

KOENIG & BAUER

Ottobre 2017

51

Prodotti | Prassi | Prospettive

Report



Duecento anni nel settore:

KBA torna ad essere Koenig & Bauer

vedi pagina 3

Indice

Koenig & Bauer

Editoriale	2
Rilancio del marchio Koenig & Bauer	3
Settimana ricca di eventi per il 200° anniversario	4

Offset a foglio

Nuovo sistema di misurazione QualiTronic 2	6
robstolk: quattro anni di Rapida 76	8
Stampa autonoma con ErgoTronic AutoRun	10
Nuovi segmenti di mercato con la Rapida RSP 106	12
Ravensburger con una nuova Rapida 145	14
Assistenza Sheetfed continuata	16
Simposio sulla tecnologia UV led	18
Rapida da 12 gruppi alla Canadian Bank Note	20
Cedar Graphics: UV led negli USA	21
Quarta Rapida jumbo alla Fotocromo Emiliana	22
Strategia combinata alla Bloch AG in Svizzera	23
Cartone e etichette alla Statim	24
Artenvas: ampliamento del mercato con la Rapida 145	26
Rapida 75 PRO alla Casa editrice Bernardinum	28
Karton-Pak: "I magnifici sette"	29
Slovacchia: Rapida 145 a otto colori alla Neografia	30
Rapida versione lunga alla Grafobal di Rostov sul Don	32
Svizzera: Rapida 75 PRO per la Länggass Druck	34
La Eman investe in una macchina ibrida Rapida 106	35

Offset a bobina

Nuova C16 in produzione alla B&K Offsetdruck	36
Nuovo NEGOZIO ON.LINE da KBA-Digital & Web	37
Nuova cucitrice laterale per giornali	38

Macchine speciali

KBA-Metronic: codifica e controllo in un solo passaggio	40
METPACK: KBA-MetalPrint con prodotti nuovi	42
Nuova CS MetalCan per le lattine per bevande	44
KBA-Kammann: anniversario in Cechia	46

In breve

47

Grazie per questi ultimi duecento anni

E si va avanti con slancio e un nuovo look



Claus Bolza-Schünemann
Presidente del CdA
Koenig & Bauer AG

Carissimi clienti ed amici della nostra Casa, un po' più di due settimane fa abbiamo festeggiato il duecentesimo anniversario di Koenig & Bauer AG con tantissimi clienti e partner commerciali da tutto il mondo, con il nostro organico e i cittadini di Würzburg, dove si trova la nostra sede centrale. Sono state giornate di festa bellissime. Molti dei nostri ospiti hanno testimoniato che, anche dopo svariate crisi e diverse rivoluzioni, Koenig & Bauer è rimasto un partner del settore grafico affidabile, creativo e fortemente orientato al cliente. Ci fa molto piacere, ed è anche un'ottima spinta per i prossimi cento anni.

Vorrei ringraziare tutti coloro che, per partecipare ai festeggiamenti, hanno spesso percorso parecchi chilometri. Un grazie di cuore anche a chi, con una donazione per l'anniversario, ci ha reso possibile versare all'organizzazione "Medici senza frontiere" una somma di 26.500 Euro che raddoppieremo a 53.000 Euro con la nostra donazione, per il loro straordinario lavoro umanitario in tantissime regioni focolai di crisi del mondo. Nel suo convincente discorso, il nostro ex Presidente della Repubblica, Horst Köhler ha ricordato che, nell'epoca della globalizzazione, la responsabilità della politica e dell'economia non conosce frontiere nazionali. Mi associo con piacere al suo appello.

Last but not least, il mio particolare e caloroso ringraziamento va a tutti i nostri clienti e fornitori di lunga data per la fiducia che ripongono in noi e i loro suggerimenti, come pure a tutti i collaboratori attivi e non del Consiglio di amministrazione e ai numerosi dirigenti e dipendenti che, con il loro impegno e la loro lealtà, ci hanno permesso di arrivare a questa veneranda età. Porteremo avanti questa eredità con piena responsabilità.

Dopo anni difficili per il settore grafico, Koenig & Bauer non riscuote grande successo solo in Borsa, ma si è avventurata anche su mercati in crescita come quello della stampa dei packaging e industriale senza trascurare in alcun modo la nostra clientela tradizionale di altri segmenti. Grazie ai nuovi sviluppi e alle numerose acquisizioni di questi ultimi venticinque anni, oggi esistono davvero pochissimi metodi di stampa e applicazioni del futuro che non abbiamo già in seno.

Questa diversificazione unica e l'organizzazione decentralizzata con società che operano in modo giuridicamente indipendente nei loro rispettivi mercati, rendono l'azienda più robusta e flessibile dinanzi ai cambiamenti strutturali. Inoltre garantiscono un elevato livello di competenza tecnica e di dinamicità che è indispensabile di sviluppare soluzioni per i nuovi settori tipografici..

I numerosi prodotti e le aziende ultimamente incorporate nel gruppo con una loro storia personale, però, rendono involontariamente eterogenea la nostra immagine sul mercato. Per questo, per l'anniversario della nostra società madre abbiamo deciso di sostituire di nuovo la sigla KBA, lanciata nel 1990, con la marca Koenig & Bauer completamente ridisegnata e di riportare tutte le attività del gruppo sotto lo stesso forte tetto.

L'inclusione completa di una nuova immagine, compreso il design dei prodotti, in un gruppo di ingegneria meccanica non avviene dalla sera alla mattina, bensì gradualmente. Molte cose sono già visibili, altre lo saranno presto. Aspettate e vedrete! Restateci fedeli come avete fatto finora o scoprite una nuova marca per la vostra azienda, la marca premium Koenig & Bauer.

Vostro Claus Bolza-Schünemann

Rilancio del marchio ancora giovane

KBA torna ad essere Koenig & Bauer

Muovendosi verso il terzo secolo di storia, il più antico costruttore di macchine da stampa al mondo si presenta sul mercato con un nuovo look. Il marchio KBA, lanciato nel 1990 dopo il rilevamento della Albert-Frankenthal AG (inizialmente stava per Koenig & Bauer-Albert), torna ad essere il marchio originale con duecento anni di storia Koenig & Bauer, ma con un look completamente nuovo per il logo, per la cancelleria aziendale, i mezzi di comunicazione e il design dei prodotti.

KOENIG & BAUER

Il Presidente del CdA Bolza-Schünemann alla presentazione della nuova immagine: "Oggi Koenig & Bauer AG detiene trentatré società affiliate. Dodici di queste producono prodotti propri per clienti propri. Riteniamo che l'anniversario sia il momento ideale per riportare sotto lo stesso fortissimo tetto tutte le attività del gruppo".

Marchio ricco di tradizione sotto nuova veste

Con il rilancio del marchio si intende rendere l'organico del gruppo ancora più fiero del proprio marchio congiunto nonché rendere ulteriormente tangibile la forza del marchio Koenig & Bauer, sinonimo di tradizione e innovazione, presso i clienti vecchi e nuovi, con un'immagine e un design dei prodotti davvero moderni.



Il carattere "et" (&) del wordmark come abbreviazione del nuovo logo simboleggia metaforicamente la missione dell'azienda

Il carattere et come abbreviazione del logo

Il carattere "et" (&) del wordmark Koenig & Bauer è l'abbreviazione del logo. e simboleggia metafori-

camente il cuore del marchio. Bolza-Schünemann: "La nostra missione è questa: mettiamo insieme ciò che permette ai nostri clienti di progredire". Il carattere & riunisce questi valori, che sono "Tradizione & Innovazione", "Esigenze & Tecnologie", "Accessibilità & Professionalità". Dall'anniversario dell'azienda spicca sotto forma di stele di tre metri di altezza accanto al nuovo centro dimostrazioni di Würzburg. Sarà utilizzato a scopi pubblicitari, in occasione delle fiere, per disegni, parti di ricambio e applicazioni che non dispongono di molto spazio.

Nuovo claim: "we're on it."

Il nuovo claim aziendale "we're on it." riassume al meglio e in modo

Ritorno alle origini con lo sguardo rivolto al futuro: il nuovo wordmark (logo) del Gruppo Koenig & Bauer

we're on it.

Il nuovo claim aziendale "we're on it." riassume al meglio i valori e le competenze di Koenig & Bauer per tutti i gruppi target

comunicativo i valori e le competenze di Koenig & Bauer per tutti i gruppi target.

... e nuovo design dei prodotti

Con il nuovo design dei prodotti si renderanno maggiormente visibili la straordinaria qualità, la performance e l'orientamento all'utilizzatore delle macchine e dei sistemi forniti dalla società del Gruppo Koenig & Bauer. Le forme dei singoli gruppi costruttivi si presentano trasparenti e sicure di sé sotto forma di corpi geometrici base. Il colore corporate blu si è fatto più caldo e viene utilizzato in modo più minimalista. Inoltre è in perfetta armonia con le tonalità del nero, del grigio e dell'argento. A questi si aggiungerà anche un design di interfaccia accattivante per il "digital native". Il nuovo design sarà implementato gradualmente fino al Drupa 2020 per le famiglie di prodotti esistenti e da subito per i prodotti nuovi.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@koenig-bauer.com

* Per il rilancio della marca e per il nuovo design dei prodotti Koenig & Bauer è stata affiancata dalle agenzie di creativi di Amburgo MUTABOR e Design3.



Il nuovo design sarà implementato gradualmente per tutti i prodotti fino al Drupa 2020



L'ex Presidente della Repubblica federale Horst Köhler e tre CEO come oratori ufficiali

Settimana ricca di eventi per il duecentesimo anniversario dell'azienda

Con un'affluenza di oltre tredicimila visitatori alla Giornata porte aperte, il 23 settembre si sono conclusi gli eventi dedicati al duecentesimo anniversario di Koenig & Bauer AG a Würzburg. All'evento ufficiale presso il Vogel Convention Center (VCC), che ha visto come oratore principale l'ex Presidente della Repubblica federale, il Prof. dott. Horst Köhler, hanno partecipato ben seicentocinquanta ospiti provenienti da tutto il mondo. Numerosi clienti e partner commerciali hanno visitato la sede principale di Würzburg, tirata a lucido per l'occasione.



Alla conferenza stampa, il CEO Claus Bolza-Schünemann ha presentato la nuova immagine del marchio del Gruppo Koenig & Bauer

Nel suo saluto di benvenuto agli ospiti presso il VCC, il Presidente del CdA, Claus Bolza-Schünemann, ha ringraziato generazioni di clienti, dirigenti e dipendenti per il loro prezioso contributo al successo e alla lunga storia dell'azienda. Bolza-Schünemann: "Il prodotto stampato tiene in movimento la nostra azienda e i suoi dipendenti da duecento anni. Un compito davvero avvincente quello di trovare, in un mondo digitalizzato, tecnologie, soluzioni e applicazioni sempre nuove che permettano ai nostri clienti di avere successo".

World of Media, ... Packaging, ... Security and Brands

Sulla situazione attuale e sulle prospettive per il futuro del mondo della tipografia hanno esposto le proprie relazioni ben tre CEO, moderati dal Prof. dott. Karsten Kilian dell'Università di Würzburg-Schweinfurt, esperto di marchi. Nella sua breve relazione sul "World of Media", Axel Hentrei, CEO del gruppo Bertelsmann Printing Group, ha spiegato gli effetti di Internet sulla stampa delle pubblicazioni. Considerate le tirature in calo e l'aumento del

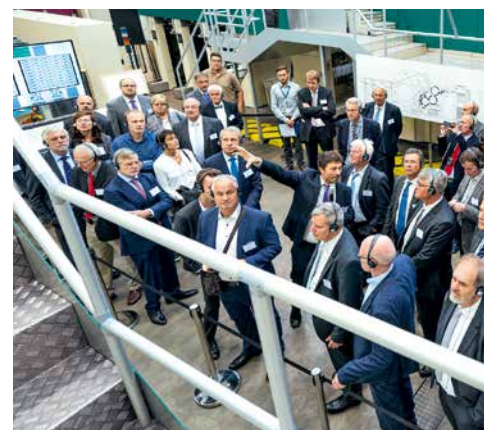
All'evento ufficiale presso il Vogel Convention Center, il CEO Claus Bolza-Schünemann ha accolto 650 ospiti provenienti da tutto il mondo

numero di testate, Hentrei vede una possibile soluzione nell'automazione dei processi produttivi, nella finitura dei prodotti stampati, nella suddivisione del lavoro con l'online e nella stampa digitale.

Hans Schur, titolare e CEO del gruppo di packaging danese Schur International, ha parlato del "World of Packaging" sottolineando l'importanza, spesso ignorata, dell'imballaggio per la conservabilità degli alimenti, soprattutto considerando l'aumento della popolazione mondiale. Oltre alla funzione di silenzioso venditore dei packaging di pregio, anche questa funzione va acquistando sempre più rilievo, perché il commercio on-line in crescita di generi alimentari esige soluzioni di imballaggio conformi.

Il "World of Security", invece, era il tema trattato da Ralf Wintergerst, CEO della Giesecke+Devrient di Monaco di Baviera. Il Presidente del CdA del rinomato

Per numerosi clienti, l'anniversario è stato un'ottima occasione per visitare lo stabilimento di Würzburg





L'esperto di marchi Karsten Kilian dell'Università di Würzburg-Schweinfurt ha moderato le relazioni sul "World of Print"



Con Axel Hentrei del gruppo Bertelsmann Printing Group, Hans Schur della Schur Packaging International e Ralf Wintergerst della Giesecke+Devrient, ben tre CEO hanno illustrato i diversi segmenti del settore tipografico



L'ex Presidente della Repubblica federale Horst Köhler ha invitato ad una collaborazione globale per superare le sfide connesse alla crescita della popolazione mondiale, alla scarsità delle risorse e alla digitalizzazione

Nella sua breve relazione sul "World of Brands", Karsten Kilian ha evidenziato l'importanza dei marchi per il successo delle aziende. Il suo motto: "Una grande idea è la base di qualsiasi grande marchio". E conclude così: "Soprattutto nella nostra epoca, sempre più digitalizzata e dinamica, abbiamo bisogno di marchi che ci permettano di orientarci".

L'ex Presidente della Repubblica federale Horst Köhler invita alla collaborazione globale

Horst Köhler, ex Presidente della Repubblica federale e profondo conoscitore dell'Africa, ha concentrato il suo convincente discorso sul conflitto tra crescita della popolazione mondiale, scarsità delle risorse e digitalizzazione. Köhler: "Possiamo immaginare queste tre tendenze come tre grandi treni che stanno per entrare in collisione. Per riuscire nell'intento, tutti devono avere una panoramica dei fatti molto più ampia del loro solo piatto. Nel ventunesimo secolo abbiamo bisogno di nazioni capaci di riconoscere che siamo tutti sulla stessa barca. Abbiamo bisogno di risposte dalla politica che confluiscono in un nuovo paradigma di collaborazione globale. Abbiamo bisogno di un'economia mondiale che consenta a tutti gli abitanti della Terra di vivere decentemen-

te, senza distruggere il nostro pianeta". Ai fondatori di Koenig & Bauer, Köhler ha attribuito quella ricchezza di idee, quella volontà di intraprendere e quello spirito imprenditoriale necessari per risolvere i problemi del futuro.



Opera collettanea spettacolare nella custodia di compleanno

Per il suo duecentesimo anniversario, Koenig & Bauer ha presentato un'insolita opera collettanea in una pregiata custodia di compleanno dal titolo "Personaggi - Macchine - Idee". Quest'opera, di quasi due chili di peso, contiene un libretto con copertina rigida di storie avvincenti e illustrazioni disegnate a mano su personaggi di spicco della lunga storia dell'azienda, tredici poster di macchine selezionate e metodi di stampa degli ultimi due secoli concepiti con cura e ricchi di contenuti nonché, sotto forma di rivista dal layout moderno, un'officina di idee con tantissime cifre, fatti, dichiarazioni e interviste sulla tipografia di oggi e di domani. Il direttore del marketing Klaus Schmidt: "Non una rappresentazione cronologica degli eventi e dei successi ottenuti in questi ultimi duecento anni, bensì una dichiarazione d'amore stampata al passato, al presente e al futuro della tipografia".

te, senza distruggere il nostro pianeta". Ai fondatori di Koenig & Bauer, Köhler ha attribuito quella ricchezza di idee, quella volontà di intraprendere e quello spirito imprenditoriale necessari per risolvere i problemi del futuro.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@koenig-bauer.com



KBA-Sheetfed sviluppa una nuova tecnica di misura e regolazione

QualiTronic 2: un sistema a telecamera per più applicazioni

Con l'inizio del 2018, KBA-Sheetfed ristrutturerà la tecnica di misura e regolazione delle macchine offset a foglio Rapida. Per le tre funzioni tipiche della regolazione della qualità in linea, ossia misura e regolazione dell'inchiostro, controllo della tiratura e confronto con il file PDF della pre stampa, servirà una sola telecamera. I tempi in cui occorre erano più telecamere per funzioni diverse apparterranno al passato.



trollo di messa a registro in linea restano uguali: la misurazione e la regolazione della messa a registro avvengono con l'affidabile QualiTronic ICR e possono essere ancora utilizzate indipendentemente dal QualiTronic 2.

Completamente integrate nel pulpito di comando

La misurazione e la regolazione dell'inchiostro si svolgono tramite il QualiTronic ColorControl 2 e le indicazioni e le funzioni sono completamente integrate nel pulpito di comando. Quest'ultimo è stato ottimizzato riducendo le operazioni di comando al minimo. Il QualiTronic ColorControl 2 costituisce la base per i due sistemi alternativi PrintCheck e PDFCheck.

Anche l'ispezione del foglio in linea presenterà un nuovo volto: QualiTronic PrintCheck ispeziona l'immagine rispetto al primo foglio buono, mentre QualiTronic PDFCheck confronta anche un foglio appena stampato con il file PDF della pre stampa.

Anche il controllo dell'ispezione del foglio in linea QualiTronic PrintCheck sarà integrato nel nuovo pulpito di comando. Due nuove funzioni riducono ulteriormente i tempi di allestimento del sistema: da un lato, l'intera fase di ispezione è completamente automatica, dall'apprendimento all'ispezione alla successiva protocollazione sul LogoTronic. Dall'altro, la parametrizzazione autonoma delle tolle-

Esternamente, le telecamere del QualiTronic 2 non si distinguono quasi dalle precedenti. Una novità, invece, è che oltre alla misurazione dell'inchiostro e all'ispezione del foglio, ora è possibile anche il controllo del file PDF

Solo per l'ispezione del foglio con fino a 300 dpi (QualiTronic PDF HighRes) occorrono telecamere aggiuntive

ranze di ispezione agevola l'adattamento a diverse qualità di stampa.

QualiTronic PDFCheck presenta la stessa risoluzione del QualiTronic a due telecamere con 90 dpi nel formato medio come il QualiTronic PrintCheck. L'ispezione del foglio in linea, inoltre, è dotata di un confronto dei file PDF completo. All'inizio dell'ordine il foglio appena stampato viene confrontato, anche qui in modo completamente automatico, con il file PDF della pre stampa. In questo caso, eventuali differenze ed errori vengono riconosciuti già prima di iniziare la tiratura di stampa.

QualiTronic PDF HighRes: ispezione del foglio con fino a 300 dpi

Un altro prodotto collaudato e autonomo disponibile è l'ispezio-

L'utilizzo di un'unica telecamera per la regolazione dell'inchiostro e l'ispezione del foglio apportano notevoli vantaggi all'utilizzatore, che dovrà quindi investire in un unico sistema.

- Inoltre occorrerà sottoporre a manutenzione un solo sistema.
- La telecamera rileva ogni singolo foglio per intero, quindi regola l'inchiostro più velocemente rispetto ad altri sistemi.

I tempi di avviamento si riducono ancora, si producono sempre meno fogliacci e il controllo della qualità risulta ininterrotto.

Le funzioni disponibili per il con-



ne del foglio con QualiTronic PDF HighRes, che si rivolge principalmente agli stampatori di confezioni di farmaci o di foglietti illustrativi che devono ispezionare il foglio con una risoluzione fino a 300 dpi. Mentre gli altri due sistemi funzionano con telecamere a colori, qui si utilizzano due telecamere in bianco e nero con una risoluzione di quattro volte superiore. QualiTronic PDF HighRes, quindi, è l'unico sistema in linea sul mercato ad essere assolutamente idoneo alle severe esigenze del settore farmaceutico.

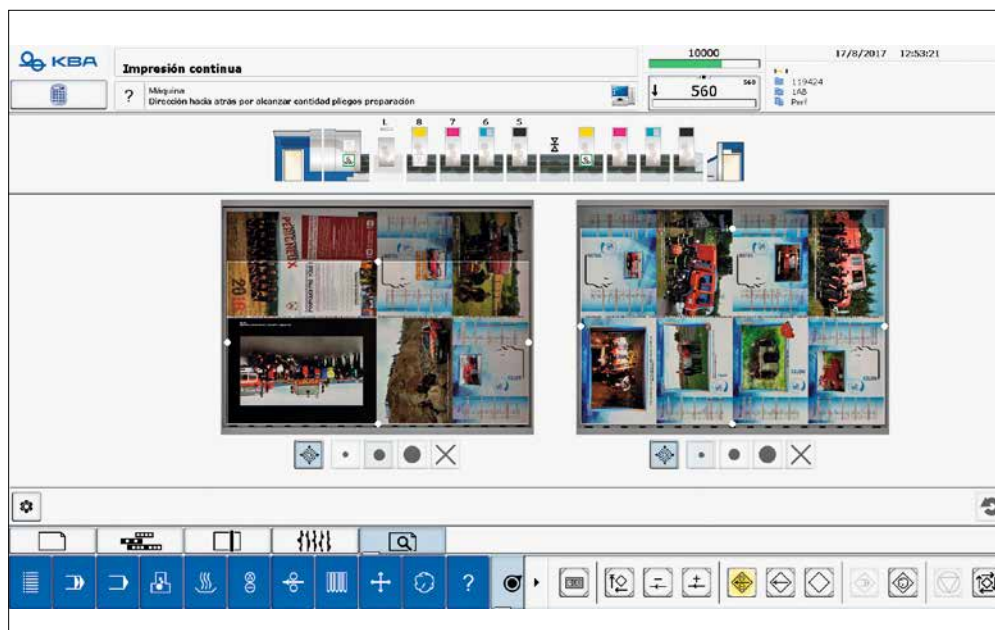
QualiTronic PDF HighRes offre la risoluzione attualmente più elevata e, quindi, anche la migliore precisione di ispezione del foglio in linea per le macchine offset - durante la produzione a massima velocità può addirittura riconoscere il puntino mancante di una i in un'iscrizione in caratteri arial a 6 punti. Un riconoscimento supplementare del codice a barre si rivolge soprattutto agli utilizzatori che producono confezioni per alimenti.

Funzioni di protocollazione orientate all'applicazione

In tutte le sue versioni, QualiTronic PDF offre funzioni di protocollazione su misura delle rispettive applicazioni. Queste funzioni comprendono dati statistici e immagini di errore con l'indicazione del numero di foglio e il tipo di errore. Il report in linea è adatto principalmente ai processi interni all'azienda. Un cosiddetto "short report" con i dati dell'ordine e rappresentazioni panoramiche della qualità di stampa, invece, si presta soprattutto come prova della qualità nei confronti del committente.

Dotazioni orientate all'applicazione

QualiTronic SheetIdent numera i fogli sulla tavola mettifoglio a nastri aspiratori. Si tratta di un modulo del QualiTronic PDFCheck o del QualiTronic PrintCheck. I fogli che si immettono nella Rapida vengono stampati a getto d'inchiostro con un numero progressivo. Quali-



Le operazioni di comando per il QualiTronic ColorControl 2 sono limitate al minimo. Qui si può vedere tutta l'interfaccia utente del QualiTronic PrintCheck. Indipendentemente dalla lingua, i comandi si realizzano a menu mediante le cosiddette icone

Il nuovo design del pulpito di comando prevede un unico monitor utilizzabile anche per la tecnica di misura e regolazione



Tronic PDFCheck o QualiTronic PDF HighRes riconoscono i fogli difettosi, li abbinano al numero di identificazione e li contrassegnano nel protocollo della pila, dopodiché è possibile rimuovere i fogli manualmente.

QualiTronic PDF PileView è un optional che trova già impiego presso diversi utilizzatori. Su un computer viene installato il software che consente poi al responsabile

della qualità della tipografia di riesaminare virtualmente le singole pile foglio per foglio e di valutare e confermare in un secondo momento gli errori registrati.

L'intero spettro di tecnica di misura e regolazione potrà essere ordinato a partire da gennaio 2018.

**Martin Dänhardt /
Dott. Steven Flemming
steven.flemming@koenig-bauer.com**



Risultati di stampa brillanti con l'UV HR

Quattro anni di Rapida 76 alla robstolk di Amsterdam

Nella primavera 2013, presso la tipografia robstolk nel cuore di Amsterdam Koenig & Bauer e Wifac hanno installato la prima Rapida 76 al mondo. Le due titolari, Tanneke Janssen e Jacqueline van As, fanno un resoconto degli ultimi quattro anni: "Questa macchina sembra fatta apposta per quello che stampiamo".

Lo stampatore esamina attentamente un foglio. Il venerdì pomeriggio tardi cerca di capire come fare per ottenere la migliore intensità di colore dagli inchiostri fluorescenti sulla Rapida 76. Un esempio lampante per questa tipografia, sempre tesa a testare i limiti dal punto di vista della tecnica dei processi. "Alla ricerca del risultato migliore, niente è troppo rischioso", dice van As.

Janssen: "Ogni cliente, ogni ordine e ogni stampa vengono trattati con la stessa cura ed attenzione. Non abbiamo paura, ad esempio, a provare un altro tipo di carta se quello che avevamo scelto all'inizio non produce il risultato voluto".

Nero è nero

Per la Rapida 76 con essiccazione UV HR, il fornitore di inchiostri ha sviluppato inchiostri altamente pigmentati. Van As: "Per tanti dei nostri clienti, la qualità è più importante della quantità. Il prezzo, quindi, va mano nella mano con questo approccio. La nostra azienda si è specializzata in carte non patinate, dove il nero deve essere

In alto a sinistra: Tanneke Janssen (sin.) e Jacqueline van As sono soddisfatte della loro Rapida 76 ad alto contenuto tecnico con pacchetto UV HR

In alto a destra: l'obiettivo ambizioso della robstolk è quello di ottenere una qualità di stampa eccellente anche su substrati difficili

veramente nero e i colori devono brillare sulla carta".

Esempi spettacolari vengono appoggiati sul tavolo: libri e brochure nelle forme più diverse, anche il campionario del produttore di inchiostri, dove su ogni copertina spicca un'opera d'arte e sul retro una tonalità cromatica coordinata. Oltre ai colori CMYK, la robstolk crea anche numerose tonalità PMS. In questo modo, gli stampati risultano vivi anche su carta non patinata.

Gli stampati escono asciutti dalla macchina

Van As: "Nella primavera 2013 abbiamo messo in produzione la prima Rapida 76 al mondo. A persuaderci è stato l'intero concetto della macchina: stampare con inchiostri ad alta reattività e con l'essiccazione UV HR su ciascun gruppo di stampa in modo che gli stampati escano dalla macchina asciutti. Inoltre, per ottenere effetti particolari si può sperimentare con la stampa umido su secco. Il risultato di stampa è nitidissimo. L'inchiostro resta sulla carta, senza penetrare in profondità".

La Rapida 76 a cinque colori con gruppo di verniciatura supplementare stampa nel formato B2. Oltre al cambialastre completamente automatico, la macchina conquista con il suo sistema di misurazione dell'inchiostro in linea QualiTronic ColorControl e gli essiccatoi a risparmio energetico UV HR. Unica macchina in questa classe di formato, la Rapida 76 è dotata del DriveTronic-Feeder e dell'alimentazione senza squadra DriveTronic SIS della sorella maggiore Rapida 106. Altra caratteristica tipica della Rapida sono i tempi di avviamento brevi e la vasta gamma di substrati stampabili.

Estremamente soddisfatte

Janssen: "Quando si è i primi al mondo a lavorare con una macchina da stampa nuova, si sa che la curva di apprendimento non va verso l'alto". Van As e Janssen sono comunque estremamente soddisfatte dell'assistenza di Wifac e degli ingegneri KBA di Radebeul, e lo sono da tempo anche della macchina stessa. "Scegliremmo ancora la Rapida 76. Sembra fatta apposta per noi. Ancora più importante, però, è che con i nostri stampati riusciamo a sorprendere positivamente i nostri clienti", sottolineano le due titolari.

Quest'anno, la robstolk festeggia il suo cinquantenario. Tanneke Janssen e Jacqueline van As rilevarono la tipografia nel 2003 dalla famiglia fondatrice Rob Stolk.

Leon van Velzen
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Il gruppo svizzero Saint-Paul investe nel workflow in tipografia

Alla Rapida 106 in versione lunga segue il moderno sistema MIS

Nel 2012, alla tipografia svizzera Saint-Paul di Friburgo è entrata in produzione una Rapida 106 da dodici gruppi di KBA-Sheetfed. La macchina, all'epoca con otto gruppi di stampa, rispettivamente due gruppi di verniciatura e di essiccazione e l'inversione del foglio, rappresentava una vera novità per la confederazione elvetica. La macchina viene utilizzata per la stampa commerciale di altissima qualità compresa la finitura. In un solo passaggio si può stampare e verniciare sui due lati in quadricromia.



Quest'anno, la St. Paul Holding che, oltre alla propria azienda grafica detiene anche partecipazioni in altre aziende del settore tipografico e multimediale, ha ordinato alla KBA-Sheetfed un modernissimo sistema MIS. Dopo un'attenta valutazione insieme a Koenig & Bauer e alla filiale svizzera Print Assist, si è optato per il sistema informativo direzionale Complete Optimus Dash distribuito da Koenig & Bauer. Oltre ai vantaggi

per l'utilizzatore del sistema, uno degli aspetti decisivi per la Saint-Paul sono state la straordinaria collaborazione con la Print Assist e Koenig & Bauer per l'assistenza e la soddisfazione con la Rapida 106.

Flessibilità come fattore decisivo per il Complete Optimus Dash

Il sistema MIS Complete Optimus Dash completo si compone del sistema base, funzionalità JDF, modulo di progettazione, Cloud

La sua elevata flessibilità ha determinato l'utilizzo del sistema MIS Optimus Dash di KBA-Sheetfed presso le aziende grafiche del Gruppo Saint-Paul

Mobile per l'accesso mobile a tutti i dati, interfaccia per la contabilità finanziaria nonché del modulo di CRM. In futuro, il sistema MIS sarà implementato da cinquanta-cinque utenti in tre stabilimenti della Svizzera. Ciò permette di realizzare una gestione infragruppo delle tre business unit del Gruppo Saint-Paul di Friburgo, Bulle (Glasen Print Bulle) e Estavayer-le-Lac (Centre d'Impression de la Broye) con la loro clientela fissa centrale.



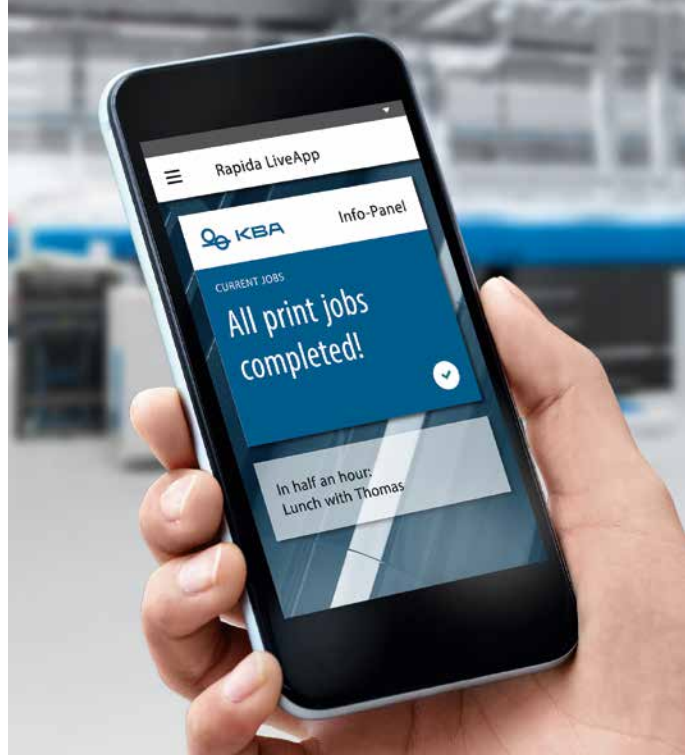
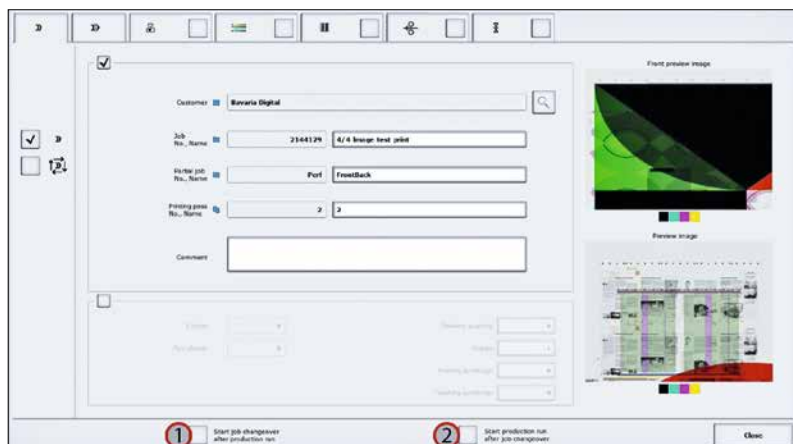
Da sin. a ds.:
Thomas Burri
(Direttore della tipografia Saint-Paul), **Dany Gaberthüel** (Print Assist AG), **Markus Bauknecht** (responsabile del progetto)

Il vantaggio del sistema Optimus Dash favorito da KBA-Sheetfed era la filosofia di processi più snelli basata sul metodo Lean Management. Il sistema supporta la pluralità di lingue necessaria in Svizzera e dispone di modelli altamente flessibili per il calcolo e la gestione degli ordini. La decisione di optare per Optimus è stata dettata anche dal comando intuitivo. Il sistema può essere adattato dagli amministratori in tipografia alle modifiche e alle esigenze future senza che la Saint-Paul dipenda dai fornitori. Entro fine anno, il sistema MIS dovrebbe essere completamente implementato ed entrare in funzione il 1 gennaio 2018.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Per attivare la stampa autonoma bastano due clic sul pulpito di comando ErgoTronic

- ① Il cambio d'ordine ha inizio al termine della tiratura
- ② La tiratura inizia una volta terminato il cambio di lavoro



Stampa autonoma – Made by Koenig & Bauer

Produzione industriale con ErgoTronic AutoRun

Oggi più che mai è importante automatizzare i processi nella catena di produzione per sfruttare appieno le potenzialità della tecnica. Solo così, infatti, è possibile incrementare la produttività e la competitività dell'azienda. Molto è già stato fatto in passato, i tempi di cambio degli ordini sono stati drasticamente ridotti, esistono processi a circuito chiuso per il flusso di lavoro della tipografia e primi utilizzatori impiegano intensivamente servizi su base dati come i report di performance e il benchmarking.

I modelli Rapida di KBA-Sheetfed sono già completamente automatizzati: velocità di produzione massime fino a 20.000 fogli/h, un rapidissimo cambio lavoro fino al cambio degli ordini al volo Flying JobChange, regolazione della qualità in linea ed elevata redditività grazie a tempi di inattività brevi e scarti minimi. Oggi, con ErgoTronic AutoRun KBA-Sheetfed presenta il livello di automazione dei processi successivo per la produzione industriale.

Sistemi intelligenti che agevolano il lavoro dell'operatore

Non appena termina la produzione dell'ordine di stampa precedente, ErgoTronic AutoRun avvia il cambio lavoro in modo automatico, dopodiché la macchina si riporta automaticamente in produzione. Questo ciclo si ripete finché un operatore non arresterà manual-

mente la catena di produzione o la lista di ordini impostata non sarà terminata. Per il cambio di segnature o gli ordini Web2Print non occorre nemmeno configurare il processo di avviamento. L'avvio dell'allestimento, il cambio d'ordine, l'avvio della tiratura, la regolazione dell'inchiostro e della messa a registro si svolgono in modo automatico, come un ingranaggio perfettamente oliato. Gli operatori sorvegliano il processo e non devono più occuparsi di altri interventi di routine, bensì dovranno solo montare nuove lastre negli scomparti dei cambialastre, preparare i substrati e i mezzi d'esercizio necessari e cambiare le pile, purché questa operazione non sia già di per sé automatizzata.

Il campo di applicazione principale di ErgoTronic AutoRun è la stampa autonoma dei prodotti commer-

In alto a destra: con ErgoTronic AutoRun, le macchine offset a foglio Rapida si configurano da sole, cambiano gli ordini in modo automatico e stampano senza interventi manuali

ciali, ad esempio per produzioni di piccola tiratura o segnature multiple di prodotti più complessi. Un'altra applicazione è la stampa in lingue diverse. Anche le aziende grafiche on-line, con i loro processi altamente standardizzati e automatizzati, possono trarre enormi vantaggi dalla stampa autonoma. Nel settore dei packaging, il processo di allestimento può essere avviato in modo completamente automatico una volta raggiunta la tiratura che, a sua volta, prosegue automaticamente anche dopo un cambio d'ordine complesso.

KBA-Sheetfed pose le prime basi essenziali per ErgoTronic AutoRun già nel 2013 con il suo premiato controllo dal pulpito di comando TouchTronic. Il programma di cambio di lavoro sul pulpito di comando ErgoTronic è dotato di una struttura chiara e logica: l'operatore dispone di una panoramica immediata di tutte le impostazioni e può avviare il cambio di lavoro premendo un solo tasto (One Button Job Change). In una lista interattiva degli ordini, l'operatore può vedere tutti gli ordini pianificati e modificarne la sequenza in qualsiasi momento, ad esempio

per raggruppare produzioni con lo stesso tipo di substrato o nello stesso formato. Tutti i processi di avviamento per i rispettivi ordini possono essere inseriti e programmati già qui.

ErgoTronic AutoRun coordina i moduli di automazione installati automatizzando l'intero processo di stampa. Alla fine del turno, o una volta evasa la lista degli ordini, la macchina dovrà essere arrestata manualmente.

Pulpito di comando mobile con la Rapida LiveApp

Gli operatori godono di una flessibilità mai vista anche in termini di monitoraggio del processo di produzione potendo portare il pulpito di comando mobile pressoché in tasca. Con uno smartphone e la Rapida LiveApp saranno sempre connessi alla loro macchina, anche quando andranno a bersi un caffè in mensa. Uno sguardo al display li informa sull'ordine attualmente in produzione e su quanto tempo ci vorrà ancora prima che finisca. In questo modo possono decidere autonomamente quando torna-

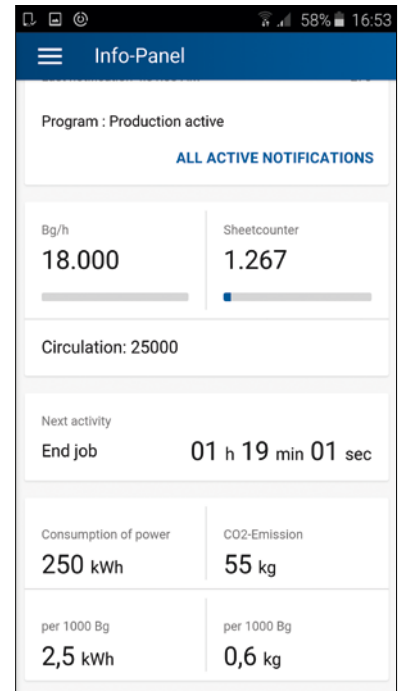
Destra: pannello informazioni con indicazioni su produzione, consumo di energia ed emissioni di CO₂

Con la Rapida LiveApp, il pulpito di comando diventa mobile

re alla macchina, ad esempio per caricare le lastre per l'ordine successivo.

Oltre allo stato della macchina, la LiveApp fornisce informazioni dettagliate su tutti gli aspetti che riguardano l'ordine fino al consumo di energia e alle emissioni di CO₂ per ogni 1.000 fogli. Con i dati del lotto è possibile registrare manualmente i materiali di consumo come carta e inchiostri tramite un codice QR e abbinarli all'ordine di stampa corrispondente. Il sito di utilizzo, ad esempio un gruppo inchiostatore specifico, viene riconosciuto automaticamente e salvato nel record dati. Inchiostri, substrati, caucciù o lastre, non fa differenza: tutti i dati fino alla gestione del magazzino sono disponibili per la tracciabilità, e senza spostarsi di un centimetro. I dati vengono inviati dal dispositivo mobile al pulpito di comando e trasferiti automaticamente dal LogoTronic Professional al software applicativo con il protocollo JMF.

Il sistema di gestione della manutenzione integrato segnala gli

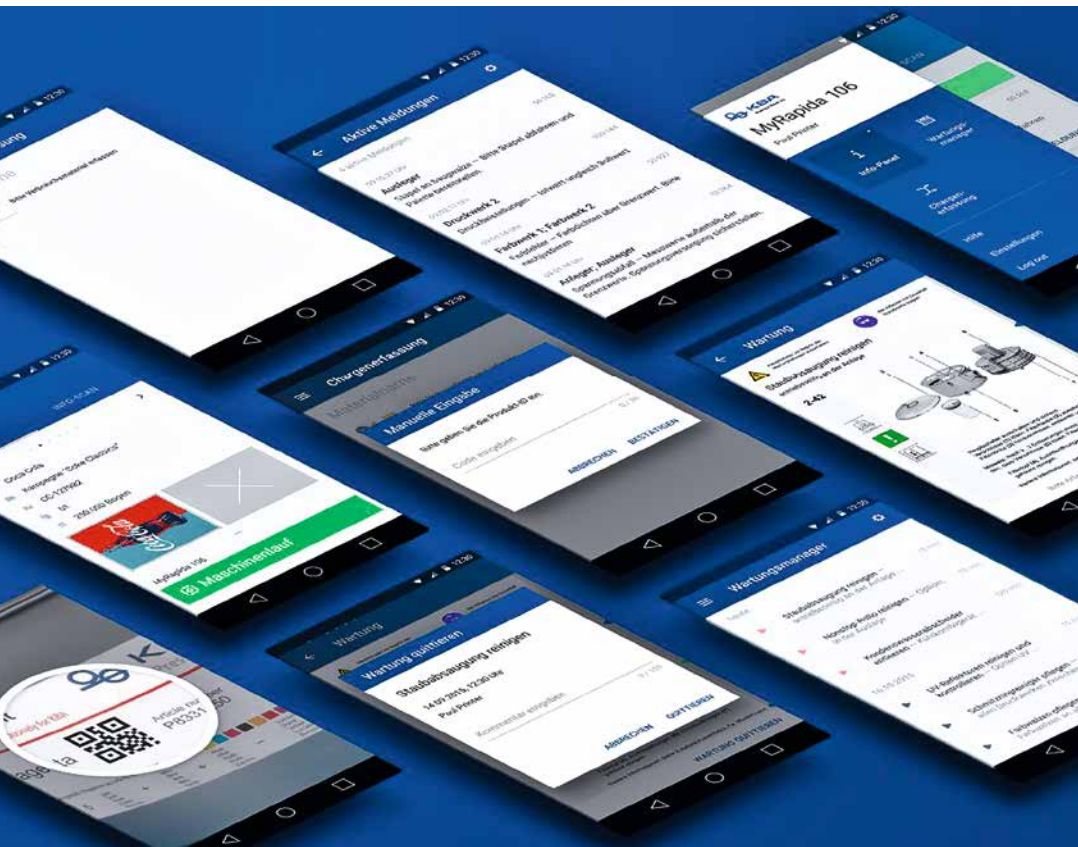


interventi di manutenzione della macchina previsti per quel giorno e i giorni successivi. In questo modo, visualizzando i tempi necessari è possibile pianificare le attività di manutenzione in modo da non interferire con la produzione. Le istruzioni passo per passo forniscono all'operatore spiegazioni e illustrazioni sulle attività da svolgere. Il processo di manutenzione diventa più facile e trasparente. Al termine della manutenzione, gli operatori possono confermare l'effettuata esecuzione e, ove necessario, aggiungere commenti.

Standard per l'automazione della stampa

Tra gli obiettivi di KBA-Sheetfed c'è anche quello di definire sempre nuovi standard con soluzioni innovative e servizi proattivi per l'offset a foglio. Due di questi sono l'ErgoTronic AutoRun e la Rapida LiveApp, che incrementano la capacità delle macchine utilizzate, agevolano il lavoro degli operatori e rendono il lavoro più divertente con comandi al passo con i tempi, aumentando anche la competitività delle aziende grafiche che ne fanno uso.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com





**Impianto di sola finitura Rapida RSP 106
con gruppo calandra e gruppo serigrafico**

Rapida RSP 106

La stampa serigrafica da bobina accede a nuovi segmenti di mercato

Un anno fa, KBA-Sheetfed Solutions presentò ufficialmente al Drupa la stampatrice serigrafica da bobina Rapida RSP 106, una macchina che permette di realizzare finiture che sarebbero impossibili nel normale processo in linea con le macchine offset a foglio.

Essendo un metodo di stampa diretto, la serigrafia presenta numerosi vantaggi inestimabili dal punto di vista applicativo: verniciatura brillante eccellente con bordi nitidissimi, quantità applicata e spessore dello strato di inchiostro precisi, trasferimento di pigmenti con dimensioni fino a 150 µm, lavorazione di vernici e inchiostri diversi in varie viscosità, sia con tipi UV sia a base acqua.

Finora, la stampa serigrafica era considerata un processo artigianale. Oggi, con la Rapida RSP 106 è possibile produrre in modo industriale anche con questo metodo. Ad eccezione del gruppo serigrafico, la configurazione della macchina è uguale a quella di una macchina offset a foglio. Il gruppo calandra permette di ottenere una qualità migliore rispetto alle tradizionali stampatrici serigrafiche senza calandra. Con produzioni fino a 8.000 fogli/h si raggiungono velocità di produzione nettamente maggiori rispetto alla serigrafia piana. Pertanto, la stampa serigrafica da bobina con la Rapida RSP

106 è adatta principalmente per tirature a partire da 10.000 fogli.

Metodo di finitura con un futuro

Chi produce imballaggi di altissima qualità è sempre alla ricerca di metodi di finitura insoliti. Il mercato è saturo di finiture tradizionali con la verniciatura e la biverniciatura. Torsten Uhlig, esperto e consulente di serigrafia, fa il punto della situazione: "In questi casi, la serigrafia industriale offre un'alternativa reale, ancora abbastanza sottovalutata sia dai creativi sia dai produttori". Al punto vendita, infatti, gli imballaggi rifiniti con la stampa serigrafica sono un vero colpo d'occhio. Grazie alla stampa serigrafica da bobina, inoltre, è possibile produrre tirature medie ed elevate in modo estremamente economico senza le limitazioni di un tempo. "Le possibilità di finitura nella stampa serigrafica offrono un potenziale enorme", dice convinto il professionista della finitura Uhlig.

La Rapida RSP 106 è una delle scelte possibili per il futuro anche per il settore ancora agli albori dell'elet-

tronica stampata, nella quale, per molte applicazioni, è richiesto proprio lo spessore dello strato d'inchiostro reso possibile dalla serigrafia.

La stampa serigrafica diventa industriale

La Rapida RSP 106 produce come una macchina offset a foglio Rapida e può essere utilizzata pressoché nello stesso modo. Le squadre laterali e frontali identiche permettono di regolare con precisione la messa a registro dei colori. In questo modo, contrariamente alla serigrafia piana, è possibile lavorare senza problemi anche substrati più sottili. Per la Rapida RSP 106, gli stampatori che hanno già utilizzato le Rapida devono imparare solo alcune cose in più.

Gli effetti a verniciatura a zone sono solo una delle tante applicazioni della Rapida RSP 106. Altre possibilità sono i rivestimenti funzionali, come vernici barriera e antiscivolo, e l'elettronica stampata





La Rapida RSP 106 permette finiture serigrafiche industriali senza limitazioni in termini di tiratura



Vaglio tondo nel gruppo serigrafico della Rapida RSP 106



Stampare e passare alla finitura con torre di verniciatura, gruppi di essiccazione intermedi e gruppo serigrafico



Rapida 106 con otto gruppi di stampa, dotazione per biverniciatura e gruppo serigrafico

Un altro vantaggio della Rapida RSP 106 è il riempimento automatico dei pori del setaccio: variazioni di qualità dovute al riempimento manuale del setaccio durante il processo di produzione, come avviene ancora spesso con il metodo tradizionale, sono cosa passata. Ma si evitano anche le interruzioni del flusso di vernice. Durante l'intero processo, i fogli attraversano la macchina in una presa delle pinze. La spolveratura all'uscita (opzionale) contrasta l'effetto lastra di vetro sulle verniciature brillanti UV planografiche. Il salvataggio degli ordini e delle impostazioni della macchina sul pulpito di comando ErgoTronic permette di lavorare in modo standardizzato anche con ordini in serie e successivi. Le soluzioni automatiche continue su mettfoglio e uscita aumentano la produttività.

Tantissime possibilità di applicazione

“La versatilità delle applicazioni serigrafiche è pressoché infinita. Limitarle alle verniciature UV a zone spesso utilizzate sarebbe riduttivo. L'unica limitazione sono i criteri richiesti dall'elaborazione successiva”, dice convinto Torsten Uhlig. La stampa serigrafica da bobina con la Rapida RSP 106 velocizza il processo rendendolo più sicuro e riproducibile. Senza l'impasse della tecnica precedente, si realizzano in modo nettamente più efficiente imballaggi di qualsiasi tipo e stampati pubblicitari con effetti strabilianti capaci di attirare l'attenzione, che influiscono sulla decisione all'acquisto in una manciata di secondi e sono in grado di stimolare simultaneamente tutti i sensi, a parte il gusto:

vista, udito, olfatto e tatto, e molto meglio di qualsiasi altro metodo di stampa.

Oltre agli impianti puramente serigrafici con gruppo calandra e gruppo serigrafico, alla KBA-Sheetfed sono in via di progettazione anche macchine offset a foglio con gruppi serigrafici ed altri moduli di finitura, ad esempio impianti con torre di verniciatura ed essiccazione tradizionali più gruppo serigrafico oppure la Rapida 106 a otto colori con dotazione per biverniciatura e gruppo serigrafico connesso. Disinserendo il gruppo serigrafico si può produrre alla massima velocità.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Ravensburger: più produttività nella stampa grazie all'offset in formato grande

Puzzle avvincenti, giochi & Co. – prodotti con la tecnica Rapida

La Ravensburger è conosciuta in Europa come produttore leader di puzzle, giochi di società e giocattoli. A questi si aggiungono libri per bambini e ragazzi per l'area di lingua tedesca. Il triangolo blu è uno dei marchi più rinomati della Germania. I 2.100 dipendenti dell'azienda, fondata nel 1883 da Otto Maier, producono un fatturato pari a quasi 500 milioni di euro. Al Centro di Competenza Stampa producono due macchine offset Rapida, rispettivamente in formato medio e grande.



Inondata di luce: la sala stampa della Ravensburger con una Rapida 105 (ds.) e la nuova Rapida 145

più frequente. I prodotti semifiniti e finiti necessitano di meno spazio in magazzino e, quindi, si riduce il vincolo di capitali.

Le due macchine funzionano per lo più alla velocità massima

In un turno si effettuano fino a 18 cambi lavoro. Valore massimo: 50 processi di avviamento in 24 ore, spesso in forme combinate. Anche questo rende più flessibile la produzione. I singoli ordini vengono messi su foglio una o più volte dalla pre stampa a seconda della quantità da produrre, tra quattro



Il crescente numero di ordini con lotti sempre più piccoli ha reso necessari nuovi investimenti. Se il volume di stampa del 2010 era ancora di 39 milioni di fogli, oggi è di 48 milioni e invece dei 7.600 ordini di stampa oggi ce ne sono 11.000. Il volume di tiratura medio, invece, è sceso da 4.950 del 2010 a 3.900 nel 2016. Per far fronte a queste sfide ardue, non si poteva non aumentare la velocità di produzione e ridurre al minimo i tempi di avviamento.

Processi di avviamento rapidi per più ordini di stampa

La Rapida 145 riesce a fare tutto con facilità. Grazie ai processi paralleli (DriveTronic SPC con Plate Ident, CleanTronic Synchro nonché torre di verniciatura DriveTronic SFC con AniSleeve), i tempi di avviamento si sono ridotti del 80%. Ma non è tutto! Riducendo i tempi di avviamento, la produzione di giochi di società classici come "Non t'arrabbiare" è

La Rapida 145 in formato grande, con cinque gruppi inchiostriatori e torre di verniciatura, si è aggiunta solo l'anno scorso ed ha rimpiazzato una vecchia macchina in formato jumbo. Ma anche la Rapida 105 consegnata diversi anni fa non è più "la solita": nel corso della ristrutturazione della sala stampa, infatti, è stata rivoltata e sottoposta ad una riconversione completa. L'investimento complessivo, compresa la ristrutturazione dei capannoni, fu di quasi quattro milioni di euro. Oggi le due macchine producono a pieno ritmo, la Rapida 145 per il 98% con 15.000 fogli/h.

Conquistati dalla nuova Rapida jumbo, da sin. a ds.: Gavin Elflein, KBA-Deutschland, Günter Märker, Leiter Fertigung Ravensburger, Udo Feichtmeier e Christian Pischel (entrambi Ravensburger)





Sui cartoni dei puzzle mancano solo i coperchi ...

... e poi sono pronti per la consegna

Günter Märker:
“Da noi, la stampa ha un grandissimo valore. Le macchine Rapida ci preparano al meglio per il futuro”.



In città, l'edificio amministrativo della Ravensburger è ben visibile anche da lontano

Il sollevatore trasporta i carrelli portalastre a livello della balconata. Da qui si devono solo suddividere le lastre tra i singoli gruppi



e 16 articoli per foglio, in base al volume di tiratura e alla scadenza. Nella fase di prepress CtP si decide se produrre nel formato medio o in quello grande.

Nella maggior parte dei casi sulle Rapida basta una sola prova prima di entrare in produzione, mentre prima erano tre o quattro. In questo modo si è dimezzato il numero di scarti di avviamento. Oltre al potenziale risparmio di substrati, le macchine Rapida contribuiscono anche alla salvaguardia delle risorse.

Vantaggi su substrati insoliti

Günter Märker, responsabile della produzione alla Ravensburger: “Noi ci fidiamo delle macchine Rapida per i loro vantaggi nella stampa del cartone” (le grammature consuete variano da 120 a 450 g/m²). “Devono funzionare bene tutte e due”, dice Märker. Per le carte da gioco si utilizza cellulosa pura.

Sebbene la produzione avvenga in catene di formati e substrati, ogni giorno occorre cambiare due o tre volte le lastre di verniciatura e una o due volte i cilindri retinati. Qui sono di grande utilità i moduli DriveTronic SFC e AniSleeve, perché grazie ad essi è possibile cambiare le lastre di verniciatura parallelamente ad altri processi di avviamento. Il cambio degli sleeve dei cilindri retinati viene effettuato da un solo operatore senza grandi interventi e senza gru.

Ma gli esperti di giochi della Svevia superiore apprezzano soprattutto un piccolo dettaglio: il sollevatore che trasporta interi carrelli portalastre a livello della balconata. Gli stampatori devono solo suddividere le lastre tra i singoli gruppi, senza più dover salire le

scale con le lastre ingombranti in mano come in passato.

Tanto know-how fino alla lavorazione

Prima del nuovo investimento si doveva chiarire un altro punto importante: come possiamo continuare a utilizzare le vecchie fustelle nonostante il passaggio al formato grande? Già, perché la loro produzione richiede parecchio denaro e tantissimo know-how. La soluzione fu sorprendentemente facile: la Rapida 145 utilizza barre di controllo più piccole. In questo modo resta disponibile il margine di pinza necessario per la fustellatura.

Al centro di competenza di stampa della Ravensburger lavorano in tre turni 32 dipendenti che sono anche responsabili del taglio. Dal mero punto di vista dello spazio, lavorazione e magazzino occupano molto più spazio della sala stampa relativamente piccola di 250 m². L'intera area di produzione, infatti, è di circa 20.000 m². I reparti di fustellatura e laminazione dei puzzle e della produzione di scatole sono notevolmente più grandi. Nella maggior parte degli impianti confluiscano un enorme know-how, ad esempio nella coperchiatura che applica il coperchio agli imballaggi.

Ma un'azienda come Ravensburger offre anche tanti altri prodotti superlativi. Il puzzle Ravensburger più grande approdò sul mercato nel 2016, con 40.320 tessere e un peso di ben 20 chili. Dopo circa seicento ore di divertimento copre una superficie di 6,8 x 1,9 metri (che corrisponde a quasi 13 m²).

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Ventiquattro ore al giorno, in linea e online...

Potenti servizi assistenza per le vostre macchine offset a foglio

Le vostre macchine offset a foglio Rapida funzionano sempre a pieno ritmo. Siete soddisfatti dell'elevata disponibilità di questa tecnica moderna. La lista degli ordini è ben fornita. E poi, al momento meno opportuno, si inceppa un ingranaggio. In questi casi serve un aiuto celere...

Sicuramente è già capitato anche nella vostra tipografia, o qualcosa di simile. Oggi nei casi di emergenza KBA-Sheetfed può aiutarvi in modo rapido, e spesso anche non complicato. Una potente organizzazione di assistenza con esperti professionisti per qualsiasi dettaglio è continuamente al lavoro.

Qui riportiamo un grafico panoramico della ruota che fa sì che la vostra macchina Rapida riprenda a muoversi.

1. 24/7 – Maggiore disponibilità grazie al rapido aiuto degli esperti: l'accesso 24/7 della manutenzione remota consente di identificare il problema nel più breve tempo possibile e di trovare la soluzione

giusta. Eventuali tempi di fermo si riducono e la disponibilità della macchina aumenta.

2. L'80% di tutti i problemi può essere risolto subito con la manutenzione remota: solo per il 20% circa di tutte le manutenzioni remote occorre l'intervento dei tecnici sul luogo. Tutto il resto lo risolve direttamente la manutenzione remota. Ciò permette di rimettere presto in funzione la macchina quando la produzione si interrompe a causa di un guasto.



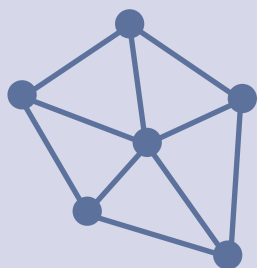
24/7 – Maggiore disponibilità grazie al rapido aiuto degli esperti



L'80% di tutti i problemi può essere risolto subito con la manutenzione remota

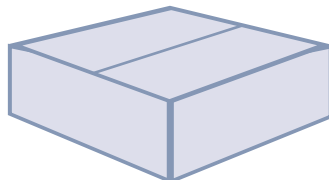


4.0 – Soluzioni digitali per servizi assistenza migliori



4.000 macchine interconnesse in tutto il mondo

94% di disponibilità delle parti di ricambio a magazzino



3. 400 tecnici dell'assistenza in servizio in tutto il mondo: una rete globale di oltre 400 tecnici dell'assistenza consente di erogare le prestazioni di servizi e fornire i prodotti necessari in tutto il mondo. Per la consulenza più rapida possibile sul luogo.

4. 4.000 macchine interconnesse in tutto il mondo: con oltre 4.000 macchine, ben più della metà delle macchine Rapida in produzione è interconnessa. Gli utilizzatori traggono vantaggi da soluzioni migliorate grazie all'assistenza digitalizzata.

5. 94% di disponibilità delle parti di ricambio a magazzino: Di tutte le richieste di parti di ricambio, il 94% viene evaso immediatamente a magazzino. In questo modo è possibile sostituire le parti usurate

o difettose nel minor tempo possibile. L'elevata disponibilità delle parti contribuisce ad una rapida rimessa in esercizio della macchina.

6. 22.000 parti di ricambio diverse disponibili a magazzino: a magazzino sono disponibili milioni degli oltre 22.000 pezzi singoli, gruppi e componenti diversi. Potete contare su un rifornimento costante e duraturo di parti di ricambio e usurabili.

7. Passaggio dall'assistenza reattiva a quella proattiva: la trasformazione dell'assistenza reattiva classica in assistenza proattiva mira ad una tempestiva identificazione delle potenziali fonti di errore. In questo modo si possono evitare tempi di fermo imprevisti con consapevolezza.

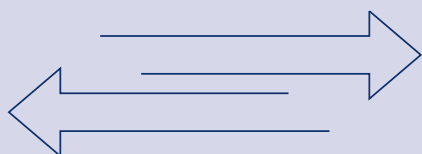
8. 4.0 – Soluzioni digitali per servizi assistenza migliori: il termine 4.0. descrive, oltre ad altre cose, la trasformazione digitale del settore assistenza in soluzioni su base dati per una migliore performance della produzione. Una panoramica a 360° di tutti i parametri permette di garantire un'erogazione ottimale degli interventi di assistenza necessari.

9. Cento distributori e partner di assistenza in tutto il mondo: con circa 100 distributori e partner di assistenza in tutto il mondo potete contare su una rete globale completa che risponde alle vostre domande relative all'assistenza, direttamente sul luogo per eliminare il problema nel minor tempo possibile.

400 tecnici dell'assistenza in servizio in tutto il mondo



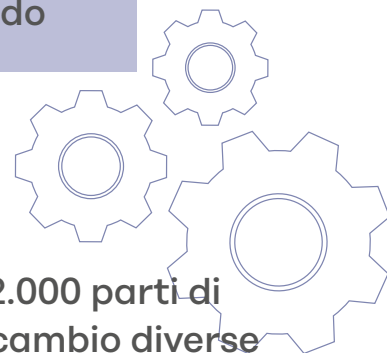
Cento distributori e partner di assistenza in tutto il mondo

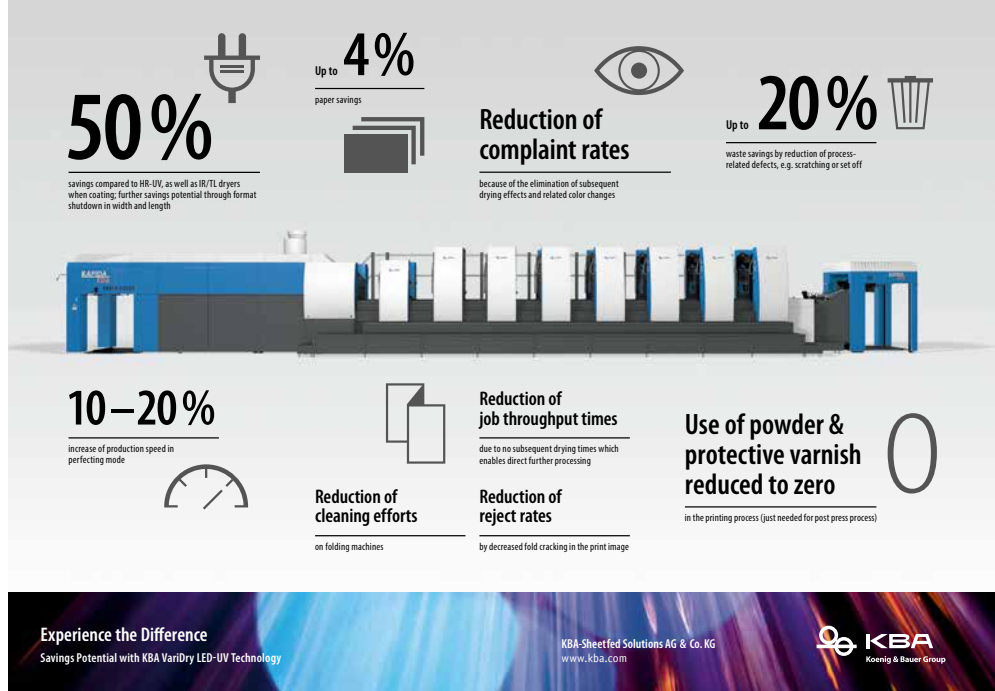


Passaggio dall'assistenza reattiva a quella proattiva



22.000 parti di ricambio diverse disponibili a magazzino





Simposio gremito alla KBA-Sheetfed

Aggiornamento per utilizzatori e interessati alla tecnologia UV led

Ad aprile, presso KBA-Sheetfed in Radebeul, si sono incontrati quasi trecento utilizzatori e interessati alla tecnologia UV led, ancora relativamente giovane, per farsi un quadro completo dello stato attuale del processo. Oltre a stampatori provenienti da ventuno paesi erano presenti anche rappresentanti del terziario.

Nel campo della tecnologia UV led, KBA-Sheetfed è uno dei leader internazionali. La prima Rapida 106 con essiccatoi a LED è entrata in produzione a metà del 2014. Alla fine del 2014 è seguita la Rapida in formato medio per la produzione 4 su 4 e, nel 2015, la prima Rapida in formato grande, entrambe dotate di questa promettente tecnologia di essiccazione. Nel frattempo, in tutto il mondo sono in produzione ben cinquanta Rapida a mezzo formato, formato medio e formato grande con essiccazione LED. La maggior parte di esse è installata in Germania, Giappone e Francia. Ma sulle Rapida con pacchetto UV led puntano anche stampatori fino ad oggi prevalentemente commerciali in Gran Bretagna, Austria, Belgio, Italia, Polonia e USA e altri paesi. Oltre alle macchine classiche a cinque o sei colori con torre di verniciatura, questo metodo trova impiego anche in numerose macchine a rovesciamento a otto colori.

In alto: panoramica dei potenziali di risparmio con il VariDry UV led

Vantaggi in termini di tecnica dei processi

Utilizzatori entusiasti hanno riconosciuto i vantaggi del metodo UV led per la propria azienda e i loro clienti, come il basso impatto ambientale e i brevi tempi di consegna, per citarne solo alcuni. A questi si aggiungono

- il 50% di risparmio di energia rispetto al metodo UV HR e all'essiccazione IR/TL nelle applicazioni di verniciatura
- fino al 20% di scarti in meno

La carta adesiva da 80 g/m² è stata stampata con il metodo UV led con una taglierina circolare per tagli longitudinali su una Rapida 106, a velocità di 20.000 fogli/h



- minori quote di reclamo
- fino al 4% di risparmio di carta
- dal 10 al 20% in più di velocità di produzione nella modalità a rovesciamento
- tempistica ridotta grazie alla possibilità di finissaggio immediato
- riduzione della quota di scarti grazie alla minore piegatura
- non occorrono più scartino e vernice protettiva in fase di stampa
- meno problemi e meno tempo per la pulizia nell'elaborazione successiva

Ma si è discusso apertamente anche dei contra, come

- maggiori costi di investimento per gli essiccatoi,
- maggiori costi per gli inchiostri,
- disinchiostroabilità insufficiente degli stampati nel processo di riciclaggio

Obiettivi importanti del simposio erano dimostrare il potenziale di questo processo, rappresentare gli sviluppi e i perfezionamenti e risolvere i dubbi che pressoché ogni innovazione porta con sé.

Discussioni dal podio con utilizzatori e fornitori

Le tre discussioni dal podio sono state moderate da Klaus-Peter Nicolay, esperto tipografo indipendente, analista del settore ed editore della rivista "Druckmarkt".

Nel primo round sono stati riasunti, con il titolo "Cosa offre la tecnologia UV led ad una tipografia moderna", le esperienze pratiche, le soluzioni costruttive, l'handling e vari argomenti riguardanti l'assistenza.



In alto: Game Changer: sulla fustellatrice rotativa Rapida RDC 106 sono stati fustellati e sfridati astucci pieghevoli, a velocità di 13.000 fogli/h. Dopo un rapido cambio delle fustelle di perforazione si è svolta la fustellatura a mezzo taglio di etichette adesive, a 15.000 fogli/h

Gli esperti di KBA hanno parlato dei pacchetti di consumabili con i rappresentanti di Toyo, Actega, Scheufelen, Papyrus, StoraEnso e Igepa. Oltre agli ultimi sviluppi nel campo degli inchiostri e delle vernici, i produttori hanno discusso di processi di misurazione e analisi standardizzati, tutela della salute e dei consumatori, migrazione, compatibilità con gli alimenti e disinchiostribilità dei substrati. Alcune combinazioni di inchiostro e carta sono facilmente disinchiostribili, ha spiegato il dott. Wolfgang Rauh della FOGRA. In caso di dubbi ci si dovrebbe rivolgere ai produttori degli inchiostri e della carta.

Il terzo modulo era riservato agli utilizzatori: Ingo Klotz della tipografia Joh. Walch (Augusta/Germania), Jürgen Ostendorf della Hofmann Druck (Norimberga/Germania), Patrick Leus della Albe de Coker (Anversa/Belgio) e Jonas Hoffmann della FarbWerk (Detmold/Germania) hanno presentato le proprie soluzioni UV led, comparato il ROI dell'UV led con quello della stampa tradizionale e

In alto a destra: gli utilizzatori hanno illustrato le loro esperienze con il metodo UV led.

Da sin. a ds.: Ingo Klotz (Joh. Walch), Jürgen Ostendorf (Hofmann-Druck), Patrick Leus (Albe de Coker), Jonas Hoffmann (FarbWerk) con il moderatore Klaus-Peter Nicolay

In basso: la squadra di stampatori e moderatori con gli attuali campioni di stampa di entrambe le macchine



fornito informazioni sugli standard di qualità e l'efficienza energetica di questo metodo. La gamma cromatica più ampia rende spesso superflua la stampa con colori speciali ed, inoltre, è possibile ottenere densità dell'inchiostro molto più elevate. La stampa su carte non patinate si avvicina a quella sui materiali patinati, fornendo nuove opportunità nella fascia di qualità superiore e nella commercializzazione. Come hanno confermato diversi partecipanti, la stampa UV led, inoltre, offre agli utilizzatori caratteristiche tecniche esclusive regionali.

Dimostrazioni di stampa confermano le esperienze degli utilizzatori

Le esperienze degli utilizzatori hanno trovato conferma nelle dimostrazioni di stampa. Su una Rapida 75 PRO e due Rapida 106, i visitatori hanno potuto seguire dal vivo il consumo momentaneo

di energia in tempo reale grazie al VisuEnergy,

Su una Rapida 75 PRO a cinque colori con verniciatura è stata dimostrata la produzione su carte offset e non patinate e, su una tagliacarta ad alta velocità Perfecta 132 T, la rapidità di lavorazione delle stampe.

La produzione di etichette In Mould e autoadesive con e senza foil a freddo è stata dimostrata su una Rapida 106 a sei colori con torre di verniciatura. Terminata la stampa con il foil a freddo, la macchina è stata commutata sulla produzione con bianco coprente. Infine si è svolta la produzione di pacchetti di sigarette su cartone metallizzato. I motivi di stampa hanno dimostrato che l'UV led sta prendendo sempre più piede anche nella stampa dei packaging.

Su una Rapida 106 a otto colori con verniciatura, KBA ha presentato la stampa UV led abbinata alla stampa autonoma come prima mondiale (si veda l'articolo a pagina 10). Una novità mondiale era anche la fustellatura degli imballaggi su una fustellatrice rotativa Rapida RDC 106 con espulsione automatica degli sfridi. Al termine sono state fustellate etichette autoadesive. I cambi degli ordini sulla Rapida RDC 106 sono nettamente più rapidi che su una fustellatrice in piano.



Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Già la quarta Rapida per i documenti personali

Una Rapida 106 con dodici gruppi in stampa alla Canadian Bank Note

”

Quando il lavoro consiste nello stampare difficili documenti personali di qualità impeccabile come passaporti, patenti di guida o carte di identità per clienti in Canada e nel mondo su substrati diversi, si va ovviamente alla ricerca della tecnica migliore sul mercato. Così ha fatto anche la Canadian Bank Note (CBN), una rinomata tipografia privata canadese di Ottawa con 120 anni di storia. Nel dicembre 2016, la CBN commissionò a KBA North America la fornitura di una Rapida 106 a dodici colori con dotazione speciale per la sua sede centrale.

“Da quando, nel 2003, abbiamo acquistato la nostra prima Rapida a dodici colori, consideriamo le macchine Koenig & Bauer macchine costruite in modo innovativo e straordinario”, dice Sean Pentland,

esperto direttore del reparto di pre stampa e Print Development della Canadian Bank Note. “Abbiamo testato tutti i costruttori leader di macchine da stampa, e Koenig & Bauer si è posizionata al primo posto. Il leader di tecnologia nel sensibile mercato della stampa di banconote capisce al volo le nostre esigenze non propriamente consuete in termini di autenticità

Orgogliosi della nuova ammiraglia alla sede principale di Ottawa, da sin. a ds.: Mark Norlock, Direttore commerciale regionale Koenig & Bauer per il Canada, e Ronald G. Arends, Presidente e CEO della Canadian Bank Note

e qualità di stampa e ci assiste di conseguenza”.

Nel frattempo, agli stabilimenti di produzione della CBN di Ottawa Koenig & Bauer ha già fornito quattro impianti Rapida. Gli ordini ripetuti sono frutto dall'elevata produttività della flotta di macchine Rapida e dalla stretta collaborazione tra le due aziende.

Ampio riconoscimento per i prodotti stampati

La CBN è un produttore leader di documenti di identità sicuri già da diverso da tempo ed è riuscita a soddisfare le crescenti esigenze di Governi e autorità di proteggere il più possibile i documenti di identità da falsari, terroristi o furti fornendo loro soluzioni di stampa di sicurezza complesse realizzate sulle sue Rapida.

Rapido soccorso in casi di emergenza

Nel giugno 2016, in un incendio scoppiato nella sede principale andò distrutta una Rapida di dieci anni che, quindi, dovette essere sostituita con la massima celerità. Koenig & Bauer fornì subito una macchina usata e, successivamente, la nuova Rapida 106 in versione lunga in tempi record. Sean Pentland: “Dopo l'incendio, l'organizzazione globale di Koenig & Bauer ci ha assistito in modo eccellente a tutti i livelli, facendo di tutto affinché potessimo ricominciare a produrre il più presto possibile”.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

i Sito web interessante:
www.cbnco.com



La Cedar Graphics in Iowa con una nuova Rapida 106

Raddoppiare la produzione con il metodo UV led

La Cedar Graphics in Iowa realizza complessi prodotti stampati di altissima qualità con effetti e verniciature speciali per committenti in tutta l'America. Per questo motivo, l'azienda ha acquistato una Rapida 106 a otto colori con inversione del foglio per la produzione senza rovesciamento e 4 su 4. Si tratta della prima macchina a rovesciamento negli USA dotata di pacchetto UV led e con velocità di produzione fino a 18.000 fogli/h.

Il titolare e CEO, Hassan Igram, dice: "Abbiamo optato per la Rapida 106 per la sua produttività e il pacchetto UV led. Speravamo di ottenere diversi vantaggi: doppia produttività, snellimento del flusso di lavoro, massima qualità di stampa e nuovi clienti per stampati con finiture di alta qualità".

Considerati i suoi tanti premi Gold Ink Awards, la Cedar Graphics ha ottenuto il soprannome di "stampatore first impression". La Cedar Graphics è un gigante Full Service della stampa e della comunicazione con una clientela globale e rientra tra le 500 aziende Fortune del paese. Il mix di ordini è composto per il 65% di prodotti offset e per il 30% di offerte digitali. La quota restante si divide tra cartelloni e segnaletica. Tutti i clienti Cedar hanno una cosa in comune: esigono un'elevata consistenza dell'inchostro. E, qui, le Rapida sfoggiano tutti i loro vantaggi.



Sito web interessante:
www.cedargraphicsinc.com

Il management della Cedar con rappresentanti di KBA North America al collaudo della macchina a Radebeul

Il team della Cedar Graphics con, da sin. a ds.: Justin McDonald, Marketing Solutions Manager, il titolare e CEO Hassan Igram, il responsabile alla produzione Scott Burnett e il Presidente Humza Igram



Caratteristiche tecniche esclusive aumentano la produttività

"Sappiamo che Koenig & Bauer offre tante caratteristiche tecniche esclusive che permettono di raggiungere velocità di produzione elevatissime. Il Plate Ident riconosce le lastre, regola automaticamente il registro e accorcia i tempi dei cambi lavoro con la connessione automatica ai dati corretti dell'ordine", spiega Humza Igram, Presidente di Cedar Graphics. "Lo stesso dicasi per l'introduzione della tecnologia UV led. Finora avevamo raggiunto il massimo con la fotoreticolazione UV, oggi la nuova tendenza è l'UV led".

L'UV led permette di accelerare la tempistica, apporta vantaggi in termini di stampa su substrati plastici, più possibilità di finitura, maggiore pulizia, perché non si utilizza quasi più scartino, nonché risparmio di energia e minori emissioni di ozono e CO₂.

Il manager del marketing Justin McDonald, spiega: "Siamo rinomati per i nostri prodotti stampati unici nel loro genere per marche innovative e l'industria creativa. Questi committenti sono costantemente alla ricerca di nuovi substrati, finiture più interessanti come soft touch, UV sabbiato e tante altre. Noi sperimentiamo continuamente con substrati e verniciature speciali. In questo senso, la nuova Rapida con tecnologia UV led ci rende ancora più flessibili".

La Rapida 106 è stata installata a inizio estate e va a sostituire una macchina a rovesciamento a dieci colori più obsoleta.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Dagli stampati commerciali all'imballaggio

La Fotocromo Emiliana si affida alle jumbo di KBA-Sheetfed

La Fotocromo Emiliana di Castel San Pietro Terme, sulle colline bolognesi, ha messo in produzione la sua prima Rapida in formato grande già nel 1999. Si trattava di una Rapida 162a in versione a quattro colori. Da allora si sono aggiunti altri tre impianti in formato grande:



la più recente è una Rapida 164 con sei gruppi inchiostatori, torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita per formati di foglio fino a 1.205 x 1.640 mm. Moduli di automazione come il DriveTronic SFC con AniSleeve permettono di cambiare le lastre di verniciatura parallelamente al rapido lavaggio dei caucciù, dei cilindri di contropressione e dei rulli inchiostatori con CleanTronic Synchro e DriveTronic SRW. Durante queste operazioni, un operatore può tranquillamente cambiare gli sleeve dei cilindri retinati nella torre di verniciatura. La Rapida 164 della Fotocromo Emiliana,

inoltre, è dotata di un'altra novità: è la prima macchina in Italia in cui è possibile orientare le lastre regolando dal pulpito di comando.

Seconda Rapida in formato grande in quattro anni

La Fotocromo Emiliana è un'azienda a conduzione familiare fondata nel 1966 con ambizioni imprenditoriali. In soli quattro anni ha investito ben due volte in tecnica per il formato grande. La produzione si concentra soprattutto sugli stampati commerciali, principalmente stampati per la scuola, ma si producono anche imballaggi. Con la nuova Rapida 164 è

Tutto brilla: la nuova Rapida 164 nella sala stampa della Fotocromo Emiliana è rialzata e dotata di componenti logistici

possibile realizzare uno spettro di prodotti ancora più vasto. La tendenza verso la diversificazione era iniziata già con l'installazione della prima Rapida 162.

La nuova Rapida jumbo stampa i substrati più diversi, dalla carta sottile fino al cartone di forte spessore (600 g/m²). Essendo la prima dell'azienda, la Rapida 164 è munita di componenti logistici sul mettifoglio e sull'uscita che apportano enormi vantaggi nella stampa degli astucci pieghevoli.

Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it



Rapida 106 per la gamma di substrati particolarmente vasta della tipografia Bloch

Strategia combinata «commerciale & packaging» con la tecnologia Rapida

La tipografia Bloch AG, fondata oltre ottantacinque anni fa, è andata trasformandosi in un'azienda multimediale moderna di stampa commerciale ed è in grado di soddisfare le più svariate esigenze dei clienti. La tipografia è gestita dal 1991 dalla terza generazione di Thomas Bloch e oggi dà lavoro ad oltre cinquanta dipendenti.

Per i suoi servizi, prodotti, dipendenti, tecnica e infrastrutture, l'azienda si concentra sulle esigenze della clientela e sulla qualità, sulle innovazioni e l'ampliamento del know-how. Lo stesso dicasi per tutto ciò che riguarda i processi. In questo modo, la tipografia si è garantita una crescita sostenibile e duratura nonché un'ottima posizione sul mercato dell'area metropolitana di Basilea.

Con l'acquisizione della tipografia di packaging Gantenbein AG fondata nel 1951 e ormai affermata sul mercato, Thomas Bloch e la sua squadra hanno ampliato l'anno scorso la gamma di servizi e prodotti offerti. Produrre stampati

In alto: sede aziendale della Bloch AG con nuovo edificio annesso

Dopo la sottoscrizione del contratto, da sin. a ds.: il consulente clienti Dominik Müller, l'amministratore delegato Thomas Bloch, il CEO Peter J. Rickenmann di Print Assist e il direttore tecnico Alfred Kälin

commerciali e packaging a livello industriale in uno stabilimento di produzione adottando la strategia a macchina unica è un obiettivo ambizioso che presuppone impianti potenti e flessibili nel prepress, nella stampa, nel finissaggio e nelle infrastrutture nonché un supporto professionale da parte dei fornitori.

La Rapida 106 sostituisce due macchine

Koenig & Bauer soddisfa tutte queste esigenze con la sua tecnologia high-end e l'elevata competenza sui mercati dei packaging e dei prodotti commerciali. Dopo un'attenta valutazione, test di stampa rigorosi ed una specifica accurata della macchina, le tipografie Bloch e Gantenbein hanno optato per una Rapida 106 ad alto contenuto tecnico con cinque gruppi di stampa, gruppo di verniciatura, triplo prolungamento dell'uscita e essiccazione UV. La nuova macchina sostituisce due macchine a cinque colori con gruppo di verniciatura e verrà installata nella primavera 2018.

La decisione è stata dettata da una soluzione completa efficace, innovativa e capace di soddisfare le esigenze future. Con la configurazione scelta per la macchina,

la tipografia Bloch è pronta ad affrontare qualsiasi sfida. L'impianto ordinato si distingue per massima flessibilità in termini di supporti (carta da 0,04 mm fino al cartone da 1,2 mm) per tirature brevissime, medie e altissime nonché tempi di avviamento e scarti minimi.

Automazione integrale

Un vantaggio decisivo è la tecnica completa DriveTronic con alimentazione senza squadra (SIS), cambio simultaneo delle lastre (SPC) e cambio simultaneo delle lastre di verniciatura (SFC). Altri highlight sono il riconoscimento delle lastre con preimpostazione automatica della messa a registro (Plate Ident con DataMatrix), il sistema di misurazione e regolazione in linea dell'inchiostro QualiTronic ColorControl, il nuovo pulpito di comando ErgoTronic, l'esclusione dei gruppi inchiostri non utilizzati e il cambio automatico dei cilindri retinati (AniloxLoad) dal pulpito di comando centrale. Il sistema di essiccazione ad alta efficienza energetica VariDry^{BLUE} (IR/TL/UV) permette di realizzare varie tipologie di finitura. L'alimentazione dell'inchiostro avviene tramite uno spremitore automatico di barattoli d'inchiostro Betz. Il sistema di pianificazione e gestione della produzione LogoTronic Professional con interfacce integrate con il prepress e per lo scambio di dati con il sistema MIS assicura un'integrazione efficiente dell'impianto nel workflow della tipografia.

Manuela van Husen
m.vanhusen@printassist.ch



Rapida 106 alla Statim di Périers sul Canale della Manica

Massima flessibilità per cartone spesso ed etichette sottili

Al Drupa 2016, l'azienda di medie dimensioni Statim di Périers, sul Canale della Manica, ha investito in una Rapida 106 a sette colori con torre di verniciatura. La Rapida ad alte prestazioni dell'ancor giovane stampatore di packaging ha sostituito una macchina dello stesso formato e, dalla fine dell'anno, oltre a cartonaggi in cartone pieno stamperà anche etichette in carta con una velocità di produzione massima di 20.000 fogli/h. Questa flessibilità è una caratteristica esclusiva delle Rapida.



La nuova Rapida 106-7+L in versione alta velocità arriva a ben 20.000 fogli/h

Tutto e subito

Per resistere sul mercato anche con tirature in calo e un'ardua lotta dei prezzi, i titolari dell'azienda, Cédric Ladroue e Christophe Pitrey, hanno deciso di modernizzare il proprio parco macchine. Dalla fondazione, avvenuta nel 2005, la Statim ottiene il 50% del fatturato con imballaggi esterni in cartone pieno e il 50% con etichette in carta per i barattoli di conserve e alimenti freschi. Mentre la maggior parte degli astucci pieghevoli viene stampata su cartone pieno con grammature tra 200 a 600 g (cartone riciclato, tipi Kraft, GD e GC), l'azienda stampa anche carta per etichette tra i 70 e i 110 grammi.

Con una gamma di substrati incredibilmente vasta e unica nel suo genere, l'amministrazione intende

offrire ai clienti il massimo in termini di prodotti e servizi. Cédric Ladroue: "Per affrontare al meglio l'industria degli alimenti caratterizzata da grandi imprese internazionali puntiamo su un forte orientamento al cliente, da qui anche il nome della nostra azienda. Statim, infatti, deriva dal latino e significa pressappoco "seduta stante, subito". Prestiamo sempre attenzione ai desideri dei nostri clienti e cerchiamo di conquistarli con la qualità dei nostri prodotti e grande prontezza di reazione".

Rapida 106, altamente automatizzata e flessibile

Conquistata dalla versatilità di substrati delle macchine Rapida, dalla straordinaria qualità di stampa e dall'incredibile velocità di produzione, recentemente la di-

rezione ha optato per una macchina a sette colori della famiglia di campioni di tempi di allestimento e velocità Rapida 106 con torre di verniciatura. Cédric Ladroue prosegue: "Per un anno intero abbiamo svolto test di stampa presso tutti i produttori, visitato gli stabilimenti di produzione di diversi colleghi europei e condotto un numero impressionante di ricerche di mercato. La nuova macchina dovrebbe soddisfare anche le esigenze specifiche risultanti dalla nostra doppia attività, quindi deve stampare alla perfezione sia il cartone che la carta velina, tutto alla massima velocità di stampa, con la massima qualità e rapidi cambi lavoro. Inoltre volevamo una logistica di impilaggio facile da usare, visto che le nostre squadre vi ricorrono solo occasionalmente. Anche il sistema di misurazione dell'inchiostro in linea ha giocato un ruolo decisivo".

Per soddisfare tutti i requisiti è stata consegnata una Rapida 106 in versione alta velocità con 20.000 fogli/h e con un elevato grado di automazione: tra i moduli di automazione principali troviamo cambialastre completamente automatico, lavaggio automatico dei rulli compresi i calamai EasyClean, sistemi in continuo sul mettifoglio e sull'uscita, logistica di impilaggio di Kriff&Zipsner nonché il sistema di misurazione e regolazione dell'inchiostro in linea QualiTronic ColorControl.

Aumento della produttività pari al 33%

Dall'investimento in una nuova macchina da stampa, il management si augura maggiore produttività, migliore qualità di stampa e meno scarti di avviamento. Dopo circa sei mesi di prova, possiamo dire che gli obiettivi sono stati raggiunti? Cédric Ladroue: "Con la nostra vecchia macchina eravamo al limite. Lo sfruttamento della macchina era di circa il 110%. Dovevamo lavorare addirittura anche di domenica per soddisfare tutte le richieste dei nostri clienti. Con un carico di lavoro così elevato era impossibile pensare di ampliare le attività esistenti, per non parlare di acquisire nuovi clienti, sebbene ci fosse domanda".

Oggi, dopo la consueta fase di adattamento, Cédric Ladroue constata con gioia che la produttività continua ad aumentare. A maggio, ad esempio, la produzione è aumentata del 33% rispetto a quando si utilizzava la vecchia macchina. In particolare è evidente l'incremento di produttività nel settore cartonaggi, settore in cui la Statim produce costantemente tra i 18.000 e i 20.000 fogli/h e parecchi ordini vengono stampati a massima velocità.

L'amministratore delegato continua: "Con i substrati di forte spessore sono i sistemi logistici e no-stop quelli che ci fanno risparmiare notevolmente tempo. E sono state soddisfatte anche le nostre esigenze in termini di qualità e scarti. Oggi stampiamo in meno tempo e con maggiore costanza. QualiTronic dà sicurezza ai nostri stampatori e accelera notevolmente l'inchiostrazione".

In rotta verso la crescita

Gli investimenti dello stampatore di packaging normanno non sono certamente finiti con l'acquisto della Rapida 106. "Da quando utilizziamo la nostra nuova macchina, il nostro finissaggio per cartonaggi non riesce più a stare al passo. Per questo nel giro dei prossimi sei, dodici mesi dovremo investire

La logistica di impilaggio automatizzata sul mettfoglio e sull'uscita aumenta ulteriormente la produttività della stampa di cartonaggi

Già al Drupa 2016, il titolare e responsabile alle vendite Cédric Ladroue, il cointestatario e direttore tecnico Christophe Pitrey e lo stampatore Pierre Pitrey si allegravano dell'arrivo della loro nuova macchina



in altre fustellatrici in piano. Entro la fine del 2017, inoltre, vogliamo convertire la nostra intera produzione sulla stampa con inchiostri a migrazione ridotta e a basso odore. Finora abbiamo utilizzato inchiostri vegetali o per alimenti, a seconda dell'ordine. Negli ultimi tempi, però, la domanda di inchiostri a migrazione ridotta e a basso odore è aumentata arrivando fino al 30, 40%. Da un punto di vista economico, quindi, per noi sarebbe più che sensato adattare la nostra produzione".

Mentre, negli anni 2015 e 2016, la Statim registrava un fatturato di 6,2 milioni di euro con i suoi 40 dipendenti circa, con gli investimenti già attuati e quelli futuri Cédric Ladroue spera in un aumento a 8 milioni di euro nei prossimi tre anni. Lo stampatore di packaging della Normandia, quindi, guarda ad un futuro alquanto promettente.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Ampliamento del mercato con la nuova Rapida 145

Artenvas: perfezione, qualità e assistenza

Dopo circa un secolo di presenza nel settore, la terza generazione di dirigenti della Artenvas affronta gli sviluppi del mercato con entusiasmo, risolutezza e chiarezza. Dopo la specializzazione in scatole per calzature e la loro diffusione geografica, l'azienda spagnola si avventura verso nuovi settori di applicazione, tra cui anche profumeria e cosmetici, farmaci e prodotti odontoiatrici.



da sin. a des.: Jan Drechsel, direttore commerciale di KBA-Sheetfed; Miguel Iborra, direttore commerciale di KBA-Lauvic; Pablo Roca, direttore assistenza KBA-Lauvic; Anastasio Antón, responsabile alla produzione di Artenvas; Heliodoro Vidal, responsabile commerciale e direttore del personale di Artenvas; José Antonio Díaz, KBA-Lauvic; Mike Engelhardt, responsabile alle vendite di KBA-Sheetfed; Carlos Vilaplana amministratore delegato di KBA-Lauvic

Un tempo azienda a conduzione familiare, oggi la Artenvas osa intraprendere nuove strade per rifornire nuovi mercati ed avere successo anche in futuro. Alla marca Artenvas appartengono anche le Industrias Gráficas del Envase. L'azienda grafica vanta oltre cinquant'anni di esperienza nella lavorazione del cartone e riforniva l'industria calzaturiera della Spagna orientale. L'amministratore delegato Juan Antón Martínez dice: "All'inizio eravamo due aziende che poi si sono fuse. Queste hanno deciso di affrontare la sfida e rifornire in modo ottimale l'industria calzaturiera del nostro paese:

Juan Antón, Heliodoro Vidal e Anastasio Antón di Artenvas sono estremamente soddisfatti della loro Rapida 145

unendo le forze sono riuscite ad adattarsi meglio alla domanda, a sviluppare insieme prodotti nuovi nonché a introdurre nuove tecnologie".

Crescita geografica

La produzione di imballaggi in cartone per le calzature richiede la massima cura nella selezione dei materiali e durante i processi di lavorazione. Tutto deve culminare nell'assistenza clienti. "La particolarità sta nel fatto che le scatole, solitamente, vengono consegnate già finite, cosa che richiede la vicinanza ai produttori di scarpe. In caso contrario la logistica risulterebbe alquanto complessa. Allora volevamo crescere ed espanderci rifornendo anche altre regioni con una forte produzione di calza-

re. La nostra strategia prevedeva di concentrare la produzione e la finitura nei nostri impianti centrali e di instaurare centri logistici nelle singole regioni che avremmo dotato di macchine di montaggio e finissaggio nonché di un parco veicoli per distribuire con efficienza gli imballaggi".

Per realizzare questa strategia furono elaborati piani di investimento e venne ampliata e migliorata l'infrastruttura. Nuove tecnologie portarono a processi più rapidi e più efficienti. Il responsabile alla produzione Anastasio Antón Martínez: "Il fattore decisivo non è

Sito web interessante:
www.artenvas.es





solo l'equipaggiamento tecnico, ma è indispensabile avvalersi anche di personale ben addestrato. Molti dipendenti lavorano da noi da oltre quarant'anni. È un vantaggio enorme! Noi viviamo la filosofia di un'azienda a conduzione familiare e possiamo contare sulla lealtà e sulla fedeltà dei nostri collaboratori".

In questo modo la Artenvas può accettare qualsiasi sfida con ottime prospettive di riuscita. "L'azienda deve potere delegare, perché, in fin dei conti, non si può fare tutto da soli", spiega Juan Antón Martínez. "Questo ci offre il tempo necessario per le innovazioni che presentiamo agli eventi del settore, alle fiere o presso le istituzioni. Tutto ciò è indispensabile per potere assicurare il successo della nostra azienda anche in futuro".

Riuscita diversificazione

Dopo diversi anni difficili, segnati dalla delocalizzazione delle aziende calzaturiere, la Artenvas ha modificato la sua gamma di pro-

duzione. Oggi l'azienda produce anche imballaggi più piccoli per altri settori. Quando occorrono una fustellatura e processi di laminazione di pregio, l'esperienza del professionista di packaging spagnolo è sicuramente un vantaggio, ad esempio per i settori dei profumi, dei cosmetici e dei prodotti farmaceutici. "Per tutto quello che si può imballare in un astuccio pieghevole", spiega Anastasio Antón Martínez "noi forniamo la soluzione giusta. In questo campo siamo dei veri tuttofare". Il design degli imballaggi è un elemento chiave, perché deve attirare i consumatori mediante effetti visivi (colori, stampa, immagini) e caratteristiche volumetriche (forme, misure, possibilità di apertura e chiusura) capaci di soddisfare le esigenze di riconoscibilità della marca e del prodotto.

Rapida 145: produttività e versatilità ottimali

La necessità di ottimizzare la qualità, portare più colore sulle scatole e accelerare i cambi lavoro

Oggi, la gamma di produzione della Artenvas è alquanto estesa

La Artenvas di Elche, nei pressi della città portuale di Alicante, produce imballaggi per l'industria calzaturiera e altri settori

in presenza di tirature in calo ha portato all'acquisto di una Rapida 145 a sei colori con torre di verniciatura e pacchetto UV. Anastasio Antón Martínez: "La stampa UV è sempre più nel nostro mirino anche per i materiali che lavoriamo. Avevano già fatto ottime esperienze con le nostre macchine Koenig & Bauer precedenti e siamo estremamente soddisfatti anche delle Rapida. Crediamo che questa tecnica sia la migliore per la produzione dei nostri packaging".

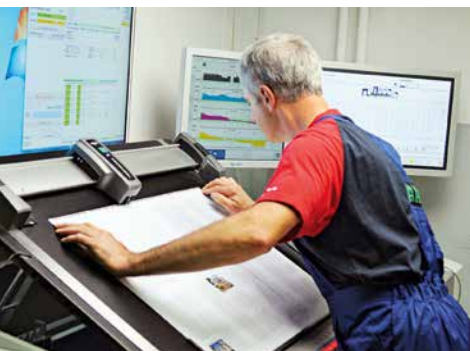
La produzione di circa 2.000 imballaggi diversi della Artenvas significa pianificare la produzione con un elevato numero di sistemi, qualità e soluzioni di finitura. A questi si aggiungono le tipologie di substrato più diverse. La Rapida 145 contribuisce enormemente a ridurre i tempi di produzione affinché i committenti ricevano i propri imballaggi nel più breve tempo possibile. "La macchina ha tutti i moduli di automazione giusti per ridurre i tempi di cambio degli ordini e poter produrre con velocità elevate".



La Artenvas dimostra giorno dopo giorno che è possibile espandersi con i prodotti di partenza e prodotti nuovi differenziati. "Siamo, per così dire, patologicamente puntuali", conclude Anastasio Antón Martínez. "Se fissiamo una data, il cliente sa con certezza che consegneremo il prodotto al momento giusto".

Richieste di informazioni:

mike.engelhardt@koenig-bauer.com



L'automazione orientata alla pratica della Rapida 75 PRO aumenta la prestazione netta e rende più semplice l'utilizzo



La casa editrice Bernardinum mette in produzione una Rapida 75 PRO

Tecnica consacrata a Pelplin

Il 14 giugno, nella tipografia della Casa editrice Bernardinum di Pelplin, in Polonia, è stata consacrata la Rapida 75 PRO messa in produzione poco prima. La macchina a quattro colori va ad ampliare le capacità produttive della dinamica tipografia ecclesiastica. Già tre anni fa, qui venne installata una Rapida 75 con cinque gruppi inchiostri e dotazione per verniciatura.

La Casa editrice Bernardinum è attualmente uno dei maggiori datori di lavoro della città di Pelplin e del circondario. Oltre all'attività come impresa grafica, la Bernardinum pubblica diverse pubblicazioni speciali. In seguito al crescente interesse di committenti regionali a far produrre presso la Casa editrice Bernardinum, si è reso necessario acquistare un'altra macchina offset a foglio. I responsabili hanno optato per la macchina in mezzo formato Rapida 75 PRO di Koenig & Bauer presentata al Drupa 2016. Il parroco Wojciech Węcowski, amministratore della casa editrice, spiega: "In questo modo accresciamo il nostro potenziale di produzione e concludiamo anche la nostra prossima tappa di sviluppo con l'obiettivo di modernizzare il nostro parco macchine". La Rapida 75 PRO è stata consegnata a marzo nel formato surdimensionato da 605 x 750 mm con la seguente dotazione: conduzione dei fogli a comando pneumatico, regolazione della temperatura del gruppo inchiostriatore, CleanTronic Synchro per il lavaggio simultaneo di caucciù e cilindri di contropressione con caucciù asciutti, essiccatoi IR VariDry IR e sistemi di misurazione online ErgoTronic ColorDrive con funzione spettrale e Lab.

In occasione del commissionamento ufficiale della nuova Rapida 75 PRO, da sin. a ds.: Grzegorz Szymczykowski, Michał Drożdż (beide KBA CEE), Diözesanbischof Ryszard Kasyna e il parroco Wojciech Węcowski, amministratore delegato della Casa editrice Bernardinum

Grzegorz Szymczykowski e Diözesanbischof Ryszard Kasyna mettono in servizio la Rapida 75 PRO

La tipografia della casa editrice Bernardinum si occupa anche di ordini insoliti, ad esempio la stampa facsimile di una Bibbia di Gutenberg appartenente alla propria biblioteca

La Casa editrice Bernardinum si è specializzata nella produzione di libri, riviste e stampati commerciali, ma stampa anche alcune produzioni assai complesse, come l'edizione facsimile di una Bibbia di Gutenberg della Biblioteca Seminarium Duchownego di Pelplin. L'alto contenuto tecnico della Rapida 75 PRO e gli esperti operatori hanno accelerato nettamente i tempi di lavorazione degli ordini.

Non è stato un caso che sia stata installata di nuovo macchina offset a foglio di Koenig & Bauer. Il parroco Wojciech Węcowski: "Ringrazio vivamente per l'aiuto e l'assistenza. La collaborazione fino ad oggi ha dimostrato che, insieme, troviamo sempre la soluzione giusta, lavoriamo insieme come veri partner. Jan Korenc di KBA CEE può andare altrettanto orgoglioso dei suoi collaboratori come io dei miei".

Jan Korenc, amministratore delegato di KBA CEE, ha aggiunto: "È un ottimo segno se già tre anni dopo l'acquisto della prima macchina, se ne aggiunge un'altra. Oggi la tipografia di Pelplin dispone di due macchine in mezzo formato altamente automatizzate per i prodotti stampati propri e il crescente numero di stampe per terzi. Un altro aspetto di particolare soddisfa-



Sito web interessante:
drukarnia.bernardinum.com.pl

zione è che la tipografia crea anche nuovi posti di lavoro. Auguriamo al parroco Wojciech Węcowski e alla sua squadra che sia la casa editrice sia la tipografia continuino a svilupparsi dinamicamente".

Paweł Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com



La Karton-Pak mette ancora una volta in produzione una Rapida

“I magnifici sette”

Il 22 giugno, nella cittadina polacca di Nowa Sól è stato solennemente inaugurato, al cospetto di tantissimi ospiti d'onore, un nuovo impianto di produzione della Karton-Pak con una nuova Rapida 145 a sette colori con torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita. Si tratta della settima Rapida in uso alla Karton-Pak e, contemporaneamente, dell'undicesima installata negli oltre trent'anni di collaborazione con Koenig & Bauer.

Jerzy Sarama, amministratore delegato della Karton-Pak, ha ringraziato gli ospiti per il loro impegno nella costruzione del nuovo stabilimento. Su un'area di 23.000 m² saranno installate tre linee di produzione in formato B0 che stamperanno circa 45.000 tonnellate di cartone all'anno. La Rapida 145 è stata la prima ad entrare in produzione, da gennaio 2017. “Nel nostro stabilimento di prima, l'anno scorso abbiamo stampato 28.000 tonnellate di cartone. Oggi siamo capaci di lavorare, in entrambi gli stabilimenti, 40.000 tonnellate. Il nostro obiettivo sono 70.000 tonnellate l'anno. Questo target ci pone alla stregua dei maggiori stampatori di packaging del mercato europeo”.

Un recente accordo di cooperazione con altre due tipografie di imballaggi, la spagnola Norgraft Packaging e l'olandese Acket, dovrebbe contribuire ad un ulteriore sviluppo dell'azienda. La collaborazione dovrebbe permettere di andare incontro alle esigenze dei clienti di diverse regioni d'Europa in tempi più celeri, aumentare la dinamicità e rendere ancora più sicuri i processi.

Enorme aumento della produttività

Attualmente, alla Karton-Pak sono in funzione quattro linee di produzione, rispettivamente due nei formati B0 e B1. La base di ciascuna linea è una macchina Rapida. La nuova Rapida 145 aumenta già ora il potenziale di produzione. Jerzy Sarama: “Dopo l'inaugurazione della nuova fabbrica, la produttività è aumentata del 40% circa. Per questo abbiamo trasferito lì la maggior parte degli ordini ad alta prestazione. Inoltre, i mesi scorsi hanno visto l'ingresso di numerosi nuovi ordini. A far sì che la produttività e l'economicità aumentino in questa misura contribuiscono sia la nuova Rapida, sia il grado di automazione dei reparti di prestampa e post-stampa”.

Come sottolinea l'amministratore delegato della Karton-Pak, la nuova Rapida 145 è la conferma della permanente evoluzione tecnologica di Koenig & Bauer: “Dopo l'ultima macchina, la scelta è stata semplice. Le Rapida sono la base della nostra dotazione tecnica. I nostri stampatori le conoscono a menadito e tutte le esperienze acquisite in precedenza, anche nell'assistenza, sono a favore di Koenig & Bauer. I dubbi riguarda-

vano soltanto la configurazione della macchina, che doveva essere adattata alle esigenze sempre più elevate della nostra clientela nonché al potenziale di mercato”.

Una dotazione potente

La Rapida 145 stampa substrati da 0,1 a 1,2 mm di spessore con velocità massime di 17.000 fogli/h. La macchina è dotata di alimentazione senza squadra DriveTronic SIS, cambialastre completamente automatico FAPC, dispositivo automatico continuo sul mettfoglio e sull'uscita e di logistica di impilaggio. A questi si aggiunge la completa tecnica di misurazione e regolazione che velocizza e automatizza ulteriormente il processo di produzione: QualiTronic Professional, ErgoTronic ColorControl, QualiTronic PSO Match, ErgoTronic ImageZoom. La Rapida 145 è integrata nel sistema MIS dell'azienda mediante il LogoTronic Professional.

“La logistica automatizzata è uno degli elementi chiave della nostra produttività”, spiega Jerzy Sarama. “La soluzione installata alcuni anni fa su una Rapida 145 si è talmente affermata che la volevamo anche stavolta. Gli ospiti e i clienti di tutta Europa sono entusiasti della nostra produzione altamente automatizzata”.

Jan Korenc, amministratore di KBA CEE: “Siamo orgogliosi di collaborare da tanti anni ormai con un player così importante del mercato europeo dei packaging. E anche che le due aziende con cui coopera la Karton-Pak utilizzi altrettanto macchine Rapida”.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com

All'ultima Rapida 145, da sin. a ds.: Grzegorz Szymczykowski, KBA CEE; Jerzy Sarama, Karton-Pak; Jan Korenc, KBA CEE; Jörg Henkel, KBA-Sheetfed Solutions; e Waldemar Sulikowski, Karton-Pak

La Rapida 145 con logistica di impilaggio sul mettfoglio

Sito web interessante:
www.kartonpak.pl



Destra: la macchina a rovesciamento Rapida 145 a otto colori ad alto contenuto tecnico è il nuovo motore della produzione della Neografia

Sinistra: Patrick Schwab, Direttore di Neografia, si accerta della qualità di stampa della nuova macchina



Produttore slovacco di libri utilizza una macchina a rovesciamento in formato grande

Rapida 145 a otto colori per la Neografia

In poco tempo, alla Neografia, nella città slovacca di Martin, è stata installata una Rapida 145 a otto colori con inversione del foglio per la produzione 4 su 4. Dopo prove accurate, la macchina è entrata solennemente in produzione il 1 giugno alla presenza di rappresentanti e azionisti della Neografia e rappresentanti dell'industria grafica e di KBA CEE.

Tecnica all'avanguardia nel formato B0

Con una velocità di produzione massima di 18.000 fogli/h nella stampa in bianca e di 15.000 fogli/h nella modalità a rovesciamento, la Rapida 145 è la macchina offset a foglio più moderna nella sua classe di formato. La macchina a otto colori della Neografia, con inversione del foglio completamente automatica, è in grado di stampare fogli fino al formato 1.060 x 1.450 mm, ossia 32 pagine in formato DIN A4 su ogni foglio, in un solo passaggio su recto e verso. Per la stampa di carte estremamente sottili, la velocità massima è di 13.000 fogli/h, ovvero quasi dieci milioni di pagine in formato DIN A4 al giorno.

Viste le tirature in costante calo e la crescente varietà di pubblicazioni, l'elevata velocità di produzione, però, non era l'unico criterio che

ha portato ad optare per la macchina. Più importanti ancora erano il grado di automazione del cambio degli ordini e la riduzione dei tempi di avviamento. Con il cambio delle lastre simultaneo DriveTronic SPC, unico nel suo genere in questa classe di formato, tutte le otto lastre della Rapida 145 vengono cambiate in soli 1:20 minuti. Contemporaneamente si svolge il lavaggio dei caucciù e dei cilindri di contropressione con il CleanTronic Synchro. Plate Ident legge il codice a matrice di dati sulle lastre, permettendo così di controllare la posizione delle lastre nella macchina e impostare il registro ancor prima di stampare. Parallelamente, il LogoTronic Professional svolge l'intera impostazione della macchina (formato e spessore del foglio, aria di separazione sul mettifoglio, guida dei fogli, frenafogli e altri parametri).

Già prima del commissionamento ufficiale, la Rapida 145 aveva superato i parametri di produzione concordati

All'avvio del nuovo ordine, il QualiTronic ColorControl insieme alla regolazione automatica della messa a registro ErgoTronic ACR assicura un numero minimo di scarti. L'alimentazione senza squadra DriveTronic SIS, affiancata dal





guidafogli senza contatto e dal collaudato dispositivo di rovesciamento Koenig & Bauer, garantisce stabilità di produzione in tutto l'impianto.

150 anni nel settore grafico

La Neografia, una delle tipografie più antiche e grandi dell'Europa centrale e orientale, vanta una storia aziendale di oltre cento cinquant'anni. La produzione si concentra sulla stampa di libri di

In basso a destra: tutto sotto controllo. Sul pulpito di comando ErgoTronic si effettuano pressoché tutte le funzioni di comando

In basso a sinistra: Jan Korenc (sin.), Amministratore delegato di KBA CEE, consegna a Patrick Schwab, Direttore di Neografia, un modello della Rapida jumbo

qualsiasi tipo e viene effettuata su macchine da stampa a fogli e a bobina. La Neografia esporta gran parte della sua produzione in oltre quindici paesi europei. Tra i suoi clienti si contano importanti case editrici dislocate in tutto il mondo.

Parametri di produzione richiesti superati già all'inizio

Dopo notevoli investimenti e il trasferimento nei nuovi capannoni di produzione nel 2013, il cambiamento avvenuto sul mercato dei libri richiede una tecnica più efficiente. Con la nuova Rapida 145 sono state nettamente aumentate la capacità e la flessibilità della produzione nonché accelerate le tempistiche. La Neografia ha

compiuto un altro enorme passo per posizionarsi come azienda grafica altamente performante sul mercato europeo. In occasione del commissionamento ufficiale, il management ha confermato che la Rapida 145 aveva superato i parametri di produzione richiesti già nei primi mesi di esercizio. Hynek Greben, Direttore alle vendite e dell'assistenza di KBA CEE, considera una conferma il fatto che Koenig & Bauer sia un partner forte, oltre che nel settore della stampa di packaging, anche in quello degli stampati commerciali e delle pubblicazioni.

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Rapida 106 versione lunga per lo specialista di imballaggi russo

Stampa di imballaggi di pregio alla Grafobal di Rostov sul Don

La Grafobal è un gruppo imprenditoriale con sede nella città slovacca di Bratislava e stabilimenti di produzione in Slovacchia, Repubblica Ceca, Bulgaria, Lituania e Russia. Tutto è iniziato con la produzione di pacchetti per sigarette. Dal 2005, la tipografia di Rostov fa parte del Gruppo Grafobal e oggi, con circa trecento dipendenti, è una delle aziende grafiche leader dell'Europa orientale.



Nei dodici anni come Grafobal Don, l'azienda è andata sempre più trasformandosi in uno degli stampatori di packaging più importanti della Russia meridionale. La tipografia ha investito costantemente nelle tecnologie più avanzate, impiega substrati e mezzi ausiliari di alto pregio e lavora secondo gli standard mitteleuropei.

Il punto di partenza fu la precedente collaborazione con il produttore di sigarette Don Tabak, al quale si fornivano i packaging. Alla tipografia fu presto chiaro che doveva produrre nelle dirette vicinanze dello stabilimento del cliente. Per questo venne acquistato e rinnovato un fabbricato e si procedette all'acquisto di due macchine da stampa e due fustellatrici. Fu così che nacque la tipografia di Rostov. Oltre all'equipaggiamento, la nuova fabbrica venne munita di venti esperti di Grafobal per addestrare il personale locale. Solo così si poteva garantire la qualità

richiesta sin dall'inizio. Oggi nello stabilimento lavorano esclusivamente dipendenti russi.

Prima Rapida a dodici gruppi nel 2013

Negli anni 2008/2009 l'azienda decise di cambiare costruttore di macchine offset a foglio e, dopo un'analisi approfondita e innumerevoli test, ha scelto la tecnica Rapida di Koenig & Bauer. Tutte le Rapida installate da allora sono dotate del grado di automazione più elevato possibile.

Nel 2013, la sede Grafobal di Rostov ha acquistato la prima Rapida in formato medio con dodici gruppi di stampa e di finitura. La Rapida 106 a otto colori è munita di alimentazione senza squadra DriveTronic SIS, dotazione per biverniciatura e doppio prolungamento dell'uscita, una configurazione oggi come oggi pressoché standard per la produzione di pacchetti per sigarette. Alla serie di

Con i suoi impianti Rapida 106 completamente accessoriati, la Grafobal Don è riuscita ad ampliare e a perfezionare la sua produzione. Qui una delle due macchine per biverniciatura a otto colori

selezioni colore si aggiungono altri tre o quattro inchiostri Pantone, argento e/o oro e verniciature.

Ivan Gvozdyak, CEO della Grafobal Don, spiega come si è arrivati a tutti gli investimenti successivi: "Ci facciamo guidare dai principi fondamentali del mercato. Con la prima macchina volevamo una dotazione che fosse la più accessoriata possibile. Poiché la Rapida 106 soddisfaceva le nostre aspettative di produttività, ha dettato le decisioni di investimento successive".

Parte dei moderni e funzionali stabilimenti di produzione della Grafobal Don



Già nel 2014 seguì la seconda Rapida 106 con una configurazione pressoché identica. A differenza della prima, oltre a produrre con gli inchiostri e le vernici tradizionali la seconda Rapida può utilizzare anche sistemi UV.

2017: la terza Rapida in versione lunga

Quest'anno, l'azienda ha ricevuto la sua terza Rapida 106 in versione lunga. Ancora una volta una otto colori con dotazione per biverniciatura, stavolta però con triplo prolungamento dell'uscita. Anche questa è configurata per la produzione con sistemi di inchiostrazione e verniciatura standard e UV a cui si aggiungono cambialastre FAPC, lamiere intercambiabili EasyClean per un rapido cambio di inchiostro, impianti di lavaggio combinati CleanTronic Multi con tutte le aggiunte per la produzione UV, scomparti intercambiabili per gli irradiani UV a valle di ciascun gruppo di stampa, QualiTronic Professional (misurazione della densità dell'inchiostro in linea e ispezione del foglio). La macchina è stata installata insieme a due fustellatrici in un nuovo edificio di produzione con cui la Grafobal Don intende ampliare le proprie capacità. Con lo spazio guadagnato l'anno scorso, l'area destinata

Non solo sigarette: alla Grafobal si producono sempre più imballaggi per alimenti



L'ultima Rapida 106 con triplo prolungamento dell'uscita durante l'installazione

Il pulpito di comando dell'ultima macchina è munito di wallscreen nonché del modulo QualiTronic Professional per l'ispezione del foglio in linea



alla produzione e al magazzino arriva al 40%.

Non solo sigarette

La Grafobal Don non si limita a produrre soltanto pacchetti per sigarette. Già oggi, infatti, l'azienda produce anche imballaggi per altri prodotti. In futuro intende stampare sempre più astucci pieghevoli per le grandi marche dei settori alimentare e farmaceutico, perché la produzione soddisfa tutti gli standard internazionali riguardanti gli imballaggi di alta qualità.

Dal 2008, il management della Grafobal di Rostov sul Don è munito della certificazione ISO 14001:2004 ed anche la tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro soddisfa gli stan-

dard OHSAS 18001. Nel 2007 ha ricevuto anche la certificazione ISO 9001 per la gestione della qualità. Tutti gli standard prescritti dal processo di produzione fino alla fornitura dei prodotti finiti al committente sono soddisfatti e possono essere documentati.

“Garantiamo ai nostri clienti la massima sicurezza, essendo un'azienda stabile con prestazioni di servizi eccellenti”, riassume Ivan Gvozdyak. Mentre nel primo anno dopo l'installazione della Rapida 106 sono state lavorate 5.000 tonnellate di cartone, nel 2009 questa cifra è salita a 11.000 tonnellate e, oggi, supera addirittura le 14.000 tonnellate.

Anna Perova
perova@kba-print.ru

Prossima generazione nel mezzo formato

Rapida 75 PRO per la Länggass Druck di Berna

La Länggass Druck AG è un'azienda svizzera di lunga tradizione, fondata nel 1878 nel cuore di Berna, che si propone come azienda di servizio competente con una vasta gamma di prodotti standard e digitali che comprende media prepress, stampa, equipaggiamento e logistica.

Nel quadro di un riallineamento strategico, e dopo un'attenta valutazione, i due amministratori delegati Tomi Reinhardt e Markus Geiger hanno optato per la soluzione a macchina unica scegliendo la Rapida 75 PRO.

Dal 2008/2009, alla Länggass Druck si produce su due Rapida 75 in mezzo formato, una macchina a rovesciamento a cinque colori con verniciatura ed una a quattro colori. Oggi queste macchine lasceranno il posto ad una Rapida 75 PRO con gruppo di verniciatura e un alto contenuto tecnico. In tal modo, la Länggass Druck disporrà delle premesse ideali per rifornire in modo ottimale le esigenze più svariate della propria clientela.

Maggiore produttività ...

Dal maggiore rendimento della macchina, fino a 16.000 fogli/h, e dalle maggiori dotazioni, automazione e integrazione dei processi ci si attendono una produttività e un'efficienza di produzione più elevate. Il concetto di assistenza della Print Assist AG, mirata al cliente, comprende la manutenzione remota 24/7 e supporta questa azienda di medie dimensioni in modo ideale.

La Rapida 75 PRO presentata al Drupa 2016 conquista per i tempi di avviamento effettivi brevissimi, un concetto di automazione orientato alla prassi, un elevato comfort di comando, una straordinaria qualità di stampa e un design funzionale. Il minore fabbisogno di energia e spazio rispetto alle altre macchine è ottimale per le esigenze dell'azienda svizzera.

Soddisfattissimi della macchina di nuova generazione (da sin. a ds.):
Tomi Reinhardt, amministratore delegato di Länggass Druck;
Peter J. Rickenmann, CEO Print Assist;
Markus Geiger, amministratore delegato di Länggass Druck e Philipp Feller, responsabile alla produzione di Länggass Druck



... grazie ad una dotazione esaustiva

La dotazione tecnica esaustiva comprende: sistema cambialastre completamente automatico (FAPC), esclusione e inclusione dei gruppi inchiostri non utilizzati dal pulpito di comando, processi di lavaggio paralleli (CleanTronic Synchro), gruppo di verniciatura con cambio delle lastre di verniciatura semiautomatico e dispositivo di lavaggio automatico, essiccatoi

IR/TL VariDry^{BLUE} con un elevato potenziale di risparmio energetico nonché la tecnica di misurazione e regolazione dell'inchiostro QualiTronic ColorControl. Con il programma di cambio di lavoro "One-Button-Job-Change" sul nuovo pulpito di comando ErgoTronic si può risparmiare fino al 50% di tempo.

Manuela van Husen
m.vanhusen@printassist.ch



La Eman investe in una macchina ibrida Rapida 106

Un factotum per una maggiore versatilità dei packaging

“La nostra azienda si distingue per il suo elevato grado di produttività e flessibilità”.

Ricardo Sempere

La Eman, con sede a Usurbil, in Spagna nei pressi di San Sebastian, fa parte del Grupo Docuworld, all'interno del quale si occupa della produzione di imballaggi. Una direzione creativa e sessanta collaboratori esperti realizzano alla perfezione i desideri della clientela. La Eman, inoltre, opera nel pieno rispetto dell'ambiente: tutto il materiale da costruzione per l'edificio di produzione di 6.500 m² è stato scelto considerandone gli aspetti ecologici. L'azienda, inoltre, presta la massima attenzione al riciclaggio e al recupero.



Sito web interessante:
www.emanpackaging.com



L'amministratore delegato Ricardo Sempere spiega: “La nostra attenzione si concentra sempre sulla qualità, ma anche sulla sostenibilità richiesta dai nostri clienti. Inoltre prendiamo estremamente sul serio la nostra responsabilità sociale”. Il Gruppo Docuworld è una società per azioni familiare con quattro siti di produzione: stampa digitale per documenti personali e packaging con due succursali, la Eman per gli imballaggi in cartone e la Navarra de Etiquetajes, specializzata in etichette autoadesive. Il fatturato si aggira tra i 9 e i 10 milioni di euro.

Innamorati degli imballaggi

I clienti della Eman provengono dai settori farmaceutico (30%), elettronico, dei materiali da costruzione, automobilistico (30%) e alimentare e delle bevande (30%). Il 12-15% del fatturato è realizzato con le esportazioni, principalmente verso la Francia. Ricardo Sempere: “Vogliamo agire anche su altri mercati, ad esempio quello dei cosmetici, perché adesso i

nostri impianti sono perfetti anche per la produzione di confezioni di altissima qualità”.

All'ultimo Drupa, la Eman ha ordinato una Rapida 106. Ricardo Sempere: “Da sempre ci affidiamo alle macchine offset a foglio di Koenig & Bauer, in precedenza una Rapida 105 e una Rapida 106, tuttora in produzione con inchiostri standard. Le verniciature venivano effettuate principalmente in una seconda corsa dei fogli su un'altra macchina, cosa che, finora, ci privava della possibilità di produrre con il metodo UV su substrati non assorbenti. Per questo cercavamo una macchina di ultima tecnologia e che offrisse la massima produttività per permetterci di operare anche su nuovi mercati”.

“Con la nuova Rapida 106 in versione ibrida

La nuova Rapida 106 rende la Eman ancora più versatile in termini di stampa e finitura

Il nuovo edificio aziendale della Eman è stato costruito utilizzando materiali ecologici

Imballaggi di lusso della gamma di prodotti della Eman

possiamo produrre packaging per articoli di lusso sui substrati più diversi. Il cambio di produzione dagli inchiostri standard a quelli UV e viceversa si svolge quasi altrettanto velocemente come un cambio degli ordini”.

Creatività e produttività

I Paesi Baschi sono una regione industriale in cui pubblicità e marketing giocano un ruolo importante. “Lavoriamo in stretta collaborazione con i nostri clienti per produrre imballaggi di alta qualità in modo razionale e competitivo”, spiega Ricardo Sempere. “E disponiamo di una tecnologia assolutamente all'avanguardia. Negli anni scorsi, la disponibilità ad investire dei nostri titolari è stata enorme, e non solo per quanto riguarda l'ambito tipografico, ma anche in termini di finitura. A breve installeremo anche una nuova tecnica di piegatura”.

Richieste di informazioni:
mike.engelhardt@koenig-bauer.com



Davanti alla nuova C16, da sin. a ds.:
Hans Geideck, Direttore tecnico di B&K Offsetdruck; Werner Stimmler, Responsabile commerciale di B&K Offsetdruck; Stefan Segger, Direttore commerciale KBA-Digital & Web, e Jörn Kalbhenn, Amministratore delegato di B&K Offsetdruck



La seconda C16 è entrata in produzione

La riuscita collaborazione con la B&K Offsetdruck continua

Il 1 giugno 2017, alla B&K Offsetdruck di Ottersweier è entrata puntualmente in produzione la seconda C16. “La qualità dei nostri prodotti stampati sulla nuova rotativa commerciale da 16 pagine è eccezionale. Lavoro di squadra, cooperazione ed un perfetto accordo sono stati la chiave per il successo”, spiega l'amministratore delegato di B&K, Jörn Kalbhenn.

Ora la B&K Offsetdruck utilizza con successo tre rotative per la stampa commerciale di Koenig & Bauer (una Compacta 217 e due C16).

Elevato grado di automazione e tante novità

L'ultima C16 con cinque unità di stampa produce ad una veloci-

tà massima di 65.000 giri cil./h. La macchina è dotata di tantissime innovazioni, tra cui anche una sovrastruttura con guidanastri di nuova concezione. Insieme al pulpito di comando centrale Ergo-Tronic, le funzioni di automazione come il EasyTronic contribuiscono ad aumentare la produttività e a ridurre al minimo tempi di avviamento e scarti.



Con il cutter, la B&K produce soprattutto copertine di riviste

da anni, si è arricchita di un'altra storia di successo”.

La B&K Offsetdruck è diretta nella seconda generazione da Jörn Kalbhenn e dà lavoro ad oltre duecento dipendenti. Da anni l'azienda vanta una crescita sana.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

”

“La qualità dei nostri prodotti stampati sulla nuova rotativa commerciale da 16 pagine è eccezionale. Lavoro di squadra, cooperazione ed un perfetto accordo sono stati la chiave per il successo”

L'amministratore delegato di B&K,
Jörn Kalbhenn

Su richiesta del cliente, la C16 è stata nuovamente munita di un cutter (taglierina trasversale). In questo modo si riducono i costi di investimento e di produzione aumentando il rendimento di produzione.

Stefan Segger, Direttore commerciale di KBA-Digital & Web: “Con l'affidabilità, la qualità e la tecnica moderna della nostra macchina siamo riusciti ancora una volta a conquistare i clienti. L'interazione tra le due aziende è straordinaria. L'ottima collaborazione tra la B&K e Koenig & Bauer, che dura ormai

Moderno, orientato al cliente ed efficiente

Nuovo NEGOZIO ON-LINE per parti di ricambio, materiali di consumo e assistenza

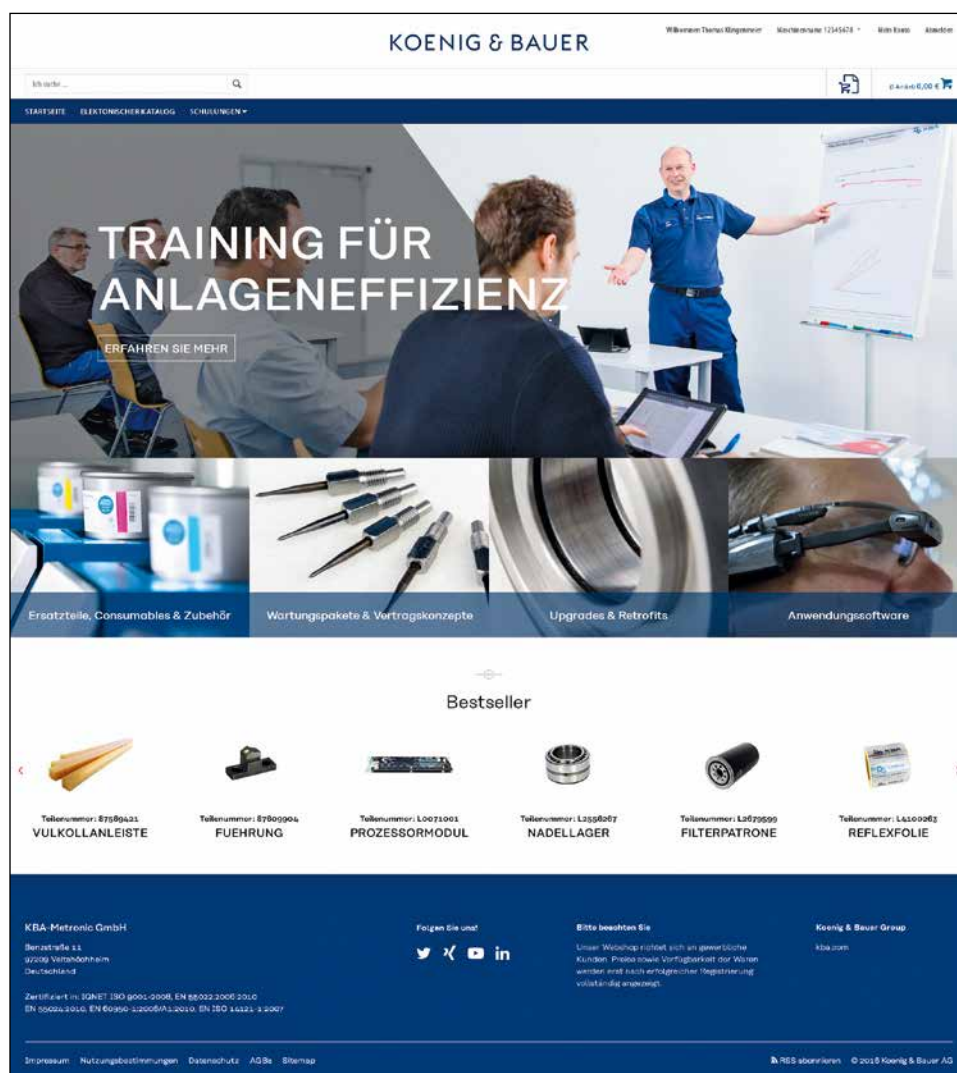
Funzioni migliorate, un design accattivante ed una grande facilità di utilizzo: con il nuovo NEGOZIO ON-LINE per parti di ricambio, materiali di consumo e servizi di assistenza, KBA-Digital & Web offre ai clienti tantissimi vantaggi attraverso il canale di distribuzione Internet in costante crescita. “Sulla base delle esperienze acquisite con il nostro NEGOZIO ON-LINE precedente abbiamo fatto confluire in QUELLO nuovo tantissimi suggerimenti e consigli dei nostri clienti”, spiega Thomas Potzkai, direttore del comparto Assistenza.

KBA-Flexotecnica S.p.A. installeranno il nuovo NEGOZIO ON-LINE nel corso dell'anno. Il portale on-line rielaborato è una delle tante iniziative di un progetto di assistenza infragruppo. L'obiettivo di tutte le attività è quello di continuare ad aumentare il grado di soddisfazione dei clienti.

Tante nuove funzioni

Il negozio è accessibile dal PC come da tutti gli altri dispositivi mobili più comuni e l'aggiornamento apporta numerose funzioni e possibilità di ricerca nuove. Una funzione carrello degli acquisti, ad esempio, permette di dotare materiali di consumo e parti usurabili della modalità d'ordine ciclica. L'indicazione di disponibilità è un'altra funzione utilissima per i clienti che potranno ottimizzare la pianificazione dei loro acquisti e la tenuta a magazzino.

“Il nostro NEGOZIO ON-LINE è ovviamente un processo continuo. Continueremo ad offrire funzioni sempre nuove e a perfezionare costantemente il nostro negozio, ad esempio con il “Flowless Coupling”, che permette di piazzare gli ordinativi tramite sistemi di ordinazione customizzati”, spiega Thomas Potzkai.



Il nuovo NEGOZIO ON-LINE per parti usurabili e di ricambio ha aperto le porte proprio nell'anno del duecentesimo anniversario dell'azienda. Grazie alla navigazione trasparente e facilissima da usare, i clienti si orientano con più semplicità e possono trovare intuitivamente tutti i contenuti di maggiore interesse.

In alto: grazie alle tante nuove funzioni, gli utilizzatori di macchine a bobina possono utilizzare mirabilmente l'offerta di assistenza ampliata

Implementazione infragruppo

Nella prima fase, il NEGOZIO ON-LINE sarà abilitato gradualmente in tutto il mondo per i clienti delle macchine a bobina di KBA-Digital & Web Solutions. Nelle fasi successive, KBA-Sheetfed Solutions, la svizzera KBA-NotaSys SA, KBA-MetalPrint GmbH, KBA-Metronic GmbH e

Oltre alla vasta gamma di prodotti, nel nuovo NEGOZIO ON-LINE KBA è possibile richiedere anche prestazioni di servizi, come ad esempio l'audit termografico oppure il controllo della rete della macchina.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Cooperazione tra KBA-Digital & Web e Tolerans AB

Nuova cucitrice laterale per tutti i giornali

Per rendere più maneggevoli i prodotti, presso le agenzie di inserzioni e le case editrici di giornali si sta delineando la tendenza dai giornali cosiddetti “mobili” a quelli “fissi”, dove le pagine sono tenute insieme da graffette di cucitura. Per la finitura dei prodotti in formato tabloid, nelle rotative si utilizzano ormai da diversi anni cucitrici di nastri o quinterni in linea come dotazione accessoria. Per i giornali in formato broadsheet, invece, finora l'unica soluzione era il costosissimo incollaggio lineare. Oggi tutto cambia radicalmente con l'introduzione della nuova cucitrice laterale della Tolerans AB.

Installandola su un imbuto di piegatura, per la prima volta sarà possibile cucire ciascuna sezione del giornale in continuo o a intermitenza nella prima piega, chiamata anche piega al cono, nel senso di corsa della carta. Il metodo standard prevede due graffette di cucitura su ciascuna lunghezza. Seb-

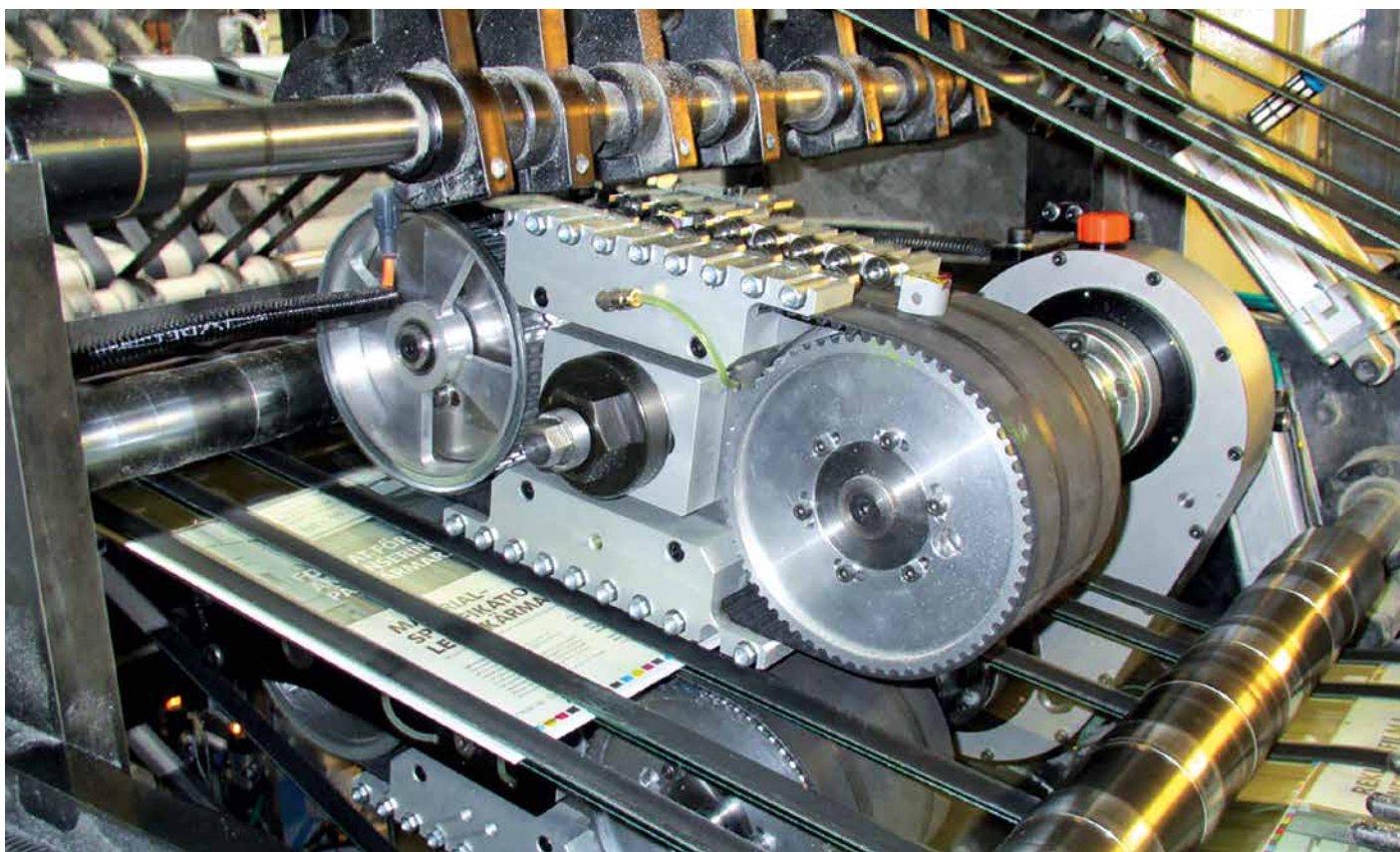
bene il lancio ufficiale sul mercato di questa cucitura longitudinale in linea per i prodotti in formato broadsheet avverrà alla World Publishing Expo (WPE) in ottobre 2017 a Berlino, alla KBA-Digital & Web sono già pervenute da clienti interessanti richieste di preventivo per tre graffette di cucitura per

ciascuna lunghezza. Si può andare incontro anche a questo desiderio a determinate condizioni.

Riuscita installazione pilota in Svezia

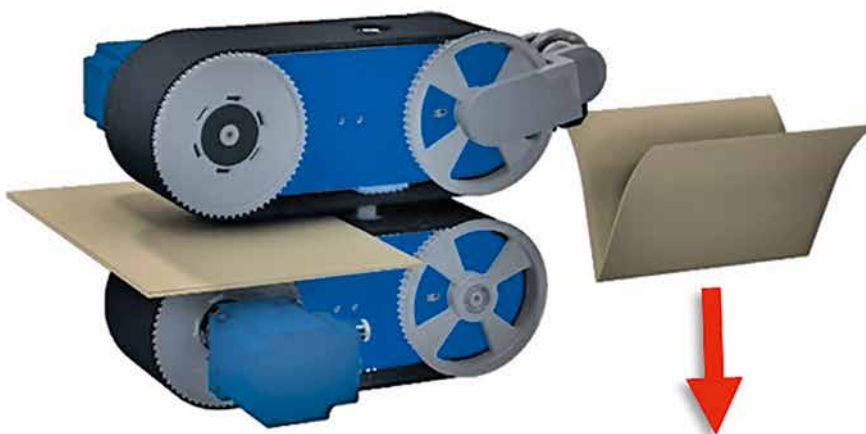
Il concetto rivoluzionario di questa cucitrice laterale non si limita solo alla cucitura di prodotti in formato broadsheet, come dimostra la prima installazione pilota al mondo di una Commander presso la Herenco Press di Jönköping, in Svezia. Qui, infatti, il guidanastro della piegatrice KF 80 è stato adattato con un modulo di piega al cono, potenziato da Koenig & Bauer nel 2015, utilizzato insieme ad una cucitrice laterale.

Cucitrice laterale come potenziamento nella piegatrice





Cucitrice laterale per la cucitura con piega in quarto (quarterfold) nella piegatrice o come modulo accessorio a monte della piega in quarto



Nonostante costi d'investimento ridotti, la Herenco Press oggi è in grado di cucire in linea prodotti con piega in quarto in un formato che si avvicina al DIN A4. Mediante la catena di convogliamento di Ferag, i prodotti cuciti e piegati arrivano direttamente nella tagliatrice trilaterale rotativa e poi negli

impilatori a croce per essere "impacchettati".

Meno costi e meno lavoro

Già dopo i primi cicli di produzione, Björn Ross, General Manager della Herenco Press, sfoggiava un gran sorriso soddisfatto. Con la nuova cucitrice laterale della serie Flowliner, infatti, amplia la gamma con un nuovo prodotto in linea alla massima velocità della macchina, senza grandi investimenti nel finissaggio e senza sprechi di spazio prezioso. "La lavorazione in linea apporta anche notevoli vantaggi economici", dice Björn Ross, "perché non occorrono più interventi manuali della lavorazione fuori linea nella raccogli-trice-cucitrice".

Inoltre si risparmiano costi di carta, stampa e manodopera che spesso insorgono per compensare gli scarti prodotti durante la cucitura fuori linea con sovra produzioni. Alla Herenco Press si aggiungeva il fatto che la cucitura veniva effettuata da una legatoria esterna, cosa che causava costi aggiuntivi per il trasporto e la logistica. Tra la stampa e la consegna, inoltre, si impiegava molto più tempo, a scapito della puntualità. "Tutti questi costi e svantaggi aggiuntivi sono stati eliminati con la

cucitrice laterale integrata", continua Björn Ross.

Il CEO Jan Melin e il Direttore Tecnico Tomas Annerstedt della Tolerans sono entusiasti della nuova cucitrice Flowliner. Quindici anni dopo il lancio della linea di prodotti Speedliner con cucitrice di nastri e quinterni per la cucitura classica in formato tabloid, la cucitrice laterale rappresenta una tappa fondamentale per poter offrire all'industria grafica prodotti e possibilità di produzione innovativi.

Albrecht Szeitszam di KBA-Digital & Web: "La nostra cooperazione nata nell'autunno del 2015 con la Tolerans AB va a tutto vantaggio dei nostri clienti. Integrando cucitrici laterale in una piegatrice con uno o due moduli per la piega in quarto oppure potenziando una cucitrice laterale con modulo per la piega in quarto, oggi si possono proporre pacchetti completi da un solo fornitore. I clienti non devono più preoccuparsi di problemi di integrazione o di interfacciamento. Questo vale anche per l'integrazione successiva di cucitrici longitudinali sui coni per la cucitura in formato broadsheet".

Albrecht Szeitszam
albrecht.szeitszam@koenig-bauer.com



Cucitrice laterale per la cucitura in formato broadsheet sul cono

La tracciabilità dei prodotti è sempre più uno standard

Codifica e controllo in un solo passaggio

Sempre più spesso, i fornitori devono verificare le codifiche marcate. La codifica con le stampanti a getto d'inchiostro è considerata la soluzione ideale per l'iscrizione in linea delle superfici più disparate. Con la Continuous-Inkjet-alphaJET, collaudata in innumerevoli applicazioni, il software code-M camera e il sistema a telecamera VeriSens dello specialista Baumer, KBA-Metronic propone una soluzione combinata sicura per stampare e controllare in un solo passaggio.

Le stampanti a getto d'inchiostro alphaJET e la telecamera VeriSens sono integrate direttamente nella linea di produzione e connesse senza deviazioni. A differenza di altri sistemi completi, questa unità di lettura e codifica non necessita di una postazione PC aggiuntiva. In questo modo si risparmiano spazio e costi e si evitano interfacce fonti di errore. Inoltre non è possibile spostare inavvertitamente la telecamera installata sul PC.

Elaborazione affidabile delle immagini

Con l'utilizzo del VeriSens di Baumer è disponibile l'intero spettro di performance del moderno controllo della qualità basata su immagini. La telecamera è in grado di leggere, confrontare e monitorare in tempo reale fino a 32 caratteristiche dell'area di stampa, come testo, codici 1D e 2D. In caso di errori essa trasmette un messaggio

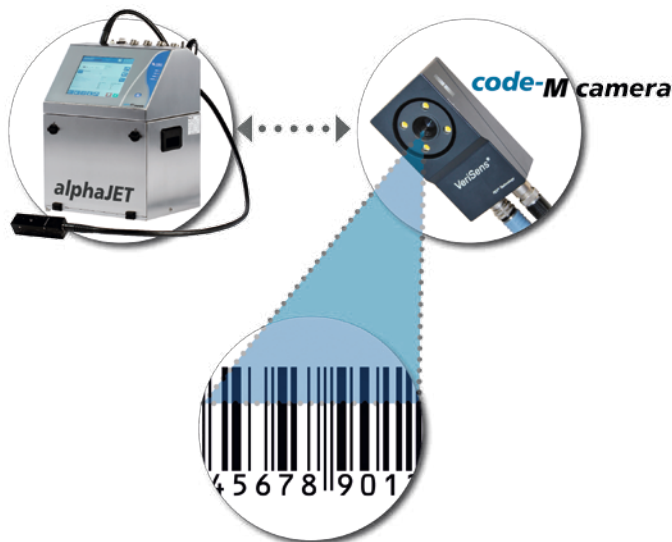
alla alphaJET che, a sua volta, innesci un segnale di allarme. Il display dello stampatore visualizza le immagini con gli errori. Un archivio storico dei messaggi gestisce le ultime sedici immagini con errori. Analisi ed eliminazione degli errori avvengono sull'interfaccia utente dello stampatore.

Flessibile e versatile

Il software code-M camera viene installato sulla stampante a getto



L'alphaJET mondo con soluzione di telecamera integrata è richiesta in tutto il globo anche nel settore dei packaging



Codifica tracciabile di un imballaggio con l'affermata stampante a getto d'inchiostro Continuous-Inkjet-alphaJET

Panoramica dei vantaggi

- Controllo al 100 % dell'immagine con la telecamera code-M
- Conveniente e compatta senza computer aggiuntivo
- Salvataggio dell'archivio storico della produzione per la tracciabilità
- Aumento del rendimento grazie all'elevata sicurezza di produzione

d'inchiostro alphaJET ed identifica l'immagine per poi compararla direttamente dopo l'applicazione. Con il pacchetto software code-M, KBA-Metronic offre programmi modulari che ottimizzano i processi di produzione in base alle esigenze individuali. La capacità di elaborare dati variabili non è cosa da poco, e non è scontata, ma il sistema di telecamera combinato standardizzato code-M camera stampa e controlla in tempo reale anche i testi variabili, ad esempio la data e l'orario.

Precise e collaudate

Tutte le stampanti a getto d'inchiostro Continuous-Inkjet della famiglia alphaJET sono compatte, precise, performanti e semplicissime da usare e sono in grado di soddisfare anche le esigenze più elevate di qualità per caratteri e grafici. L'affidabilità è di serie: permettendo di realizzare la soluzione di telecamera integrata, già il modello base alphaJET mondo è richiestissimo in tutto il globo anche nel settore dei packaging.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Evitare gli errori con l'udaFORMAXX

La Dragonfly elimina l'impasse della codifica

Dalla sua costituzione nel 1984, l'azienda Dragonfly Foods con sede nella cittadina inglese di Devon produce alimenti proteici vegetariani come hamburger, salsicce di soia e prodotti a base di tofu per i negozi di prodotti naturali e bio e i supermercati. La Dragonfly punta tutto sulla lavorazione a mano e produce giornalmente tra i 3.000 e i 5.000 articoli, confezionati in cartoni e vaschette. Tra i suoi clienti rientrano Holland & Barrett, Ocado, Morrisons e Abel & Cole. Gli articoli vengono esportati in Svezia, Danimarca e Australia.



Per più performance e meno errori nella datazione dei prodotti, la Dragonfly si affida con successo al sistema di codifica fuori linea udaFORMAXX con una stampante a getto d'inchiostro alphaJET

Il settore dei prodotti a base di tofu prospera. L'udaFormaxx di KBA-Metronic ha eliminato un'impasse nella produzione

i dati di codifica per le quindici diverse linee di prodotto in modo nitido e accurato.

Tempi dimezzati

L'udaFORMAXX codifica rapidamente e in modo esatto sia gli astucci pieghevoli sia le fascette di avvolgimento delle vaschette di confezionamento. Un operatore riempie il caricatore con il packaging appiattito, quindi seleziona il numero di pezzi e la codifica desiderata e conclude premendo il tasto di avvio. Il sistema di codifica fuori linea trasporta automaticamente i substrati sotto la testina di stampa della stampante a getto d'inchiostro alphaJET per l'iscrizione per poi convogliarli nel caricatore di deposito.

A quel punto, la squadra di produzione è già sicura che sul prodotto è impressa la codifica giusta. I tempi necessari per la codifica sono stati più che dimezzati.

Burton spiega: "Dell'udaFORMAXX mi piace soprattutto che basta impostarla una sola volta con i dati giusti e non corriamo più alcun rischio di imprimere inavvertitamente il codice sbagliato. L'automazione ci permette di accelerare notevolmente i tempi. Adesso l'operatore addetto impiega la mattina solo mezz'ora per impostare il tutto. Prima, invece, uno doveva stare tre ore alla fine di ogni linea per etichettare. Un vero e proprio intoppo".

Oggi, per i collaboratori della produzione è facilissimo codificare le confezioni di tutta una giornata di lavoro. Il responsabile alla produzione: "Abbiamo salvato tutte le nostre unità di confezionamento in modo da potere selezionare facilmente i parametri, quindi ci basta riempire il caricatore, definire il numero di pezzi e passare alla codifica".

La domanda di prodotti della Dragonfly Foods cresce a vista d'occhio. Burton: "Le nostre cifre di produzione non sono mai state così alte come nelle scorse settimane. Soprattutto per i nostri prodotti a base di tofu". Per questo l'azienda sta pianificando una nuova linea di produzione con un'altra stampante a getto d'inchiostro alphaJET che imprima la data sulle confezioni in pellicola direttamente durante la produzione.

Considerata la crescente domanda, la codifica della data è andata sempre più trasformandosi in un'impasse critica. Alla fine della produzione si dovevano etichettare i pezzi con un'etichettatrice manuale, proprio come avviene nei supermercati. Il responsabile alla produzione Gareth Burton dice: "Era un metodo sorpassato e causava numerosi errori. Inoltre c'era il rischio che le etichette si staccassero e rischiavamo multe pesanti se un prodotto riportava la data sbagliata o ne era completamente sprovvisto. Ne avrebbero risentito anche i rapporti con i nostri clienti di lunga data".

Oggi la Dragonfly punta sul sistema di codifica fuori linea udaFORMAXX abbinato ad una stampante a getto d'inchiostro di KBA-Metronic. La stampante alphaJET liberamente programmabile stampa

Informazioni in breve

- Codifica di 5.000 confezioni in 30 minuti
- 15 linee di prodotto diverse
- Sistema di codifica fuori linea udaFORMAXX con stampante Continuous-Inkjet alphaJET
- Rimpiazza il processo di codifica manuale fonte di errori
- Le impostazioni dell'utente e i controlli con password garantiscono il codice corretto
- Esatto posizionamento della stampa
- Assistenza da parte del partner di lunga data Metronic nel Regno Unito

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

METPACK 2017

Fiera superlativa per KBA-MetalPrint

Alla METPACK 2017 di Essen, KBA-MetalPrint ha confermato ancora una volta la sua posizione di leader tecnologico nel settore della litolatta con il nuovo sviluppo CS MetalCan per il gigantesco mercato delle lattine per bevande in due pezzi, con l'altrettanto nuova macchina da stampa digitale MetalDecojet per gli imballaggi in latta e altre versioni avanzate di impianti di stampa e verniciatura.

KBA-MetalPrint ha ricevuto conferma della sua grande capacità innovativa anche sotto forma del premio d'argento METPACK Innovation Award per la CS MetalCan. L'interesse dei visitatori ha superato tutte le aspettative e le presentazioni dal vivo tenute ogni giorno hanno avuto una grande affluenza. Con lo slogan "Creating your future", KBA-MetalPrint si è presentata per la prima volta come fornitore di soluzioni per tutti i settori della stampa su metallo. Nell'intervista con il moderatore Sascha Hingst, l'amministratore delegato Ralf Gumbel, il responsabile alle vendite Nelson Schneider e il direttore regionale alle vendite Gerhard Grossmann hanno presentato le ultime novità.

CS MetalCan, MetalDecoJET e MetalCanjet entusiasmano gli operatori del set-tore

La CS MetalCan (vedi anche pagina 44) con dieci gruppi inchiostriatori, cambialastre e dispositivi automatici per il cambio del caucciù è sinonimo di una nuova generazione di gruppi di stampa per le lattine per bevande. Alla fiera è stato dimostrato il cambio delle lastre e dei caucciù molto più rapido rispetto ad altri fabbricati per questa applicazione. Di conseguenza, l'interesse dei clienti è stato grande.

Durante le dimostrazioni della nuova macchina da stampa digitale MetalDecojet, gli esperti hanno potuto esaminare attentamente gli straordinari risultati di stampa sul tavolo retroilluminato. Con la nuova MetalCanjet, però, KBA-MetalPrint offre una soluzione per

la stampa digitale non solo sulle lamiere piatte, ma anche sui contenitori in latta, e i risultati erano esposti allo stand.

Nuove funzionalità della MetalStar 3

Anche per la stampa su tre pezzi con la MetalStar 3, che riscuote estremo successo sul mercato, ulteriori funzioni di automazione garantiscono un netto guadagno in termini di tempi di produzione. L'alimentazione senza squadra DriveTronic SIS rimpiazza la squadra ad aspirazione garantendo la massima precisione di allineamento. Il nuovo cambio del caucciù senza bisogno di attrezzi e controllato da programma RBC (Rapid Blanket Change), che dura solo due minuti per ciascun gruppo di stampa, riduce i tempi necessari per il cambio dei caucciù di oltre la metà. I clienti interessati hanno potuto farsene un'idea più chiara durante un simposio tenutosi dopo la fiera presso il cliente Pirlo di Kufstein, dove è in produzione una MetalStar 3 a sei colori dotata delle nuove funzionalità.

KBA-MetalPrint propone soluzioni di stampa digitale per lamiere piatte e contenitori in latta

La METPACK è stata un grande successo per KBA-MetalPrint



Nuova MetalCoat 483 con vantaggi per l'applicazione della vernice

La nuova MetalCoat 483, con un sistema a 3 rulli, è la risposta alla diversa composizione delle vernici nuove. Sono soprattutto le vernici senza bisfenolo A a presentare un comportamento diverso all'applicazione. La MetalCoat 483 abbina l'elevato grado di automazione della serie 480 alla flessibilità di un gruppo di verniciatura a tre rulli. Ma anche il settore assistenza di KBA-MetalPrint ha richiamato una grande affluenza. Con il Line Optimising, ad esempio, è possibile aumentare notevolmente la produttività delle linee esistenti. Nuovi potenziamenti rimettono in forma le macchine più obsolete. Un'altra novità sono i consumabili KBA-MetalPrint: materiali di consumo e di esercizio, caucciù e inchiostri raccomandati sono studiati appositamente per la macchina e permettono di ottenere la massima performance.

In occasione della METPACK è stata resa nota la sottoscrizione del contratto di collaborazione con la Sun Chemical. KBA-MetalPrint e Sun Chemical coopereranno nel campo degli inchiostri per il mercato delle lattine in tre pezzi. La Sun Chemical fornirà la dotazione di inchiostri di serie per la MetalStar 3 e la Mailänder. L'amministratore delegato Ralf Gumbel: "I nostri nuovi prodotti erano sulla bocca di tutti alla fiera e prevediamo un ottimo volume di ordinativi post-fiera. La prima macchina da stampa digitale MetalDecojet è stata venduta al cliente spagnolo Litalisa già durante la fiera".

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de



Personalizzata, conveniente e a migrazione ridotta

Stampa inkjet industriale per gli imballaggi in latta con la MetalDecojet

La MetalDecojet è la prima macchina a getto d'inchiostro industriale sviluppata appositamente per gli imballaggi in latta. La nuova macchina da stampa digitale di KBA-MetalPrint permette di realizzare una produzione economica di piccole tirature con una qualità elevata e caratteristiche di finitura straordinarie. Utilizzando inchiostri a base acqua, la MetalDecojet è idonea anche alle confezioni degli alimenti e soddisfa addirittura i severissimi criteri di qualità e sicurezza della Nestlé Guidance Note.

Per l'utilizzatore, la stampa digitale diretta dei lamierini verniciati comporta i seguenti vantaggi:

- niente lastre e niente cambio di inchiostro
- cambio degli ordini al volo con scarti minimi
- prove e tiratura di stampa su un'unica macchina
- produzione in pochissimi minuti dopo la ricezione dei dati di stampa
- produzione on-demand e rapidità di consegna
- notevole riduzione di scorte a magazzino che necessitano di grandi capitali
- ordini in serie stabili ai processi e senza problemi
- maggiore produttività insieme alle macchine offset esistenti.

Nuovi modelli aziendali possibili

La precedente limitazione dovuta alle tirature minime viene a mancare. Gli utilizzatori possono sfruttare possibilità assolutamente nuove per soddisfare il desiderio di diversificazione dei clienti. In questo modo si supportano nuovi modelli aziendali lucrativi, come ad esempio event marketing, diversificazione regionale, Web2Print, personalizzazione batch e tracciabilità con la rispettiva codifica.

Maggiore efficienza insieme

Anche nella produzione dello spettro di ordinativi presente, però, con un'idonea assegnazione dei singoli ordini è possibile realizzare notevoli risparmi sui costi.



La litolatta digitale con la nuova MetalDecojet consente agli utilizzatori di realizzare modelli aziendali nuovi e lucrativi

In alto a destra: con la MetalDecojet ora è possibile produrre tirature brevi e brevissime personalizzate on-demand anche nel settore della litolatta

Contrariamente ai complicati e lunghi cambi lavoro di una macchina da stampa su latta tradizionale, sulla MetalDecojet occorre soltanto caricare un nuovo file di stampa, cambiare il bancale ed eseguire solo qualche modifica manuale per

Caratteristiche distintive

- Unità di stampa CMYK Multipass
- Sviluppata per l'industria degli imballaggi in latta
- Compatibile con gli alimenti (Nestlé Guidance Note)
- Inchiostrazione assolutamente liscia e brillante
- Finissaggio e sterilizzazione senza problemi
- Inchiostri a base acqua e detergenti atossici



il formato. Per un ordine di stampa di 50 lamierini si risparmia il 50 per cento, senza tener conto dei risparmi indiretti sui costi nel settore logistica e immagazzinaggio con la produzione in stampa digitale "on-demand". Grazie alla concentrazione, nel lungo termine aumentano anche la produttività e l'efficienza delle linee di stampa tradizionali.

Posizione di spicco in termini di finissaggio e migrazione

Anche altri sistemi di stampa digitale industriale proposti dal mercato sono sicuramente in grado di ridurre i costi delle tirature brevi, ma falliscono miseramente per mancanza di estetica e a causa delle proprietà degli inchiostri UV applicati nel finissaggio. Finora, infatti, l'installazione di sistemi a getto d'inchiostro UV nell'industria degli imballaggi in latta è stata ostacolata da problemi come finiture opache e striature, insufficiente flessibilità in caso di deformazioni, odore e migrazione e rischi nel processo di finitura.

Per contro, l'introduzione del nuovo sistema di inchiostrazione a base acqua della MetalDecojet garantisce un'inchiostrazione estremamente piana e liscia, senza limitazioni durante il finissaggio delle lamiere decorate nel processo di produzione esistente. La speciale ricetta dell'inchiostro, che soddisfa addirittura i requisiti della Nestlé Guidance Note per le confezioni degli alimenti, permette di realizzare risparmi sui costi nella litolatta digitale e di rifornire nuovi mercati di vendita.

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de

CS MetalCan di KBA-MetalPrint

Collaudata tecnologia a gruppi inchiosttratori senza viti anche per le lattine per bevande

Da decenni, ormai, Koenig & Bauer è precursore nella tecnologia a gruppi inchiosttratori senza viti. Oggi, nell'offset senz'acqua si utilizzano gruppi inchiosttratori senza viti anche nella macchina a foglio Genius 52 UV e nella rotativa per giornali Cortina, nota per la sua eccellente qualità di stampa. Ora anche i produttori di lattine per bevande in due pezzi possono trarre vantaggio da questo know-how.

Con la nuova marca Can Solutions (CS), la CS MetalCan, sviluppata da KBA-MetalPrint insieme a KBA-Digital & Web per la produzione di massa di lattine per bevande, ha fatto la sua prima apparizione a maggio alla fiera specializzata METPACK 2017. Con i suoi dieci gruppi inchiosttratori senza viti per la stampa tipografica indiretta (letterset), il cambio automatico di lastre e caucciù e altre innovazioni, la CS MetalCan definisce nuovi standard nella stampa delle lattine per bevande. La risonanza della fiera, positiva su tutta la linea, dimostra che Koenig & Bauer è il motore innovativo in tantissimi settori della stampa dei packaging.

Produzione ad altissima velocità

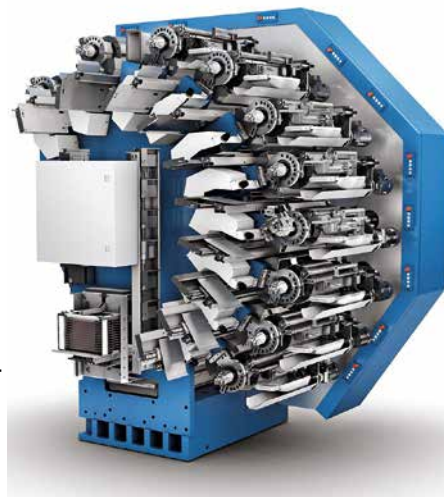
I gruppi inchiosttratori senza viti della CS MetalCan sono stati progettati appositamente per le esigenze e le condizioni ambientali di utilizzo della stampa di lattine

per bevande. I motori ad alte prestazioni utilizzati permettono di stampare con velocità fino a 2.500 cpm (cans per minute = lattine al minuto).

Processi di allestimento e impostazione brevissimi

Dalle analisi della produzione di lattine per bevande è emerso che il processo di stampa costituisce l'impasse sulla linea di produzione concatenata. I lunghi tempi necessari per cambiare decoro, infatti, provoca ripetuti tempi di inattività dell'intera linea. Con il cambio automatico di lastre e caucciù si ottengono cambi lavoro rapidi e si evitano gli stop della linea. Ogni gruppo di stampa è dotato di un cambialastre automatico. Le lastre possono essere scambiate in modo sincronizzato in un minuto. I dodici caucciù della ruota a segmenti centrale, inoltre, possono essere sostituiti contemporaneamente.

Lato operatore della CS MetalCan con i dieci gruppi inchiosttratori senza viti e cambialastre e cambia-caucciù automatici



In questo modo, l'operatore può tranquillamente concentrarsi su altri lavori.

Vantaggi per utilizzatori e produttori di grandi marche

Se, un tempo, all'interno della macchina bisognava intervenire manualmente, oggi bastano i comandi intuitivi tramite i tasti dello schermo touch da 24 pollici. L'incredibile numero di dieci gruppi inchiosttratori offre ai produttori di grandi marche più possibilità di design per i loro articoli. In tal modo possono seguire la tendenza verso lattine per bevande sempre più colorate e complesse.

Panoramica dei vantaggi della CS MetalCan:

- processi di allestimento e impostazione nettamente più brevi
- maggiore sicurezza per l'operatore
- maggiore volume di produzione per linea
- maggiore qualità e miglior colore dei decori
- stabilità alla tiratura del trasferimento di inchiostro notevolmente migliorata
- meno scarti al cambio dei decori e meno arresti della linea

Mercato delle lattine per bevande in crescita

Il mercato delle lattine per bevande conta circa 320 miliardi di unità all'anno (2015) e presenta una solida curva di crescita media del 3% circa l'anno. Nei mercati maturi, come quello degli USA, si consumano ogni anno 300-350 lattine per bevande a testa. Con la nuova CS MetalCan, KBA-MetalPrint propone una soluzione straordinaria per le singolari e complesse condizioni di stampa delle lattine per bevande.

Stephan Behnke
stephan.behnke@kba-metalprint.de



Relazioni specialistiche e presentazioni dal vivo della nuova MetalStar 3

Simposio di KBA-MetalPrint alla Pirlo nella bella Kufstein

Poco dopo le fiere METPACK e Interpack, KBA-MetalPrint ha organizzato a maggio un simposio specialistico di diverse giornate presso lo specialista in confezioni in metallo Pirlo di Kufstein, in Tirolo. Oltre alle relazioni di vari esperti è stata presentata anche la nuova linea UV a sei colori MetalStar 3 in produzione. KBA-MetalPrint e Pirlo hanno assistito alla partecipazione di oltre cento operatori del settore provenienti da ventiquattro paesi.



Tema del simposio era l'aumento dell'efficienza nella stampa policroma. Per raggiungere questo obiettivo è decisivo l'intero processo che gira attorno alla macchina da stampa, per questo, KBA-MetalPrint ha invitato alcuni dei suoi partner come relatori.

Maggiore efficienza nella stampa policroma

La Sun Chemical ha presentato una relazione su ciò che serve nella "fucina colori del XXI secolo" per riuscire a mescolare colori speciali in poco tempo ed evitare costosi tempi di inattività sulla macchina. Il fornitore di inchiostri ha illustrato anche i "colori monopigmentati e ad alte prestazioni". La Sun Chemical propone una gamma cromatica di colori base Pantone ampliata che consente di riprodurli meglio su lamierino bianco. Nei colori ad alte prestazioni (High Performance) si utilizzano pigmenti con una solidità alla

Nelle relazioni specialistiche è stato spiegato come aumentare l'efficienza di una linea di stampa

Durante la presentazione dal vivo della MetalStar 3, Thomas Groß ha illustrato le singole fasi di lavoro e le nuove funzioni per ridurre i tempi di allestimento

luce e una resistenza al calore, ai solventi organici e ai processi di sterilizzazione elevatissime.

Michael Müller della IPM Müller e Resing GmbH hanno entusiasmato il pubblico con una relazione riguardante la standardizzazione dei processi e la gestione della qualità nella stampa su metallo. Con il "Living PSO" ha presentato un'idea per la qualifica dei collaboratori e l'utilizzo sicuro dei processi nella produzione quotidiana. IPM affianca le aziende nell'introduzione e nell'implementazione di processi di produzione standardizzati e industriali lungo l'intera catena di processo.

Damian Pollok della ISRA Vision AG ha presentato soluzioni di ispezione per la litolatta, sottolineando i vantaggi del sistema di ispezione dell'immagine DecoStar, già in uso in numerose linee di stampa MetalStar. Inoltre ha spiegato l'ispezione dell'immagine verniciata con il nuovo modulo CoatStar, un sistema di ispezione della qualità facile da utilizzare che può essere installato anche successivamente nelle verniciatrici già in uso.

Anche la relazione sul software di pianificazione e controllo della produzione LogoTronic Professional ha destato l'interesse dei partecipanti. La soluzione software sviluppata da Koenig & Bauer permette di ottenere una comunicazione bidirezionale con il pulpito di comando della MetalStar 3. In tal modo, oltre ai dati di

preimpostazione dalla prestampa è possibile trasmettere alla macchina anche dati dell'ordine completi dal sistema MIS, utilizzare i valori salvati per gli ordini in serie e accelerare i tempi di avviamento.

Thomas Groß di KBA-MetalPrint ha illustrato le novità presenti sulla MetalStar 3, tra cui il DriveTronic SIS (Sensoric Infeed System) e l'RBC (Rapid Blanket Change). Le nuove funzioni permettono di risparmiare tempo prezioso durante l'allestimento.

Pirlo: specialista di imballaggi in metallo

Il gruppo imprenditoriale Pirlo, fondato nel 1908, con stabilimenti a Korneuburg, Pionki e Kufstein, è conosciuto in tutta Europa come produttore di packaging moderni in metallo e plastica. L'azienda produce lattine in lamierino bianco o tubetti in laminato personalizzati per i settori chimica/tecnica, cosmetici/farmaci, alimenti e generi voluttuari. Negli ultimi anni, lo slogan dell'azienda "If anyone can – we can!" è stato avvalorato da numerosi brevetti e premi. Momento clou del simposio è stata la presentazione dal vivo della MetalStar 3 accessoriata di tutti i moduli di automazione esistenti e che, per un ordine di stampa a quattro fino a sei colori, impiega per il cambio (compreso l'allestimento) solo 25 minuti circa.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de





La duecentesima stampatrice serigrafica K15 CNC-M alla Pepper Decor

Anniversario nella Repubblica Ceca

La duecentesima K15 CNC in produzione alla Pepper Decor di Praga

Insieme al cliente ceco Pepper Decor, KBA-Kammann ha festeggiato la fornitura della duecentesima stampatrice serigrafica K15 CNC per la decorazione diretta di corpi in vetro. L'occasione giusta per intervistare* il titolare e amministratore delegato Sergiy Perets.

Report: Signor Perets, la sua azienda è relativamente nuova sul mercato. Quando l'ha fondata e perché?

Sergiy Perets: A dire il vero, io provengo da un altro settore dell'industria serigrafica. La mia azienda in Ucraina produce decalcomanie ceramiche per la decorazione di stoviglie. Gli affari vanno bene, ma i tassi di crescita sono scarsi. Per questo ho deciso di cercare nuovi settori di applicazione in termini sia geografici che di prodotto, ad esempio la stampa di bottiglie di bevande e di flaconi per prodotti cosmetici. Naturalmente conoscevo già KBA-Kammann, ma non avevo ancora visto una loro macchina in produzione. Nel maggio 2012, durante il Drupa, fui invitato a recarmi allo stabilimento di Bad Oeynhausen. Durante l'incontro ci è venuta l'idea di condurre un'a-

nalisi di mercato e cercare una location adatta. Alla fine abbiamo optato per Praga. Nel 2013 ho fondato l'azienda Pepper Decor e già nel 2014 è stata consegnata la prima macchina Kammann.

Report: Perché ha chiamato la sua ditta Pepper Decor?

Sergiy Perets: Di cognome mi chiamo Perets che, tradotto, significa "pepe". Da qui abbiamo creato un'ottima corporate identity, almeno credo.

Report: Quali difficoltà iniziali ha dovuto superare?

Sergiy Perets: Non avevamo ancora nessun cliente. Ma non appena si è sparsa la voce che a Praga sarebbe stata installata una moderna macchina CNC KBA-Kammann K15, abbiamo richiamato parec-

Pagina destra: da sin. a des.: Matthias Graf, Direttore commerciale di KBA-Kammann GmbH, a colloquio con Sergiy Perets, titolare della Pepper Decor, e Axel Bohlmeier, Territory manager di KBA-Kammann



"Restare creativi ed elaborare nuove idee è la cosa più importante".

Sergiy Perets



chia attenzione. Ci sono pervenute richieste di preventivo sia da operatori di mercato esistenti che cercavano un partner affidabile per i loro picchi di produzione, sia da nuovi clienti alla ricerca di un fornitore capace di soddisfare le



esigenze più elevate con tempi di consegna rapidi. Dopo alcuni mesi di lavoro a turno unico siamo riusciti a istituire anche il secondo e il terzo turno per far fronte al crescente volume di ordinativi.

All'inizio, le difficoltà maggiori le abbiamo incontrate con la formazione del nuovo personale. Con l'aiuto di KBA-Kammann, però, siamo riusciti a risolvere in fretta anche questo problema.

Report: A soli tre anni dalla consegna della prima macchina, avete appena ricevuto anche la vostra seconda. Si tratta della duecentesima K15 CNC costruita da KBA-Kammann. Quali sono le sue aspettative di crescita e quali

Destra: modernissimo e orientato al futuro - Il nuovo edificio aziendale della Pepper Decor nei pressi dell'aeroporto di Praga

obiettivi persegue nel lungo termine?

Sergiy Perets: L'attuale mercato tipografico per i corpi in vetro offre ancora tantissimo potenziale di crescita. Da Praga possiamo offrire le nostre prestazioni di servizi in tutta Europa. Inoltre vogliamo accedere al settore della stampa di corpi cavi in plastica. La nostra nuova macchina può fare entrambe le cose. Con una gamma ampliata, i nostri clienti ci accoglieranno a braccia aperte.

Con un nuovo stabilimento di produzione nei pressi dell'aeroporto di Praga creiamo l'infrastruttura necessaria: 3.000 - 4.000 m² di magazzino, 2.000 - 2.500 m² di su-

perficie di produzione e un'area di 300 m² adibita ad uffici, tutto progettato secondo le nostre esigenze specifiche. La nuova succursale può accogliere oltre cento dipendenti e intendiamo trasferirci già a settembre.

Il mio obiettivo nel lungo termine è quello di restare creativi ed elaborare nuove idee in collaborazione con KBA-Kammann. Questa è la cosa più importante.

Report: Signor Perets, grazie per il tempo che ci ha dedicato e auguri per il futuro.

*** L'intervista è stata condotta da Axel Bohlmeier
bohlmeier@kba-kammann.com**

Il produttore giapponese di inchiostri Dainichiseika investe in EVO XD

Dainichiseika Color & Chemicals Mfg.Co., Ltd., uno dei principali produttori di inchiostri del Giappone, ha ordinato alla KBA-Flexotecnica una rotativa flessografica EVO XD per promuovere lo sviluppo di

La EVO XD per la Dainichiseika è stata ideata per l'utilizzo di inchiostri a base acqua

inchiostri per i packaging flessibili. "Tecnica e qualità della EVO XD rispondono alle nostre esigenze elevate", spiega il Technical Division Manager Naoki Tanimoto.

Sulla EVO XD, la Dainichiseika intende testare inchiostri a base acqua nuovi per la stampa di pellicole. Sulla macchina, inoltre, gli stampatori di packaging potranno testare materiali di consumo innovativi senza dovere interrompere la propria produzione. La EVO XD è già in funzione presso lo stabilimento di produzione di Tokyo.

Sul mercato dal 1931

La Dainichiseika Color & Chemicals è stata fondata nel 1931.

Oggi, in tutto il mondo lavorano oltre 4.000 dipendenti per quest'azienda, un produttore di inchiostri ormai affermato in diversi settori che sviluppa inchiostri funzionali, inchiostri offset per flyer, libri e materiali di imballaggio, ma anche pigmenti inorganici, organici e preparati per vernici ed altre applicazioni.

Ideata per gli inchiostri a base acqua

La tamburo centrale flessografica a otto colori EVO XD consegnata presenta una larghezza del nastro di 1.320 mm con lunghezze di taglio da 370 a 850 mm. La macchina è stata ideata per l'utilizzo di inchiostri a base acqua su pellicole, LDPE "breathable" estremamente delicato, materiale laminato e carta nonché per un rapido cambio degli ordini con pochi scarti di avviamento.



Grande successo alla China Print per Koenig & Bauer



Lo stand di Koenig & Bauer alla China Print ha visto un'incredibile affluenza di visitatori

La **China Print** di quest'anno a Pechino, con lo slogan "Origini e futuro - Duecento anni di Koenig & Bauer" è stata un vero successo per Koenig & Bauer. Sui 1.000 m² dello stand, i numerosi operatori del settore provenienti dalla Cina e dai paesi della regione hanno potuto vedere diverse soluzioni versatili per la stampa offset, flessografica, serigrafica e digitale per il mercato degli stampati com-

merciali, delle pubblicazioni e dei packaging. Walter Zehner, CEO di KBA-Greater China, riassume così: "Affluenza e risultato in termini di vendita hanno superato notevolmente le nostre attese".

Ralf Sammeck, CEO di KBA-Sheetfed: "Negli anni scorsi, Koenig & Bauer è andata trasformandosi in un rinomato specialista per esigenze individuali nel settore stampa. I

nostri clienti cercano soluzioni specifiche e complete, ad esempio per realizzare finiture di pregio. Le nostre macchine offset a foglio diventano sempre più lunghe e automatizzate. E questo vale anche per la Cina". La prima giornata della fiera, la Rapida 75 PRO esposta è stata consegnata al suo futuro utilizzatore, il Gruppo Hucais. Alla fine della fiera, la Rapida 106 è andata nella provincia di Hunan alla Liuyang Shuangfu Packaging Printing.

Alla fiera, la richiesta maggiore riguardava gli impianti offset a foglio in formato medio e grande. Tra le macchine in formato medio ci sono due Rapida 105, rispettivamente dotate di otto gruppi inchiostatori e verniciatura, una di queste con il modulo a foil a freddo Vinfoil Optima. Con altre commesse, Koenig & Bauer resta il leader di mercato nel formato grande. Complessivamente, gli ordinativi sono stati pari a quelli della Print China di due anni fa.

Grup Maculart aumenta le capacità per i clienti del settore farmaceutico

Grup Maculart di Cerdanyola del Vallès (Barcellona) è uno dei principali produttori spagnoli di astucci pieghevoli e foglietti illustrativi per l'industria farmaceutica. In agosto 2016, l'azienda ha investito in una Rapida 105 PRO a cinque colori con torre di verniciatura. La macchina era stata presentata ai clienti del settore farmaceutico durante un evento dedicato durante il quale sono state illustrate anche le tendenze e le sfide di questo mercato altamente specializzato.

L'auspicato aumento di produttività con la Rapida 105 PRO è una realtà. La lista dei moduli di automazione è lunghissima: LogoTro-

nic Professional per lo scambio di dati con il sistema MIS e la pre-stampa, cambialastre automatici FAPC, calamai EasyClean per un rapido cambio di inchiostro, dispositivi di lavaggio automatici CleanTronic, DriveTronic SRW e gruppo di verniciatura con AniloxLoader, regolazione della qualità in linea con QualiTronic ColorControl e QualiTronic PDF che riconosce in automatico anche gli errori di stampa più minuscoli, una caratteristica particolarmente utile per il mercato farmaceutico.

Il pulpito di comando ErgoTronic dotato di wallscreen semplifica ulteriormente il comando della macchina configurata per il funzionamento UV e misto. Il sistema di aspirazione EES e la stampa a IPA ridotto assicurano un ambiente di

lavoro più sano. Il singolare design KBart fa sembrare futuristica la Rapida 105 PRO. Con la Rapida 105 PRO, il Grup Maculart può offrire alla sua clientela la qualità migliore al prezzo più conveniente. Lo scorso anno, quest'azienda in crescita ha prodotto sessantanove milioni di astucci pieghevoli e settantasette milioni di foglietti illustrativi. Sugli oltre 4.000 m² di superficie di produzione trovano posto anche reparti per la stampa digitale in formato grande e la pubblicità stampata e la Akewuele, un'azienda specializzata in marketing olfattivo.

Durante una presentazione per le case farmaceutiche, la Rapida 105 PRO ha mostrato il suo lato migliore



Sito web interessante:
www.maculart.com

Rapida per biverniciatura per la Deluxe Packages in Pakistan

In questi giorni, alla **Deluxe Packages** di Karachi, in Pakistan, è entrata in produzione una Rapida 106 a sette colori con dotazione per biverniciatura. Si tratta della macchina offset a foglio più lunga nei sessant'anni di storia di questa azienda gestita in seconda generazione da Rehan Shafi Siddiqui e Zeeshan Mustafa Shafi Siddiqui. La Deluxe Packages produce imballaggi per l'industria farmaceutica, cosmetica e dei dolci nonché espositori per punti vendita.

L'azienda dispone di oltre 4.000 metri quadri di area di produzione nello stabilimento esistente, che verrà affiancato da una nuova fabbrica con ulteriori 16.000 metri quadri. Con 150 dipendenti, la società è una delle aziende cartotecniche

leader del Pakistan. Finora sono state utilizzate macchine a quattro fino a sei colori nel mezzo formato e nel formato medio. Con gli undici gruppi di stampa e di finitura della nuova Rapida 106, la Deluxe Packages entra in una nuova dimensione.

Poiché i packaging diventano sempre più complessi, vi è la necessità di utilizzare ulteriori gruppi inchiostri per i colori speciali nonché una dotazione per biverniciatura per verniciature multiple e finiture a raggi UV di alta qualità. La macchina, adatta al funzionamento UV e misto, è dotata di pacchetti accessori per la stampa di cartonaggi e pellicole ed è rialzata di 450 millimetri. Il vasto pacchetto di automazione comprende cambialastre automatici FAPC, dispositivi di



Alla stipula del contratto al Drupa 2016, da sin. a ds.: Zeeshan Mustafa Shafi Siddiqui, Deluxe Packages, Bhupinder Sethi, Vendite Koenig & Bauer, Mikayil e Amaan Siddiqui, Deluxe Packages, Rehan Shafi Siddiqui, Deluxe Packages, e Akhlaq Khan, Imprint Packaging Solutions

lavaggio automatici combinati CleanTronic Multi per inchiostri diversi nonché CleanTronic UV. Inoltre è in corso di preparazione l'installazione di un modulo a foil a freddo.

Rapida 105 per la Al-Resala Printing Press in Kuwait

Nel 1968, Jassim Mubarak Al-Jassim fondò in Kuwait la **tipografia Al-Resala Printing Press**. Il giornalista voleva trasformare la sua azienda nell'indirizzo di riferimento di pubblicazioni di alta qualità e moderne. L'evoluzione dei media, però, colpì anche il Kuwait e la Al-Resala. L'azienda grafica, quindi, ha dovuto disattivare una delle due macchine rotative. Nel settore

offset a foglio, invece, registra una crescente domanda del mercato e ha investito in una Rapida 105.

Il General Manager Marzouq Al-Jassim: "Abbiamo valutato tutte le tipologie di macchina e dotazioni possibili e siamo arrivati alla conclusione che, per noi, la scelta migliore adesso è la Rapida 105".

La Al-Resala produce dal primo giorno con macchine di Koenig & Bauer. All'inizio dell'anno, la nuova Rapida 105, una macchina a cinque colori con torre di verniciatura e prolungamento dell'uscita, è entrata in produzione. Adel Al-Salem, Press Manager della Al-Resala Printing Press: "La nostra squadra apprezza tantissimo la configurazione di macchina. Non stiamo assolutamente parlando dell'imbattibile grado di automa-



Da sin. a ds.: Magdy Gomaa Ahmed, Senior Sales Manager Kharafi, Marzouq Al-Jassim, General Manager Al-Resala, Adel Al-Salem, Press Manager Al-Resala, e Nouredine Amalou, Sales Manager MENA, KBA-Sheetfed Solutions, durante il colloquio su un progetto davanti al Centro clienti di KBA-Sheetfed a Radebeul

Indirizzo di riferimento per pubblicazioni di alta qualità e moderne – l'azienda grafica Al-Resala in Kuwait

zione, bensì della base tecnica intelligente che va da un eccellente trasporto della carta ad un perfetto interagire dei gruppi inchiostri e di bagnatura fino alla semplicità di comando".



Rapida 106 a dieci colori per la Park Communications

Dopo la consegna di una Rapida 106 a sei colori con torre di verniciatura nella primavera 2016, il rinomato stampatore commerciale **Park Communications Ltd.** nelle Docklands londinesi ha recentemente installato una nuova macchina a dieci colori dello stesso tipo per la stampa 5 su 5. Si tratta della prima Rapida 106 del Regno Unito con ErgoTronic AutoRun e il sistema di misurazione e regolazione della qualità QualiTronic InstrumentFlight su base bilanciamento del grigio.

Alison Branch, amministratore delegato della Park Communications: "Siamo lieti che, con questa macchina high-tech, possiamo garantire i nostri elevati standard

di qualità, ridurre i tempi di produzione e accorciare i tempi di allestimento a pochi minuti".

ErgoTronic AutoRun è sinonimo di stampa autonoma. Questo livello di automazione massimo permette di produrre più ordini in successione senza dovere intervenire manualmente. Il QualiTronic ICR (Integrated Camera Register) garantisce automaticamente la stampa a registro.

Cambio simultaneo di tutte le lastre di stampa in 50 secondi con DriveTronic SPC, opzione Flying JobChange per gli ordini in bianca, lavaggio simultaneo dei cilindri di contropressione e portacauciu e del gruppo inchiostatore, Quali-

Tronic Professional per la regolazione della qualità e integrazione nel workflow della tipografia mediante il sistema LogoTronic Professional installato: piena soddisfazione!

La Park Communications Ltd. è stata costituita nel 1991. L'azienda certificata, famosa anche fuori Londra per la qualità dei suoi prodotti stampati e l'eccellente assistenza clienti nonché per il suo costante orientamento all'ambiente, offre un servizio completo configurato in tre turni ad una clientela principalmente operante nei settori finanziario, fashion, immobiliare e artistico.

La filiale nella rinomata tipografia commerciale nelle Docklands londinesi, nella parte orientale del Canary Wharf



Prima Rapida 75 PRO con UV led in Polonia

Alcuni mesi fa, alla **ColorPressArt** di Kielce, in Polonia, è entrata in produzione una Rapida 75 PRO, la prima macchina in mezzo formato con sistema di essiccazione UV led della Polonia. La nuova Rapida 75 PRO è stata presentata in occasione di un evento Open House con substrati diversi, anche non assorbenti. Relazioni sulla stampa UV led e i materiali di consumo

utilizzati hanno completato la manifestazione.

Robert Tokarski, Presidente del CdA di ColorPressArt, è soddisfatto del grado di automazione, dell'efficienza energetica e dell'eccocompatibilità della macchina dotata di cinque gruppi inchiostatori, torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita. La macchina in mezzo formato e in versione rialzata può stampare e verniciare, sia in versione UV led sia standard, carte standard e non patinate, cartonaggi fino a 0,8 mm di spessore e pellicole e plastica a velocità che arrivano a 16.000 fogli/h con un'elevata qualità.

Il vasto pacchetto di automazione comprende cambialastre automaticiFAPC, Plate Ident, CleanTronic Synchro Speed, gruppi inchiostatori disaccoppiabili, pulpito di comando



Il direttore commerciale Dietmar Heyduck (sin.) di KBA-Sheetfed e l'amministratore delegato Jan Korenc (ds.) di KBA-CEE hanno consegnato a Robert Tokarski un modello della Rapida 75 PRO

Con il suo elevato grado di automazione, la Rapida 75 PRO definisce nuovi standard

con wallscreen, ErgoTronic ColorDrive, ErgoTronic Lab, QualiTronic ColorControl con LiveView, DotView, QualityPass e autoregistro ACR.

"A parte i vantaggi tecnologici, la tecnologia UV led ci fornisce anche vantaggi economici, tra questi anche un minore consumo di energia e netti risparmi di materiale", conferma Robert Tokarski.

La ColorPressArt fu fondata nel 1996 come azienda gestita dallo stesso titolare. L'azienda completamente integrata produce stampati commerciali, libri, etichette, confezioni per farmaci di altissima qualità e tanto altro ancora.



Nuova Rapida 105 dal grande datore di lavoro Royle Printing nel Wisconsin

Da quasi settant'anni ormai, la tipografia privata **Royle Printing** elegge il migliore "artigiano" tra i 250 dipendenti della sua succursale di Sun Prairie, in Wisconsin. Si tratta di un riconoscimento all'approccio personale nei confronti della massima qualità nella stampa di cataloghi, riviste e altre pubblicazioni nonché alla disponibilità a comunicare e a collaborare a stretto contatto con altri colleghi all'interno dell'azienda e con i clienti. Per il suo impegno e l'implementazione della cultura aziendale, l'azienda viene sempre annoverata tra i pri-

Gli "associates" della Royle Printing sono soddisfatti della nuova Rapida 105 nella sala stampa di Sun Prairie, Wisconsin



mi nella lista dei migliori datori di lavoro dell'associazione Printing Industries of America (maggiori informazioni al sito: www.royle.com). Il Presidente Chris Carpenter: "La nostra forte crescita e il nostro successo si fondano su una sola

parola: cultura. Con ciò intendo la cura, l'attenzione con cui ci dedichiamo alle esigenze dei nostri clienti e dei nostri dipendenti".

Recentemente l'azienda ha ampliato le proprie capacità acquistando una Rapida 105 a cinque colori. Dalla nuova macchina, dotata di gruppo di verniciatura per vernici standard e UV led, ci si auspica una maggiore produttività ed economicità nella produzione di cover per i numerosi cataloghi e riviste in produzione. La Royle, inoltre, contribuisce alla crescita continua con l'estensione del terreno aziendale, la costruzione di un nuovo magazzino, l'acquisto della terza macchina offset a bobina ad alta prestazione e di una nuova rilegatrice a colla.

La Hederman Brothers si affida alla Rapida 106 con UV led

Alla fine di aprile, l'azienda a conduzione familiare **Hederman Brothers**, fondata 119 anni fa nei pressi di Jackson, capitale dello stato federale americano del Mississippi, ha festeggiato la messa in produzione della sua nuova Rapida 106 da 20.000 fogli/h con sistema di essiccazione UV led insieme ad oltre duecento clienti, dipendenti e ospiti.

Doug Hederman, Presidente e CEO: "Essendo uno degli stampa-

da sin. a des.: Sam Creel di KBA-North America, Presidente e CEO Doug Hederman, il direttore della tipografia John Shaw e il direttore di tecnologia Chris Travis di KBA-North America all'evento Open House

tori commerciali leader nella regione da oltre cent'anni, siamo entusiasti della nostra nuova tecnica e soprattutto della Rapida 106 con UV led, la prima con questa moderna tecnologia negli Stati Uniti. La nostra splendida azienda grafica nuova, il nostro continuo orientamento al cliente e i tanti anni nel settore ci rendono orgogliosi e ci permettono di crescere e di investire nelle tecnologie migliori".

Oltre che nella costruzione della nuova filiale di produzione, l'azienda ha investito notevolmente anche nella stampa, nella digitalizzazione e nel finissaggio ampliando enormemente le proprie capacità. La nuova Rapida 106 a sei colori con gruppo di verniciatura e UV led è la prima macchina di Koenig & Bauer alla Hederman. Essendo uno stampatore commerciale orientato alla qualità e promotore delle nuove tecnologie, del metodo UV led l'azienda apprezza so-

prattutto l'elevata brillantezza dei colori su materiali diversi, l'immediata lavorazione successiva dei fogli stampati e la possibilità di rinunciare allo scartino.

Grazie a questa tecnologia ottimamente adatta anche alle carte non patinate, la Hederman è riuscita ad aggiudicarsi nuovi clienti. Spesso si sfruttano anche le possibilità di finitura disponibili, ad esempio la verniciatura a zone. Con l'UV led, l'azienda fondata nel 1898 dai due fratelli Robert e Tom Hederman a Jackson, Miss., ha aperto nuove prospettive nel settore della stampa commerciale americana.

I predecessori dell'odierna generazione di titolari acquistarono la prima macchina offset a foglio già nel 1928 e nel 1993 la prima macchina a sei colori nel formato B1 con un gruppo di verniciatura a dispersione. Per il 100° anniversario, nel 1998, la Hederman Brothers ha ricevuto la certificazione ISO. All'epoca avvenne anche l'ingresso nel settore della stampa digitale sotto il nome di Hederman Direct.



Kafab in Svezia investe nella fustellatrice in piano I-Press 106 K di KBA-Iberica

Anche dopo trent'anni sul mercato, il maggiore produttore di packaging svedese, la **Kafab Forpackaging AB**, continua a puntare sulla crescita e, quindi, ha investito in una

fustellatrice in piano in formato medio I-Press 106 con dispositivo di distacco automatico dei soggetti fustellati. Da questo nuovo investimento, la Kafab si aspetta un note-

vole aumento della produttività. Il Direttore generale, Thomas Nyberg, dice: "Sono fiero di avere investito in una fustellatrice di KBA-Iberica. Grazie all'aumento di efficienza possiamo reagire alle esigenze dei clienti con maggiore rapidità".



Dalla nuova fustellatrice in formato medio I-Press 106, la Kafab Forpackaging AB si attende un netto aumento della produttività

La I-Press 106 è stata progettata per garantire standard di qualità elevati e configurata appositamente per le esigenze della Kafab. Grazie al distacco automatico dei soggetti fustellati, si riducono drasticamente gli interventi manuali incrementando la produzione. "L'investimento rafforzerà ulteriormente la nostra posizione di azienda leader sul mercato", spiega Thomas Nyberg.

Macchina speciale per il grande stampatore di packaging indiano TCPL

Al Drupa, la **TCPL Packaging**, uno dei maggiori stampatori di packaging dell'India, ha ordinato tre impianti Rapida 106 alla KBA-Sheetfed. La prima è stata installata in autunno del 2016 nello stabilimento TCPL di Silvassa, mentre la seconda è entrata in produzione alla fine di agosto nello stabilimento di Guwahati. Si tratta di una macchina speciale con sei gruppi inchiostri, torre di verniciatura, due gruppi di essiccazione intermedia, rispettivamente un ulteriore gruppo inchiostriatore nonché triplo prolungamento dell'uscita. La macchina è dotata di pacchetto UV e logistica di impilaggio ed è rialzata di 450 mm per la produzione di packaging.

Oggi alla TCPL sono in produzione complessivamente sei Rapida 106 ad alta prestazione, rispettivamente



In occasione del commissionamento dell'ultima Rapida 106, il direttore commerciale Dietmar Heyduck di KBA-Sheetfed ha consegnato un modellino di macchina al Managing Director Saket Kanori della TCPL (2° da sin.). Insieme nella foto: Akshay Kanori, Direttore della TCPL (ds.), e Aditya Surana, amministratore delegato della rappresentanza indiana Indo Polygraph Machinery

te due negli stabilimenti di Haridwar, Silvassa e Guwahati. La settimana sta per arrivare. Ad Haridwar,

ormai da due anni è in produzione una Rapida 106 versione lunga con otto gruppi inchiostriatori, torre di verniciatura, prolungamento dell'uscita e modulo a foil a freddo configurata per la stampa di cartonaggi e pellicole nonché il funzionamento UV/misto e automatizzata anche con logistica di impilaggio, dispositivo automatico continuo e cambiastre FAPC.

Le sei Rapida 106 della TCPL comprendono complessivamente 50 gruppi di stampa e di finitura e sono state tutte installate tra il 2012 e il 2017. Con un parco macchine così moderno e automatizzato, la TCPL è in grado di produrre in modo economico ma con il massimo livello di qualità. Oggi l'azienda, fondata nel 1990, dà lavoro a 1.200 dipendenti ed è munita di tutte le certificazioni più comuni per la gestione della qualità e le confezioni per alimenti. Numerosi dei prodotti della TCPL hanno ricevuto premi internazionali.

Sito web interessante:
www.tcpl.in



L'accordo di cooperazione con la Sun Chemical è stato reso noto alla METPACK 2017 di Essen. Nella foto, da sin. a ds.: Carlo Musso, Corporate Vice President & Group Managing Director Southern Europe; Rudi Lenz, Presidente e CEO di Sun Chemical; Ralf Gumbel, amministratore delegato di KBA-MetalPrint; Klaus Schmidt, Marketing Direktor di Koenig & Bauer; Yoshiyuki Nakanishi, Presidente DIC Corporation; Hideo Ishii, Director DIC Corporation; Felipe Mellado, Chief Marketing Officer and Board Member, Inaki Llona – Global Business Leader, Metal Deco Inks

Collaborazione strategica per gli inchiostri per litolatta

Alla METPACK di maggio a Essen, la **Sun Chemical** e **KBA-MetalPrint** hanno reso nota la loro cooperazione per gli inchiostri dedicati alla litolatta. La collaborazione si rivolge soprattutto al segmento delle lattine in tre pezzi. I lamierini vengono

stampati sulle macchine delle serie MetalStar e Mailänder e infine verniciati ed essiccati, perlopiù in linea, su impianti di KBA-MetalPrint.

La collaborazione tra la Sun Chemical e KBA-MetalPrint nel mer-

cato delle lattine in tre pezzi comprende il primo equipaggiamento delle MetalStar 3 e delle Mailänder 280 con inchiostri di Sun Chemical e l'assistenza professionale agli utilizzatori in caso di domande di carattere tecnico e di ingegneria dei processi. Il kit di base per la MetalStar 3 e le macchine da stampa Mailänder comprende serie di inchiostri UV o standard a seconda dell'applicazione.

L'intento di questa collaborazione è di ottimizzare gli impianti dei clienti. Un altro obiettivo è promuovere lo sviluppo di inchiostri dedicati al mercato della stampa su metallo. La collaborazione globale strategica comprende anche esposizioni congiunte alle fiere e in occasione degli eventi organizzati dalla clientela.

Nuova spalmatrice di pellicole di KBA-FT Engineering

KBA-FT Engineering di Frankenthal ha sviluppato una spalmatrice per il rivestimento di pellicole con verniciatura brillante o matt utilizzando vernici UV con o senza solventi. Le pellicole rivestite presentano effetti tattili e ottici particolari nonché una maggiore resistenza ai graffi e agli agenti chimici. Le pellicole vengono lavorate con uno spessore di materiale compreso tra 12 e 100 µm. Nella

spalmatrice, le bobine di pellicola dell'utilizzatore vengono sbo-
binate e immerse in un gruppo di
applicazione tramite un sistema



di serraggio. Secondo il prodotto, la pellicola può essere convogliata nel gruppo di applicazione con camera racla sia direttamente sia indirettamente.

A quel punto, un rullo aspirante trasporta la pellicola attraverso l'essiccatoio continuo a valle (necessario solo per le vernici contenenti solvente) e un telaio portarulli motorizzato sul rullo di controllo della temperatura dell'impianto Excimer e UV di IOT-Leipzig dove avviene l'opacizzazione desiderata della pellicola. Infine la pellicola viene nuovamente avvolta.

Scheda dati della macchina

- Velocità di produzione: 100 - 200 m/min.
- Larghezza del nastro: 600 - 1.600 mm
- Vernici di rivestimento: senza solventi/contenenti solvente
- Diametro bobina sbobinatore/avvolgitore: max 1.000 mm
- Peso della bobina: max 1.600 kg
- Precisione avvolgitore: +/- 1 mm per diametro balla di 1.000 mm
- Direzione avvolgimento materiale: Rivestimento verso l'interno/esterno con rullo di appoggio
- Coni di serraggio o alberi tenditori: 3" (76,2 mm) e 6" (152,4 mm)

Tutti i settori principali dell'impianto soddisfano i requisiti previsti dalle linee guida ATEX e possono essere ampliati individualmente in base alle esigenze del cliente, ad esempio con un impianto ESH di ESI. La tecnologia Excimer e UV utilizzata può essere adottata anche con un impianto ESH in una macchina per la stampa di carta decorativa. KBA-FT Engineering è un partner competente per l'integrazione in impianti già installati.

La Beatus Cartons investe in una macchina per biverniciatura Rapida 106

Lo stampatore di packaging **Beatus Cartons** di Porth, nel Galles, ha investito in una Rapida 106 con dotazione per biverniciatura. Questo impianto a sette colori, e dotato di un elevato grado di automazione, va a sostituire un altro fabbricato e sarà installato in questi giorni. La macchina fa parte di un pacchetto d'investimento completo che prevede anche un nuovo centro innovazioni per il design dei packaging e una nuova tecnica di prova di stampa digitale.

La Beatus Cartons di Rhondda Valley nei pressi di Porth

La Beatus fornisce astucci pieghevoli in cartone e cartone ondulato laminato nonché imballaggi plastici per alimenti, prodotti farmaceutici, dolciumi, componenti auto, articoli in vetro, prodotti sanitari e cosmetici. Molti dei 55 dipendenti lavorano da tempo per l'azienda a conduzione familiare fondata nel 1940 con un

fatturato annuo di circa 5 milioni di sterline. Il Managing Director Clive Stinchcombe: "Con la nuova Rapida 106 possiamo proporre per la prima volta anche la stampa a sette colori. A questa si aggiungono un rendimento di produzione nettamente superiore, una significativa riduzione dei tempi di avviamento e degli scarti nonché una vasta gamma di finiture in linea con verniciatura. Grazie all'elevato livello di automazione, con la nostra nuova macchina pensiamo di riuscire ad aumentare il nostro fatturato di almeno il 50%".

Oltre agli aspetti tecnici, un aspetto fondamentale nella scelta della macchina giusta è stato anche la reputazione di KBA-Sheetfed presso gli stampatori di astucci pieghevoli. Clive Stinchcombe: "Gli stampatori di astucci pieghevoli hanno la sensazione di doversi rivolgere a KBA-Sheetfed, perché è specializzata in tecnologia di stampa dei cartonnaggi e

da sin. a ds.:

Steven Lord, CEO Beatus Cartons;
Peter Banks di KBA-UK e Clive Stinchcombe, Managing Director di Beatus Cartons

affianca la clientela di questo mercato con una consulenza e un'assistenza professionali". La Rapida per biverniciatura da 18.000 fogli/h può produrre con inchiostri e vernici standard e UV ed è configurata in modo ottimale per la stampa di packaging, ad esempio con pacchetto cartone e plastica per substrati fino a 1,2 mm di spessore, alimentazione senza squadra, cambialastre automatico, esclusione dei gruppi inchiostri non utilizzati, dispositivi di lavaggio simultaneo di caucciù, cilindri di contropressione e rulli, lavaggio dei gruppi inchiostri non utilizzati anche a produzione in corso. La Beatus Cartons è il primo utilizzatore del Regno Unito ad adottare il sistema di controllo della qualità QualiTronic PDF, ideale per le confezioni dei farmaci. A questo si aggiunge il QualiTronic ColorControl per la misurazione e la regolazione della qualità in linea.



Grande investimento alla Erste Musterdruckerei di Chechov, in Russia

Un grande investimento presso la succursale della **Erste Musterdruckerei** di Chechov si è concluso con successo con il riallineamento completo dei comparti prepress, tecnica di stampa e finissaggio.

Il pacchetto d'investimento comprendeva due macchine a otto colori Rapida 164 per la stampa 4 su 4 nonché una Rapida 105 a cinque colori con gruppo di verniciatura, una macchina da stampa digitale HP Indigo 10.000, una linea di plattesetter Magnus VLFQ2400 in formato grande di Kodak, taglierine di Perfecta, impianti automatici per impressione e confezionatrici automatiche di copertine incartunate di Kolbus, piegatrici in formato grande di Herzog + Heymann, voltapila di Baumann, una macchina per doratura del taglio di Ochsner, una linea di cucitura a filo refe di

Meccanotecnica e altre macchine ausiliarie. La sistemazione in loco e il commissionamento delle macchine e dei gruppi provenienti da cinque paesi fornitori sono avvenuti alla fine del 2016 in base ad un piano di tempistica e implementazione accuratamente coordinato dal manager di progetto di Koenig & Bauer Peter Benz. Venticinque anni fa, la produzione di Chechov, con oltre 5.000 dipendenti, era lo stabilimento più grande per la stampa di riviste e altri prodotti ad alta tiratura. Oggi, nella succursale della Erste Musterdruckerei di Chechov lavorano circa 400 dipendenti che producono all'anno circa 22 milioni di libri con copertina rigida e morbida con finiture e in formati diversi. A questi si aggiungono brochure e opuscoli, book fotografici, calendari, cartoline, biglietti e carte da parati fotografiche.



Il responsabile di progetto Peter Benz (ds.) di KBA-Digital & Web di Würzburg con la direttrice della tipografia Nina Butri davanti a una delle due macchine a rovesciamento a otto colori Rapida 164

LacherDruck: stampati commerciali e packaging con la Rapida 75 PRO

Quarantacinque anni fa, la LacherDruck di Memmingen, nel Allgäu, convertì in sala stampa il locale di un ex albergo. Le tracce di questa trasformazione sono visibili ancora oggi: il pavimento in parquet, lo stucco ai soffitti e un'area dove una volta c'era il palco per i gruppi di ballo. Oggi qui ballano altre cose: punti di retino sulla carta, bancali tra le macchine da stampa e finitura e fogli piegati attraverso la collazionatrice.

La LacherDruck produce un'ampia gamma di stampati commerciali e packaging per il mercato B2B regionale alla quale si aggiungono prodotti propri ma anche specialità come composizioni di note. Due anni fa, i due amministratori delegati, Walter Demartin e Christian Bittner, decisero di operare un nuovo investimento per riuscire a fornire ai propri clienti anche stampati di grande pregio e, quindi, estendere le attività. I cambiamenti del mercato, come le tirature in calo, resero indispensabile investire in una nuova macchina offset a foglio e, dopo un lungo processo decisionale, la scelta cadde su una Rapida 75 PRO a cinque colori.

La Rapida 75 PRO è dotata di un pacchetto accessorio che soddisfa

le esigenze dell'azienda in termini di flessibilità dei substrati. Inoltre, è munita di gruppi inchiostatori disaccoppiabili, impianti di lavaggio CleanTronic Synchro, pulpito di comando ErgoTronic con Color-Drive e LogoTronic CIPLinkX.

Rispetto alla macchina precedente, la qualità di stampa è nettamente migliorata. Il punto stampato è più nitido e pulito. Una regolazione della temperatura del gruppo inchiostatore assicura processi costanti e, quindi, un'elevata stabilità della tiratura. I tempi di avviamento sono notevolmente diminuiti e il risultato di lavaggio è perfetto.

Con la sua connessione CIP3, la Rapida 75 PRO inchiostra più rapidamente e velocizza la produzione. Inoltre può realizzare ordini di stampa più piccoli molto più efficacemente. Ogni anno, infatti, l'azienda produce fino a 2.500 ordini con tirature medie comprese tra 500 e 5.000 fogli. Sul 40% circa di tutti gli ordini viene applicata vernice protettiva con il quinto gruppo inchiostatore, disponibile anche per la stampa di colori speciali. Anche questo aspetto rende la macchina più flessibile rispetto a una semplice quattro colori.

Soddisfatti della Rapida 75 PRO, da sin. a ds.:
Christian Bittner, amministratore delegato della LacherDruck; **Gavin Elflein, KBA-Deutschland;** **Reimund Degen, Flint Group;** **Walter Demartin, amministratore delegato della LacherDruck, con gli stampatori** **Manfred Steiner e Mario Lodo**



Report

La rivista aziendale del gruppo imprenditoriale Koenig & Bauer

Koenig & Bauer AG, KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG

Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Germania
Telefono: +49 (0)931 909-4567
Web: www.koenig-bauer.com
e-mail: kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG

Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Germania
Telefono: +49 (0)351 833-2580
Web: www.koenig-bauer.com
e-mail: kba-radebeul@koenig-bauer.com

KBA-Metronic GmbH

Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Germania
Telefono: +49 (0)931 9085-0
Web: www.kba-metronic.com
e-mail: info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH

Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart
Germania
Telefono: +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
Germania
Telefono: +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)
Italia
Telefono: +39 (0371) 4431
Web: www.kba-flexotecnica.com
e-mail: info@kba-flexotecnica.com

Editore:

Gruppo imprenditoriale
Koenig & Bauer

Responsabile per il contenuto:

Klaus Schmidt,
direttore comunicazione
del gruppo Koenig & Bauer, Würzburg

Traduzione:

TAG Translation Agency

Layout:

Susanne Krimm, Koenig & Bauer

Stampato nella Rep. Fed. Tedesca

KOENIG & BAUER

200 anni & avanti così

Grazie, per una storia di 200 anni di successi! Dal 1817, la fiducia che i nostri clienti di tutto il mondo ripongono in noi ci anima ad affiancare il settore grafico con idee nuove innovative affinché possa progredire. Con i nostri competenti collaboratori e collaboratori d'affari fidati, da duecento anni creiamo soluzioni innovative per la stampa che fanno la storia e, talvolta, riescono anche a cambiarla.

Adesso, però, è arrivato il momento di aggiungere un nuovo capitolo alla nostra storia.

Aspettate, e vedrete!

koenig-bauer.com

we're on it.