position des plaques et corrige le cylindre porte-plaque en conséquence. Après la première épreuve et des corrections minimales, le tirage commence en général immédiatement. Afin d'éviter un nouvel arrêt pour rectifier le repérage, l'équipement en plus avec QualiTronic ICR est recommandé.

Plate Position Check est conçu pour les entreprises où les plaques sont encore perforées manuellement. En effet, la précision de la perforation sur les lignes CtP est telle que l'emploi de Plate Position Check est superflu lorsque toutes

Détection des plaques avant le changement

DriveTronic Plate Ident est un système faisant appel à une caméra qui détecte le bon positionnement des plaques durant le changement entièrement automatique. Des repères sur les plaques permettent à Plate Ident de déterminer si une plaque se trouve dans le magasin du changeur. Dans ce cas, sa position dans la barre de serrage est contrôlée. Si le positionnement est correct, le changeur de plaques automatique reçoit l'autorisation de lancer l'opération de changement proprement dite.

Jusqu'à présent, DriveTronic Plate Ident était disponible uniquement pour les



les plaques d'un même job sont perforées sur le même système CtP.

La bonne plaque au bon endroit

Pendant que les données de pré réglage du travail telles que profils couleur, vitesse du ducteur ou taux de couverture sont transmises aux Rapida par LogoTronic Professional ou CIPLinkX, DataMatrix Select vérifie l'appartenance des plaques au travail correspondant, tirage à part et recto-verso ainsi que l'affectation correcte des plaques à la couleur du groupe. DataMatrix Select complète DriveTronic Plate Ident en bouclant la boucle du management de process continu.

Toute affectation incorrecte de plaques dans la machine est détectée et signalée. De plus, ceci facilite le calcul des coûts réels des commandes d'impression.

En haut : les caméras de DriveTronic Plate Ident effectuent les mesures sous un éclairage spécial.

À gauche : plaque d'impression avec repères pour Plate Position Check et code DataMatrix pour l'identification.

Le code DataMatrix est imprimé deux fois sur chaque plaque entre les repères destinés à DriveTronic Plate Ident (voir photo de gauche). Après la lecture du code dans chaque groupe, LogoTronic Professional ou CIPLinkX compare les données avec celles de la base de données centrale. Un contrôle de plausibilité du travail à imprimer par rapport à la plaque, au groupe imprimant, à la sélection couleurs et, le cas échéant, aux versions linguistiques est effectué. Le code DataMatrix permet d'identifier clairement chaque plaque.

La combinaison du changement des plaques entièrement automatique et de la détection des plaques par DriveTronic Plate Ident avec les fonctions supplémentaires décrites permet, face à la baisse des tirages avec une multiplication des changements de travail, une nette augmentation de la productivité. La réduction de la gâche au démarrage accroît la rentabilité, et les erreurs lors des changements des plaques appartiennent au passé.

Rapida 145 avec changement simultané des plaques DriveTronic SPC et DriveTronic Plate Ident.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Un imprimeur de livres finlandais adopte l'impression numérique « Made by KBA »

Bookwell Digital investit dans une RotaJET 130 de la nouvelle série L

En investissant dans une KBA RotaJET 130 de la nouvelle série L très flexible pour l'impression 1/1, la société finlandaise Bookwell Digital GmbH explore de nouvelles voies en matière de fabrication de livres. « Avec la nouvelle machine, nous pouvons réaliser des petits volumes en numérique avec un maximum d'efficacité et réagir rapidement aux demandes du marché tout en proposant une qualité d'impression optimale », explique le directeur Juha Manninen.



La presse grand volume doit entrer en production mi-2017 à Juva, en Finlande. Capable d'imprimer plus de 500 millions de pages A4 par mois, la RotaJET 130 permettra à Bookwell Digital de fabriquer ainsi plusieurs millions de livres chaque mois.

Bookwell Digital : une entreprise dynamique riche d'une longue tradition

Fondée voici plus de 150 ans dans la ville finlandaise de Porvoo, Bookwell fabrique et commercialise des livres de haute qualité. Ses principaux marchés d'exportation sont la Scandinavie, l'Angleterre et la Russie. Bookwell fabrique jusqu'à 13 millions de livres par an et emploie 208 salariés sur ses deux sites de Porvoo et Juva. L'année dernière, Harri Nyman et Juha Manninen ont racheté la société et fondé à Juva une SARL baptisée Bookwell Digital. Ils ambitionnent le repositionnement complet de l'impression d'édition. Juha Manninen : « Nous continuerons à fabriquer des livres avec des couvertures rigides et souples, mais en nous adaptant avec beaucoup plus de souplesse à la chaîne logistique afin d'éviter les coûts

de stockage. Nous sommes certains que la KBA RotaJET va nous permettre de conquérir de nouveaux marchés et de redéfinir la fabrication de livres en Finlande et dans toute la Scandinavie. »

De la bobine au livre fini

Les machines RotaJET de la série L utilisent la même plateforme et sont évolutives : la laize minimale de 777 mm peut être élargie jusqu'à 1 380 mm au maximum, et le passage de l'impression 1/1 à l'impression 4/4 est également possible. La RotaJET 130 commandée atteindra une vitesse de 300 m/min. L'alliance de la construction mécanique de précision, de la fine fleur de la technologie de tête jet d'encre et des encres polymères KBA RotaColor assure une excellente qualité d'impression (1 200 dpi).

L'alimentation en papier des engrages pour l'impression jet d'encre 1/1 s'effectue par un dérouleur automatique KBA Pastomat relié au système d'amenée de bobines Patras M. Le guidage du papier sans barres de retournement par deux tambours centraux ainsi que le sécheur

La RotaJET 130 série L destinée à l'imprimeur finlandais Bookwell Digital



« Nous sommes certains que la KBA RotaJET va nous permettre de conquérir de nouveaux marchés et de redéfinir la fabrication de livres en Finlande et dans toute la Scandinavie. »

Juha Manninen

IR/TL parfaitement adapté à la machine garantissent une haute précision de l'impression et du repérage de même que l'absence de plis même sur papiers fins. La RotaJET 130 sera directement reliée à une ligne de façonnage automatisée afin de rationaliser au maximum la fabrication en ligne de livres entièrement finis.

Henning Düber
henning.dueber@kba.com

L'année 2017 commence en fanfare pour KBA-Flexotecnica

À Wurtzbourg, un centre de démonstration pour les presses numériques et flexo

KBA-Flexotecnica a vendu au premier trimestre 2017 plusieurs rotatives flexo à tambour central pour l'impression d'emballages sur papier et film plastique. La société EMSUR SPO a par exemple investi dans une EVO XD avec huit groupes d'impression et encrage supplémentaire. Des imprimeurs flexo italiens, français, japonais, anglais et australiens ont également passé commande de machines. Une EVO XG LR avec 10+1 groupes d'impression va entrer en production chez Mondi Kutno en Pologne.

« Nous avons de quoi être très satisfaits. D'autres projets sont en cours. Durant les prochaines années, nous voulons augmenter de façon décisive notre part sur le marché mondial », explique Christoph Müller, le directeur gérant de KBA-Digital & Web, qui dirige aussi depuis le début de l'année KBA-Flexotecnica. Cette double casquette devrait renforcer la coopération entre KBA-Flexotecnica et KBA-Digital & Web Solutions à Wurtzbourg.

Un showroom moderne à Wurtzbourg

La première pierre du nouveau centre de démonstration dédié aux presses numériques et flexo a été posée le 14 mars à Wurtzbourg. Il occupera une surface utile d'env. 2 100 m², pour un volume construit de 21 164 m³. Avec plus de 6 M€ pour le bâtiment et l'infrastructure technique et près de 10 M€ pour

les machines de démonstration, l'investissement total est considérable. « 70 % des ventes de machines neuves dans le Groupe proviennent déjà du secteur en pleine expansion de l'emballage, a déclaré Claus Bolza-Schünemann, CEO de Koenig & Bauer AG, lors de la cérémonie. Afin de pouvoir montrer à nos clients toutes les possibilités existantes dans des conditions optimales, nous avons décidé de créer ce nouveau centre sur le site de la maison mère à Wurtzbourg, facilement accessible depuis l'aéroport international de Francfort. Nous y présenterons également au plus tard en début d'année prochaine des lignes flexo pour le segment porteur de l'emballage souple. »

Le nouveau centre sera équipé d'une ligne numérique RotaJET pour les publications et l'impression industrielle de



Claus Bolza-Schünemann, CEO de Koenig & Bauer AG (à dr.), et Christoph Müller, directeur gérant de KBA-Digital & Web et KBA-Flexotecnica, lors de la pose de la première pierre du nouveau centre de démonstration.

La possibilité d'équiper la nouvelle rotative hybride NEO XR LR pour tous les systèmes d'encre courants constitue une garantie de pérennité pour les utilisateurs.

Montage de lignes flexo à tambour central en configuration personnalisée à Tavazzano près de Milan.

KBA-Digital & Web, d'une rotative flexo de KBA-Flexotecnica pour l'emballage souple et d'un nouveau type de presse flexo feuilles de KBA-Digital & Web pour l'ondulé. Il ouvrira à l'automne 2017.

Coopération avec KBA-Digital & Web

Christoph Müller : « Nous voulons mettre à profit toutes les synergies possibles au sein du Groupe pour le segment de l'impression d'emballages souples, encore jeune pour nous, et regrouper pour cela notre expertise et nos ressources. KBA-Flexotecnica utilise déjà le réseau mondial de vente et de SAV du groupe KBA. Nous pouvons en revanche développer encore la coopération avec KBA-Digital & Web et d'autres unités opérationnelles dans les secteurs de la R&D, de la construction, de la production et du SAV. Ensemble, nous pourrions mettre en œuvre plus rapidement les innovations et solutions personnalisées pour nos clients. »

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com





Un investissement majeur chez Coldset Printing Partners (CPP)

Deux nouvelles KBA Cortina et rétrofit complet de la Commander

Avec deux nouvelles rotatives KBA Cortina double laize et un programme de rétrofit très complet pour la KBA Commander de son parc, Coldset Printing Partners en Belgique a investi massivement dans l'imprimé. « Nous voulions impérativement un fournisseur unique, le principal défi étant de coordonner parfaitement un rétrofit de cette ampleur et l'installation des nouvelles machines. Nous sommes convaincus que Koenig & Bauer s'acquittera parfaitement de cette mission », affirme le directeur de CPP, Paul Huybrechts.

La première des six phases de rétrofit débutera mi-2017. Les deux Cortina entreront en service en 2018 et en 2019 sur le site de Paal-Beringen. Dotées d'une laize variable (1 200 mm - 1 620 mm), les lignes Cortina peuvent imprimer des formats très divers.

Cortina : excellente qualité et moindre gâche

Le procédé coldset sans eau avec la Cortina assure une excellente qualité d'impression des journaux, magazines et autres publications spéciales avec une gâche minimale. Écologique grâce à la suppression des dispositifs de mouillage, la machine est également très compacte et son automatisation simplifie la tâche

des conducteurs. Les deux Cortina sont composées chacune de deux dérouleurs, deux tours d'impression et d'une plieuse. Les très nombreux automatismes, dont le changement des plaques et de pagination automatiques, les laveurs CleanTronic, les peignes RollerTronic ainsi que les dispositifs de régulation des registres de couleur et de coupe réduisent le temps de calage et facilitent la maintenance.

Chacune des deux lignes peut imprimer des journaux comprenant jusqu'à 64 pages au format tabloïd. Grâce à sa laize variable et au groupe de vernissage que la Cortina sans eau est la seule à proposer en procédé coldset, celle-ci peut imprimer, en plus des quotidiens du

Après la signature du contrat (de g. à dr.) Thomas Hornung, Steffen Thoma et Thomas Potzkai, tous trois de chez KBA-Digital & Web Solutions ; Pascal Coenen, chef de projet chez Coldset Printing Partners ; Paul Huybrechts, directeur général de Coldset Printing Partners ; Christoph Müller, CEO de KBA-Digital & Web ; Joachim Barthelme, Bernd Hillebrand, Peter Benz et Herbert Kaiser, de chez KBA-Digital & Web.

groupe, des produits semi-commerciaux de haute qualité destinés à d'autres groupes cibles. Un modèle déjà mis en œuvre avec succès par d'autres utilisateurs de la Cortina. Des groupes de vernissage et sécheurs à air chaud pourront être ajoutés ultérieurement.

Une seconde jeunesse pour la Commander

Les dérouleurs, tours d'impression, plieuses, organes de commande et pupitres de la ligne KBA Commander actuelle vont être modernisés. Les bacs à encre quart de laize seront remplacés par des enciers pleine laize, tandis que mécanique, pneumatique, commande et entraînement feront l'objet d'une révision complète ou seront remplacés.

Afin de répondre aux exigences futures de la production, cinq des douze tours d'impression de la KBA Commander seront démontées et une unité de pliage sera déplacée. Le déroulement du rétrofit en six phases successives jusqu'à mi-2019 permettra de minimiser l'impact sur la production quotidienne.

CPP est la plus grande imprimerie de Belgique

Coldset Printing Partners a été fondée en 2010 par les deux sociétés de médias belges Corelio et Concentra. CPP est depuis la plus grande imprimerie de presse du pays. En plus des journaux De Standaard, Het Nieuwsblad, De Gentenaar, L'Avenir, Gazet van Antwerpen, Het Belang van Limburg, De Limburger et Metro, imprimés la nuit, elle réalise d'ores et déjà de nombreux « produits de jour ».

Vue des deux nouvelles sections de la Cortina et de la KBA Commander après le rétrofit.

Henning Düber
henning.dueber@kba.com



Deux KBA Commander CL chez Ouest-France

Un grand bond en avant

Premier quotidien français, Ouest-France a investi dans deux lignes KBA Commander CL qui lui assurent la productivité et la rentabilité à long terme pour l'impression de ses journaux. Dans son imprimerie de Rennes, les Commander CL entrées en production à l'automne 2014 et au début de l'été 2016 sont exploitées en parallèle avec trois presses offset âgées de plus de 30 ans – un véritable défi au quotidien.

Ouest-France, fleuron du groupe SIPA-Ouest-France, est depuis 1975 le premier quotidien français. Les quelque 750 000 exemplaires au format broadsheet (350 x 500 mm) imprimés quotidiennement du lundi au samedi sont répartis entre 53 éditions locales représentant 5 000 à 35 000 exemplaires. À cela s'ajoute dans la nuit du samedi au dimanche l'édition dominicale Dimanche Ouest-France (DOF) sous la forme d'un tabloïd non agrafé avec 21 versions et un tirage avoisinant les 400 000 exemplaires.

La zone de diffusion d'Ouest-France s'étend sur 14 départements de l'estuaire de la Seine au nord à Brest à l'extrême ouest, et le long de la côte atlantique. La production s'effectue sur trois sites : Rennes, Nantes et Angers. Malgré cela, les camions doivent faire la nuit jusqu'à trois heures de route pour livrer certains dépositaires.

Quatre lignes de production pour 37 éditions locales

La majeure partie du tirage – env. 540 000 sur les 750 000 exemplaires au total – est imprimée à Rennes, où se trouve également le siège de l'entreprise. Pour la production des 37 versions sur le site de Rennes, le directeur technique Philippe Vermandé dispose de cinq rotatives dont quatre sont exploitées en parallèle. Chaque soir, ce sont quelque 3 500 plaques au format 350 x 500 mm qui sont fabriquées sur quatre lignes CTP. Les éditions locales comprennent généralement entre 26 et 40 pages.

Le parc du site de Rennes a cela de particulier qu'il se compose de machines extrêmement différentes : en plus des deux KBA Commander CL modernes très largement automatisées, deux des trois lignes Miller-Nohab restantes sont toujours utilisées pour les éditions du lundi au samedi. Depuis près de 35 ans, celles-ci sont entretenues selon un concept de maintenance ingénieux. Les systèmes conçus à l'origine pour l'impression en mono ou bichromie ont fait depuis l'objet de modifications importantes pour permettre l'impression en quatre couleurs et une tour de huit a été ajoutée.

Vitesse supérieure et main-d'œuvre réduite

Le groupe SIPA-Ouest-France escompte un retour sur investissement dans un délai de sept ans pour les quelque 35 M€ qu'il vient d'investir dans la modernisation de l'outil de production, grâce au gain de productivité important. Les deux nouvelles KBA Commander CL 4/1 (double laize, simple développement), composées chacune de cinq tours de huit, d'une unité d'impression mono, de six dérou-



Bruno Bertrand, directeur de projet côté client, montre l'organigramme de production actuel d'Ouest-France avec ses 53 éditions locales.

leurs et d'une plieuse à mâchoires KF 5 ont remplacé trois lignes Miller-Nohab. Rien qu'au niveau du personnel, cela signifie le passage de trois fois dix conducteurs à seulement deux fois six.

De plus, les machines KBA roulent un tiers plus vite et le temps de calage a été considérablement réduit puisqu'un changement de version simple ne nécessite plus que cinq à dix minutes. Ceci permet de produire désormais l'édition dominicale « DOF » uniquement sur les deux machines KBA. L'édition partielle imprimée à Rennes comprend env. 265 000 exemplaires, avec 13 éditions. Tous les autres jours, les quatre rotatives sont nécessaires pour venir à bout du tirage, nettement supérieur. Mais le simple fait que les KBA Commander CL impriment chaque nuit respectivement onze et dix éditions contre huit pour les anciennes machines montre bien l'écart de productivité.

Le passage au simple développement économise en outre des milliers de plaques d'impression chaque semaine :

En plus des quotidiens, l'imprimerie fabrique également des magazines spécialisés comme l'hebdomadaire Le Marin consacré à la navigation et à l'économie maritime, imprimé sur papier 70 g de qualité supérieure, agrafé et massicoté.



Sur les groupes imprimants de la KBA Commander CL, les encriers ouverts ont été remplacés par des « digital inkers ».

À gauche : Philippe Vermandé, directeur technique d'Ouest-France (au milieu), avec le directeur de projet Bruno Bertrand (à g.) et Pierre Pommier de KBA-France dans la fosse de presse entièrement automatisée sous l'une des deux KBA Commander CL.





deux lignes. Un opérateur y est affecté sur chaque ligne, essentiellement pour la surveillance. Les machines anciennes en revanche sont alimentées manuellement par trois opérateurs chacune.

La superstructure de la Commander CL au niveau de la plieuse a dû être placée légèrement en contrebas, créant ainsi un niveau de commande supplémentaire.

Afin de former tous les collaborateurs à la nouvelle technologie, les quatre équipes alternent chaque mois entre les différentes machines. Ce roulement assure à Philippe Vermandé que tous les opérateurs bénéficient de la même formation et soient en mesure de travailler sur les deux générations de machines.

Le passage à la nouvelle technologie a nécessité d'importants travaux dans le bâtiment – notamment en raison de l'encombrement en hauteur des dérouleurs modernes. Ouest-France souhaitant conserver le niveau commande et l'accès de plain-pied aux autres machines ainsi qu'à la salle d'expédition, la dalle du bâtiment a été abaissée de près d'un mètre. La hauteur sous plafond a également posé quelques problèmes : les tours d'impression ont été légèrement décalées par rapport au groupe de pliage du milieu afin de loger la superstructure, créant ainsi un niveau de travail supplémentaire.



Aujourd'hui, ce sont 53 éditions locales qui sont publiées par Ouest-France et diffusées dans 14 départements de l'Ouest de la France.

quitte à recourir à des méthodes originales : les « digital inkers » constituent un exemple de solution personnalisée de ce type. Déjà utilisés sur les anciennes machines, ils ont également été installés sur les KBA Commander CL à la place des enciers ouverts de série.

Philippe Vermandé et son chef de projet Bruno Bertrand sont selon leurs propres dires extrêmement satisfaits de leur première collaboration avec KBA. Ils admirent le grand professionnalisme dont le constructeur et sa filiale française KBA-France ont fait preuve pour ce projet complexe, grâce auquel la production d'Ouest-France est assurée à long terme. Un gage de pérennité bienvenu : les lecteurs de l'Ouest de la France sont très attachés à leur journal régional. En témoignent la baisse relativement faible du tirage ainsi qu'un taux d'abonnement remarquable de 70 %.

Les KBA Commander CL de Rennes autorisent des largeurs de bande variables. Le guidage des rubans dans la superstructure est par ailleurs prévu pour permettre de faire passer si nécessaire plusieurs demi-bandes sur le troisième cône de pliage.

Des solutions optimales

D'une manière générale, les responsables techniques à Rennes ont toujours eu à cœur d'optimiser la production –

Premier quotidien de France, Ouest-France est imprimé sur trois sites : à Rennes, où la majeure partie du tirage est désormais imprimée sur les deux KBA Commander CL, à Nantes et à Angers.

Gerd Bergmann

Pour tout renseignement, contactez : henning.dueber@kba.com



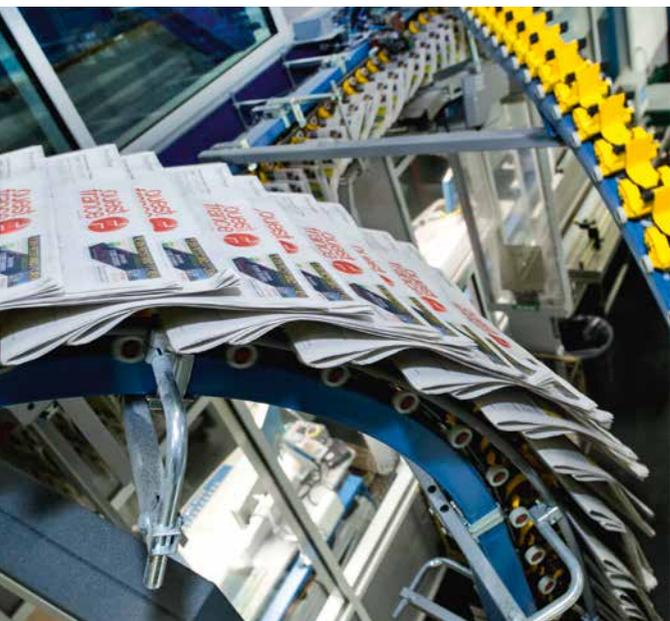
les anciennes machines sont à double développement mais ne fonctionnent pas en accumulation. Chaque plaque doit par conséquent être fabriquée et calée en double. Pour raccourcir les déplacements des opérateurs et accélérer le changement de plaque semi-automatique, des postes de tri des plaques desservis par un élévateur ont été installés sur les niveaux supérieurs des deux Commander CL.

Les deux KBA Commander CL sont commandées à partir de pupitres situés entre les deux machines.

Technologie d'impression de la fin des années 1970 et du début des années 1980 : soigneusement entretenues et mises à niveau, ces rotatives Miller-Nohab sont encore en service presque chaque nuit à Rennes.

Roulement des équipes

Au niveau des dérouleurs, les différences entre les générations de machines sont frappantes : un système KBA Patras alimente entièrement automatiquement les deux Commander CL à partir d'un magasin de papier aménagé entre les





En dépit d'un recentrage sur les marchés de croissance

KBA reste le numéro 1 de l'impression de journaux hautes performances

Ces dernières années, KBA-Digital & Web a réagi avec succès à la forte compression du marché des rotatives de presse neuves en recentrant ses capacités sur les marchés de croissance comme le SAV, l'impression numérique et fonctionnelle et l'impression d'emballages. KBA demeure néanmoins le chef de file international en matière de machines pour l'impression de journaux haut de gamme et très haut de gamme. Et compte bien le rester, avec un programme de machines au top.

Au cours des douze derniers mois, le Mittelrhein Verlag à Coblenz a passé commande d'une Commander CT 6/2 supplémentaire, le *Mitteldeutsche Zeitung* à Halle et Druck- und Pressehaus

Naumann à Gelnhausen ont opté pour deux lignes Commander CL tandis que le Belge Coldset Printing Partners et CPI à La Réunion ont signé pour trois lignes KBA Cortina en offset sans eau.



Afin d'optimiser le taux de charge, les deux lignes Cortina de Coldset Printing Partners en Belgique imprimeront dans la journée des produits semi-commerciaux pour le compte de tiers.

Pour leurs nouveaux investissements, les sociétés de presse européennes ont plébiscité la KBA Commander CL, appréciée pour son évolutivité.

« Compte tenu de l'évolution du marché des rotatives de presse, nous sommes très satisfaits de nos prises de commandes, se réjouit Stefan Segger, le nouveau directeur commercial de KBA-Digital & Web. D'autres contrats vont être conclus prochainement. Actuellement, les nouveaux investissements portent surtout sur des lignes alliant souplesse et automatisation orientée vers la pratique et nous bénéficions dans ce domaine d'une excellente image avec notre trio Commander CL, Commander CT et Cortina. Jusqu'à présent, nous avons déjà livré plus de 60 exemplaires de ces machines, toutes lancées après l'an 2000, en Europe, en Amérique et en Asie. »

En 2016, Aschendorff de Münster a mis en service une Commander CL. Une autre machine de ce type est entrée en production chez Oppermann Druck und Verlags-GmbH à Rodenberg au mois de décembre.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Nouveau groupe vernis UV pour la rotative labeur KBA C16 - 16 pages

Vernissage sophistiqué à 60 000 tr/h

KBA-FT Engineering a mis au point pour la rotative labeur 16 pages KBA C16 une unité de vernissage anilox UV permettant l'application de vernis en ligne à une vitesse de production de 60 000 tr/h. Ce nouveau groupe vernis est déjà utilisé en pratique avec succès.

La nouvelle unité de vernissage UV permet de réaliser aussi bien des aplats pleine-surface en couverture qu'un vernissage sélectif. Le séchage dépend de la longueur du parcours d'étalement, de la vitesse de bande, du papier et de la quantité de vernis déposée. Grâce au sécheur UV compact situé dans la superstructure après le groupe vernis, il est possible de traiter un large éventail de types de papier.

Une large gamme de supports

Le groupe de vernissage permet l'ennoblissement de grammages allant de 60 g/m² à 200 g/m². La quantité de vernis déposée varie – en fonction de la géométrie – entre 2 et 5 g/m².

Le nouveau groupe vernis est aussi robuste qu'un groupe d'impression. En plus de l'impressionnante vitesse de production de 60 000 tr/h, les nombreux



Le groupe vernis UV est un module supplémentaire intéressant pour l'ennoblissement en ligne sur la KBA C16, largement automatisé pour un changement de travail rapide.

automatismes, notamment le nettoyage automatique par simple pression sur un bouton ainsi que la commande simple et intuitive constituent des avantages décisifs. Le changement du rouleau tramé s'effectue en 30 minutes.

Henning Düber
henning.dueber@kba.com



- 1 Couteau d'abattage
- 2 Réglage du registre
- 3 Unité de vernissage UV
 - Rouleau tramé avec chambre à racles
 - Cylindre porte-cliché avec système de serrage magnétique
 - Cylindre de contre-impression chromé
 - Débrayage pneumatique des cylindres porte-cliché et de contre-impression
 - Réglage (à distance) motorisé de l'épaisseur des supports
 - Entraînement individuel de tous les cylindres
 - Système fermé avec aspiration
 - Surveillance de rupture de bande
- 4 Couteau d'abattage
- 5 Groupe de rouleaux refroidisseurs
 - 2 rouleaux refroidisseurs avec passage tournant
 - Cylindre presseur
 - Entraînement individuel des rouleaux refroidisseurs
- 6 Système d'insertion de la bande
- 7 Bâti en fonte massif avec traverses en acier robustes

La KBA Commander CL du centre d'impression Aschendorff à Münster

Montage et mise en service impeccables

En mai 2016, une rotative offset KBA Commander CL est entrée en production dans le centre d'impression de Münster de la société de médias Aschendorff, connue dans tout le pays. Elle imprime de nombreux titres, dont le quotidien Westfälische Nachrichten, plus fort tirage de la région. Les exigences de productivité et de qualité d'impression sont élevées. Depuis plusieurs années en effet, l'entreprise est membre de l'International Newspaper Color Quality Club et fait partie du très exclusif Club des stars de la WAN-IFRA. KBA Report* a voulu savoir si ces attentes envers la nouvelle rotative avaient été comblées et a interrogé pour cela le directeur gérant Thilo Grickschat et le directeur technique Thomas Wenge.

KBA Report : Monsieur Wenge, jusqu'à récemment, vous aviez peu d'expérience avec KBA en tant que fournisseur de machines. Comment s'est passée la coopération avec KBA-Digital & Web à Wurtzbourg avant et après l'installation de votre nouvelle Commander CL à Münster ?

Thomas Wenge : Cela a été pour moi la huitième mise en service d'une rotative. Et jamais je n'avais accompagné un montage et une mise en service aussi parfaits. La coopération entre toutes les entreprises impliquées a été excellente à tout point de vue, de la planification jusqu'à la réception. Je tiens à féliciter encore une fois tous les acteurs.

KBA Report : Votre nouvelle Commander CL est très largement automatisée. La rapidité du calage, la commande ergonomique et la faible gâche au démarrage constituaient des points importants de votre cahier des charges. Ces exigences sont-elles remplies et êtes-vous satisfait de votre nouvelle rotative ?

Thilo Grickschat : Toutes les exigences contractuelles et spécifications ont été très rapidement satisfaites à 100 %.

KBA Report : Monsieur Wenge, votre entreprise est depuis de nombreuses années membre du très exclusif International Newspaper Color Quality Club. Avec 13 étoiles, vous appartenez également aux leaders en matière de qualité du Club des stars WAN-IFRA. La qualité d'impression est primordiale pour vous. Que pouvez-vous en dire concernant la Commander CL ?

Thomas Wenge : Dès le mois de septembre, nous avons pu renouveler la certification DIN ISO 12674-3 avec la nouvelle machine.

KBA Report : En plus du changement automatique des plaques et de quantité d'autres automatismes, la Commander CL est également équipée pour des formats publicitaires comme le superpanorama collé, les cavaliers et les sur-couvertures. Les avez-vous déjà utilisés ?



Grâce au changement des plaques entièrement automatique sur la Commander CL de Münster, le changement de travail pour les nombreuses éditions locales s'effectue en moins de cinq minutes.

La Commander CL de Münster en bref

- Première Commander CL au format rhénan avec 50 000 tr/h
- 2 tours de huit avec groupes en H pour l'impression 4/4, 1 plieuse à mâchoires KF 5, 2 dérouleurs Pastomat avec poste de démaculage, amenée automatique des bobines Patras A
- Vitesse de bande maximale : 14,2 m/s
- Changement entièrement automatique des plaques et élévateurs de plaques pour des changements de travail rapides (5 minutes)
- Automatismes EasyTronic pour une faible gâche avec accélération et arrêt de la machine optimisés
- Haute qualité d'impression grâce aux trois toucheurs-encreurs, dispositifs de compensation du fan-out, régulation des registres de couleur et de coupe
- Changement de laize automatique
- Finition en ligne pour formats publicitaires spéciaux (cavaliers, superpanorama collé, sur-couvertures)

Remise d'une maquette de la nouvelle Commander CL, de g. à dr. : le directeur de projet KBA Mustafa Ugan ; Thomas Wenge et Thilo Grickschat, directeur technique et directeur gérant du centre d'impression

Aschendorff ; Stefan Segger, directeur commercial KBA-Digital & Web ; Markus Schrubba, assistant de la direction ; Herbert Kaiser, responsable du management de projet chez KBA, et Georg Fleder, responsable des ventes KBA-Digital & Web.

Thomas Wenge : Nous produisons chaque semaine des cavaliers sur cette ligne. Et nous avons en carnet les premières commandes de superpanorama pour 2017.

KBA Report : MM. Grickschat et Wenge, je vous remercie pour cet entretien.

* Propos recueillis par Henning Düber
henning.dueber@kba.com



Une KBA Commander 3/2 pour le groupe d'édition italien Caltagirone

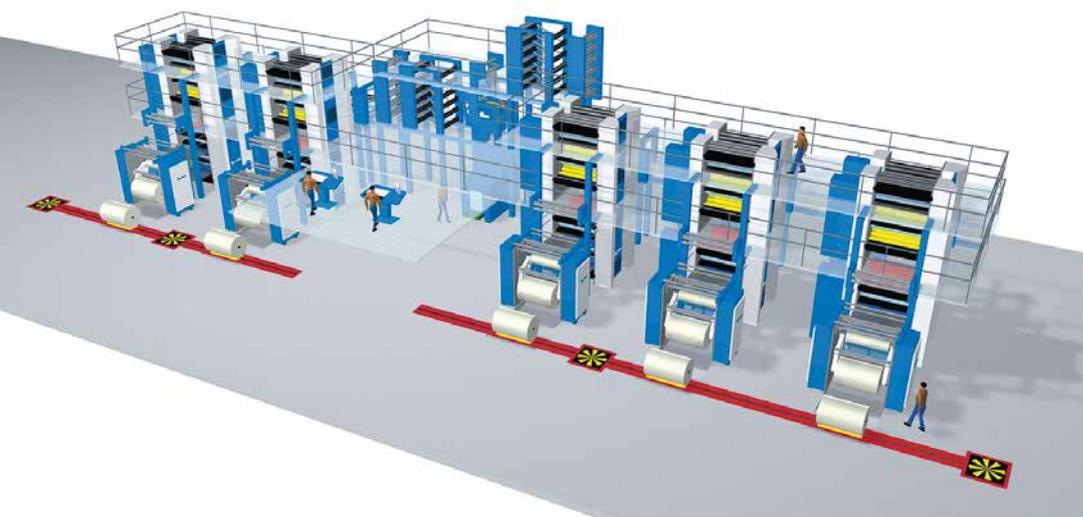
Centro Stampa Veneto passe de la flexo à l'offset

Après presque 35 ans de bons et loyaux services, Centro Stampa Veneto remplace sa rotative de presse flexo et opte pour l'impression offset. La Commander 3/2 installée par KBA-Digital & Web entrera en service à l'été 2017 à Mestre près de Venise et pourra imprimer jusqu'à 80 000 journaux en quadri au format tabloïd (44 x 30 cm) par heure.



« Nous voulions avoir à nos côtés un partenaire sur lequel nous pourrions compter à l'avenir également. »

Dr. Azzurra Caltagirone



Pour la présidente du groupe d'édition Caltagirone, Dr. Azzurra Caltagirone, la décision en faveur de Koenig & Bauer s'est imposée : « Nous voulions avoir à nos côtés un partenaire sur lequel nous pourrions compter à l'avenir également. »

Leader du marché dans le nord-est de l'Italie

Le groupe d'édition Caltagirone possède et distribue au total six journaux. Il revendique le statut de leader du marché dans le nord-est de l'Italie. En plus des

quotidiens *Messaggero di Roma*, *Mattino di Napoli*, *Corriere Adriatico di Ancona*, *Quotidiano di Puglia di Bari/Brindisi/Lecce* et du gratuit *Leggo*, la KBA Commander imprimera le *Gazzettino di Venezia*. Chaque jour, ce sont 90 000 journaux avec sept éditions différentes qui sont ainsi fabriqués.

Une configuration originale

Les cinq tours de huit en H de la KBA Commander 3/2 avec une laize de 1 320 mm seront disposées en ligne et

Centro Stampa Veneto de Mestre, en Italie, a choisi pour sa KBA Commander 3/2 une configuration originale.

en parterre, côté commande à droite. Les cinq dérouleurs KBA Pastomat RC seront placés latéralement, devant les tours d'impression, et alimentés automatiquement par le système d'amenée des bobines KBA Patras A. À la sortie des tours d'impression, les rubans seront déviés à 90° par les barres de retournement vers le groupe de pliage. Les ponts de barres de retournement, la superstructure du groupe de pliage à deux cônes superposés ainsi que la plieuse KF 5 seront centrés derrière les groupes d'impression. La rotative est équipée de peignes automatiques (KBA Roller-Tronic), de régulation des registres de couleur et de coupe, de laveurs de blanchets et de dispositifs pneumatiques de serrage des plaques.

Les deux pupitres EAE et le système de gestion des données de production seront dotés des équipements et logiciels de toute dernière génération.



Après la signature du contrat (de g. à dr.) : Antonio Mastrodonato, directeur technique du groupe d'édition Caltagirone, Jochen Schwab, KBA-Digital & Web, Dr. Azzurra Caltagirone, présidente du groupe d'édition Caltagirone, Thomas Potzkai, KBA-Digital & Web, et Albino Majore, directeur du groupe Caltagirone.

Henning Düber
henning.dueber@kba.com

Des boîtes aérosol de haute qualité en un seul passage

Une deuxième ligne MetalStar 3 pour Sarten en Turquie

Depuis 1972, Sarten fabrique des emballages métal : aujourd'hui, l'entreprise turque est l'un des leaders européens de la fabrication de boîtes boisson et dispose de sites en Turquie, en Bulgarie et en Russie. Sarten propose également des boîtes aérosol et alimentaires, des boîtes pour huile minérale et encres ainsi que des capsules Twist-off.



Quelques mois après le lancement de la MetalStar 3 par KBA-MetalPrint à l'occasion du salon METPACK 2014, Sarten signalait pour une ligne d'impression et de vernissage MetalStar 3 sept couleurs. Celle-ci a été mise en service en juillet 2015 sur le site de Silivri près d'Istanbul afin d'accroître la productivité et la qualité de la fabrication de boîtiers aérosol.

La qualité d'impression, la vitesse de roulage et la rapidité du temps de calage de la MetalStar 3 ont rapidement convaincu Sarten. Dès la fin 2015, la direction décidait d'investir dans une ligne d'impression et de vernissage MetalStar 3 supplémentaire, avec huit couleurs, pour le site de Silivri. Elle est entrée en production en juillet 2016.

La nouvelle MetalStar 3 huit couleurs est entrée en production en juillet 2016 sur le site de Silivri.



Les lignes sept et huit couleurs impriment côte à côte dans l'atelier.

Plusieurs lignes d'autres constructeurs ont été remplacées par ces deux lignes MetalStar 3 toutes options. FAPC (Fully Automatic Plate Change), CleanTronic Synchro pour le lavage simultané des rouleaux encres, blanchets et cylindres d'impression, réglage du registre entièrement automatique (ACRC) et système DensiTronic Professional font de la MetalStar 3 la championne du monde des temps de calage en impression sur métal. Les données de fabrication numériques pour le préréglage de l'encrage sont transmises par CIP Link.

Autres points forts de ces deux lignes : la mise au format automatique et les dispositifs d'empilage double pile non-stop de KBA-MetalPrint qui garantissent une formation des piles de haute précision et l'empilage des plaques de métal sans rayures même à des vitesses élevées. L'intégration des sécheurs KBA Metal-Cure UV permet par ailleurs une grande compacité des lignes et simplifie les manipulations.

Aujourd'hui, Sarten peut imprimer en très haute qualité les corps des boîtes aérosol en un seul passage avec sept ou huit couleurs, plus un vernis en surimpression. La rapidité de la conversion et la possibilité d'imprimer plusieurs visuels sur une même plaque abaissent également les coûts des petits tirages.

Manfred Vennebusch
Pour tout renseignement, contactez :
ursula.bauer@kba-metalprint.de

glasstec2016 et K-2016 à Düsseldorf

KBA-Kammann enchaîne les salons

Pour KBA-Kammann, le spécialiste de la décoration sur corps creux en verre et plastique du groupe KBA, l'automne 2016 aura été chaud côté salons. Après glasstec2016, grand-messe mondiale de la filière verre en septembre 2016, il a participé moins de quatre semaines plus tard à K-2016, rendez-vous incontournable de l'industrie des matières plastique où KBA-Kammann partageait pour la première fois un stand avec KBA-Flexotecnica.



Après une conjoncture en berne ces deux dernières années, la filière verre envisage de nouveau l'avenir avec optimisme. glasstec2016 a été l'occasion pour les quelque 1 235 exposants venus de 52 pays de démontrer aux plus de 40 000 visiteurs leur capacité d'innovation.

L'industrie internationale du plastique et caoutchouc quant à elle abordait cette année la K-2016 sous les meilleurs auspices. Elle profite de l'augmentation mondiale du nombre de consommateurs et fait preuve d'un impressionnant talent d'innovation tout au long de la chaîne de valeur. Avec la bonne santé du secteur et ces perspectives d'avenir positives, le moral des 3 285 exposants et des plus de 230 000 visiteurs venus de plus de 160 pays était au beau fixe.

Le numérique a le vent en poupe

Lors de ces deux salons, KBA-Kammann a mis l'accent sur les développements technologiques actuels en impression numérique pour le décor de corps creux en verre et plastique. La nouvelle gamme K20 qui succède à la très populaire famille K1 a été présentée en première mondiale lors des deux salons. Le concept modulaire de la gamme K20 permet la décoration d'articles en verre, plastique et métal en sérigraphie et numérique ou comme application hybride ; associant plusieurs

Impression numérique et ennoblement : verre à bière et flacon de shampoing.



Pour le décor direct de corps creux, l'impression numérique jet d'encre – souvent associée à l'impression analogique en sérigraphie et à d'autres procédés d'ennoblement – est très demandée. KBA-Kammann en a fait la démonstration à l'automne 2016 lors des salons glasstec et K à Düsseldorf.

procédés d'ennoblement, elle instaure de nouveaux standards en termes de souplesse, vitesse, qualité et simplicité d'utilisation.

Par ailleurs, de nouvelles fonctions ont été présentées sur une ligne K15 :

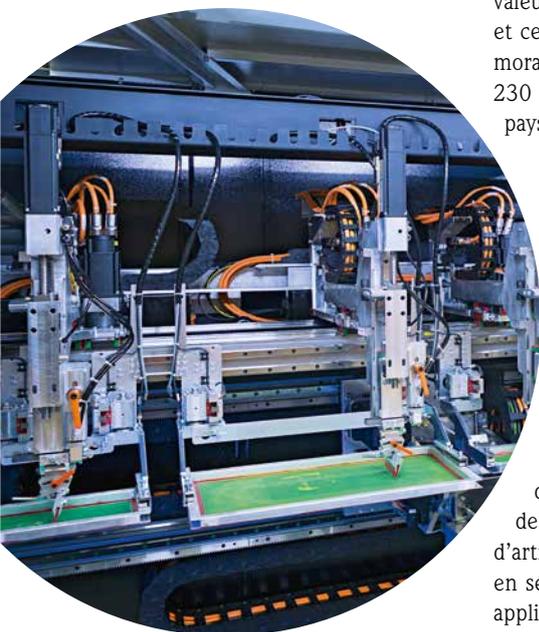
- alimentation et sortie robotisées,
- flux de production d'impression numérique avec scanner pour codes QR,
- sérigraphie conique,
- estampage à chaud vertical et horizontal,
- impression/marquage des articles sur le fond et
- impression numérique sans contact avec
 - direct-to-shape
 - transfert sans contact
 - sélection de la tête d'impression jet d'encre en fonction de l'application client.

Intégration possible dans le Webshop

En impression jet d'encre, la K15 permet l'impression personnalisée de pratiquement toutes les formes d'articles avec un diamètre jusqu'à 165 mm, une longueur jusqu'à 450 mm et des images imprimées d'une hauteur jusqu'à 330 mm avec des résolutions jusqu'à 1 200 dpi. Le débit atteint jusqu'à 200 articles/min. L'intégration complète dans les systèmes de Webshop est possible et a déjà été réalisée dans la pratique. KBA-Kammann propose par ailleurs des systèmes de prépresse optimisés pour l'impression sur corps creux, des systèmes jet d'encre indépendants des fabricants d'encre ainsi qu'un conseil en application et l'assistance pour le déploiement.

L'intérieur de la machine K22 de KBA-Kammann pour l'ennoblement de corps creux destinée au segment luxe.

Matthias Graf
graf@kba-kammann.com



Visite d'usine chez KBA-Grafitec à Dobruška



Les pièces destinées aux Rapida demi-format sont fabriquées sur des installations de production modernes.

En novembre 2016, KBA CEE a convié des imprimeurs spécialistes du demi-format à Dobruška pour une visite de l'usine de **KBA-Grafitec**. Une quarantaine de clients, journalistes et professeurs d'écoles techniques ont profité de cette occasion pour s'informer sur les presses de cette catégorie de format Rapida 75 PRO et Rapida 76.

La Rapida 75 PRO a été présentée pour la première fois à la drupa 2016. Avec son automatisation axée vers la pratique, elle suscite un vif intérêt sur les marchés traditionnels tchèques et slovaques. Le nouveau concept de commande avec pupitre ErgoTronic et écrans tactiles, changeurs de plaques FAPC, groupes



Démonstration d'impression sur une Rapida 75 PRO.

d'encrage débrayables ainsi que la vitesse d'impression portée à 16 000 f/h sont très appréciées, de même que les solutions techniques pour le transport des feuilles et la réception héritées des grandes Rapida.

Ces dernières années, le site de KBA en Tchéquie a également fait l'objet d'investissements dans les outils de production afin de satisfaire aux exigences de qualité élevées.

Streamline Cartons se lance dans l'impression avec une Rapida 105

Fin février 2017 est entrée en service la première presse offset feuilles du cartonnier **Streamline Cartons**, fondé il y a 20 ans dans les environs d'Adélaïde en Australie. Il s'agit d'une Rapida 105 avec six groupes d'encrage, tour de vernissage et équipement UV. Jusqu'à présent, Streamline Cartons ne s'occupait que du design, du prépresse et du

façonnage. L'impression était confiée à des partenaires locaux. Mais, face à la demande croissante d'ennoblissement dans l'emballage, effectuer l'impression en interne permet de raccourcir les délais de livraison.

« Nous avons de plus en plus souvent recours à l'impression UV et au ver-

nissage, affirme le directeur technique Joshua Harris. La Rapida 105 est donc équipée de manière à nous permettre de satisfaire les demandes de nos clients. » Cela comprend le rehaussement de la machine de 450 mm, le format de la feuille étendu à 78 x 105 cm, la grande souplesse en matière de supports et la régulation en ligne de la qualité avec QualiTronic ColorControl.



Deal à la drupa : (de g. à dr.) Graham Harris, manager SAV de KBA Australasia ; Dave Lewis, directeur de KBA Australasia ; Joshua Harris, directeur technique de Streamline Cartons ; Kym Harris, fondateur et directeur gérant de Streamline Cartons ; Dietmar Heyduck, directeur commercial de KBA-Sheetfed, et Kay Halboth, responsable des ventes KBA-Sheetfed.

« KBA est le chef de file des presses offset feuilles pour l'impression d'emballages. La technologie Rapida est synonyme de qualité, robustesse et standards de production les plus exigeants, se réjouit Harris. Les experts allemands et Dave Lewis de KBA Australasia nous ont apporté une aide précieuse pour la création de notre pôle d'impression. Ils nous connaissent bien et savent où nous voulons aller. »



Le Marocain Fleximat mise sur une nouvelle Rapida 105 PRO

Entreprise marocaine modèle, **Fleximat E.S.A.** a mis en service début 2016 la première presse moyen format d'Afrique de la gamme Rapida 105 PRO lancée il y a peu. Cette ligne six couleurs avec vernis rehaussée de 450 mm pour la production d'emballages a rejoint deux autres Rapida dans le centre d'impression récemment construit à Mohammedia, à une quarantaine de kilomètres de Casablanca.

Pour Abdelaziz Benchekroun, le président de Fleximat, le bilan est positif : « Le lancement sur le marché de cette machine s'est fait au moment idéal pour nous. Avec la Rapida 105 PRO, nous avons pu, sans dépasser notre budget

d'investissement, intégrer des solutions techniques intéressantes pour nous qui ne sont sinon proposées que sur la Rapida 106 hautement automatisée. »

Sur les marchés en plein essor d'Afrique du Nord, le prix joue un rôle primordial. Mais pour un investissement à long terme comme dans le cas d'une machine d'impression, l'équipement technique et l'automatisation doivent aussi assurer la compétitivité pour les années à venir. Mehdi Benchekroun, CEO de l'entreprise : « Pour cette raison, nous avons par exemple opté pour les changeurs de plaques entièrement automatiques FAPC et le mode non-stop au margeur et à la réception, ainsi que pour la technologie

Fleximat fabrique dans un environnement moderne des emballages en carton et matériaux souples.

de séchage VariDry^{Blue} économe en énergie. »

En tant que l'un des premiers fournisseurs d'emballages du Maroc en offset et hélios, Fleximat attache une importance particulière à l'excellence de son service clientèle. Pour échapper à la concurrence sur les prix, la direction veille très soigneusement lors des investissements à conserver une avance technologique sur ses concurrents. Et mise pour cela sur des solutions sur mesure de KBA.



Devant la nouvelle KBA Rapida 105 PRO, de g. à dr. : Mehdi Benchekroun, CEO de Fleximat, Nouredine Amalou, service commercial de KBA-Sheetfed, Abdelaziz Benchekroun, président de Fleximat, et Pierre Monopoli de l'agence commerciale KBA Graphic Evolution.

Dixième forum itinérant KBA à travers la Grande Chine



Le dixième forum itinérant KBA en Chine a eu lieu en octobre dernier sous le slogan « Add more KBA to your day ». L'écho auprès des professionnels chinois à été très positif. Près de 700 personnes ont ainsi participé à cette dixième édition à Shanghai, Zhengzhou, Changsha, Taipei et Shenzhen.

Après le succès de la drupa, les nouveautés présentées par KBA-Sheetfed à Düsseldorf dans le domaine de l'impression, de la finition, de l'ennoblissement et de la technologie ont été à l'honneur. Face à la concurrence de plus en plus rude en Chine, il est aujourd'hui nécessaire de développer de nouvelles approches, des modèles d'entreprise innovants et des visions pour l'avenir. Grâce à l'exceptionnelle diversité de son éventail de produits, KBA est bien positionné sur le marché chinois.

Sascha Fischer, responsable du management produits, et Stefan Schmidt, responsable des ventes chez KBA-Sheetfed, ont présenté la nouvelle presse demi-format Rapida 75 PRO, la découpeuse rotative Rapida RDC 106 et la presse feuilles numérique VariJET 106 - Powered by



Après le séminaire : démonstration sur une Rapida 106 six couleurs avec vernis chez Taiwan Fugun.

Xerox, les innovations concernant les presses offset feuilles Rapida très répandues en Chine ainsi que les aspects pratiques de l'impression LED-UV. Les nouveaux services, modèles économiques basés sur les données et l'écologie ont également été au cœur des discussions.

Au cours des dix dernières années, les forums itinérants ont fourni l'occasion à plus de 10 000 professionnels du secteur de s'informer sur plus de 50 sites et dans plus de 30 villes différentes des innovations de KBA.

Sascha Fischer de KBA-Sheetfed durant sa présentation lors du séminaire à Shenzhen.

Une Rapida 106 double vernissage pour Printing and Packaging Co. Ltd



Une Rapida 106 sept couleurs avec double vernissage destinée à l'impression en encres conventionnelles et UV est en cours d'installation à Hinckley (Leicestershire) chez **Printing and Packaging Co. Ltd**, imprimeur anglais de renom spécialisé dans l'emballage. Le renforcement des capacités de production et les variantes de vernissage pour les clients actuels et futurs ont motivé cet investissement.

Printing and Packaging Co. Ltd a été fondée par le président du directoire Joe Sall, dans le métier depuis 1963. Printing and Packaging jouit d'une réputation d'excellence pour la fabrication de boîtes pliantes de luxe et d'emballages contre-collés en offset, et possède un portefeuille de clients très fidèles. La nouvelle Rapida constitue le dernier volet d'un

série d'investissements très complets dans un nouveau bâtiment, le prépresse, la découpe et une machine à coller les boîtes pliantes très spéciale.

« Grâce à cet investissement dans la Rapida double-verniss, nous proposons à nos clients de nouvelles possibilités d'ennoblement, explique le directeur commercial Denny Sall. Et grâce au contrôle de chaque feuille par KBA QualiTronic ColorControl, nous pouvons leur assurer une qualité encore supérieure. »

Avec une vitesse de 18 000 feuilles/h, des dispositifs non-stop au margeur et à la réception et le changement automatique des plaques en moins de trois minutes, la machine rehaussée de 90 cm va permettre un bond spectaculaire de la productivité. L'équipement avec un mo-

Une Rapida 106 double vernissage dotée de nombreuses options entrera prochainement en service chez Printing and Packaging Co. Ltd à Hinckley (Leicestershire), imprimeur d'emballage renommé.

dule additionnel pour le carton et le plastique permettra l'impression de supports très variés jusqu'à 1,2 mm d'épaisseur. Les données de production seront enregistrées par KBA LogoTronic Professional et transmises au système MIS pour des analyses détaillées.

Pour le directeur de production, Pali Sall, « la machine avec son équipement complet va augmenter la productivité et dispose aussi de tous les outils de reporting permettant de vérifier le respect de nos exigences en matière de performances et de qualité. La documentation de la constance de l'encre est très importante pour nos clients. QualiTronic ColorControl est l'outil idéal pour cela. »

Certification DIN EN ISO 9001 et 14001 pour KBA-Industrial Solutions

En tant que constructeur de machines d'impression exportant dans le monde entier, Koenig & Bauer fait partie des grands noms de la construction mécanique allemande et met en œuvre à ce titre des processus de production modernes particulièrement axés sur la qualité des produits et de la livraison, l'effi-

cacité énergétique, la sécurité du travail et la protection de l'environnement. Ceux-ci sont contrôlés par des auditeurs externes et attestés par les certificats correspondants.

Depuis la restructuration de Koenig & Bauer AG début 2015, ces exigences

s'appliquent également à **KBA-Industrial Solutions AG & Co. KG**, entité indépendante de la maison mère. Avec quelque 1 000 salariés sur les sites de Wurtzbourg et Radebeul, elle propose ses services de production industrielle à d'autres entreprises du groupe KBA ainsi qu'à des donneurs d'ordre externes. Il y a quelques mois, KBA-Industrial Solutions a obtenu les certifications relatives à la qualité et au management environnemental DIN EN ISO 9001:2015 et DIN EN ISO 14001:2015, complétées par le certificat BS OHSAS 18001:2007 pour la gestion de la santé et de la sécurité au travail.

Même chose pour la fonderie de KBA à Wurtzbourg, KBA-Gießerei GmbH, qui met par ailleurs en œuvre un système de management de l'énergie selon DIN EN ISO 50001:2011. Le système de management intégré des deux entreprises couvre l'ensemble des domaines.

KBA-Industrial Solutions met à disposition d'autres constructeurs de machines ses ressources considérables, avec un parc de plus de 100 machines-outils CNC et centres d'usinage ainsi que son personnel hautement qualifié et sa grande expertise dans les secteurs du moulage main, de l'usinage de précision de grandes pièces, du revêtement de surface, etc.



Usinage de précision de pièces de fonderie de grandes dimensions à l'usine de Wurtzbourg.

Bouteilles réutilisables personnalisées

La start-up **DRUCKDURST** de Hehlen en Basse-Saxe, au nord de l'Allemagne, a créé une boutique en ligne qui propose de personnaliser toute une gamme d'articles au moyen de motifs individuels. Derrière cette jeune pousse se trouve le décorateur sur verre innovant PSL qui, avec l'aide de créatifs berlinois, a osé franchir le pas de l'impression numérique.

Bouteilles réutilisables avec décor individuel de la société DRUCKDURST.

L'impression est réalisée par une machine CNC KBA-KAMMANN K1 avec six têtes d'impression numérique.



DRUCKDURST a mis au point une méthode simple pour faire d'objets du quotidien comme des verres ou des bouteilles réutilisables des objets design personnalisés selon le souhait des clients, et a acquis en un temps record une immense popularité par le biais des réseaux sociaux.

La décoration est réalisée par une machine CNC KBA-KAMMANN K1 avec six têtes d'impression numérique et dispositifs de traitement préparatoire améliorant l'adhérence des encres appliquées. Le support inclinable permet également la décoration d'articles coniques ou cintrés en qualité optimale. Avec sa mise en

train rapide, la ligne répond parfaitement aux impératifs du B2C.

Un système de lecture permet l'identification de l'article à imprimer après sélection automatique du motif demandé par le client. De cette manière, il est possible d'exécuter les travaux d'impression précisément en fonction de la logistique de ces « pièces uniques ».

Le système d'encre a été développé dans le cadre d'une coopération entre DRUCKDURST, le fabricant d'encre Marabu et KBA-KAMMANN spécialement pour les contenants en verre et est utilisé exclusivement sur les machines KBA-KAMMANN.



Pour en savoir plus : www.druckdurst.com, www.pslgmbh.de, www.marabu-druckfarben.de

KBA-Metronic : technologie de marquage orientée utilisateur pour l'Industrie 4.0

La transformation numérique, connue sous le nom d'Industrie 4.0, va révolutionner les processus de production et d'automatisation. La mise en place de l'usine intelligente, ou Smart-Factory, va de pair avec des exigences accrues en matière de qualité et de performances envers les technologies de marquage industriel. KBA-Metronic relève le défi et propose des solutions adaptées.

Dans le domaine du marquage, vitesse, intégrabilité et flexibilité sont les maîtres mots. La précision de l'image imprimée et la reproductibilité des résultats deviennent également de plus en plus importants du fait de l'automatisation des processus. Parallèlement à cela, le client recherche un maximum d'efficacité à faible coût. Seule une technologie de marquage efficace peut respecter un tel cahier des charges.

Le laser constitue une solution performante et compacte privilégiée dans les applications de marquage permanent lorsqu'il s'agit d'assurer la protection contre les contrefaçons ou la traçabilité. Étant donné qu'il ne nécessite aucun consommable, ce procédé est idéal dans les environnements de travail avec un faible seuil de concentration maximale admissible, et pour réduire les coûts.

Autre solution : les appareils jet d'encre proposés par KBA-Metronic dans différentes versions et catégories de performances. Utilisant une grande variété d'encres standard et spéciales, comme par exemple l'encre UV, le jet d'encre est d'un emploi extrêmement souple. Ces dispositifs peuvent par ailleurs être intégrés dans les lignes de production les plus diverses. KBA-Metronic a également mis au point le logiciel modulaire intel-



ligent „code-M“, très intuitif, qui permet une grande transparence et sécurité des processus.

Un certain nombre de conditions doivent être remplies pour que les entreprises puissent profiter des avantages de l'interconnexion numérique : liaison et communication avec les différentes interfaces, processus de commande automatiques et remontée vers les bases de données associées. Les experts développent à cet effet des applications pratiques répondant aux spécificités de la production. Avec ses concepts modulaires et ses interfaces intelligentes, KBA-Metronic veille depuis des années à une intégration souple, en ligne et hors ligne.

« Nous nous concentrons depuis des dizaines d'années sur notre cœur de métier et proposons grâce à notre expertise des solutions adaptées aux impératifs des clients, explique le directeur Oliver Volland. Comme toutes les compétences de la R&D jusqu'à la production et au SAV sont réunies chez nous, nous sommes depuis toujours au plus près des besoins du marché. »

Déménagement d'une KBA Compacta 618 du Portugal en Italie

En investissant dans une KBA Compacta 618, l'entreprise italienne **Azienda Commerciale Meridionale** de Torre Del Greco près de Naples a une nouvelle fois opté pour une rotative labeur hautement automatisée de Koenig & Bauer. KBA-Digital & Web s'est chargé du déménagement, de l'installation et de la mise en service de la rotative 48 pages hautes performances. L'entreprise familiale dirigée par la troisième génération exploite déjà une Compacta 215 16 pages et les deux sociétés sont liées par un partenariat de longue date.

Sur le marché, Azienda Commerciale Meridionale occupe une position parti-

culière grâce à ses produits innovants sur mesure. « Nous sommes extrêmement satisfaits de la Compacta 215. C'est donc en toute logique que nous avons décidé de continuer à coopérer avec Koenig & Bauer », explique le directeur général d'ACM, Giuseppe Gentile. Depuis sa fondation il y a plus de 50 ans, l'entreprise a toujours connu une croissance constante saine.



Après la signature du contrat, de g. à dr. : Dr. **Ciro Gentile**, directeur général d'ACM, **Thomas Potzkai**, responsable du département SAV et management de projet KBA-Digital & Web, **Mariarosaria Barile Gentile**, directrice d'ACM, **Vincenzo Gentile**, manager chez ACM, **Martin Schoeps**, responsable du management SAV, et **Dr. Giuseppe Gentile**, directeur général d'ACM.

La rotative est équipée d'un système d'amenée des bobines manuel Patras M, d'un dérouleur Pastomat RC, d'un débiteur, de quatre groupes d'impression et d'une plieuse à picots P5. L'intégration dans le réseau numérique de l'imprimerie est assurée par le système de gestion de la production KBA LogoTronic.

12^e rencontre des utilisateurs Cortina chez Nordsee-Zeitung

« Il n'est pas courant de voir autant d'ouverture, de sincérité et de bonne entente entre collègues », s'est réjoui l'un des participants à la **12^e rencontre des utilisateurs Cortina** qui s'est tenue en septembre 2016 chez le *Nordsee-Zeitung* à Bremerhaven.

La veille au soir, les près de 90 participants avaient pu assister à la production de nuit dans le centre d'impression du *Nordsee-Zeitung*. Le directeur général Matthias Ditzen-Blanke a fait part de ses

expériences avec la Cortina sans eau. « Le nombre de travaux a considérablement augmenté depuis la mise en service de la Cortina en 2008, résume-t-il. Aujourd'hui, nous ne sommes plus seulement l'imprimerie du *Nordsee-Zeitung*, mais également un prestataire de services pour une clientèle extrêmement diversifiée. Investir dans un segment en régression constitue un défi entrepreneurial, pourtant, cette décision en faveur de la Cortina s'est avérée des plus judicieuses. Si c'était à refaire, je n'hésiterais pas. »

Photo de groupe avec les utilisateurs de la Cortina et les représentants des industriels sous-traitants devant le centre d'impression Nordsee à Bremerhaven.

Lars Cordes, directeur du centre d'impression Nordsee : « Bien plus que les produits semi-commerciaux, ce sont les imprimés de type journal et hybrides qui sont intéressants, de même que les fabrications qui font appel à un potentiel entièrement inédit avec de nouveaux types de papier, de plis, etc. Cela va du catalogue de pièces détachées de plus de 1 000 pages aux calendriers. Grâce à l'optimisation de la technologie mise en œuvre et des matériaux, nous nous créons un nouveau marché. »



Comme à l'habitude, la rencontre des utilisateurs Cortina a été très internationale, avec des participants venus du Benelux, d'Allemagne, de Scandinavie, de France et de Suisse, et même de Corée et des USA pour les représentants des industriels sous-traitants. Cette fois encore, discussions sur l'impression coldset sans eau, choix des matériaux et expériences avec la machine ont été à l'ordre du jour.

La prochaine rencontre aura lieu en septembre 2017 chez le fabricant de rouleaux tramés apex international aux Pays-Bas.

À Halle, démarrage officiel de la nouvelle Commander CL en présence du ministre-président

« Chaque jour, je vais chercher pour ma femme le journal dans la boîte aux lettres et je le lui dépose sur la table du petit-déjeuner ». C'est avec ces mots que Reiner Haseloff, ministre-président de Saxe-Anhalt, a démarré en janvier 2017 la nouvelle KBA Commander CL du Mitteldeutsche Zeitung à Halle, propriété du groupe **DuMont Mediengruppe**.

Plus de 100 personnalités ont assisté au tirage officiel des premières épreuves dans le centre d'impression du MZ, dont le président du conseil de surveillance du groupe DuMont Mediengruppe de Cologne, Christian DuMont Schütte, son adjointe Isabella Neven DuMont, le CEO Dr. Christoph Bauer, le CFO Stefan Hütwohl et le COO Otto Christian Lindemann. « L'investissement dans cette nouvelle ligne de Koenig & Bauer n'est pas seulement pour nous un engagement en faveur du site de Halle, mais aussi une profession de foi en l'avenir du quotidien papier », a souligné le directeur financier Stefan Hütwohl dans son allocution.

Un partenariat de longue date

Le contrat portant sur la nouvelle Commander CL a été signé il y a un peu plus d'un an, scellant la poursuite d'un parte-



nariat de plus de 180 ans entre DuMont et Koenig & Bauer. « Je tiens à souligner l'excellente coopération avec Koenig & Bauer. Les mois passés nous ont montré que l'investissement dans la Commander CL a été une décision on ne peut plus judicieuse », déclare Bernd Preuße, directeur gérant de DuMont Druck.

La nouvelle Commander CL imprime jusqu'à 45 000 journaux quadri de 32 pages au format rhéna ou de 64 pages au format tabloïd par heure. Près de 200 000 exemplaires du *Mitteldeutsche Zeitung* sont produits chaque jour sur la nouvelle Commander CL, ainsi que 1,3 million d'exemplaires des journaux d'annonces hebdomadaires *Wochenspiegel* et *Super Sonntag*.

Le ministre-président Reiner Haseloff (à g.) et Bernd Preuße, directeur gérant de DuMont Druck, appuient ensemble sur le bouton pour démarrer la nouvelle Commander CL.



Remise de la plaque commémorative pour la Commander CL avec de g. à dr. : Waldemar Geuthner, directeur gérant d'AROPRINT à Bernburg ; le directeur gérant Thomas Bergmann, le directeur commercial Stefan Segger et le responsable des ventes Günter Noll (tous de KBA-Digital & Web) ; Bernd Preuße, directeur gérant de DuMont Druck, et Jürgen Kistner, directeur gérant de MZ-Druckgesellschaft.

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)931 909-4567
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

Racines & Avenir

Merci pour 200 ans de succès ! Depuis la création de notre entreprise, la confiance de nos clients est notre moteur. Elle nous incite à explorer sans cesse de nouvelles voies et à innover pour façonner l'avenir de notre secteur. Forts de l'appui infaillible de nos partenaires, de la compétence de nos équipes dirigeantes et de la grande motivation de nos salariés, nous mettons au point depuis 200 ans des solutions d'impression qui écrivent et parfois changent l'histoire de l'imprimerie. Pour tout cela, nous tenons à vous remercier.

Et maintenant, ajoutons un nouveau chapitre à notre histoire.

Le meilleur reste à venir !

1
8
1
7
1
0
2
**200 years
Koenig & Bauer**

Koenig & Bauer AG

Friedrich-Koenig-Straße 4, 97080 Würzburg
T. +49 (0)931 909-0, M. info@kba.com, www.kba.com

