

KOENIG & BAUER

Avril 2018

52

Produits | Pratique | Perspectives

Report



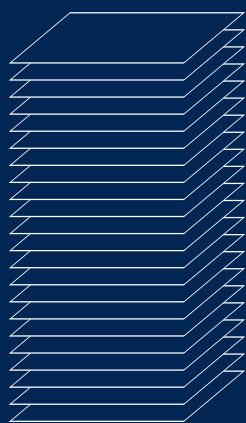
Souplesse et productivité boostées par un investissement de renouvellement

PMS Offsetdruck monte en puissance avec la Rapida 106 lire page 28

En une minute seulement,
l'industrie graphique et de l'emballage réalise

460 976

euros de chiffre d'affaires dans le monde entier.



En une minute seulement,

3 615

kilos de papier sont utilisés en Allemagne
pour l'impression de journaux.

En une journée, la ligne d'impression sérigraphique K15 M
de **Kammann, filiale de Koenig & Bauer**, décore en
plusieurs couleurs jusqu'à

180 000

corps creux en verre ou plastique.



Chers clients et amis de notre société,



L'année 2017, au cours de laquelle nous avons célébré notre 200^e anniversaire, aura été excellente pour l'ensemble du groupe Koenig & Bauer. Un succès dont nous vous sommes en grande partie redevables. À vous, nos clients du monde entier qui, en optant pour nos machines, nos équipements et nos services, nous avez témoigné votre confiance. Nous tenons à vous en remercier. Grâce à cela, le Groupe a pu poursuivre sa croissance et clore l'exercice avec un chiffre d'affaires de 1,218 Mrd€ et un résultat opérationnel (EBIT) de 6,7 %.

À côté de ces chiffres très réjouissants, la relance de notre marque entamée en septembre 2017 à l'occasion du bicentenaire a rencontré un écho extrêmement positif. D'ici la drupa 2020, nous allons harmoniser l'identité visuelle et le design de nos produits sous la marque faitière Koenig & Bauer, tout en continuant à proposer à nos clients des produits innovants de grande qualité et un service optimal.

Nous élargissons petit à petit notre cœur de métier avec une offre produits destinée aux secteurs en plein essor de l'emballage et de l'impression numérique et sur ondulé. Ainsi l'année 2018 verra-t-elle l'entrée en service de la première ligne dix groupes Koenig & Bauer pour l'impression grande vitesse de boîtes métal, et, presque simultanément, de la première CorruJET pour l'impression feuilles numérique sur ondulé. Second grand

secteur d'activité : les services destinés à assurer la pérennité de vos investissements au fil des années et des décennies, et à garantir une productivité qui sera l'une des clés de votre réussite. Pour cela, nos experts mettent à votre disposition les moyens les plus modernes – télémaintenance, machines connectées, instruments d'assistance basés sur Internet, lunettes à réalité augmentée et boutiques en ligne.

À l'heure où la communication emprunte de plus en plus les canaux numériques, le contact direct avec les clients demeure toutefois essentiel pour l'échange d'informations, l'amélioration continue des produits et l'innovation, tout comme pour les essais et démonstrations. C'est pour nous toujours un plaisir d'accueillir des visiteurs, que ce soit dans nos usines ou nos agences commerciales et SAV, et en particulier dans notre nouveau centre de démonstration à Wurtzbourg ou notre grand show-room de Radebeul dont l'extension a commencé ce trimestre. Vous y êtes toujours les bienvenus !

Claus Bolza-Schünemann

Des tours d'impression Commander CL pour le groupe de médias Main-Post Page 34



La découpe la plus efficace du marché – Rapida RDC 106 Page 30

La numérisation au service de l'offset feuilles Page 16



Une EVO XD pour un leader de l'emballage Page 33



Sommaire

Koenig & Bauer

Le saviez-vous ?	2
Éditorial	3
L'actualité du Groupe	6

Offset feuilles

Hammer Packaging fête sa nouvelle Rapida 106	7
ProductionApp : un auxiliaire indispensable	8
Une Rapida 106 avec LED-UV pour Grafilux Printing	10
Nouvelle technologie pour le fabricant polonais de cartes à jouer	12
Des objectifs ambitieux avec une Rapida 164	14

La numérisation au service de l'offset feuilles	16
Maintenance préventive	18
Le Brésil a le vent en poupe	20
France : le HR-UV pour des résultats au top	21
Impression d'emballages conventionnelle et UV en Italie	22
La dorure à froid – un succès pour TPG Packaging	23
Delta Print T imprime sur une Rapida 75 PRO	24
Une Rapida 106 hautes performances pour la Grande-Bretagne	26
PMS Offsetdruck monte en puissance avec la Rapida 106	28

La découpe la plus efficace du marché – Rapida RDC 106 30

Une Rapida 106 pour compléter le parc en Californie 32

Flexographie

Une EVO XD pour un leader de l'emballage 33

Offset bobines

Des tours d'impression Commander CL pour le groupe de médias Main-Post	34
Une nouvelle Cortina en service à La Réunion	35
Une Compacta 618 pour l'Italie	36
Imprimerie Berger : prête pour l'avenir avec Koenig & Bauer	37



Décoration en impression jet d'encre numérique
Page 40



Marquage fiable des produits avec Code-M camera
Page 44



En bref
Page 48

Spécialités

KlingeLe, partenaire de développement de la CorruCUT 38

FoilCOAT, une référence en matière de façonnage des films plastique 39

Décoration en impression jet d'encre numérique 40

Marquage fiable des produits avec Code-M camera 44

Nouveauté mondiale : changement des blanchets automatisé avec RBC 46

En bref 48

Vous pouvez vous abonner à Koenig & Bauer-Report ou vous désabonner en envoyant un courrier électronique à marketing@koenig-bauer.com.

Report

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

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

Würzburg, Allemagne
T +49 (0)931 909-4567
kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG

Radebeul, Allemagne
T +49 (0)351 833-2580
kba-radebeul@koenig-bauer.com

KBA-Metronic GmbH

Veitshöchheim, Allemagne
T +49 (0)931 9085-0
kba-metronic.com
info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH

Stuttgart, Allemagne
T +49 (0)711 69971-0
kba-metalprint.de
info@kba-metalprint.de

KBA-Kammann GmbH

Bad Oeynhausen, Allemagne
T +49 (0)5734 5140-0
kba-kammann.com
mail@kba-kammann.com

KBA-Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italie
T +39 (0371) 4431
kba-flexotecnica.com
info@kba-flexotecnica.com

Éditeur :

Groupe Koenig & Bauer

Responsable du contenu :

Dagmar Ringel
Koenig & Bauer, Würzburg

Maquette :

Susanne Krimm, Koenig & Bauer

Traduction :

Sophie Baillod-Schwarz

Printed in the Federal Republic of Germany

koenig-bauer.com

Moisson de trophées pour Koenig & Bauer

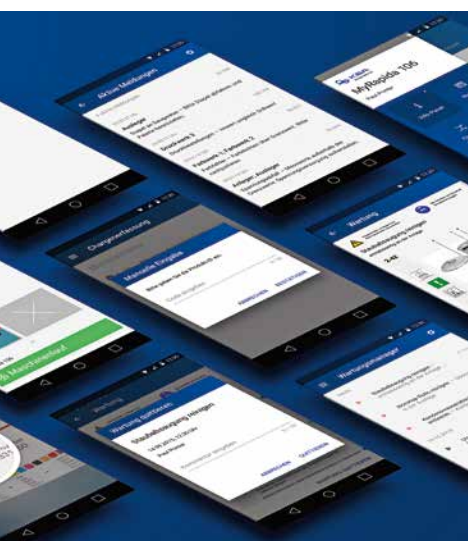
Relancer une marque, comme l'a fait Koenig & Bauer à l'occasion de son 200^e anniversaire, exige de l'audace et une vision à long terme. À la fois repère, source de convoitises, vecteur d'identification au niveau interne et externe, et fondement d'une relation de confiance, la marque représente en moyenne 50 % de la valeur d'une entreprise. En changer constitue donc un véritable défi. À l'ère du numérique et de la pénurie de main-d'œuvre qualifiée, il est pourtant vital de savoir redynamiser une marque en lui insufflant une énergie nouvelle. Car elle symbolise tout ce que l'entreprise représente. Nouvelles technologies, processus, valeurs, nouveau design des produits ou refonte de la maquette de ce magazine que vous tenez entre les mains. Koenig & Bauer se réinvente : le processus initié avec la relance de la marque s'étend à tous les secteurs de l'entreprise. Et cela, nous voulons le communiquer également à l'extérieur.

Cette démarche audacieuse porte ses fruits. En février, Koenig & Bauer s'est classé au 27^e rang des 1 000 meilleurs employeurs d'Allemagne selon une enquête réalisée par Focus et Kununu, et a remporté le premier prix du classement Deutsche BAV pour l'excellence de sa politique du personnel dans le domaine des retraites complémentaires d'entreprise. Le plus ancien constructeur de machines d'impression au monde s'est vu également décerner le trophée German Design Award pour son application Rapida LiveApp, prouvant ainsi que tradition et digitalisation ne sont nullement antagonistes. Les produits relookés ont adopté des lignes nouvelles plus modernes – qui ont valu à la RotaJET de recevoir en mars le très prestigieux trophée iF Design Award. Enfin, Koenig & Bauer a été nommé pour le German Brand Award pour la relance de sa marque. Autant de motifs de fierté pour nous. Nous savons que nous sommes sur la bonne voie.

Christopher Kessler, directeur du service juridique et assurances (à gauche), et Volker Schiele, directeur du personnel de Koenig & Bauer, présentent fièrement l'un des prix remportés récemment par le constructeur.

Reste maintenant à inscrire ce changement dans la durée : la marque faîtière est Koenig & Bauer. C'est elle qui assure notre rayonnement et notre visibilité par delà la filière graphique et à l'international. Nombreux sont ceux qui parlent encore de KBA car les entités légales ont conservé ce nom. Il faudra donc encore un peu de temps jusqu'à ce que tous les collaborateurs, clients et partenaires changent leurs habitudes. Aussi importants que soient ces changements, Koenig & Bauer n'en demeure pas moins fidèle à sa vocation depuis 200 ans : mettre son esprit pionnier et sa passion pour la construction mécanique au service de solutions qui font le succès de ses clients. Comme le dit notre devise : we're on it.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

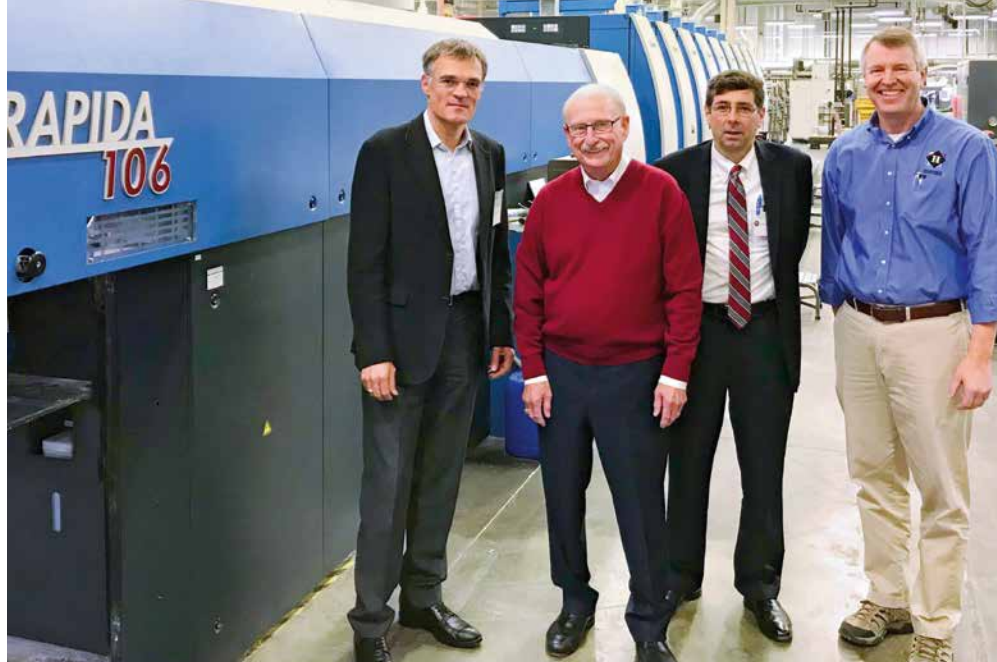


L'appli Rapida LiveApp offre toute une série de fonctions pour la commande et la maintenance des presses offset feuilles.



Ci-dessus : la RotaJET du centre de démonstration de Koenig & Bauer à Wurtzbourg.

Ci-contre : la RotaJET de Koenig & Bauer fait partie des lauréats du trophée iF Design Award 2018.



De g. à dr. : Claus Bolza-Schünemann, président du directoire de Koenig & Bauer ; Jim Hammer, président de Hammer Packaging Corporation ; Edward Heffernan, responsable des ventes Koenig & Bauer Amérique du Nord, et Hart Swisher, Hammer Chief Research and Innovation Director, devant la nouvelle Rapida 106 huit couleurs, dans l'atelier d'impression de l'entreprise.

Pour en savoir plus : www.hammerpackaging.com

Jusqu'à 20 000 feuilles/h avec Flying JobChange

Hammer Packaging fête sa nouvelle Rapida 106

Le président de Hammer Packaging Jim Hammer et son équipe ont déroulé le tapis rouge pour recevoir le président du directoire de Koenig & Bauer, Claus Bolza-Schünemann, à Rochester (NY). Sur le site principal de Hammer, au cœur d'un vaste parc de bureaux boisé non loin du campus du Rochester Institute of Technology, une Rapida 106 huit couleurs équipée d'automatismes exclusifs est entrée en production en juillet dernier.

« C'est toujours un plaisir pour moi de rendre visite à un utilisateur de nos machines et de voir les travaux primés réalisés sur ces installations, explique M. Bolza-Schünemann. Notre objectif est de fournir à nos clients une technologie efficace unique en son genre qui leur permettra de s'affirmer sur le marché et de s'assurer un avantage concurrentiel. »

Avec l'installation de la presse en ligne huit couleurs, Hammer souhaite faire entrer l'impression offset dans une nouvelle ère. Pour cela, l'entreprise travaille main dans la main avec ses clients. La machine possède une configuration quasiment unique et représente la technologie du futur avec une vitesse de pointe atteignant jusqu'à 20 000 feuilles/h.

Flying JobChange optimise la production

Jim Hammer : « Nous nous réjouissons particulièrement d'être les seuls sur notre créneau à exploiter une machine avec cette confi-

guration. La Rapida 106 permet un calage rapide et des performances maximales. Elle nous offre un format d'impression étendu intéressant pour certains de nos travaux. En outre, elle est équipée de Flying JobChange, ce qui permet à nos opérateurs de changer les plaques d'impression sur un ou plusieurs groupes en cours de roulage. De cette façon, nous répondons aux demandes de notre clientèle qui attend un débit plus élevé tout en améliorant notre efficacité et notre productivité. Flying JobChange est à notre avis une bénédiction pour nos clients. Nous pouvons utiliser cette fonction pour des recettes, des actions publicitaires ainsi que des données semi-variables. Et une nouvelle solution rationalisée pour les étiquettes cut and stack est devenue réalité chez Hammer. »

Dans un contexte de croissance stratégique des marchés de l'impression sur plastique et films plastique, de l'étiquette IML et du papier mince pour Hammer, la

Rapida 106 renforce la compétitivité de l'entreprise. C'est le cas en particulier en ce qui concerne la fabrication d'étiquettes sur substrats synthétiques que la nouvelle machine imprime avec une qualité optimale à vitesse maximale.

« Nous avons développé un partenariat très particulier avec Koenig & Bauer, se réjouit Jim Hammer. C'est une entreprise technologique qui met en place de véritables partenariats sur le marché de l'emballage. Koenig & Bauer nous a toujours aidés à nous positionner en chef de file de notre marché. Nous sommes fiers d'investir en continu dans la technologie la plus moderne du monde – tout simplement pour abaisser les coûts et améliorer la qualité des produits. La Rapida permet à notre équipe d'offrir des solutions inédites attractives à notre clientèle. »

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Après Rapida LiveApp, voici l'appli ProductionApp

Gestion des stocks et suivi des lots via smartphone

L'appli Rapida LiveApp, avec son panneau d'information et son gestionnaire de maintenance, est sur le marché depuis maintenant près d'un an. Au début de l'année, elle a remporté le trophée allemand du design dans la catégorie Excellent Communications Design Apps. Elle est aujourd'hui complétée par ProductionApp, une application dédiée à la production qui sait vite se rendre indispensable. Les utilisateurs pilotes, comme le site ultramoderne de Schur Pack Germany à Gallin, sont totalement conquis par les fonctionnalités et la simplicité d'utilisation des deux applications.



Emplacement de stockage avec étiquette NFC.

Une situation on ne peut plus classique : au moment d'aller chercher en réserve de l'antimoussant, du détergent ou n'importe quel autre consommable, on s'aperçoit que le dernier bidon a été prélevé sans que personne n'en ait été informé.

C'est pour éviter ce genre de désagréments que Koenig & Bauer a mis au point l'appli ProductionApp pour un suivi efficace des stocks et des lots sur terminaux mobiles Android. Les premiers utilisateurs à avoir testé ProductionApp sont enthousiastes.

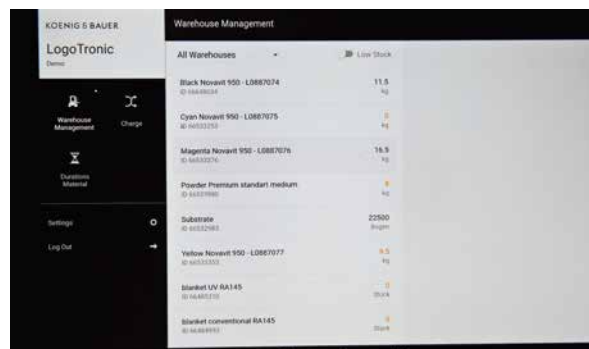
Aperçu des stocks

Cheville ouvrière de cette application, la fonction NFC, embarquée

sur la plupart des smartphones, permet la saisie facile et fiable des données.

Le flux de production de ProductionApp débute dès le magasin. Chaque emplacement de stockage où sont entreposés les différents consommables ou moyens de production – encres, vernis, blanchets, poudre – est identifié par une étiquette NFC. Au moyen de la fonction NFC-Setup, qui fait partie intégrante de l'application, l'utilisateur peut ensuite affecter à ces étiquettes les articles de son choix. L'application enregistre l'affectation.

Lors d'un contrôle ou de la mise en stock, les données des articles sont affichées pour chaque emplacement. Le magasinier vérifie que la quantité affichée correspond bien à la quantité en stock et peut effectuer très facilement les corrections éventuellement nécessaires. À la réception de marchandises, il suffit d'enregistrer la quantité livrée. Le stock est alors comptabilisé et corrigé automatiquement (inventaire) pour l'article considéré. Cette opération fait également appel à la fonctionnalité NFC. Dès que le smartphone détecte une étiquette d'emplacement, l'affichage et la saisie sont



Affichage du stock sur la tablette.

automatiquement activés. L'application ne doit pas être préalablement démarrée.

Suivi des lots jusque sur la presse

Sur la presse, l'affectation au poste de consommation, par ex. au groupe d'impression, s'effectue elle aussi au moyen d'étiquettes NFC, les étiquettes correspondantes étant également définies par NFC-Setup. Toutes les informations concernant l'article (encre, quantité résiduelle etc.) peuvent être affichées sur le smartphone. L'utilisateur sélectionne la quantité prélevée et scanne le code de lot correspondant. Pour cela, la caméra est activée automatiquement et le code est affiché dès l'identification terminée. L'utilisateur peut interroger d'autres données utiles et



Correction de la quantité d'encre en stock avec l'appli ProductionApp.

savoir ainsi par ex. quand il faudra à nouveau ajouter de l'encre ou la quantité d'encre nécessaire pour un travail.

La quantité ajoutée ainsi que le numéro de lot sont enregistrés dans une base de données. Le stock est actualisé automatiquement. En deçà d'une certaine limite, une alerte automatique est envoyée par e-mail au responsable du magasin ou au service achats, le destinataire de cette alerte pouvant être défini individuellement pour chaque article. Il est ainsi possible d'automatiser si nécessaire le processus de commande. La connexion avec une boutique en ligne est réalisable et prévue.

Gestion des consommables

Grâce à cette application, finis les contrôles fastidieux des différents stocks et les arrêts imprévus faute de réapprovisionnement. L'opérateur peut se consacrer à des tâches utiles et créatives.

En plus du suivi des lots, elle permet aussi d'enregistrer des consommables tels que blanchets et lèbres pour la chambre à racles. L'application indique en outre par ex. le nombre exact d'impressions



Remise du trophée German Design Award pour l'appli Rapida LiveApp. De g. à dr. : Stefan Singer, responsable Construction électrique Koenig & Bauer ; Michael Verch de l'utilisateur pilote Schur Pack à Gallin ; Stefanie Zürn, designeuse chez Macio, et Jörn Kowalewski, directeur gérant Macio.

réalisées avec les blanchets actuels. De même, il est possible de comparer la durée d'utilisation réelle et la valeur de consigne. Si les blanchets ont dépassé la durée d'utilisation prévue, l'application le signale par un message visuel. De cette façon, il est possible d'afficher et de planifier à l'avance des tâches comme le remplacement du blanchet ou le remplissage de poudre ou de détergent. D'autre part, ceci permet de rechercher le cas échéant l'origine d'une consommation anormale.

Avantages de l'appli ProductionApp :

- Suivi des lots
- Contrôle des stocks des moyens de production et consommables
- Assistance pour les auxiliaires et conducteurs (indique les interventions requises)
- Liste de toutes les matières utilisées pour une commande



Le code de lot de l'encre est scanné directement sur le poste de consommation – c'est-à-dire sur le groupe d'impression.



ProductionApp affiche le code sur le smartphone dès l'identification achevée.

Simplification d'un processus complexe

L'application permet de définir un nombre illimité de lieux de stockage, dont les stocks peuvent être comptabilisés ensemble. De cette manière, on obtient une vue d'ensemble précise de tous les stocks de l'entreprise. En plus des consommables destinés aux presses offset feuilles, il est possible d'ajouter également d'autres produits comme par ex. la colle pour les machines à coller les boîtes pliantes.

ProductionApp simplifie également l'inventaire puisque l'ap-

plication enregistre l'ordre des emplacements pour les lieux de stockage définis.

Trois choses seulement sont requises pour utiliser l'application ProductionApp : un ou plusieurs smartphones Android avec l'application Rapida ProductionApp, le système de gestion de la production LogoTronic Professional et un réseau WLAN. Les experts de Koenig & Bauer sont à votre disposition pour le déploiement et la mise en service dans votre entreprise.

Stefan Singer/Martin Dänhardt
stefan.singer@koenig-bauer.com

Grafilux Printing à Turnhout :

« Le LED-UV n'est pas pour fait pour les sceptiques »

Grafilux Printing de Turnhout en Belgique a opté pour une Rapida 106 huit couleurs avec séchage LED-UV. Il s'agit de la première presse offset feuilles Rapida exploitée par les deux directeurs gérants Luc Steylaerts et Guy Van Beeck. Elle a pour particularité d'utiliser des plaques d'impression non coudées. « C'est essentiel lorsque l'on doit changer huit plaques et que les tirages ne cessent de baisser. »

Luc Steylaerts et Guy Van Beeck emploient 25 personnes, qui travaillent généralement en équipes. En juin 2017, Grafilux a investi dans une Rapida 106, une huit couleurs à retournement pour l'impression 4/4 avec séchage LED-UV. Une machine largement automatisée.

Les deux dirigeants sont de vrais enfants de la balle : les parents de Luc tenaient un copy shop, qui fut toujours son lieu de prédilection. Pourtant, il fait des études d'électromécanique et devient ingénieur.



Ses capacités d'analyse et son rationalisme lui seront d'une grande utilité pour sa carrière dans la filière graphique. Guy quant à lui a passé toute sa vie professionnelle dans des imprimeries. Il a l'œil pour les solutions pratiques et traque avec ses équipes la meilleure qualité d'impression possible.

Grafilux Printing s'est construit sur les fondations des imprimeries Van Beeck, Paulussen et Steylaerts, installées autour de Turnhout et Lier dans le Nord de la Belgique, non loin de la frontière avec les Pays-Bas.

LED-UV

« Quand on choisit une nouvelle machine, on prend son temps – surtout lorsque l'on a une formation technique comme la mienne, explique Luc Steylaerts. Un critère de décision essentiel a été notre volonté d'utiliser le séchage LED-UV. Nous produisons des tirages relativement courts avec des délais très brefs. Nos clients n'en exigent pas moins des imprimés d'une qualité irréprochable. Nous sommes d'avis que ceci n'est réalisable sur une presse à retiration de huit groupes qu'à condition d'avoir un séchage LED-UV ultrarapide. »

« Chez Grafilux Printing, nous ne sommes pas en soi liés à un parc de machines, précise Guy Van Beeck. Nous essayons de fonder nos décisions sur des analyses et non sur des émotions. Nous re-



« Le LED-UV n'est pas pour fait pour les sceptiques. »

Luc Steylaerts

cherchions une machine qui réponde au mieux à nos exigences. Nos conducteurs ont effectué des tests sur la Rapida avec des formes mises au point par Luc. Les résultats ont été convaincants. Temps jusqu'à la première bonne feuille : parfait. Durée du changement de travail : excellent. D'autres aspects ont également joué un rôle. Nous n'avions aucune expérience avec Koenig & Bauer. Qu'en était-il de l'approvisionnement en pièces de rechange ? Un changement de constructeur – en particulier pour un équipement clé de la production – comporte toujours une part d'incertitude. »

Pour les petits tirages, la Rapida 106 ne doit pas impérativement rouler à vitesse maximale.

Plaques non coudées

« Chez Grafilux Printing, nos priorités sont l'efficacité et la productivité, explique Steylaerts. J'ai toujours trouvé aberrant d'avoir



« Nous ne voulons pas taire les inconvénients du LED-UV, mais au final, les avantages prédominent nettement. »

Guy Van Beeck

à coudre les plaques avant de les utiliser. Passe encore pour une presse deux couleurs, mais avec une huit-couleurs, on perd un temps fou, surtout avec des tirages de 200 à 300 feuilles. Nous avons donc fait part à Koenig & Bauer de notre désir de travailler avec des plaques non coudées. Johan Dengis, de chez Wifac, qui représente Koenig & Bauer en Belgique, nous a parlé des nouveaux changeurs de plaques SPC, qui fonctionnent avec des plaques non coudées et étaient sur le point d'être commercialisés. Nous avons donc attendu un peu plus longtemps notre machine. Mais au final, cela a été l'un des arguments décisifs. »

Plus d'avantages que d'inconvénients

Un peu plus de six mois après la mise en service de la presse, les deux codirigeants tirent un premier bilan. « Le LED-UV n'est pas fait pour les sceptiques, analyse Steylaerts. Cette technologie apporte bien les avantages escomptés. Pas de détérioration des surfaces imprimées, pas de problèmes de séchage. De plus, la qualité est encore supérieure grâce à la netteté de l'impression et au contraste renforcé, y compris sur les papiers non couchés. »

« Mais face à ces avantages, il existe aussi quelques inconvénients, poursuit Van Beeck. Les plaques dégagent plus rapidement. Il faut



En haut : les changeurs de plaques (DriveTronic SPC) fonctionnent avec des plaques d'impression non coudées.

À droite : exemples de produits fabriqués chez Grafilux Printing.

Les plaques insérées dans le changeur de plaques ne sont pas coudées, comme le montre clairement cette photo.

attendre un peu plus longtemps jusqu'à ce que les encres aient atteint la bonne température pour pouvoir imprimer également des grammages plus fins. Par ailleurs, il est plus compliqué d'atteindre un équilibre encre/eau optimal. Mais à force d'expérimenter, nous y parvenons désormais assez facilement. Nous ne voulons pas taire les inconvénients du LED-UV, mais au final, les avantages prédominent nettement. »

Pas question de revenir en arrière

« Cela peut paraître étrange d'entendre cela de la part d'un ingénieur, mais nos collaborateurs sont – avec nos clients bien sûr – le critère le plus important pour l'avenir de Grafilux Printing. Ici à Turnhout, nous sommes entourés d'imprimeries et c'est un milieu dans lequel tout le monde se connaît plus ou moins. Si l'un change de machine, chacun y va de son commentaire, explique Steylaerts. La plupart des gens rechignent au changement, les imprimeurs n'y font pas exception. Aujourd'hui, après six mois, chacun s'est habitué à la conduite de la Rapida, au choix du LED-UV et au confort des plaques non coudées. Nous n'avons nullement l'intention de revenir en arrière. »

Grafilux Printing fabrique de nombreux imprimés commerciaux et périodiques. Un marché soumis



à une rude concurrence depuis des années. Pour Luc et Guy, il en a toujours été ainsi. Van Beeck : « Notre qualité est très appréciée, mais bien souvent, c'est le prix qui est décisif. C'est regrettable, mais je dois adapter ma production en conséquence. »

Steylaerts : « Notre entreprise est en bonne santé. Il n'est pas question de nous lancer à l'aventure sur des marchés auxquels nous ne connaissons rien. Nous avons pris la décision d'ignorer le marché de masse, ce qui nous fait perdre un certain nombre de commandes. C'est comme ça. Avec nos équipes et grâce à nos investissements dans la Rapida 106, nous sommes convaincus que Grafilux Printing reste promis à un bel avenir. »

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



Le fabricant polonais de cartes à jouer s'équipe d'une nouvelle technologie

Une Rapida 105 PRO pour Kart Trefl à Cracovie

La première Rapida 105 PRO de Pologne – une cinq-couleurs avec tour de vernissage et double sortie rallongée – a été mise en service à la fin de l'année dernière chez Kart Trefl à Cracovie, fabricant polonais de cartes à jouer lié depuis les années 1980 à Koenig & Bauer. Cette nouvelle machine vient renforcer le potentiel de l'imprimerie offset et constitue un investissement clé qui s'inscrit dans la démarche de croissance de l'entreprise sur le marché mondial.

Kart Trefl est une entreprise riche d'une longue tradition fondée en 1947 sous le nom de Krakowskie Zakłady Wyrobów Papierowych (KZWP). Dès le début, elle se spécialise dans la carte à jouer, notamment pour le skat ou le « pouilleux ». Au cours des dernières décennies, Kart Trefl a créé des centaines de motifs originaux. Une partie d'entre eux sont le fruit d'une étroite coopération avec l'Académie des Beaux-Arts de Cracovie et les meilleurs graphistes polonais. 1989, date charnière pour les pays du bloc de l'Est, est également un tournant pour l'entreprise avec la mise en service d'une presse de Radebeul. Une seconde Rapida suivra de peu la privatisation en 1997. En 2014, Kart Trefl s'installe à Podtęże, dans la banlieue de Cracovie. Les années qui suivent sont marquées par d'autres investissements dans de nouveaux équipements qui permettent de gagner en productivité et en qualité.

La Rapida 105 PRO imprime à une vitesse maximale de 17 000 feuilles/h aussi bien des cartes à jouer, qui forment la base de la production, que d'autres éléments pour des jeux ainsi que les emballages correspondants. Elle est équipée entre autres d'un module spécial pour supports d'impression jusqu'à 1,2 mm d'épaisseur, de changeurs automatiques de plaques FAPC, de laveurs Clean-Tronic, de sècheurs basse consommation VariDry^{Blue} ainsi que d'Ergo-

Tronic ColorDrive (mesures densitométriques et Lab), Quali-Tronic PSO Match (régulation de l'encre en ligne selon les valeurs PSO), d'ErgoTronic Quality Pass (rapports de qualité) et de Logo-Tronic Professional.

Interview avec Stanisław Wiązowski, directeur gérant et mandataire commercial légal de Kart Trefl

Report : Depuis le tout début, votre spécialité est la carte à jouer. Quelle est aujourd'hui votre position sur le marché ?

Wiązowski : Le marché de la carte à jouer est très dynamique. La demande porte aussi bien sur des jeux de cartes classiques comme le bridge, le skat ou le poker que sur des cartes pour divers jeux de plateau. Ces derniers utilisent jusqu'à 90 % de cartes différentes. Actuellement, nous sommes le premier fabricant de cartes en Pologne. Nos cartes sont destinées aussi bien aux jeux que nous proposons dans notre propre catalogue qu'à ceux d'autres éditeurs. La part à l'exportation représente 70 %, nous livrons dans 33 pays du monde entier et ne cessons de nous développer grâce aux investissements réalisés.

Report : Il semble d'ailleurs que l'un de ces investissements – le déménagement en 2014 – a particulièrement contribué à la croissance de l'entreprise.



Les locaux de production modernes de Kart Trefl, dans la périphérie de Cracovie.



De g. à dr. : Adam Ślażyński, directeur régional des ventes de KBA CEE ; Stanisław Wiązowski, directeur de Kart Trefl ; Paweł Łaskuda, conducteur sur la Rapida 105 PRO ; Jan Korenc, directeur gérant de KBA CEE, et Jan Polak, directeur gérant de Kart Trefl, avec une maquette de la nouvelle machine.

Wiązowski : C'est vrai, nous nous sommes installés dans une zone d'activités à Podtęże, où un site de production moderne d'une superficie totale de près de 7 000 m² a vu le jour sur un terrain de 2,5 hectares. Cela nous a permis d'amé-



La star de l'atelier : la nouvelle Rapida 105 PRO cinq couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée.

liorer notre logistique de façon décisive. Auparavant, dans le centre de Cracovie, nous occupons un immeuble de plusieurs étages.

Report : Quelle est la place de l'impression dans votre entreprise ?

Wiązowski : C'est l'un des secteurs clés. Tous les produits fabriqués chez nous sont imprimés, généralement en quadri, et reçoivent bien souvent un embellissement. Cartes, jeux de plateau ou emballages – tous ces produits exigent une qualité d'impression élevée, que ce soit en impression recto ou en recto-verso. Comme nous vernissons beaucoup, notre Rapida 105 PRO est équipée d'une tour de vernissage. Cinq groupes d'impression et une tour de vernissage sont la configuration optimale pour nous. Les nombreux automatismes dont la machine est dotée facilitent notre travail. Le changement des plaques entièrement automatique, qui raccourcit notablement le temps de calage, est l'un des plus importants car nous produisons beaucoup de petits tirages. Grâce au système FAPC, nous réalisons en trois équipes un bien plus grand nombre de travaux qu'avant. Ce qui se répercute de façon positive sur notre structure de coûts interne.

Report : Comment avez-vous choisi votre nouvelle machine ?

Wiązowski : Nous sommes très liés avec Koenig & Bauer depuis les années 1989/90. À l'époque, nous avons investi dans notre première presse moyen format. L'essor de notre entreprise nous a incités à étendre notre parc de machines. C'est ainsi que nous avons fait rentrer une Rapida. Et, après des années d'expérience positive tant avec la technologie qu'avec le SAV de KBA CEE, la décision d'opter de nouveau pour une Rapida s'est imposée.

Il nous semble préférable que la technologie vienne d'un seul et même fournisseur. Nos deux machines fonctionnaient très bien, nos conducteurs les appréciaient et – ce qui est particulièrement important – aimaient travailler avec. C'est un aspect dont nous avons tenu compte car la satisfaction de nos 140 collaborateurs est très importante à nos yeux.

Report : Comment répondez-vous aux attentes et aux besoins de vos clients ?

Wiązowski : Pour nous, il était particulièrement important de trouver notre place sur le marché et d'avoir de bons contacts avec nos partenaires commerciaux et nos clients. Notamment en raison de la croissance de la part de l'exportation et des attentes de nos clients.

Nous avons entamé d'importantes démarches de certification et misons sur la durabilité en ce qui concerne le choix des supports d'impression et matériaux.

Report : Quels sont vos projets pour 2018 et les années à venir ?

Wiązowski : Notre chiffre d'affaires a fortement progressé l'année dernière. Nous nous sommes par conséquent fixé des objectifs ambitieux et escomptons un résultat au moins aussi bon. Comme nous l'avons dit, le marché des cartes à jouer et des jeux évolue sans cesse et nous oblige à nous adapter en conséquence. Nous observons le marché publicitaire car nous produisons aussi pour l'industrie de la publicité. Il nous faut à présent rentabiliser les quelque 3 M€ d'investissement réalisés l'année dernière et en même temps poursuivre l'amélioration de l'organisation interne. Nos services commerciaux et marketing ont fort à faire car nous participons également à de nombreux événements professionnels tels que des salons du jouet ou de la publicité.

Monsieur Wiązowski, merci de nous avoir accordé cet entretien.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com



DS Smith Packaging à Jílové

Des objectifs ambitieux avec la nouvelle Rapida 164

Actif à l'international, le groupe DS Smith spécialisé dans l'emballage possède notamment cinq sites de production en République tchèque. L'un d'entre eux se trouve à Jílové, près de Děčín. Koenig & Bauer y a installé à la fin de l'année dernière une nouvelle presse Rapida 164 six couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée triple.

Pays voisins, la Tchéquie et l'Allemagne entretiennent des relations économiques intenses. Au nord de la Bohême, non loin de l'endroit où l'Elbe longe la frontière entre les deux pays sur quelques kilomètres, se trouve la petite ville de Jílové avec ses cinq mille habitants. La transformation du carton connaît ici une longue tradition. L'installation récente de la Rapida 164 chez DS Smith Packaging, avec sa configuration sur mesure et un équipement complet adapté aux impératifs de la production, vient de lui donner un nouvel élan. En service depuis janvier, la Rapida 164 a accru le volume de production de l'usine qui emploie 150 salariés. DS Smith à Jílové est spécialisée dans le carton ondulé.

Qualité et productivité

« L'objectif de cet investissement dans une nouvelle presse était d'améliorer la qualité et la productivité », explique Milan Šimoňák, directeur de production de l'en-

Configuration toutes options : la Rapida 164 six couleurs chez DS Smith à Jílové.

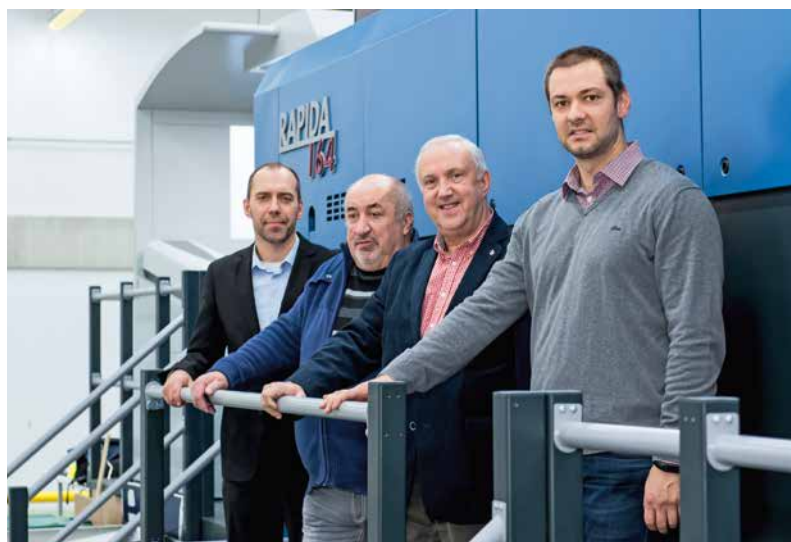
De g. à dr. : Jan Vaněček et Jiří Huček, respectivement Maintenance Manager et Plant Manager DS Smith Jílové ; Hynek Greben, directeur Ventes et SAV de KBA CEE, et David Herman, Service Manager de KBA CEE, se réjouissent de l'installation de la Rapida 164.

treprise. Les investisseurs ont ainsi accordé une importance particulière à la régulation des couleurs embarquée et au contrôle de la qualité durant l'impression. La machine est équipée de la régulation de l'encrage QualiTronic ColorControl Next Generation.

Particulièrement appréciés à Jílové : la fonction de mesure et de régulation de l'encrage avec QualiTronic ColorControl et QualiTronic PDFCheck (qui utilisent le même système de caméra). QualiTronic PDFCheck compare les feuilles imprimées avec les PDF du pré-presse et marque les écarts constatés sur les feuilles vérifiées. Un avantage de QualiTronic PDFCheck est l'analyse de la qualité d'impression avant même le début du tirage.

Šimoňák se réjouit également de la productivité de la Rapida 164, qui imprime jusqu'à 13 000 feuilles/h. Compte tenu des spécificités des supports d'impression, encres et autres consommables, la vitesse de 12 000 feuilles/h à laquelle la production s'effectue en moyenne constitue un excellent résultat. Les principales exigences des exploitants envers la nouvelle machine – qualité et productivité – ont été satisfaites.

Le groupe vernis installé sur la Rapida 164 est une version hybride qui permet la dépose de vernis acryliques et UV. Par rapport à l'ancienne machine d'un autre constructeur qui assurait jusqu'à présent l'essentiel de la production, la nouvelle presse est plus ergonomique et plus moderne. Les changements de travail sont net-





tement plus rapides, notamment grâce aux changeurs automatiques de plaques FAPC et au système de lavage CleanTronic Synchro.

L'automatisation poussée se traduit par une productivité accrue. Les six conducteurs de DS Smith ont bien entendu également bénéficié d'une formation et effectué un stage à Radebeul lors duquel ils ont pu faire provision de conseils pratiques et informations utiles pour la conduite de cette presse high-tech. Reste maintenant à traduire dans la pratique toutes les possibilités offertes par la Rapida 164.

Premier bilan à trois mois

La nouvelle presse a réussi son baptême du feu et accompli ses trois premiers mois en production. Si les performances ont démarré en flèche, il reste encore une certaine marge avant d'exploiter tout le potentiel de la nouvelle machine. La direction de l'imprimerie estime que ce sera chose faite d'ici six mois. « Nous sommes actuellement à 80 % de ce que nous nous étions fixé », explique Milan Šimoňák. Semaine après semaine, la nouvelle presse tient ses promesses en termes de qualité, de fiabilité et de productivité.

La Rapida 164 a également amené un changement technologique pour tous les travaux avec vernis. Sur l'ancienne presse en effet, seuls les vernis acryliques étaient appliqués en ligne, le vernissage UV étant effectué hors ligne. La

Rapida 164 en revanche peut réaliser ces deux opérations en ligne. Et le feedback des clients concernant les travaux embellis sur la nouvelle Rapida est très positif. Le temps de passage des différents jobs a bien sûr pu être très nettement accéléré grâce aux nouvelles technologies.

L'expérience de ces premiers mois en production a confirmé la grande flexibilité de la Rapida 164 en matière d'encre, de consommables et de supports d'impression. DS Smith utilise des encres Flint und Huber qui donnent d'excellents résultats sur la Rapida.

En haut à gauche : les vastes locaux offrent toutes les possibilités pour augmenter le volume d'impression.

En haut à droite : formation des experts de DS Smith à la conduite de la machine par les instructeurs de Koenig & Bauer.

Pas de problème non plus si l'on combine des blanchets et blanchets de vernissage de différents fournisseurs, le résultat reste impeccable. L'imprimerie n'a pas eu à adapter ses standards à la machine, au contraire : c'est la machine qui s'est adaptée aux habitudes de travail et aux clients de DS Smith pour un maximum de rentabilité.

Milan Šimoňák est également des plus élogieux en ce qui concerne la télémaintenance et le télédiagnostic, ainsi que le SAV par Koenig & Bauer et KBA CEE. Du reste, Jílové n'est qu'à une heure de route de Radebeul.

Des objectifs ambitieux

Avec la nouvelle Rapida grand format, DS Smith s'est fixé des objectifs ambitieux pour Jílové. L'installation a permis une importante extension des capacités ainsi qu'une bien meilleure réactivité aux problématiques des clients. Une nette augmentation du volume d'impression est par conséquent escomptée cette année. Comme dans la plupart des autres segments, les tirages moyens sont en baisse également dans l'emballage, en même temps que se multiplient les petites et moyennes séries. L'usine de DS Smith à Jílové dispose désormais de toute la souplesse nécessaire pour faire face à ces nouvelles tendances.



La Rapida 164 est rehaussée pour les cartonnages. La hauteur de pile possible est bien visible au niveau du margeur.

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Poignée de main entre Ilse Aigner, ministre de l'Économie, des Médias, de l'Énergie et de la Technologie du Land de Bavière, et Ralf Sammeck, membre du directoire de Koenig & Bauer.

”

« Nous avons quasiment une vision à 360° de nos clients. En comprenant mieux leurs désirs et leurs exigences, nous pouvons contribuer à leur réussite. »

Thomas Göcke, directeur Marketing & CRM chez Koenig & Bauer

Présentation des processus métier continus centrés sur le client

Les premiers clients profitent de la numérisation en offset feuilles

Koenig & Bauer est l'un des chefs de file européens de la numérisation des processus métier dans l'industrie manufacturière. Pour mener à bien la transformation numérique, le constructeur met en œuvre avec succès la plateforme Salesforce. C'est pourquoi le n°1 des solutions de cloud computing propose désormais dans le nouvel Executive Briefing Center (EBC) de sa centrale allemande à Munich une présentation dédiée des applications et services actuels basés sur les données de Koenig & Bauer.

Salesforce a installé dans son nouveau centre le pupitre virtuel d'une presse offset feuilles, avec vue sur un atelier d'impression moderne, pour la démonstration des processus continus centrés sur le client et de l'interconnexion entre l'imprimerie et Koenig & Bauer.

L'inauguration de l'EBC a eu lieu en présence de personnalités de haut rang du monde politique et du secteur privé, dont Ilse Aigner, ministre de l'Économie, des Médias, de l'Énergie et de la Tech-

nologie du Land de Bavière. Ralf Sammeck, membre du directoire de Koenig & Bauer, a expliqué comment les relations avec les clients du constructeur ont évolué avec la numérisation : « Nous aidons nos clients à améliorer leur rentabilité – y compris sur la base des données de performance de leurs machines. » À commencer par la communication 1:1 du service commercial, du SAV et du marketing avec les clients, en passant par de nouveaux services basés sur les données qui permettent

Thomas Göcke, directeur Marketing & CRM chez Koenig & Bauer, présente les services basés sur les données élaborés à partir de la plateforme Salesforce.



aux utilisateurs une analyse détaillée de la production, jusqu'à la maintenance prédictive, c'est-à-dire la détection et l'élimination des défaillances avant qu'elles n'entraînent des arrêts machine non planifiés. L'orientation client est l'un des piliers de la réussite de Koenig & Bauer.

Des solutions innovantes basées sur les données

Thomas Göcke, directeur marketing & CRM chez Koenig & Bauer, a présenté plusieurs de ces solu-



En haut : Ralf Sammeck, membre du directoire de Koenig & Bauer, participe au panel de discussion à l'occasion de l'inauguration de l'EBC.

Le pupitre virtuel d'une presse offset feuilles Rapida permet la démonstration des processus métier continus centrés sur le client.

Des solutions basées sur les données innovantes pour l'offset feuilles

- Performance Reports : données de performance de la production, générées entièrement automatiquement et présentées sous forme de graphiques
- Benchmarking : comparaison anonymisée des performances de la technologie mise en œuvre avec celle des principaux acteurs du secteur
- Monitoring de la maintenance : signalement des échéances de maintenance et interventions requises
- Service Notifications : messages de service automatisés pour la maintenance proactive et la prévention des arrêts machine non planifiés
- Portail clients : accès à tous les services connectés basés sur les données via une plateforme
- PressCall : procédure simplifiée, entièrement numérisée, permettant au conducteur de contacter Koenig & Bauer et de générer un ticket service directement à partir du pupitre
- Workflow Solutions : solutions logicielles innovantes pour la numérisation des processus dans la presse (par ex. ErgoTronic AutoRun, Rapida LiveApp)



tions innovantes pour le secteur, généralement plutôt traditionnelle, des machines d'imprimerie (voir encadré).

Un simple contrat de télémaintenance est requis pour permettre aux utilisateurs de bénéficier de ces services inédits jusqu'à présent dans la filière graphique. Koenig & Bauer profite en retour de la satisfaction de ses clients et d'une fidélisation sur le long terme. On voit donc à quel point les services basés sur les données propo-

sés par la plateforme intelligente Salesforce sont précieux pour l'industrie manufacturière. Thomas Göcke : « Nous avons quasiment une vision à 360° de nos clients. En comprenant mieux leurs désirs et leurs exigences, nous pouvons contribuer à leur réussite. »

Martin Dänhardt

Pour tout renseignement, contactez :
thomas.goecke@koenig-bauer.com



« Maintenance préventive »

Inspection, bilans et préconisations minimisent le coût du SAV

L'inspection des machines permet de détecter les sources de défaillances potentielles et de les signaler avant la survenue de dommages. Cette « maintenance préventive » est basée sur un examen détaillé comprenant une analyse complète et des préconisations de remplacement des pièces détachées, classées par priorité en fonction de l'urgence du remplacement. Concentrez-vous sur votre travail sans vous soucier des cycles d'inspection à prévoir pour votre presse offset feuilles Rapida : vous serez avertis en temps utile de façon proactive sur la base des données de production.

Mieux vaut prévenir que guérir – ce fameux adage vaut également pour le parc de machines. L'inspection régulière permet non seulement d'éviter les arrêts de production mais également d'améliorer considérablement la disponibilité, la qualité et les performances : l'avenir appartient à la « maintenance préventive ».

Cette démarche est appliquée pour l'inspection des presses offset feuilles. Au lieu de se contenter de réagir lorsque survient un problème inattendu, l'inspection de la machine identifie de manière fiable les sources d'erreur potentielles avant même que celles-ci n'entraînent des défaillances ou des pannes. On pourra ainsi éviter des coûts de SAV imprévus, ré-

En haut :
la présentation
clairement
structurée des
rapports d'inspection
des machines
permet de déterminer rapidement
les interventions
de maintenance
nécessaires.

duire à un minimum la durée des interventions et planifier celles-ci dans des périodes creuses.

Préconisation de pièces détachées en fonction des priorités

Lorsque l'inspection met en évidence des points faibles et des risques, ceux-ci doivent impérativement être éliminés au plus vite. Mais comment l'utilisateur peut-il savoir quels sont les points critiques exigeant une intervention urgente ? Quelles pièces doivent être remplacées en priorité pour un bénéfice maximum ?

L'inspection de machines par Koenig & Bauer est une exclusivité qui offre ici une réelle valeur ajoutée. En plus du classement en six ca-

tégories des points de contrôle en fonction de leur niveau d'usure mécanique et électrique, l'impact sur la production du composant est également pris en compte dans l'analyse. Le résultat est présenté dans un rapport détaillé qui répertorie les points de contrôle sous forme de graphiques et de listes et indique les remplacements de pièces de rechange nécessaires par ordre de priorité. Et cela désormais en dix langues.

Chaque utilisateur dispose ainsi d'un bilan personnalisé à partir duquel il pourra planifier et budgétiser les remplacements de pièces. Grâce à cette hiérarchisation, il est possible de commander et d'installer précisément les pièces de rechange les plus importantes

MI2017 V18.02		Best Customer Ever Co KG # 365560 — RA106-2+T+6 SW3 ALV2		Summary of checkpoints			
Nomenclature	Implementation	Machine Part	Description	Classification	Impact on production	Cause	Hours of work
03.02.02.0	As soon as possible	Substructures 02	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
03.01.02.0	As soon as possible	Substructures 01	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
01.10.00.0	As soon as possible	Feeder	Pile-edge control/pile board adjustment	Defect	medium	mech. wear	1
01.04.00.0	As soon as possible	Feeder	Belt guide and suction belt	Defect	medium	mech. wear	6
00.04.00.0	As soon as possible	not assigned to a machine	Example Sub Assembly	Defect	medium	negligence	
03.01.12.0	As soon as possible	Substructures 01	Main motor machine	Strong wear	high	maintenance/servicing	1
01.03.00.0	As soon as possible	Feeder	Test format adjustment	Danger	low	Electrics/Software	2
03.03.04.0	0-2 Months	Substructures 03	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.02.06.0	0-2 Months	Substructures 02	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.02.04.0	0-2 Months	Substructures 02	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.01.06.0	0-2 Months	Substructures 01	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.01.04.0	0-2 Months	Substructures 01	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
02.07.00.0	0-2 Months	Infeed	Grippers, Pads and gripper tip force infeed drum and swing arm	Strong wear	medium	maintenance/servicing	5
02.06.00.0	0-2 Months	Infeed	Cam follower and cam infeed drum	Strong wear	medium	mech. wear	6
01.09.00.0	0-2 Months	Feeder	Timing rollers	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
01.02.00.0	0-2 Months	Feeder	Clamp/holders sheet flap	Strong wear	medium	Corrosion	3



En haut :
récapitulatif des
mesures néces-
saires classées
par priorité.

pour le maintien ou le rétablis-
sement de l'état de production opti-
mal de la machine.

Contact proactif avant inspection

L'inspection régulière des ma-
chines est la meilleure assurance
pour une disponibilité maximale
et des interventions de mainte-
nance aussi rapides que possible.
L'objectif étant que vous puissiez,
en tant que conducteur, accorder
toute votre attention à la produc-
tion. C'est pour cela que Koenig
& Bauer vous signale de façon
proactive les échéances d'inspec-
tion à venir.

Lorsque certains seuils de pro-
duction sont dépassés, par ex.
par le compteur de feuilles, une
alerte est envoyée automatique-
ment avec un message de rappel
et d'information contenant des
indications sur les prochaines inspec-
tions de machine recomman-
dées. Toutes les informations né-
cessaires, telles que déroulement,
coûts, durée de l'intervention et
surtout avantages liés à l'inspec-
tion sont transmises à l'avance au
responsable qui peut ainsi plani-
fier une opération d'inspection
compte tenu de la production.

Vue d'ensemble
des résultats
d'une inspection
de machine.

Stefan Wesenberg
stefan.wesenberg@koenig-bauer.com

Un souffle nouveau sur le plus grand salon professionnel brésilien

Expoprint Latin America 2018

Nouveau bâtiment, nouvelle équipe, palette de services étendue – c'est une agence Koenig & Bauer do Brasil restructurée en profondeur qui a participé au salon Expoprint Latin America du 20 au 24 mars à Sao Paulo. Sur son stand, la vedette était une presse offset feuilles demi-format de la gamme Rapida 75 PRO, exposée pour la première fois lors d'un salon en Amérique du Sud. L'année dernière déjà, elle a paradé en tête des ventes de presses offset feuilles B2 au Brésil.



À gauche : la Rapida 75 PRO a drainé un public nombreux lors de la récente édition du salon Expoprint Latin America.

À droite : les visiteurs se sont fait expliquer en détails la technologie de pointe mise en œuvre sur la Rapida 75 PRO.



mesure, et ErgoTronic ACR pour la correction des réglages du registre. LogoTronic CIPLinkX permet en outre d'interfacer la Rapida 75 PRO avec le prépresse pour la conversion des données CIP3 PPF en préréglages.

Les visiteurs ont également pu admirer une plieuse mixte K80 de MBO. Des informations sur le vaste catalogue de produits des entreprises de Koenig & Bauer, de Digital & Web à Flexotecnica en passant par la technologie de découpe Iberica complétaient le programme présenté lors du salon par le plus ancien constructeur de machines d'impression du monde.

Présentation live d'une Rapida 75 PRO

La Rapida 75 PRO a effectué des démonstrations avec changements de travail rapides et impression jusqu'à 16 000 feuilles/h. Devant un public nombreux, la presse cinq couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée a imprimé sur papier et carton des affiches luxueuses, maquettes en papier et jeux, avec un format de feuille maximal de 605 x 750 mm. La machine rehaussée de 450 mm était équipée d'un module carton supplémentaire. La rapidité des changements de travail était assurée par les systèmes d'encrage débrayables, les changeurs auto-

matiques de plaques FAPC et les laveurs CleanTronic Synchro pour le lavage en parallèle. L'automatisation par SAPC a permis de montrer en outre le changement des plaques de vernis dans des délais extrêmement courts.

Pour le contrôle qualité, la machine était équipée d'un pupitre ErgoTronic avec écran mural doté de dispositifs de mesure et de régulation online, ainsi que d'ErgoTronic ColorDrive pour la mesure de la densité de l'encrage et régulation selon les valeurs Lab, QualityPass pour l'élaboration des rapports de

Sur le stand, des espaces d'information étaient consacrés aux différents produits. Une plieuse mixte K80 de MBO (au premier plan) était également exposée.



Un marché traditionnel

Koenig & Bauer est traditionnellement bien implanté au Brésil, et Koenig & Bauer do Brasil n'a cessé de monter en puissance depuis 2017 : Grafica Rami a ainsi fait rentrer l'année dernière une Rapida 106 huit couleurs avec tour de vernissage et triple sortie rallongée pour l'emballage, ainsi qu'une machine de découpe rotative Rapida RDC 106. L'imprimeur exploite également plusieurs presses Rapida demi-format ainsi qu'une autre Rapida 106 à double vernissage. Chez Brasilgrafica, le parc comprend trois Rapida moyen et grand format en version ultra-longue, dont une Rapida 106 totalisant douze groupes d'impression et d'ennoblissement. La Rapida 75 PRO présentée sur le stand sera quant à elle livrée à Industria Grafica Sul à Nova Candelaria dès la fin du salon.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



À gauche : l'une des Rapida 106 – en version high-speed, elle imprime jusqu'à 18 000 f/h.

Côté « nature » de l'usine de Pure Impression.

Pure Impression produit avec trois presses Rapida 106

Le HR-UV pour des résultats au top

Début 2014, Pure Impression installait près de Montpellier sa première presse Rapida 106, une quatre-couleurs avec tour de séchage et groupe vernis équipée du séchage HR-UV, pour remplacer des presses japonaises. Quatre ans plus tard, l'imprimerie dispose de trois presses Rapida 106 HR-UV dont deux huit-couleurs avec retournement.

Avec un total de 24 groupes, Pure Impression possède aujourd'hui le plus grand parc machines Rapida 106 HR-UV de France. Pure Impression et sa maison mère Exa-group appartiennent depuis 2015

au groupe CIMPRESS, mais l'usine produit pour les marques PURE Impression et Exaprint.

Les effets en HR-UV séduisent les clients

« Nous avons la volonté de développer la marque Pure Impression grâce à la qualité et à la compétitivité de la technologie HR-UV de nos trois presses Rapida 106, explique Olivier Marsil, directeur du développement chez Pure Impression. Le HR-UV magnifie les travaux courants et rend l'imprimé plus vivant. Cela contribue à fidéliser le client ». La souplesse des presses Rapida en termes de supports permet à Pure Impression d'exploiter le HR-UV sur tous types de support, notamment les supports non couchés très "tendance" en ce moment ».

Parfaite harmonie avec l'environnement

« La technologie HR-UV s'inscrit parfaitement dans notre politique environnementale, poursuit Olivier Marsil. Ainsi, les trois Rapida 106 impriment sans alcool et sans poudre. Pure utilise des encres

avec pigments végétaux et sans solvants. « Le système de contrôle couleur embarqué QualiTronic ColorControl permet de maîtriser les temps de calage ainsi que les niveaux de gâche papier ».

La productivité – un facteur clé pour CIMPRESS

Afin de répondre aux demandes de productivité du groupe CIMPRESS, les trois presses Rapida 106 sont dotées de nombreux automatismes résultant en un gain de temps considérable. Les deux machines huit couleurs avec retiration produisent en version high-speed jusqu'à 18 000 f/h et sont équipées du calage simultané DriveTronic SPC et du lavage parallèle CleanTronic Synchro. Il est ainsi possible de produire de manière compétitive tous les types de tirage. Ce parc de trois presses au même format représente une force de frappe importante et permet une grande flexibilité de production.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr



De g. à dr. : Cédric d'Haussey, directeur du site de production ; Nicolas Flament et David Rancoul, conducteurs, et Olivier Marsil, directeur du développement de Pure Impression, devant l'une de leurs trois presses Rapida 106 HR-UV.

Les propriétaires Mauro Bianco, Federico et Eugenio Dalera (de g. à dr.) ont désormais adopté la technologie Koenig & Bauer en offset feuilles également.



Impression d'emballages conventionnelle et UV

Une nouvelle Rapida 105 pour Italgraphica

Italgraphica est une PME implantée à Alessandria, dans la plaine piémontaise. Depuis sa fondation en 1985, elle se consacre à la fabrication d'emballages et s'est spécialisée notamment dans les boîtes pliantes pour produits pharmaceutiques, cosmétiques et alimentaires ainsi que le commerce de gros.

Dans le cadre d'un plan de modernisation et d'extension des capacités d'impression, Mauro Bianco et les frères Federico et Eugenio Dalera qui dirigent ensemble l'entreprise ont décidé l'année dernière l'achat d'une presse offset feuilles plus performante. L'ancienne machine a donc été remplacée par une nouvelle Rapida 105 cinq couleurs avec tour de vernissage et double sortie rallongée.

Production rationalisée

Toujours soucieuse de répondre au mieux aux demandes de ses clients en matière de qualité et de rapidité des délais, Italgraphica a décidé d'investir dans une technologie moderne qui lui permette d'améliorer sa production en termes de qualité comme de rentabilité.

La nouvelle Rapida 105 – dotée de la technologie de la Rapida 106, championne du monde des temps de calage – est entrée en production en septembre. Avec sa tour de vernissage, elle réalise aussi bien des ennobissements conventionnels qu'en UV. En outre, la Rapida 105 est équipée d'un module carton et rehaussée de 450 mm pour l'emballage. Le contrôle de la qualité est assuré par ErgoTronic ColorDrive (mesure et régulation de l'encre selon les valeurs Lab).

Souplesse élevée en matière de supports

Depuis des années déjà, la Rapida 105 est synonyme de fiabilité en moyen format, avec un rapport prix-performances très avan-

tageux. Sa grande souplesse en matière de supports en fait une machine idéale pour la fabrication d'emballages chez Italgraphica. Avec jusqu'à 16 000 feuilles/h, sa vitesse d'impression est par ailleurs supérieure à celle d'autres presses de cette catégorie.

La Rapida 105 d'Italgraphica est la première machine basée sur cette plateforme installée en Italie. Sa structure de base et de nombreux détails techniques sont rigoureusement identiques à la Rapida 106, qui est en revanche plus largement automatisée et plus rapide. En font partie les systèmes de pinces, les dispositifs d'encrage, un transport des feuilles amélioré, les sècheurs VariDry, les nombreux automatismes et la nouvelle sortie AirTronic qui permet grâce au système Venturi une dépose précise des feuilles, quel que soit le type de support.

Le parc d'Italgraphica n'est pas composé uniquement de machines Koenig & Bauer. Depuis quelques années, l'entreprise exploite également une platine de découpe à plat Optima d'Iberica.

À gauche : les deux conducteurs Giovanni Manu-guerra (à g.) et Fausto Capuzzo apprécient beaucoup la nouvelle Rapida 105.

Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it



La dorure à froid – un succès pour TPG Packaging

Le premier Vinfoil Optima en France vient compléter une Rapida 106 de 13 groupes

Depuis que la société TPG Packaging, créée en 1987, a été reprise par la famille Allain en 2000, elle n'a cessé de se développer. L'entreprise de Malville est depuis des années un acteur clé sur le marché de l'impression d'emballages. Jonathan et Maxence Allain, dirigeants et propriétaires de TPG Packaging, misent sur l'impression UV pour réaliser des produits haute finition.

Connue pour son parc machine très complet, ses process et compétences, TPG est à l'écoute des besoins client et sait y apporter la réponse adaptée.

Les 24 groupes Rapida 106 se répartissent sur deux presses dans des configurations permettant tout type d'application en impression UV, que ce soit des boîtes alimentaires, étuis cosmétiques ou coffrets spiritueux. « Beaucoup d'emballages pour ces segments s'impriment sur un complexe polyester et sont embellis par dorure à chaud, explique Jonathan Allain. Compléter cette offre par la dorure à froid était donc une étape tout à fait naturelle. »

Technicité, impact écologique et création

« Notre première motivation pour cet investissement est de ré-

La dorure à froid a très rapidement permis à Jonathan Allain, dirigeant et propriétaire de TPG Packaging, d'ajouter de nouvelles références à son portefeuille de clients.

La Rapida 106 est rehaussée et équipée pour l'impression UV.

pondre aux problématiques techniques des clients, ce qui n'était pas possible avec la dorure à chaud, indique le dirigeant. Nos clients veulent voir le support et le blanc papier, et non un blanc couvrant sur un complexe polyester métallisé. Ils ont été fortement séduits par la possibilité de réimprimer sur la dorure à froid. »

Grâce à son savoir-faire, TPG est souvent précurseur de la réponse technique aux tendances du marché. « Il y a une vraie volonté de réduire le plastique, confirme Jonathan Allain. L'impact écologique positif de la dorure à froid est un véritable atout. Vinfoil Optima nous permet de déposer la dorure à froid à l'endroit précis sans gaspillage. » De plus, la dorure à froid ouvre de nouveaux horizons aux créatifs. « Nous avons installé la dorure à froid sur notre Rapida 106 - 13 groupes de manière à pouvoir réaliser des ennoblisements en amont et à avoir un maximum de couleurs en réimpression. Notre marché demande plus qu'une simple quadri. » TPG propose à ses clients de nouveaux développements visuels ou économiques.

Déjà 15 nouvelles références en trois mois

« Des clients de nos trois segments ont basculé chez TPG des références en dorure à froid qu'ils faisaient faire auparavant en complexe polyester chez nous ou ailleurs », se réjouit Jonathan Allain. Lui et son équipe ont réalisé des tests approfondis avant de choisir



la dorure à froid. « Le système devait répondre à notre exigence de qualité de dépose de film et seul le module Vinfoil de Koenig & Bauer permettait de ne faire aucun compromis sur la qualité du produit fini. » Le choix s'est porté sur le modèle Optima. « Nous souhaitions intégrer le Vinfoil Optima dans notre Rapida 106 existante afin de produire en ligne des produits complexes ». Les automatismes de changement de bobine, l'optimisation de la dépose de la dorure de même que la souplesse et la simplicité d'utilisation du Vinfoil Optima de Koenig & Bauer ont rapidement convaincu toute l'équipe.

TPG Packaging a non seulement été le premier en France à installer la dorure à froid Vinfoil, mais l'imprimeur fixe en plus la barre très haut en termes de qualité rendue. Ce qui lui confère aujourd'hui incontestablement un avantage technologique sur le marché.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr





La Rapida 75 PRO six couleurs dans l'atelier d'impression de Delta Print T au sud de Moscou.

Delta Print T imprime sur une Rapida 75 PRO

Des emballages haut de gamme sur carton métallisé

L'imprimerie « Delta Print T » au sud de Moscou a été fondée en 1998 et fêtera cette année ses vingt ans d'existence. Son cœur de métier est la production d'emballages plus ou moins complexes en cellulose, carton de création et carton fort, ainsi que l'impression de cartes postales, PLV et supports publicitaires et autres produits en offset, y compris avec encres UV sur carton pelliculé (métallisé), plastiques et films.

La première Rapida 75 PRO de Russie, une six-couleurs avec tour de vernissage, sécheurs UV et double sortie rallongée, a été mise en service à la fin de l'année dernière chez l'imprimeur moscovite Delta Print T. Une installation attendue depuis longtemps par ce spécialiste de l'emballage, qui produit essentiellement des packagings pour les parfums et cosmétiques dans le segment du luxe.

Le directeur général de l'imprimerie Maxim Evlampiev explique : « Une part considérable des emballages que nous produisons est imprimée sur carton métallisé et requiert un fort ennoblissement. Nous fabriquons des emballages pour parfums et cosmétiques qui doivent attirer l'attention des consommateurs en donnant une image de perfection. Malheureusement, c'est un marché sur lequel la croissance est quasiment nulle. De temps en temps, de nouvelles entreprises

apparaissent, mais elles sont peu nombreuses à parvenir à se développer. Le marché de l'emballage pour la parfumerie et les cosmétiques est ainsi relativement stable, mais il intéresse de nombreux imprimeurs. Nous devons donc être très actifs afin de rester concurrentiels. »

Le marché de l'emballage premium possède quelques particularités qui exigent un niveau de spécialisation poussé : matériaux complexes, visuels originaux, exigences qualitatives élevées et valorisation représentant une part importante du travail. Rares sont les imprimeurs capables de fabriquer de tels produits à des prix raisonnables.

Ennoblissement tous azimuts

Chez Delta Print T, le pelliculage est réalisé sur place au format afin d'optimiser la consommation de film. L'imprimerie est également équipée pour le microgaufrage, un



La régulation de l'encrage embarquée avec QualiTronic ColorControl fait partie des principaux équipements de la machine.

procédé qui permet de créer des textures et ornements visuels et tactiles sur papier comme sur carton. Des effets qui propulsent automatiquement les produits dans le segment premium. D'autres technologies d'ennoblissement traditionnelles – sérigraphie, gaufrage, dorure à chaud etc. – sont également proposées.



« La Rapida 75 PRO est exactement la presse que nous recherchions. »

Maxim Evlampiev

À droite : le pupitre de la Rapida 75 PRO n'a rien à envier aux plus grandes.



Delta Print T exploite depuis plusieurs années deux presses offset feuilles. L'une d'entre elles, d'un constructeur allemand, a été équipée pour l'impression UV. L'autre, japonaise, était utilisée pour l'impression conventionnelle avec des encres à base d'huile minérale. « Nous avons différents types de travaux. Dans le secteur des cosmétiques, les emballages sont chers et luxueux. Une autre partie de nos boîtes pliantes peut être imprimée en procédé conventionnel, avec un ennoblement beaucoup plus modeste. Il nous fallait donc une machine pour chaque technologie », explique Maxim Evlampiev.

Contrôle strict de la qualité

Ces dernières années, l'imprimerie a réfléchi à l'équipement d'une

Des emballages haut de gamme pour cosmétiques fabriqués chez Delta Print T.

nouvelle presse offset feuilles capable de rationaliser encore la production. En ligne de mire : une technologie de mesure et de régulation moderne, l'inspection des feuilles, le changement de travail rapide et une qualité d'impression sans compromis. En d'autres termes, il s'agissait d'acquérir une machine moderne de toute dernière génération.

« Pour nous, il était crucial de pouvoir mesurer de façon fiable le blanc couvrant sur carton métallisé, et aussi d'obtenir des mesures précises sur carton métallisé et de création, ainsi que sur plastique, y compris transparent, explique Maxim Evlampiev. Avec Koenig & Bauer, nous avons trouvé le partenaire qu'il nous fallait. Tous nos désirs ont été entendus et pris en

compte. Au final, nous avons obtenu la presse qui correspond à nos attentes et aux exigences du marché. Nous avons eu le plaisir de recevoir le soutien aussi bien de KBA-RUS que du constructeur. »

La machine idéale

Maxim Evlampiev : « Nous avons été invités aux Journées portes ouvertes chez Koenig & Bauer à Radebeul, à l'occasion desquelles la Rapida 75 PRO était présentée. La machine nous a bien plu. À première vue, elle produisait tout ce que nous voulions. Mais ce n'est pas la même chose de voir une machine en démonstration chez un constructeur ou en conditions réelles. C'est pourquoi nous avons visité une imprimerie à Vienne pour voir la machine fonctionner en production. Cela a été plus important pour nous que la démo. Pour être absolument certains de faire le bon choix, nous sommes ensuite retournés à Radebeul afin d'effectuer une série de tests sur la Rapida 75 PRO. Les résultats ont confirmé sans l'ombre d'un doute que la Rapida 75 PRO était exactement la presse que nous recherchions. »

Anna Perova
perova@kba-print.ru



La nouvelle technologie accélère les temps de passage

Taylor Bloxham investit dans une Rapida 106 hautes performances

Avec Taylor Bloxham à Leicester, l'un des acteurs majeurs de la filière graphique en Grande-Bretagne vient d'étendre ses capacités d'impression. L'investissement a porté sur une Rapida 106 six couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée, qui imprime jusqu'à 18 000 feuilles/h.



Taylor Bloxham est présent en offset, impression Ultra-HD, numérique et grand format ainsi que dans l'ennoblissement. C'est la première fois que l'entreprise, jusqu'à présent fidèle à un autre constructeur allemand, opte pour une presse offset feuilles Rapida.

La Rapida 106 de Taylor Bloxham peu avant son expédition pour Leicester.

L'achat de la nouvelle presse est le plus récent de toute une série d'investissements consacrés par Taylor Bloxham à la modernisation de ses équipements. Ceci a d'ores et déjà permis d'accroître les capacités tout en rationalisant la production, ce à quoi l'installation de la Rapida 106 va encore contribuer.

Des avantages pour les donneurs d'ordre

Robert Lockwood, CEO de Taylor Bloxham, explique : « En tant qu'imprimeur de brochures, supports marketing et PLV haut de gamme, nous nous devons de garantir à nos clients vitesse, qualité

Robert Lockwood, CEO de Taylor Bloxham.

et excellence. Il n'est pas question que les délais parfois extrêmement courts pour des tirages élevés aient un impact sur la qualité. En investissant dans la fine fleur de la technologie d'impression, nous pouvons assurer une fabrication rapide avec un fini supérieur. Nous nous réjouissons de pouvoir faire profiter nos clients des atouts de la Rapida 106. »

La Rapida 106 sera installée courant avril 2018. Elle est équipée de série de la marge sans guide latéral DriveTronic SIS et d'autres éléments DriveTronic à commande individuelle, notamment au margueur. En accélérant la vitesse d'impression, ces fonctionnalités permettent de raccourcir les temps de passage pour les travaux réalisés dans l'entreprise.

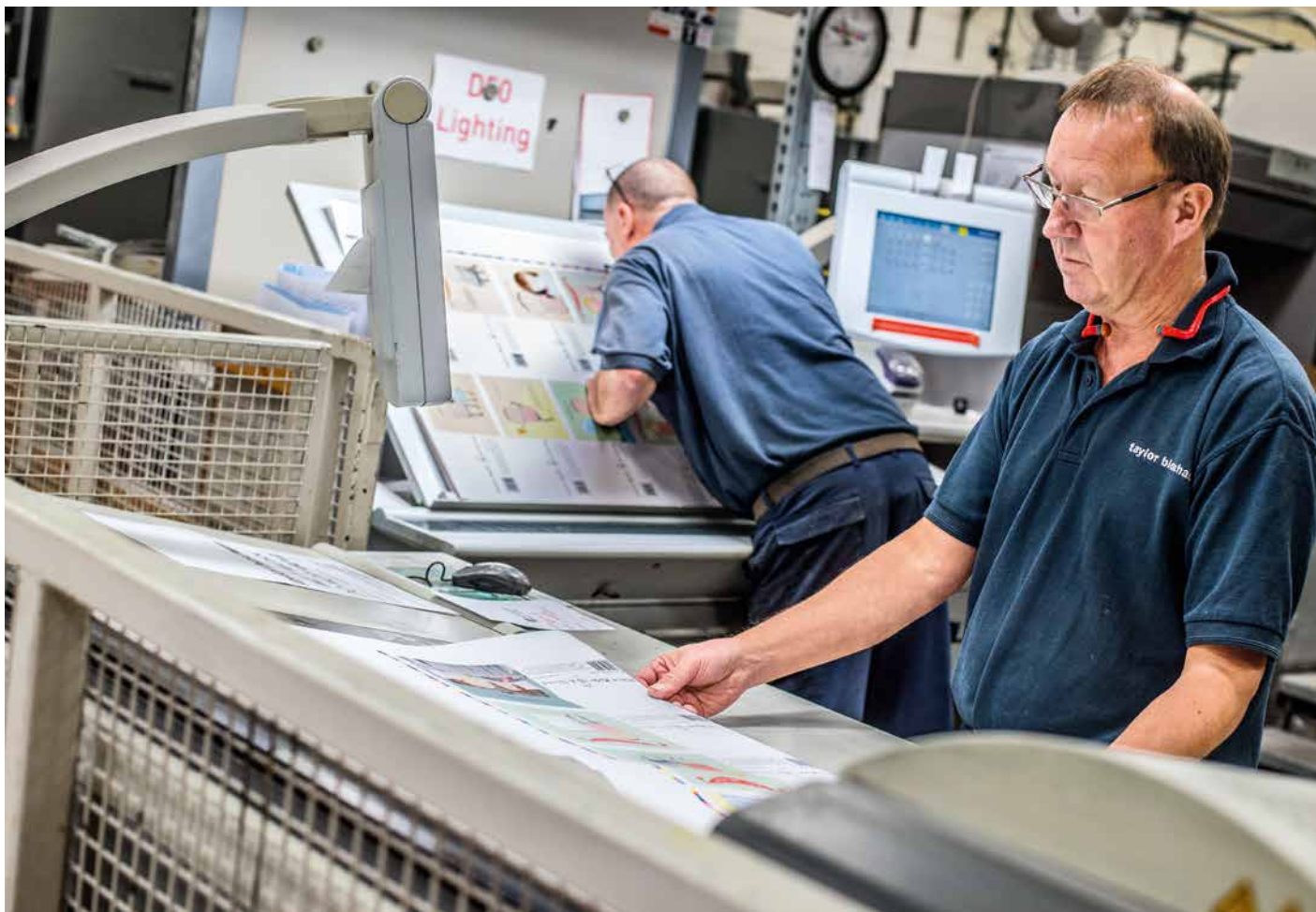
ErgoTronic AutoRun permet par ailleurs d'enchaîner les travaux d'impression en appliquant les paramètres, opérations et séquences prédéfinies par l'opérateur. Le changement entièrement automatique des plaques nécessite tout juste deux minutes.

Spécialiste de l'impression Ultra-HD

« L'une de nos spécialités est l'impression ultra haute définition, indique Robert Lockwood. Nous sommes d'avis que la Rapida 106 nous offre pour cela aussi la meilleure solution pour le contrôle de couleur et la conformité à la norme ISO 12647-2 – de même que pour les analyses et rapports de qualité. »

Chris Scully, directeur commercial de KBA (UK), ajoute : « Nous





sommes heureux que Taylor Bloxham ait choisi Koenig & Bauer comme nouveau partenaire pour sa prochaine étape de développement. L'entreprise rejoint la liste

des grandes imprimeries britanniques de prestige qui ont adopté la technologie Rapida 106. Taylor Bloxham imprime certains des travaux qualitativement les plus exi-

Full Speed : chez Taylor Bloxham, les machines tournent à plein régime. La Rapida 106 a renforcé les capacités.

Pour en savoir plus : www.taylorbloxham.co.uk/



Le Britannique est spécialisé dans l'impression ultra haute définition.

geants en Grande-Bretagne. Tous ces projets sont réalisés à vitesse maximale. Grâce à sa technologie de pointe, la Rapida 106 est compétitive à tous les points de vue. »

Fondée en 1938, Taylor Bloxham emploie aujourd'hui plus de 200 salariés. La structure comprend trois pôles d'activité couvrant l'ensemble de la chaîne de communication marketing. Taylor Bloxham propose avec FastAnt et Instore ses services dans les domaines de l'impression, du publipostage direct, du *fulfillment design* et de la PLV.

Craig Bretherton
craig.bretherton@koenig-bauer.com

De g. à dr. : Armin Schwarz, PMS Offsetdruck ; Christofer Hugel, Koenig & Bauer ; Philipp Rachel, Thomas Walzer, Wilfried Buhr, Ahmet Kocak, Ulrike et Christopher Buhr (tous de chez PMS Offsetdruck) se réjouissent de l'arrivée dans leur atelier de la Rapida 106. Anton, le chef à quatre pattes, semble lui aussi parfaitement comblé.



Investir pour préparer l'avenir

PMS Offsetdruck monte en puissance avec la Rapida 106

Depuis le début du mois de mars et l'arrivée de la nouvelle Rapida 106, l'imprimerie PMS Offsetdruck à Wendelstein près de Nuremberg tourne à plein régime. Investissement de renouvellement classique, la ligne cinq couleurs avec vernis offre toutefois des capacités nettement accrues par rapport à la machine qu'elle remplace. Il s'agit en outre de la première presse offset feuilles Koenig & Bauer du parc.

La Rapida 106 s'est qualifiée à l'issue d'un examen minutieux de l'offre des trois grands constructeurs allemands. C'est donc pour cette machine que la direction a opté. En plus des critères habituels tels que vitesse, changement de travail et qualité, Christopher Buhr a accordé une importance particulière à la possibilité de découper en ligne des formes complexes, de même qu'à la rapidité de conversion du groupe vernis pour la découpe et vice-versa. En effet, la découpe concerne 40 % des travaux réalisés, contre 60 % pour le vernissage.

La Rapida 106 est par ailleurs apparue comme la plus innovante aux experts de PMS qui ont été séduits par son automatisation de pointe, et notamment la marge sans guide latéral DriveTronic SIS. Autre point positif : la qualité du conseil assuré par Koenig & Bauer, tant pour accompagner le projet d'investissement que lors de l'installation, de la mise en service, de la formation des équipes et du sui-

vi technique tout au long des premières semaines de production.

En plus de la Rapida 106, PMS a également investi dans d'autres équipements : une nouvelle ligne de découpe et une plieuse sont déjà entrées en service. Le bâtiment est quant à lui en cours de ravalement.

Processus de production allégé

Les performances de la Rapida 106 apportent un changement notable dans l'atelier d'impression. La production est désormais organisée en 2x8, et la troisième équipe, ou le travail le weekend indispensables jusqu'à présent pour répondre aux pics d'activité, pourront être supprimés. Pour les donneurs d'ordre, cela se traduit par une accélération des délais de livraison, même si le timing est actuellement déjà plutôt serré. À titre d'exemple, la fabrication de 21 000 brochures de plus de 400 pages reliées par collage avec couverture pelliculée nécessite moins d'une semaine.

PMS a également élargi son offre produits en y ajoutant le vernissage en ligne haut de gamme, là aussi à la plus grande satisfaction de la clientèle. Jusqu'à présent en effet, PMS faisait réaliser cette opération hors ligne par un partenaire. Une solution qui fonctionnait certes bien mais qui avait l'inconvénient d'allonger les délais à cause du transport. « Notre devise "Plus vite, plus haut, plus loin" et des investissements judicieux au bon moment et au bon endroit nous font envisager l'avenir avec optimisme », se réjouit Christopher Buhr.

Grâce au contrôle de l'encrage embarqué QualiTronic ColorControl,



Dès les deux premières semaines en production, la Rapida 106 a brillamment relevé tous les défis en imprimant aussi bien du papier 55 g/m² que du carton 450 g/m².



la qualité des imprimés a encore nettement progressé par rapport à celle de la presse précédente, installée il y a onze ans. Elle reste de plus constante feuille après feuille, même lors des remises sous presse.

L'impression verte dans toutes les dimensions

PMS attache une grande importance à la durabilité des processus de production. Elle compte parmi ses clients des entreprises pharmaceutiques, fabricants d'articles de sport de plein air et produits de luxe, ou encore des assureurs ou administrations qui exigent des imprimés fabriqués selon un pro-

Christopher Buhr et Philipp Rachel discutent sur le pupitre ErgoTronic des dernières mises au point pour un travail particulièrement exigeant.

Des catalogues de prestige pour produits de luxe, ici un catalogue de l'horloger Blancpain, font partie des travaux de prédilection des experts de PMS Offsetdruck.

cessus écologique. PMS est certifiée avec l'écolabel Ange bleu et utilise des supports d'impression certifiés FSC et PEFC.

Sur le toit de l'usine, une installation photovoltaïque de 854 modules fournit en période de pointe environ 80 % du courant consommé par l'entreprise. Dans l'ensemble des locaux, des lampes LED lumière du jour ont été installées – par mesure d'économie d'énergie, mais aussi pour que le donneur d'ordre puisse se fier à ce qu'il voit lors de la réception des travaux.

Sur la Rapida 106, le procédé sans alcool et le séchage VariDry^{Blue}-IR/TL dans la sortie rallongée et la réception contribuent à réduire de jusqu'à 30 % les besoins en énergie pour le séchage grâce au recyclage de l'air chaud dans les modules du sècheur.

Une gamme très diversifiée

Dès les premières semaines en production, la Rapida 106 a démontré son aisance avec une gamme étendue de supports, du papier 55 g/m² aux cartonnages de 450 g/m². Car PMS réalise une gamme de travaux extrêmement variée, des catalogues à forte pagination aux bons-cadeaux (avec découpes et perforations réalisées en ligne), en passant par les livres pour enfants et catalogues de prestige pour l'horlogerie. Ces derniers sont imprimés avec des couches épaisses et valorisés avec sérigraphie pleine-surface ou UV partiel, rainure sur chaque page et brochage au fil textile. Couverture et coffret sont réalisés dans

le même matériau, en différentes couleurs. Les couvertures sont numérotées, tandis que les étuis sont dorés à chaud. Ce sont généralement des produits destinés à durer, en petits et moyens tirages.

« Nous ne faisons pas dans l'impression à bas coût, résume Wilfried Buhr. Nous produisons du haut de gamme. » Ce qui implique de fournir au client une prestation complète – de la petite carte de visite aux innovations produit pour la promotion sur le point de vente. Par exemple des formes inédites de présentoirs ou bien de petits produits complexes dont la conception requiert une grande ingéniosité. Avoir carte blanche pour ce type de projet est d'ailleurs ce que les Buhr apprécient le plus dans leur métier.

Démarrage en trombe

Même si le changement de constructeur et de génération a obligé les quatre conducteurs de la Rapida à se mettre à niveau, ils sont ravis de leur nouveau « joujou ». Pour Philipp Rachel, la marge sans guide latéral est l'une des innovations majeures. Elle fonctionne sans réglages et supprime lors des changements de support toute une série d'opérations manuelles pénibles. Durant les deux premières semaines, un instructeur venu de Radebeul a supervisé le passage à la nouvelle presse. Et quoi de plus motivant qu'une machine qui imprime 30 000 feuilles en deux heures dès la première semaine ?

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Le pôle façonnage a lui aussi fait l'objet d'un nouvel investissement. PMS Offsetdruck affiche une excellente santé.

Pour en savoir plus :
www.scanmould.dk/en/

À droite : la découpe rotative avec la Rapida RDC 106 a fait ses preuves chez ScanMould pour la fabrication d'étiquettes IML. Le directeur Martin Fundal est fier de sa machine.

Ci-dessous : la Rapida RDC 106 de ScanMould est équipée d'un margeur bobine-feuilles.



Découpe rotative des étiquettes IML chez ScanMould

« La machine de découpe la plus efficace du marché »

Depuis le milieu de l'année, ScanMould de Jyllinge au Danemark utilise pour ses étiquettes IML une machine de découpe rotative Rapida RDC 106. L'entreprise fondée voici seulement deux ans fait ainsi partie des premiers utilisateurs du procédé de découpe rotative basé sur la technologie offset feuilles de la Rapida.



La Rapida RDC 106 installée est dotée d'un seul groupe de découpe avec module spécial pour étiquettes et films IML, qui comprend notamment la marge sans guide latéral DriveTronic SIS, la sortie AirTronic, l'armoire pneumatique ainsi que divers détails assurant un transport sans rayures. La découpe peut s'effectuer sur matériau en feuilles ou en bobine. Un dispositif bobine-feuilles RS 106 doté de la nouvelle unité « Register-Cut », placé avant le margeur, débite en feuilles les bobines de film imprimé en flexo. Les feuilles sont ensuite introduites en parfait repérage dans la machine de découpe rotative, sous la surveillance de systèmes vidéo au margeur et à la réception.

Neuf fois plus productive qu'une platine de découpe à plat

Interrogé sur les avantages liés à la Rapida RDC 106, Martin Fundal, Managing Director de ScanMould, répond sans hésiter : « Elle est de loin la machine de découpe la plus efficace du marché ».



”

« Elle est de loin la machine de découpe la plus efficace du marché. »

Martin Fundal,
Managing Director de ScanMould

ScanMould estime que la production sur la Rapida RDC 106 est environ neuf fois plus rentable que sur une platine de découpe à plat classique. Des performances dues à la vitesse de découpe supérieure, qui peut atteindre jusqu'à 12 500 feuilles/h en fonction du support IML et des formes (jusqu'à 15 000 feuilles/h pour d'autres applications), ainsi qu'à la rapidité du calage. La mise en train de la Rapida RDC 106 est en effet trois à quatre fois plus rapide que celle des machines de découpe classiques. D'autre part, les outils et formes utilisés pour la découpe sont beaucoup moins coûteux.

Le fait que le dispositif bobine-feuilles permette la découpe sur la RDC des bobines imprimées sur les grandes presses flexo sans étape technologique intermédiaire représente pour ScanMould un avantage considérable. Ce sont des contacts de son vaste réseau au sein de la filière graphique qui ont attiré l'attention de Martin Fundal sur la découpe rotative avec la Rapida RDC 106.

Changement de travail rapide

Après les premiers mois d'exploitation, la Rapida RDC 106 a prouvé qu'elle est à la hauteur des attentes de ScanMould. Un changement de travail complet (outils et formes) dure entre cinq et dix minutes. La machine convient donc aussi bien aux grands volumes qu'aux petits tirages. La vitesse de découpe élevée est un atout pour les tirages longs, la mise en train rapide pour

Le dispositif bobine-feuilles débite en feuilles les bobines d'étiquettes imprimées en flexo.

Pilotage de la découpe sur la réception de la Rapida RDC 106.

les petites séries, ce qui fait de la Rapida RDC 106 une machine très polyvalente. Mais Martin Fundal y voit encore un avantage supplémentaire : « Le repérage pour la découpe est absolument impeccable. » De la même façon que pour les étiquettes IML, la Rapida RDC 106 doit pouvoir être utilisée pour les boîtes pliantes, juge-t-il.

ScanMould s'est spécialisé dès le début dans l'impression et la dé-

coupe d'étiquettes IML. L'entreprise a été fondée avec le soutien de Vækstfonden, un programme d'aide à la création d'entreprises du gouvernement danois. Martin Fundal est également l'un des propriétaires de ScanKet, dont le cœur de métier depuis plus de 30 ans est la fabrication d'étiquettes conventionnelles.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Une imprimerie californienne très appréciée des marques Fortune 500

La Rapida 106 - 20 000 f/h complète le parc chez D'Andrea Visual Communications

Depuis sa fondation en 2005, D'Andrea Visual Communications à Los Angeles n'a cessé de se développer en capitalisant sur son expérience de leader. Loin de partager le scepticisme tenace de ses concurrentes envers la technologie UV et ses atouts, la jeune entreprise n'a pas hésité à relever le défi de cette innovation. En douze ans, elle s'est forgé une solide réputation dans le domaine de l'impression UV et compte parmi ses clients plusieurs des marques les plus prestigieuses du classement Fortune 500 dans le monde entier.

Pourtant, là n'est pas la seule caractéristique distinctive de D'Andrea, qui se démarque à bien des égards de ses nombreux concurrents. Pour mieux servir ses clients, l'entreprise associe actuellement impression labeur UV et fabrications grand format, en proposant également un ennoblement luxueux. 150 personnes s'occupent de l'impression offset, du façonnage et du numérique grand format. D'Andrea est l'une des rares entreprises qui imprime quasiment tous les supports, des

L'équipe de D'Andrea Visual Communications se réjouit de l'entrée en service de la nouvelle Rapida 106. De g. à dr. : David Schiller, fondateur / VP Business Development ; Carson Ladd, VP of Operations ; Lety Villegas, Contrôleur ; Gary Reyes, directeur du pôle offset feuilles et David D'Andrea, fondateur / CEO.

petits grammages au carton fort ondulé, en passant par les matériaux synthétiques.

À l'automne dernier, elle a fait rentrer une Rapida 106 pour compléter son parc. Avec une vitesse atteignant 20 000 feuilles/h, il s'agit de la presse offset feuilles moyen format la plus rapide du marché. Grâce au calage en temps masqué et aux changements de travail très courts qui en résultent, à la qualité d'impression optimale et au large éventail de supports imprimables, elle représente un facteur de compétitivité décisif pour D'Andrea.

Gary Reyes, directeur du département offset chez D'Andrea : « Nous avons passé deux ans à réfléchir à la technologie la mieux adaptée pour nous et nos clients. C'est Koenig & Bauer qui nous a finalement proposé la technologie la plus évoluée. De plus, la machine nous ouvre les portes d'un nouveau marché : les petits emballages. La Rapida 106 est notre fer de lance et nous permet de nous démarquer de la concurrence. »

Des imprimés attractifs pour des entreprises de renom

D'Andrea Visual Communications est installé entre Long Beach et Huntington Beach à Cypress en Californie, dans un bâtiment ultra-moderne de deux étages entouré de palmiers. Le site, inauguré

en 2013, offre une vaste surface de production et constitue un pôle d'excellence où les experts peuvent réaliser des projets attractifs destinés au marché domestique, et au sud de la Californie en particulier, pour des entreprises de renom. Ce sont par exemple de grandes agences de publicité et de design, des entreprises de l'industrie du divertissement, studios de cinéma, maisons de production de disques et DVD ainsi que de grandes marques automobiles. Experts commerciaux, directeurs de projet, ingénieurs, spécialistes de l'impression et du façonnage travaillent en étroite collaboration avec les donneurs d'ordre pour renforcer leurs marques.

« Notre objectif est de fabriquer des produits qui sortent de l'ordinaire, explique Reyes. Chaque jour, nous réalisons des visuels innovants à fort impact qui informent, motivent et inspirent tout en renforçant les marques de nos clients et en laissant une impression durable. Nous le constatons actuellement : ce que demandent nos clients, ce sont des produits de qualité et des temps de production courts. Ils veulent être sûrs que leurs projets seront traités de la meilleure façon possible. Et ils sont très élogieux à notre égard. »

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



Après la signature du contrat
(de g. à dr.) : Ratha Kerisnan, Managing
Director IPP ; Andrea Dallavalle,
KBA-Flexotecnica ; Andreas Friedrich,
KBA Asia-Pacific.



Interpress Printers investit dans une ligne flexo Koenig & Bauer

Une EVO XD pour l'un des leaders de l'emballage en Malaisie

Interpress Printers (IPP) est une jeune entreprise spécialisée dans l'impression d'emballages pour la restauration rapide implantée à Kuala Lumpur. Jouissant d'une excellente réputation auprès de ses clients, elle connaît une phase de croissance très dynamique et a donc décidé d'étendre ses capacités de production avec un nouveau site dans la capitale.

Après plusieurs visites en Europe, le choix s'est porté sur la ligne flexographique ultramoderne de KBA-Flexotecnica, filiale de Koenig & Bauer AG. « Nous sommes convaincus d'avoir trouvé avec Koenig & Bauer un très bon partenaire à la hauteur de nos exigences. L'excellente technologie de l'EVO XD va nous permettre de redéfinir les standards dans le domaine de l'impression d'emballages », se réjouit Ratha Kerisnan, Managing Director d'Interpress Printers. La machine devrait entrer en service sur le nouveau site à la fin de l'année.

Fondée en Malaisie il y a tout juste une dizaine d'années, Interpress Printers emploie aujourd'hui près de 200 personnes et s'est hissée au rang de premier fournisseur d'emballages pour la restauration rapide, avec des clients aussi bien en Malaisie que dans le reste de l'Asie. De plus, IPP est membre de l'association International Packaging Group, qui regroupe les leaders mondiaux de l'impression d'emballages.

SCGP Solutions (Singapore) Pte Ltd, une filiale de SCG Packaging (SCGP) appartenant à Siam Cement Public Company Limited Group (SCG), a acquis en date du 19 janvier 2018 une participation majoritaire dans le capital d'IPP. Coté à la bourse thaïlandaise, SCG est un groupe de premier plan dans la région de l'ASEAN avec une forte présence sur le marché et une histoire plus que centenaire. Le partenariat avec SCG Packaging va permettre à IPP de réaliser son ambition : devenir l'un des leaders de la fourniture de solutions complètes capable de répondre à toutes les demandes de ses clients en matière d'emballages.

La flexographie, un marché en plein essor

Avec un taux de croissance annuel entre 4 et 5 %, les emballages souples fabriqués aujourd'hui majoritairement en flexo constituent le segment le plus dynamique dans le domaine de l'emballage. « Ce projet montre clairement que

nous avons su trouver notre place sur le marché asiatique et notre volonté d'y renforcer encore notre présence. IPP, de même que ses clients, va profiter de notre qualité et du SAV sur place que nous sommes en mesure de proposer en tant que grand constructeur agissant à l'international », analyse Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer.

EVO XD : gâche réduite, productivité et qualité accrues

Les nouvelles rotatives flexo à tambour central des gammes EVO et NEO ont été conçues chez Flexotecnica près de Milan, où elles sont également construites. Avec ses huit groupes d'impression, un sécheur nouvelle génération et un groupe vernis de conception nouvelle, l'EVO XD destinée à IPP est spécialement configurée pour répondre aux plus hautes exigences qualité sur les matériaux les plus divers. Elle est notamment équipée d'un système d'aération basse consommation très performant sur le sécheur en pont, du système de mise en pression entièrement automatique A.I.F. (Auto Impression Flexotecnica), ainsi que de la mise en registre simplifiée A.R.F. (Automatic Register Flexotecnica) pour une gâche minimale au démarrage. Toutes les fonctions d'automatisation et de commande sont intégrées dans le nouvel écran tactile et permettent une conduite très intuitive. L'EVO XD bénéficie par ailleurs du meilleur de la technologie en matière d'automatisation des changements de travail.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Le groupe de médias Main-Post investit dans de nouvelles tours d'impression Koenig & Bauer

Évolution plutôt que révolution

Avec l'acquisition de deux tours d'impression Commander CL largement automatisées, le groupe de médias Main-Post poursuit sa politique de modernisation successive. « Nous mettons progressivement à niveau nos machines pour nous conformer à l'état actuel de la technique. Ces deux nouvelles tours d'impression sont également l'affirmation de notre foi en l'avenir du journal imprimé », déclare David Brandstätter, le directeur gérant de la société Main-Post GmbH.

En 2015 déjà, l'entreprise avait investi dans une nouvelle plieuse. Les deux nouvelles tours d'impression, dont l'entrée en service est prévue pour début 2019, peuvent imprimer jusqu'à 47 000 exemplaires de 32 pages en une heure. « Nos deux entreprises sont liées par un partenariat de longue date très fructueux. La proximité géographique en particulier permet un échange intensif au sujet des nouveautés et innovations ou encore pour les tests pratiques », explique Claus Bolza-Schünemann, le président du directoire de Koenig & Bauer AG.

En haut : à l'avenir, la production restera assurée par six tours d'impression et trois plieuses de Koenig & Bauer. À terme, deux des anciennes tours pourront être mises à l'arrêt et fourniront des pièces pour la ligne en production.



Signature des contrats (de g. à dr.) : Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer AG ; Adrian Alt-Steiner, directeur de l'imprimerie Main-Post ; David Brandstätter, directeur gérant de la société Main-Post GmbH ; Günter Noll, responsable des ventes Koenig & Bauer ; Claus Bolza-Schünemann, président du directoire de Koenig & Bauer AG.
Photo : Daniel Peter

Il y a 135 ans, Koenig & Bauer livrait une première presse au Würzburger General-Anzeiger, l'ancêtre du Main-Post, dont la première édition paraît le 24 novembre 1945. Aujourd'hui, l'entreprise rattachée au groupe de médias Pressedruck d'Augsbourg emploie plus de 1 000 personnes. Chaque jour, elle édite et imprime, en partie pour le compte de tiers, les quotidiens *Main-Post*, *Schweinfurter Tagblatt*, *Schweinfurter Volkszeitung*, *Haßfurter Tagblatt*, *Bote vom Haßgau* et *Volksblatt* – le nombre de journaux produits dans l'entreprise n'a jamais été aussi élevé. Des innovations permettent au Main-Post de proposer par exemple des applications « zip » ou des supplé-

ments panorama très appréciés par les annonceurs.

En plus des deux tours d'impression, l'entreprise a investi dans deux dérouleurs Pastomat et deux systèmes d'amenée de bobines Patras A. L'automatisation poussée, avec les peignes RollerTronic, laveurs de cylindres CleanTronic, réglages des registres de couleurs et de coupe, système de mesure et de régulation de l'encre et

changeurs de plaques entièrement automatisés avec élévateur de plaques, réduisent le temps de calage, la gâche ainsi que la commande et la maintenance à un minimum. La commande de la Commander CL est assurée par le nouveau pupitre ErgoTronic avec EasyTronic pour le démarrage optimisé de la rotative.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Impression sans eau dans l'Océan indien

Remarquable démarrage d'une nouvelle Cortina chez ICP Roto à la Réunion

ICP Roto Industrie Graphique, imprimerie renommée sur le marché de l'impression labeur et de journaux située à Le Port sur l'île de la Réunion, vient de procéder à la mise en service d'une Cortina, installée dans une salle de rotatives ultramoderne flambant neuve. En un rien de temps, la majeure partie de la production de l'entreprise a déjà été transférée sur la nouvelle rotative de Koenig & Bauer.

Leader de l'impression de produits commerciaux à la Réunion, ICP Roto progresse grâce à sa nouvelle Cortina high-tech dans sa volonté de proposer à ses clients une qualité toujours meilleure ainsi qu'une grande flexibilité. La direction de l'entreprise met un point d'honneur à imprimer de façon écologique – un critère essentiel sur cette île très touristique. « La protection de l'environnement nous tient énormément à cœur, déclare Alfred Chane-Pane, PDG et propriétaire de l'imprimerie. La technologie Cortina qui permet d'imprimer entièrement sans liquide de mouillage et donc sans additifs est un outil de production idéal pour fabriquer des produits de grande qualité tout en respectant l'environnement ».

Conduite aisée grâce à une automatisation poussée

La Cortina est équipée d'un dérouleur entièrement automatique, d'une tour d'impression extrêmement compacte, d'un groupe de séchage à air chaud très efficace et d'une superstructure flexible, ainsi que de deux plieuses à mâchoires qui ont déjà fait leurs preuves. Cette impressionnante installation est dotée de nombreux modules d'automatisation tels que l'alimentation automatique en bobines Patras A, le changement automatique de plaques et de laize de bande, les laveurs CleanTronic, les peignes RollerTronic et les réglages des registres de couleurs et de coupe. « La Cortina est réellement plus simple à conduire que les rotatives offset classiques », se

réjouit le directeur technique Philippe Van Damme.

La technologie sans eau facilite l'optimisation du process

La technique d'impression sans eau de la Cortina permet non seulement d'obtenir une plus grande netteté du point et une trame d'impression plus fine mais aussi une production hybride en alternant entre heatset et coldset. Ces atouts de la Cortina pourront à l'avenir être pleinement mis à profit grâce à la bande coldset complémentaire qui est déjà prévue sur cette machine.

Laize de bande variable et deux plieuses pour une grande flexibilité

Dépourvue de mouillage et de zones d'encrage, la Cortina est prédestinée pour le changement de laize de bande. Cette flexibilité permet d'imprimer des produits variés tels que magazines, suppléments, brochures, etc. au format magazine, des supports publicitaires attractifs en format spécial, ainsi que des journaux ou autres produits similaires au format tabloïd traditionnel. Les deux plieuses assurent quant à elles une puissante capacité de production en 4 poses voire en 8 poses en format spécial.

« Un prépresse optimisé allié à la technologie Cortina permet d'offrir une impression de très bonne qualité, en dimensions industrielles tout en respectant l'environnement », conclut avec satisfaction Philippe Van Damme.

La nouvelle Cortina chez ICP Roto à Le Port, sur l'île de la Réunion.



Bernd Hillebrand
bernd.hillebrand@koenig-bauer.com

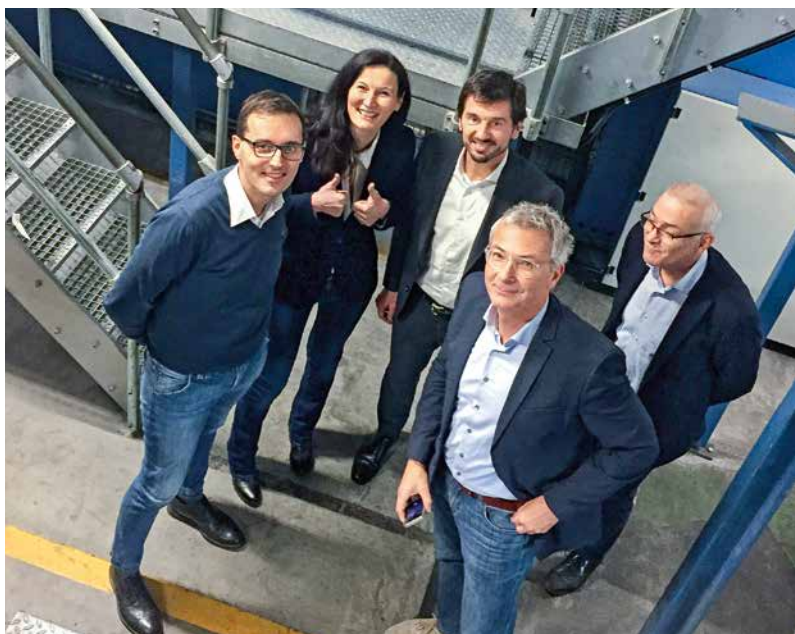
Une Compacta 618 pour l'Italie

Parfaite coordination entre Tiber S.p.A et Koenig & Bauer

En investissant dans une Compacta 48 pages d'occasion, l'entreprise italienne Tiber S.p.A. de Brescia a de nouveau opté l'année dernière pour une rotative compacte très largement automatisée de Koenig & Bauer. Entrée en production voici un peu plus de six mois, cette ligne qui roule depuis le premier jour à vitesse maximale donne entière satisfaction à son nouveau propriétaire.



Révision des unités d'impression et de la plieuse dans l'usine de Frankenthal.



La satisfaction se lit sur les visages chez Tiber S.p.A. à Brescia (de g. à dr.) : Gabriele Tadiotto, directeur technique de Tiber S.p.A. ; Lorenza Caramori, directrice financière de Tiber S.p.A. ; Giacomo Becchetti, directeur gérant de Tiber S.p.A. ; Martin Schoeps, directeur du management SAV chez Koenig & Bauer ; Mustafa Ugan, directeur de projet chez Koenig & Bauer.

la gamme des produits fabriqués. Un défi logistique de taille vu les délais impartis. « La collaboration entre nos deux sociétés a été comme toujours un succès. Koenig & Bauer est un partenaire fiable d'un total professionnalisme. Par conséquent, il était clair que nous allions de nouveau travailler avec Koenig & Bauer lorsque nous avons décidé de renforcer notre parc de machines », indique Giacomo Becchetti, directeur gérant de Tiber S.p.A.

La Compacta 618 - 48 pages hautes performances a une circonférence de cylindre de 1 240 mm et une laize maximale de 1 450 mm. Elle a été équipée en plus d'un système d'amenée des bobines automatique Patras A et d'une technologie de superstructure innovante. Un concept de SAV très complet garantissant le niveau élevé des performances à long terme a par ailleurs été élaboré.

« Dès le premier jour, la Compacta 618 a plus que surpassé nos attentes, explique Gabriele Tadiotto, directeur technique de Tiber S.p.A. Nous n'avons pas l'impression qu'il s'agit d'une machine d'occasion. Koenig & Bauer a fait un excellent travail, très professionnel. »

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer s'est chargé du déménagement, de la révision de la quasi-totalité de la ligne, de l'installation et de la mise en service de la Compacta 618. Les groupes

d'impression de même que la plieuse ont ainsi été entièrement remis à niveau à l'usine de Frankenthal. La superstructure de la plieuse a été étendue pour élargir



Les trois dirigeants de l'entreprise en 2018 (de g. à dr.) : Peter Berger senior, Ferdinand et Peter Berger junior.

L'imprimerie Berger fête ses 150 ans

Prêt pour l'avenir avec Koenig & Bauer

Depuis 150 ans, Berger est synonyme d'impression en Autriche. L'imprimerie riche d'une longue tradition a toujours su repérer les technologies d'avenir et en faire profiter ses clients, dont un grand nombre lui sont fidèles depuis plusieurs dizaines d'années.

L'imprimerie Berger fait aujourd'hui partie des plus modernes et des plus performantes du pays, et se classe deuxième des quatre rotativistes offset qui existent encore à l'heure actuelle en Autriche. Rien d'étonnant donc à ce que les deux derniers investissements réalisés dans le parc de machines aient porté sur des lignes Koenig & Bauer. Au cours des dernières années ont ainsi été mises en service une Rapida 106 (en version huit couleurs à retiration avec vernis et technologie HR-UV) et une Compacta 618 presque entièrement remise à niveau. « Nous sommes vraiment très satisfaits de nos deux machines. La coopération avec Koenig & Bauer a également fonctionné parfaitement dès le début. Avec Koenig & Bauer, nous avons l'assurance de pouvoir aborder l'avenir sereinement », explique Ferdinand Berger, responsable de la direction technique.

5^e génération à la tête de l'entreprise

Fondée il y a 150 ans, l'imprimerie Berger est toujours restée la pro-

priété de la famille du fondateur et est aujourd'hui dirigée par la cinquième génération avec Ferdinand et Peter Berger. Près de 300 périodiques sont actuellement fabriqués, en plus d'autres produits, par les 245 salariés du site de Horn, qui génèrent ainsi un chiffre d'affaires total de 60 millions d'euros. Pour Berger, « Si l'on n'avance pas, on recule » : l'entreprise familiale a donc toujours veillé à adopter une démarche active afin de préparer systématiquement l'avenir. Cette année sera marquée par la célébration du 150^e anniversaire de l'entreprise et d'autres investissements. « Nous sommes la seule imprimerie rotativiste offset d'Autriche dans cette catégorie de performance et de format à être une entreprise familiale dirigée par ses propriétaires », explique Peter Berger non sans fierté.

« Avec ses nouvelles machines, Berger est prêt non seulement à consolider encore sa position sur le marché mais aussi à gagner de nouvelles parts », poursuit Peter Berger jr. Il reste d'ailleurs encore suffisamment de place pour un investissement supplémentaire.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Le fondateur de l'imprimerie, Ferdinand Berger (1^{er}), célèbre avec ses ouvriers et employés les 25 ans de l'entreprise en 1893.



Le groupe Klingele investit dans la nouvelle machine de découpe rotative High Board Line CorruCUT de Koenig & Bauer

Klingele participe au développement de la CorruCUT

La concentration sur les marchés de croissance comme l'impression d'emballages conventionnelle et numérique est l'une des clés du succès de la stratégie de Koenig & Bauer. Avec son retour sur le marché des machines pour le façonnage du carton ondulé, le Groupe poursuit dans cette voie.

La présentation officielle des nouvelles lignes de Koenig & Bauer a eu lieu lors du salon FEFCO 2017 à Vienne. Peu de temps après, un partenariat était noué avec le prestigieux groupe Klingele en vue du développement de la machine de découpe rotative High Board Line CorruCUT. « Après l'annonce du retour de Koenig & Bauer sur le marché de l'ondulé lors de la drupa 2016, nous avons suivi les choses de très près. Dans notre secteur, il manque un autre fournisseur dans le haut de la gamme », explique le Dr. Jan Klingele, associé gérant du groupe Klingele et président de la Fédération européenne des fabricants de carton ondulé (FEFCO).

Ces deux dernières années, Koenig & Bauer a travaillé à mettre sur pied une nouvelle équipe ainsi qu'au développement de la machine. Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer : « Nous avons étudié le marché très précisément et interrogé de nombreuses entreprises. À partir de cela, nous avons conçu une ma-

Ce schéma en 3D montre un exemple de la nouvelle machine de découpe rotative High Board Line CorruCUT de Koenig & Bauer.

chine qui répond exactement aux besoins des clients. »

Exclusivités de la CorruCUT

Le groupe Klingele a passé commande auprès de Koenig & Bauer d'une presse six couleurs avec une laize de 2 800 mm pour son site de Delmenhorst. Une machine de conception entièrement nouvelle du margeur à la réception, en passant par les groupes d'impression et le groupe de découpe rotative. La CorruCUT intègre de nombreuses exclusivités comme le margeur à courroies à vide sans arbres d'engagement, le nouveau système de changement des rouleaux tramés et la réception haute pile à vide. « Le concept présenté et les nombreuses innovations technologiques nous ont convaincus. Pour toutes ces raisons, nous avons opté pour la CorruCUT de Koenig & Bauer. Nous sommes heureux de coopérer avec Koenig & Bauer pour développer cette machine jusqu'à la maturité série », explique le Dr. Jan Klingele. La nouvelle CorruCUT sera dans

un premier temps assemblée et testée sur le site de Wurtzbourg et devrait être disponible début 2019. Les deux entreprises ont également passé des accords pour d'autres machines.

Groupe Klingele : tradition et progrès

Le groupe Klingele a été fondé en 1920 et est actuellement dirigé par la troisième génération en la personne du Dr. Jan Klingele. Actif à l'international, il emploie près de 2 400 salariés. L'éventail de produits comprend les papiers support pour carton ondulé à base de papier recyclé, des solutions d'emballage innovantes et durables pour une multitude de secteurs et d'utilisations ainsi que des colles. Dans les secteurs du papier et de l'emballage, participations incluses, l'entreprise est présente en Europe, en Afrique et en Amérique centrale avec deux usines de papier, douze sites dédiés à l'ondulé, et huit au façonnage.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Une référence en matière de façonnage des films plastique

Nouveau FoilCOAT – valorisation originale pour une multitude de produits

Koenig & Bauer se lance dans le façonnage des films plastique et présente une nouvelle référence dans le domaine de l'enduction.

Comment créer des produits qui sortent vraiment du rang ? Grâce à l'impression et à l'ennoblissement, bien sûr, mais aussi à une finition originale. Car les sensations optiques et tactiles inhabituelles créent la surprise et marquent les esprits. Le nouveau dispositif FoilCOAT a été mis au point par Koenig & Bauer pour la fabrication de films mats avec des vernis sans solvants. Basé sur l'état actuel de la technique, il intègre en plus des technologies et fonctions dernier cri, auxquelles ont été ajoutées diverses exclusivités Koenig & Bauer.

La technologie excimère et UV mise en œuvre pour FoilCOAT permet en outre de fabriquer des produits spéciaux pour les films stratifiés, décoratifs et films « release ». FoilCOAT peut être personnalisé en fonction des demandes spécifiques des clients, par exemple avec une unité ESH pour l'ennoblissement de papier décor et films de finition.

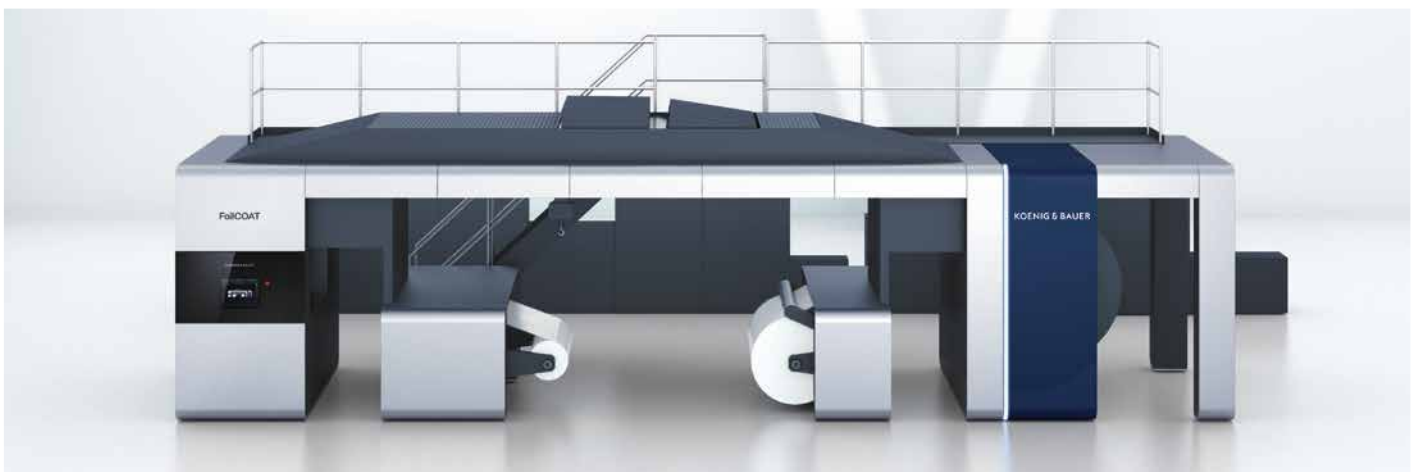
KBA-FT Engineering

Entreprise technologique, KBA-FT Engineering est spécialisée dans les services d'ingénierie

de pointe dans le domaine de la construction mécanique et de l'automatisation. Ses compétences métier et son expérience font de KBA-FT Engineering le partenaire idéal pour la réalisation de votre concept d'installation. En dehors de l'ingénierie, toute une gamme de services autour des rotatives hélio est proposée : réparation et maintenance, mais aussi rétrofits et approvisionnement en pièces détachées.

Henning Düber

henning.dueber@koenig-bauer.com



Domaines d'application

1. Films stratifiés
2. Films décoratifs
3. Films release
4. Films de finition
5. Emballage de qualité supérieure
6. Pharmacie et alimentation
7. Étiquettes etc.

Spécifications

Vitesse de bande max.	250 m/min
Vitesse de production	100 m/min ou 200 m/min
Laize	600 mm - 1 600 mm
Diamètre de bobine max.	1 000 mm
Poids de bobine max.	1 600 kg
Enrouleur	Précision +/- 1 mm pour un diamètre de bobine de 1 000 mm
Sens d'enroulement	Face enduite vers l'intérieur/extérieur avec rouleau presseur
Cônes de serrage	76,2 mm (3") et 152,4 mm (6")
Système de vernis	Vernis UV 100 % sans solvants

Impression jet d'encre numérique sur une cartouche de lubrifiant.



Le simple changement de machine ne suffit pas

Quels conseils pour les néophytes de la décoration en jet d'encre numérique ?

Ces dernières années, plusieurs constructeurs ont mis sur le marché des machines d'impression jet d'encre numériques pour la décoration de corps creux en verre, métal et plastique. Des systèmes plus ou moins complexes – et qui nécessitent par conséquent un investissement plus ou moins important. Le positionnement haut de gamme des presses numériques lancées il y a trois ans par Kammann, filiale de Koenig & Bauer, avec des prix et des performances supérieurs à ceux de la concurrence, traduit la volonté du constructeur de garantir une fiabilité et une disponibilité maximales. À ce niveau, il est d'ores et déjà possible d'obtenir en jet d'encre une qualité comparable à la sérigraphie dans des conditions industrielles, assure Matthias Graf, directeur gérant de KBA-Kammann GmbH (Bad Oeynhausen).

d'unités d'impression jet d'encre numériques. Actuellement, une douzaine d'utilisateurs ont adopté cette technologie – la plupart exploitent des machines hybrides capables d'imprimer aussi bien en sérigraphie qu'en jet d'encre.

Au cours des nombreux entretiens de conseil menés ces dernières années, Kammann a toutefois pu constater à maintes reprises que le passage à l'impression numérique n'était pas toujours suffisamment réfléchi et préparé de la part de l'utilisateur. Les problèmes de maîtrise technique peuvent alors très rapidement aboutir à une impasse – et bien souvent à des conclusions totalement erronées quant à la maturité du procédé d'impression numérique.

Pourquoi décorer des contenants en numérique ?

Associée à un site marchand en ligne, l'impression numérique met aujourd'hui à la portée du grand public la personnalisation de quasiment n'importe quel objet imprimable. Une tendance initialement limitée aux articles papier, comme les livres photo, mais qui s'étend aujourd'hui aux emballages de tout type.

Procédé sans contact, le jet d'encre se prête particulièrement bien à l'impression de volumes asymétriques. Pour garantir une qualité homogène, la distance entre la tête d'impression jet d'encre et l'article à imprimer doit toutefois être aussi constante que possible.

Dans le cas d'objets cylindriques réguliers – comme des cartouches de silicone – cela ne présente pas de difficulté. En revanche, des formes asymétriques, ou encore bombées ou en creux, constituent un véritable défi. C'est le cas par exemple de certains types de verres à bière traditionnels ou de contenants en plastique pour produits cosmétiques.

Kammann : expérience pratique depuis 2013

Kammann commercialise depuis 2013 des machines dotées

Une bouteille en plastique personnalisée avec un nom ou même un



Impression pleine-surface de flacons en plastique avec des formes géométriques complexes.

portrait représente une valeur ajoutée considérable. Les clients sont par conséquent prêts à débours nettement plus que pour un produit standard « impersonnel ». De son côté, le fournisseur peut réaliser grâce à la personnalisation des produits des marges nettement supérieures.

L'impression jet d'encre numérique permet la décoration de corps creux en un exemplaire unique – cela signifie que chaque article d'une même ligne de produits pourra recevoir un décor différent. La suppression des coûts de fabrication des écrans fait également du jet d'encre numérique une alternative pour les petites séries, par exemple pour réaliser des échantillons, ou lorsqu'il s'agit de réaliser non pas des produits individualisés mais un grand nombre de motifs différents pour des tirages de plus en plus faibles. Si l'utilisation de l'impression numérique permet d'abaisser le tirage minimal, les clients seront éventuellement prêts à accepter des coûts unitaires plus élevés.

Applications spéciales

En dehors du nombre d'exemplaires, il existe quantité d'autres raisons pour les spécialistes de la décoration d'opter pour l'impression jet d'encre.

Décors tramés : Pour certains décors tramés en sérigraphie, la mise en train peut nécessiter une demi-heure, voire davantage, surtout

dans le cas de décors sur articles en verre avec des tolérances dimensionnelles très faibles. L'impression numérique peut constituer ici une alternative car les têtes jet d'encre sont toujours parfaitement alignées. Étant donné qu'il s'agit d'un procédé de décoration sans contact, les variations de la distance des têtes par rapport à la surface des articles n'influe pas sur la qualité.

Alternative aux étiquettes manchons : L'impression jet d'encre numérique peut également constituer une alternative aux étiquettes manchons avec lesquelles des bulles et des inclusions d'air sont parfois inévitables et nuisent à l'esthétique des produits. Les têtes jet d'encre permettent d'imprimer la totalité de la surface d'une bouteille de forme cintrée.

Petits diamètres, surfaces cannelées : L'impression jet d'encre est également idéale pour les articles de forme ovale avec des parties de petit diamètre – ainsi que pour les surfaces jusqu'à présent difficiles ou impossibles à décorer comme les surfaces cannelées.

L'illustration page 43 montre certaines caractéristiques de l'impression numérique :

1. L'absence de contact permet d'imprimer des décors à des endroits impossibles à imprimer en sérigraphie.
2. Le repérage sur les éléments en creux ou en relief est parfait.



Bouteilles en verre personnalisées, présentées au salon Glasstec 2016.

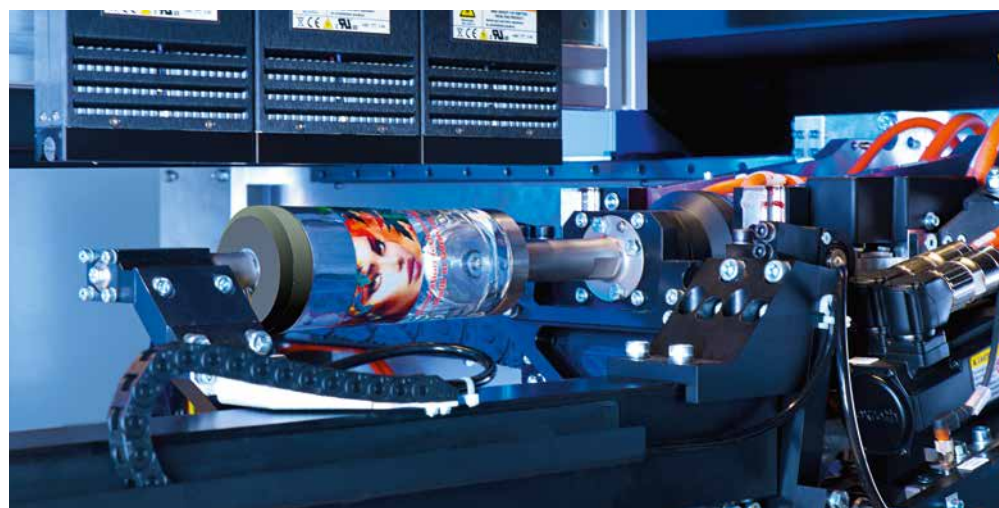
3. L'ennoblissement est possible sur toute la surface – y compris jusqu'à la base de l'article.
4. Les lignes et caractères filigranes sont d'une parfaite netteté.
5. L'impression de banderoles à 360 ° est possible – même avec des motifs photoréalistes.

Les structures en relief comme la sérigraphie permet d'en réaliser grâce à des couches d'encre épaisses sont également possibles dans certaines conditions en impression jet d'encre numérique. Une double couche de blanc couvrant permet déjà de simuler un relief.

Que dois-je savoir avant de me lancer dans l'impression jet d'encre numérique ?

Même si toutes deux font appel au procédé jet d'encre, les presses numériques professionnelles n'ont pas grand chose à voir avec les imprimantes de bureau. D'une part en raison des exigences de qualité envers le produit fini – mais plus encore du fait des conditions de mise en œuvre.

Appelé „Drop-on-Demand“ (DOD ; en français : goutte à la demande), le procédé piézoélectrique est une technologie d'impression dans laquelle les buses d'une tête d'impression s'ouvrent pour chaque goutte d'encre et où seules les gouttelettes nécessaires à l'impression sont émises. Ces gouttes d'encre projetées sur la surface



Gélification de l'encre par LED-UV

à imprimer sont minuscules – jusqu'à 2 picolitres (1 picolitre = 1 milliardième de litre) – et les buses de la tête d'impression jet d'encre, elles aussi microscopiques, se bouchent facilement. Il suffit par exemple que de la lumière parasite entre en contact avec l'encre à séchage UV, très appréciée pour la décoration de contenants, pour provoquer une obstruction. Or il suffit qu'une seule buse soit obstruée pour qu'un défaut soit visible sur l'image imprimée. Il est par conséquent impératif pour une impression de qualité d'éviter l'obstruction des buses.

Par ailleurs, il n'est pas bon que les têtes d'impression ne soient pas utilisées régulièrement. Pour éviter tous ces problèmes, Kammann utilise dans ses machines numériques et hybrides des systèmes dans lesquels l'encre circule en continu et est maintenue à température constante. De plus, des clapets protègent les têtes d'impression de toute exposition à la lumière parasite. Ces précautions assurent un fonctionnement d'une fiabilité absolue. Si malgré tout une buse fait défaut, des fonctions intelligentes du logiciel effectuent la correction nécessaire lors de l'impression grâce à une rangée de buses redondante.

Une presse jet d'encre utilisée pour la décoration de corps creux

est donc un ensemble complexe qui nécessite avant tout des opérateurs compétents. Ceux-ci doivent être parfaitement conscients de l'importance de l'entretien de la machine ainsi que d'une maintenance régulière – de la même façon, le processus exige aussi des techniciens compétents au niveau du prépresse, capables d'assurer une préparation optimale des données (souvent fournies par le client) en vue de l'impression.

Un constructeur à l'écoute

Proposer l'impression numérique à des tarifs compétitifs n'est possible que si l'on parvient d'une part à maintenir une qualité élevée constante et si d'autre part la mise en train nécessaire à cet effet, le rendement net de la machine et les coûts des consommables sont conformes aux prévisions. Le temps de calage peut – comme pour la sérigraphie et/ou l'estampage à chaud – être réduit grâce à l'utilisation de scanners pour les articles et à l'automatisation optimale de la machine.

Les équipes de Kammann connaissent bien désormais les divers obstacles que doivent surmonter les nouveaux venus sur ce segment. Les entreprises ayant jusqu'alors externalisé la décoration, qui ne disposent donc d'aucune connaissance de base dans ce domaine mais désirent aujourd'hui intégrer cette création

de valeur à leur offre de services, apprécient particulièrement l'expertise du constructeur concernant l'ensemble du processus de production.

Avant tout investissement, Kammann propose donc aux clients intéressés par l'impression jet d'encre numérique une simulation à partir de leurs propres produits d'un bout à l'autre du processus – à commencer par la préparation des données et la création de profil jusqu'à la détermination du degré d'automatisation optimal de la presse. Cette démarche est indispensable pour calculer l'investissement, prévoir les mesures nécessaires pour la formation du personnel ou l'aménagement du flux de production numérique.

Le meilleur des deux procédés

Les différents procédés de décoration – sérigraphie, jet d'encre ou estampage à chaud – ont tous leurs avantages et leurs inconvénients. KBA-Kammann est le seul fournisseur de technologie de décoration à associer plusieurs de ces procédés dans une même machine et à proposer ainsi des presses hybrides en ligne.

Extérieurement, rien ne distingue une K 20 linéaire ou une machine d'indexage rotative de type K 15 pour l'impression numérique industrielle du même modèle version sérigraphie. Du fait de son aspect familier et de la plateforme opérateur bien connue, la machine s'intègre facilement dans les entreprises qui emploient déjà la technologie Kammann. Toutefois, à encombrement égal, il est possible de loger un plus grand nombre de postes d'impression et de séchage à l'intérieur grâce notamment au recours au LED-UV, particulièrement compact.

Pour des visuels de même hauteur que la tête d'impression, la vitesse de décoration équivaut approximativement à celle de la sérigraphie et l'on peut donc compter sur un débit identique. Les motifs plus hauts obligent la tête d'encre

Positionnement des articles par servomoteur pour une impression de haute qualité.



à se déplacer, parfois à plusieurs reprises. Une solution au niveau du logiciel devrait permettre prochainement de rendre invisibles les raccords. Une autre solution est l'impression « en spirale » qui requiert une parfaite synchronisation entre logiciel, têtes jet d'encre et transport des articles.

L'expertise spécifique de Kammann réside dans les systèmes de transport rapides et très précis qui permettent de réduire à un minimum les déplacements des têtes d'impression ultrasensibles. Une caractéristique décisive pour le bon fonctionnement de l'ensemble du système.

Quelles sont les particularités de chaque étape de la production ?

Le pouvoir couvrant de l'encre utilisée pour l'impression jet d'encre étant différent de celui de l'encre sérigraphique, il est impératif d'ajuster le profil ICC de la presse à chaque article, aux caractéristiques de sa surface et à sa couleur de base. KBA-Kammann a conçu un dispositif capable d'optimiser ce profil pour l'impression sur corps creux.

Pour cela, des plages de mesures (patches) sont imprimées sur l'article original. Les différentes têtes d'impression sont ensuite étalonnées en fonction du résultat de la mesure. Le profil peut être au choix généré par le client (auquel cas il devra acquérir en plus l'appareil de mesure), ou bien par Kammann en tant que prestation externe.

Dans les deux cas, ceci ne dispense pas l'utilisateur d'acquérir des connaissances suffisantes quant à la gestion de la couleur pour l'impression numérique industrielle – vaste projet étant donné la multitude de supports d'impression et de modèles de corps creux. C'est pourquoi des entreprises de conseil externes se sont spécialisées dans ce type de process d'impression industriel.

Si le process diffère radicalement de la sérigraphie, les outils du pré-

presse sont, eux, les mêmes. Généralement, ce sont les logiciels Adobe qui sont utilisés pour créer, vérifier et éditer les données du motif à imprimer – par exemple Acrobat, Illustrator ou Photoshop. La rasterisation des données, c'est-à-dire la conversion en données de trame imprimables, est ensuite effectuée au moyen des RIP Onyx ou Colorgate.

Contrairement à la sérigraphie, l'impression jet d'encre numérique recourt presque exclusivement les couleurs de la quadrichromie cyan, magenta, noir et jaune. Les couleurs spéciales doivent être rendues au moyen des encres CMJN. Bien entendu, il est possible d'appliquer en plus un blanc couvrant en fond. Les têtes jet d'encre permettent par ailleurs la dépose de différents vernis – primaire, de pré-impression ou de protection.

Systèmes d'encre et têtes d'impression à la carte

Il est intéressant de noter que la technologie Kammann n'est pas, contrairement à certaines machines de la concurrence, liée à des fournisseurs d'encres déterminés. De ce fait, on pourra utiliser la combinaison de primer, encres et vernis idéale pour chaque cas précis. En fonction du visuel, de



L'impression numérique permet l'ennoblissement de formes complexes impossibles à imprimer avec d'autres procédés.

l'article à décorer et des impératifs liés au décor, il est possible de définir librement la séquence de couleurs et d'utiliser le LED-UV pour la gélification de l'encre entre deux couches.

Kammann propose en outre l'emploi de têtes d'impression de différents constructeurs. La résolution maximale est actuellement de 1 200 x 1 200 dpi. Elle n'est toutefois réalisable que sur les formes géométriques simples pour lesquelles une distance minimale entre les têtes d'impression et la surface des articles peut être garantie. Les tailles de goutte variables permettent un niveau de précision des détails plus ou moins élevé sur l'ensemble du visuel, ce qui s'avère également utile pour l'adaptation du motif à des surfaces coniques.

L'avenir de la décoration par jet d'encre numérique

Il ne fait aucun doute que l'impression numérique va ouvrir de nouvelles opportunités en matière de décoration de corps creux. Toutefois, les pionniers dans ce domaine sont encore rares. Depuis 2010, Kammann a vendu environ 200 exemplaires de la gamme K 15. Un chiffre qui, rapporté au nombre de machines actuellement capables d'imprimer en numérique, montre le potentiel existant.

Il revient aux utilisateurs d'élaborer en coopération avec les constructeurs de machines et donneurs d'ordre les modèles économiques de demain. C'est en fédérant leur « business intelligence » qu'ils permettront la montée en puissance de la décoration numérique et le développement technologique dans ce domaine.

Avec à terme peut-être la « box » en libre-service, qui, à l'instar d'une photocopieuse dans un copy shop, imprimera à la demande verres et tasses personnalisés.

Gerd Bergmann

Pour tout renseignement :
graf@kba-kammann.com



Ch.-B.:12345
10/05/2020

Marquage des produits en toute sécurité avec Code-M camera

Un œil infailible

Produits alimentaires, médicaments ou cosmétiques – sur tous ces produits, la mention du numéro de lot et de date d'utilisation est obligatoire. Le marquage de chaque article doit assurer la parfaite traçabilité et permettre l'identification du lot d'origine.

Le système, qui associe l'imprimante jet d'encre alphaJET, le logiciel code-M et VeriSens, du fabricant de caméras industrielles Baumer, imprime les données directement à partir de la base de données et vérifie en même temps le marquage. De cette façon, il est possible de déterminer à tout moment le lot d'appartenance de chaque produit en vue de l'assurance qualité.

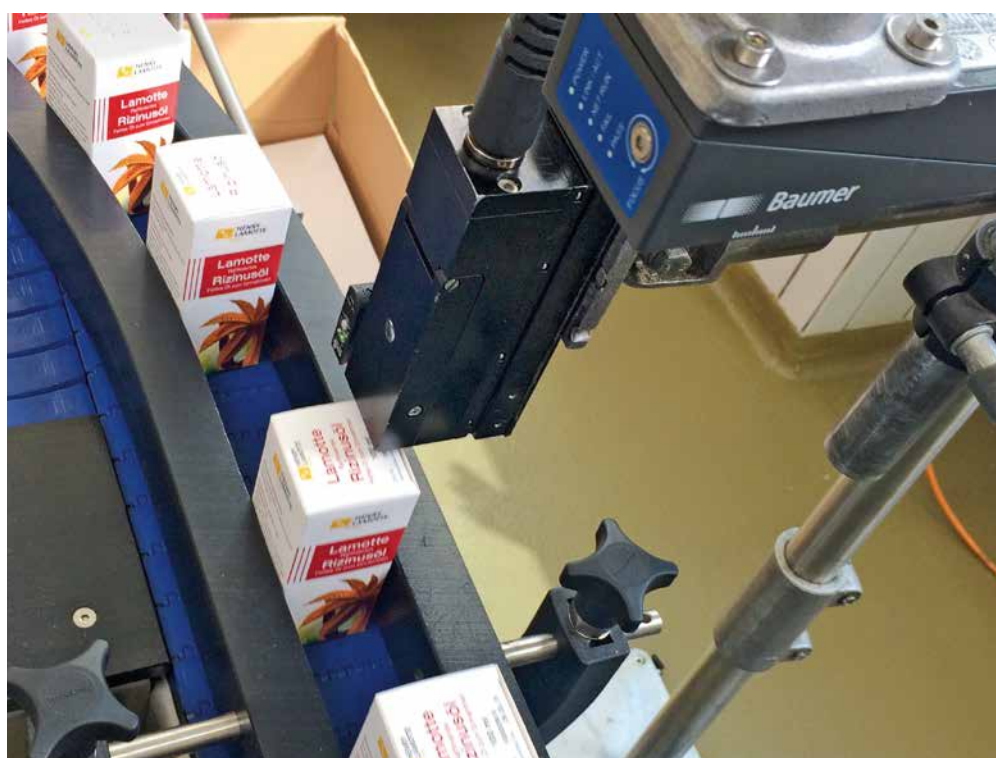
Qualité certifiée

Depuis 1925, la société Henry Lamotte Oils GmbH fait partie des principaux fournisseurs et fabricants d'huiles, graisses, cires et autres matières premières de base spéciales comme les extraits aromatiques.

Dans la plus pure tradition han-séatique, l'entreprise brémoise attache une grande importance à ses responsabilités entrepreneuriales et est fière des relations durables avec ses clients et fournisseurs. Grâce à sa connaissance approfondie du marché, à ses collaborateurs engagés et à son assurance qualité continue y règne un climat propice à l'innovation.

Ses clients sont issus de l'industrie agro-alimentaire et de la distribution, des secteurs pharmaceu-

tiques et cosmétiques ainsi que de l'industrie des aliments pour animaux et chimico-technique.



Le codage et la vérification du texte écrit sont réalisés en une seule étape.



01 Situation de départ

Les contenants remplis et fermés sont acheminés par une bande transporteuse de la salle blanche jusqu'au poste de conditionnement. L'imprimante à jet d'encre appose un marquage sur deux lignes sur les différents éléments (bouchons de bouteilles, étuis pliants ou pots). Si les produits se suivent de trop près sur la bande transporteuse, il arrive que le capteur ne détecte qu'un seul article et n'envoie par conséquent qu'un seul signal d'impression à l'imprimante jet d'encre. La fiabilité du contrôle visuel par les opérateurs est insuffisante.

02 Une solution alliant qualité et sécurité

Imprimante jet d'encre/logiciel/caméra sont synchronisés dès la version standard :
alphaJET + code-M camera + VeriSens.

Les résultats de l'installation test sur la ligne de production sur site ont été rapidement positifs, les techniciens de Henry Lamotte Oils ayant intuitivement tout parfaitement préparé.

L'espacement des produits à marquer par des variations de la vitesse ne pose pas de problème pour le marquage.

03 Contrôle par caméra avec bénéfices supplémentaires

Le logiciel code-M vérifie d'une part que plusieurs produits ne sont pas collés les uns aux autres et d'autre part que l'intégralité du texte a bien été imprimée. À l'étape suivante, la caméra et code-M comparent également le contenu du texte.

La vitesse de bande moyenne de 12 à 15 m/min. ne pose aucun problème pour le marquage avec l'imprimante alphaJET.

Pour l'inspection par caméra, l'espacement idéal est de 135 mm, mesuré du milieu de la tête d'impression au milieu de la lentille de la caméra.



« Notre équipe technique met l'installation en marche le matin et à l'arrêt le soir. L'imprimante fonctionne quasiment sans dérangement. Nous sommes ravis de la fiabilité de l'ensemble avec code-M camera. »

Sebastian Fehsenfeld,
directeur technique

code-M Software

Le logiciel code-M et ses extensions optimisent les processus de production. L'intégration avec code-M camera contribue à éviter les erreurs de manipulation et assure une sécurité de production maximale.

alphaJET – Technologie jet d'encre continu

L'impression sans contact avec les systèmes CIJ est idéale pour l'impression de données variables directement sur la chaîne de production. Extrêmement souple, elle assure en outre des résultats d'impression d'une grande précision.

Pour en savoir plus :

kba-metronic.com/en/Tintenstrahldrucker

Sebastian Fehsenfeld, directeur technique : « Nous travaillons depuis des années avec le modèle précédent, l'alphaJET C, et en sommes très satisfaits. Mais les possibilités du logiciel code-M et l'aspect très esthétique du marquage nous ont convaincus de passer à la génération suivante. Nous en équiperons d'autres lignes prochainement. »

« Notre équipe technique met l'installation en marche le matin et à l'arrêt le soir. L'imprimante fonctionne quasiment sans dérangement. Nous sommes ravis de la fiabilité de l'ensemble avec code-M camera. »

Iris Klühspies
info@kba-metronic.com



Efficiency et productivité accrues

Nouveauté mondiale : changement de blanchet automatisé avec RBC (Rapid Blanket Change)

Toute imprimerie a pour objectif de rationaliser au maximum ses processus et d'améliorer la productivité des machines, et cherche pour cela à diminuer autant que possible les arrêts machine. C'est dans cette optique que le nouveau RBC (Rapid Blanket Change) a été conçu. Il réduit la durée du changement de blanchet de plus de moitié et se contente d'une main-d'œuvre réduite puisqu'un opérateur unique suffit. Un programme gère le changement automatiquement par simple pression sur un bouton.

L'impression sur plaques métal sollicite les presses de façon extrême, en particulier les composants en contact direct avec le substrat.

Les blanchets à rude épreuve

Parmi tous les composants, les blanchets sont les plus mis à rude épreuve. À chaque passage, les bords acérés des plaques métalliques entaillent le blanchet, détériorant à la longue la surface au niveau des contours des plaques. Lorsque l'on passe à un format supérieur, il en résulte des défauts sous la forme de zones non imprimées visibles sur les plaques. Afin d'éviter ce problème, les travaux sont planifiés de façon à impres-

En haut : la carcasse de ce blanchet innovant est constituée d'une couche de plastique thermoplastique.

mer des formats décroissants. De plus, les blanchets sont changés très fréquemment, généralement une, voire plusieurs fois par jour en fonction de la fréquence des changements de formats et des types de travaux réalisés par le client.

Nette accélération du changement

Le changement manuel d'un blanchet nécessite 6 à 8 minutes par groupe d'impression. Lorsque l'on change tous les blanchets d'une ligne six couleurs, la production est donc interrompue durant au moins 36 minutes, et l'opération mobilise deux personnes. Avec le RBC, le changement est réduit à 2 minutes par unité et peut être fa-

cilement réalisé par un seul opérateur. Ce qui se traduit par un gain de temps de 65 % et permet au deuxième opérateur de se consacrer à d'autres tâches, comme la préparation du travail sur le pupitre ErgoTronic. Si l'on considère une MetalStar 3 six couleurs sur laquelle les blanchets sont remplacés une fois par jour, on parvient ainsi à réduire les arrêts machine de 180 minutes à 60 minutes par semaine.

Programme de commande et capteur

Un programme se charge du changement de blanchet. Après l'éjection automatique de l'ancien blanchet, il suffit à l'opérateur d'insérer

le nouveau blanchet dans l'ouverture jusqu'à la barre de calage avec l'aide du dispositif de changement. Dès que le capteur détecte le positionnement correct, toutes les opérations suivantes s'enchaînent automatiquement. Cette automatisation poussée contribue également à accroître de façon significative la sécurité du process.

Résultats reproductibles

Un nouveau blanchet a été mis au point spécialement pour le remplacement automatisé avec RBC, et est proposé par MetalPrint pour les encres UV et conventionnelles. Une attention particulière a été accordée à la compatibilité avec le RBC mais la structure même du blanchet a elle aussi été adaptée aux exigences de l'impression sur métal. Au lieu d'une toile comme dans les modèles courants, la carcasse du blanchet MetalPremium RBC est constituée d'un plastique thermoplastique qui empêche l'allongement du blanchet et supprime ainsi la nécessité d'avoir à le retendre régulièrement. Plus besoin non plus de feuilles d'habillage. Grâce à ces caractéristiques et au contrôle par capteur du changement du blanchet, de nombreux facteurs d'imprécision comme une tension irrégulière ou des erreurs de manipulation sont supprimés, d'où une reproductibilité nettement supérieure.

Blanchets adaptés au format

Une particularité du blanchet MetalPremium RBC est sa pelabilité. Le blanchet peut être découpé au format du support à imprimer. Ceci permet, en supprimant le « picture framing », c'est-à-dire le transfert d'encre indésirable de la plaque sur le cylindre d'impression par l'intermédiaire du blanchet en dehors du format d'impression, d'allonger les intervalles de nettoyage du cylindre d'impression. Ce défaut particulièrement fréquent sur les machines UV rend le nettoyage plus difficile, en par-

Le changement automatisé s'effectue par simple pression sur un bouton et ne nécessite qu'un seul opérateur.

MetalPremium RBC, le blanchet spécialement conçu pour RBC.



ticulier si l'on utilise un sécheur intermédiaire UV car celui-ci provoque le séchage de l'encre sur le cylindre d'impression. Les clients de MetalPrint qui impriment du blanc couvrant apprécient particulièrement la possibilité de découper les blanchets au format

du support d'impression et de les réutiliser. L'utilisateur gagne ainsi un temps de production précieux et s'épargne en outre un nettoyage long et fastidieux de la presse.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de

Metzgerdruck et abcdruck choisissent MIS Optimus Dash

Le 22 février a été donné le coup d'envoi pour le déploiement d'une solution de gestion de l'information Koenig & Bauer sur le site de **Metzgerdruck** et **abcdruck** à Obrigheim, dans la région métropolitaine Rhin-Neckar. Détail intéressant : les deux entreprises mettaient jusqu'à présent en œuvre des équipements d'autres constructeurs. Suite à la fusion de Metzgerdruck à Obrigheim et abcdruck à Heidelberg, le flux de production revêtait une importance toute particulière. Les deux entreprises utilisaient en effet des systèmes MIS de constructeurs différents, qu'elles ne souhaitaient toutefois pas conserver à long terme. Le déploiement d'Optimus Dash aura donc lieu d'ici la fin de l'année, avec différents modules essentiels pour l'automatisation des processus – interconnexion JDF, optimisation des feuilles/création d'amalgames, gestionnaire de demandes et devis, traitement des commandes et solution force de vente mobile Cloud Mobile couplée avec un système CRM.

Grande souplesse

Comme l'a constaté la direction des deux entreprises, la solution MIS de Koenig & Bauer possède une souplesse suffisante pour modéliser

l'ensemble des process des deux sites, aussi bien en impression numérique qu'en labeur – y compris les interfaces avec les applications web-to-print actuelles. La force d'Optimus Dash réside dans ses modèles de calcul de devis souples et orientés produit. Ceci permet d'établir des devis et de créer les dossiers de fabrication en réduisant la saisie à un minimum. À la clé, une importante réduction des processus administratifs et un allègement notable des temps de passage qui contribuent à la mise en place d'une gestion au plus juste (*lean management*).

Moteur de l'innovation dans la région Rhin-Neckar

Metzgerdruck et abcdruck, prestataires de services de la région métropolitaine Rhin-Neckar, comptent parmi les moteurs de l'innovation en Allemagne. Leur projet : réaliser la fusion des médias en ligne et hors ligne, ainsi qu'entre client et prestataire. De l'imprimé classique aux applications web-to-print jusqu'au développement d'applications et de sites web, Metzgerdruck propose une multitude de process et son activité de conseil étendue en particulier lui a valu d'être classée dans le TOP 100 des entreprises alle-

Optimus Dash sera installé sur les deux sites de Metzgerdruck à Obrigheim et Heidelberg avec de nombreux modules d'automatisation des processus.

Lors du coup d'envoi pour le déploiement, de g. à dr. : Heike Ott, Koenig & Bauer ; Peter Pink et Ralf Winkler, Metzgerdruck ; Henny van Esch, Optimus ; Frieder Hertzsch, abcdruck, et Dirk Lohmann, systems connect.

Pour en savoir plus : metzgerdruck.de / abcdruck.de

mandes les plus innovantes. Dans le secteur de l'impression classique, la spécialité de la maison est la fabrication de brochures et magazines de prestige, pour lesquels elle dispose de son propre pôle de reliure par collage et service d'expédition. abcdruck de son côté imprime depuis 60 ans des produits haut de gamme. En plus de l'impression, l'entreprise propose des services de publipostage et de stockage ainsi que des solutions web-to-print. abcdruck est un partenaire multiservices pour la communication d'entreprise axée sur l'optimisation des processus numériques, l'impression numérique et des spécialités comme le letterpress. Ensemble, Metzgerdruck et abcdruck constituent une équipe de choc !



Art of Packaging 2018 : Koenig & Bauer décerne le Golden Pixel Award

À l'occasion de la 12^e édition des trophées **Art of Packaging**, le plus prestigieux prix de l'industrie de l'emballage polonaise, la directrice de la communication d'entreprise et du marketing de Koenig & Bauer Dagmar Ringel a remis à Joanna Nowacka de KREA SP. ZO.O. à Poznań le Golden Pixel Award, créé voici trois ans.

Les lauréats des Art of Packaging et Golden Pixel Awards sont automatiquement qualifiés pour les World Star Awards de la World

Packaging Association. Koenig & Bauer, l'un des deux sponsors principaux aux côtés de Stora Enso, encourage le travail professionnel de l'industrie et récompense les travaux de jeunes créateurs dont les idées et concepts novateurs stimulent le secteur de l'emballage.

Près de 500 personnes ont assisté à la cérémonie de remise des prix dans l'impressionnant Palais des congrès du parc des expositions de Poznań. Le trophée Art of Packaging est décerné par l'European Media Group.

De gauche à droite : Dagmar Ringel (Koenig & Bauer), Izabela E. Seidl-Kwiatkowska (European Media Group) et Michael Seidl (PACKAGING Magazines) discutent des tendances dans l'industrie de l'emballage.



Le fabricant de packaging PAWI investit dans une Rapida 106 - 12 groupes

PAWI Verpackungen AG est un spécialiste suisse de l'emballage implanté à Winterthur, qui dispose de deux sites de production dédiés à la création et à la fabrication de packagings innovants. L'entreprise propose en outre toute une palette de services très appréciés pour des solutions d'emballage clés en main.

PAWI met au point des concepts de distribution et de conditionnement, et assure la fabrication, le stockage et la livraison des emballages en carton et papier. L'imprimeur s'est fait une spécialité de tout ce qui contribue à maximiser l'impact de la PLV.

Du prototypage avec solutions de construction intelligentes, formes spéciales, présentation marketing et échantillons pour le lancement jusqu'aux solutions de packaging rivalisant d'originalité, PAWI accompagne ses clients de l'idée initiale au produit fini. Les solutions personnalisées sont valorisées par des ennoblements raffinés faisant appel à la dorure à chaud, au contre-collage, au gaufrage en relief ou encore à des vernis mats ou brillants.

Afin d'aller au devant des attentes actuelles et futures de ses clients en offset, PAWI a décidé début 2018 d'opter pour la très performante technologie Koenig & Bauer. La nouvelle Rapida 106 high-end est une ligne industrielle très largement automatisée réalisée sur mesure, avec 12 groupes pour l'impression et l'ennoblissement et un calage ultrarapide sur les groupes d'impression, d'encrage et de vernissage. L'équipement de série comprend notamment la marge sans guide latéral (SIS), un système de changement des plaques entièrement automatique ainsi que des groupes d'encrage débrayables automatiquement. Cette dernière fonctionnalité permet l'utilisation de DriveTronic SRW pour le lavage des rouleaux en parallèle dans les groupes d'encrage ne participant pas à l'impression.

La Rapida 106 est dotée du système de mesure et de régulation embarqué le plus rapide du marché (QualiTronic ColorControl), de la régulation du registre automatique intégrée et de PrintCheck pour le contrôle de l'image imprimée. Elle



De g. à dr. :
Alexander Honsel
(PAWI), **Peter J. Rickenmann**
(directeur général
Print Assist),
Andreas Keller
(directeur général
PAWI), **Daniel Büsch** (Print Assist), **Robert Schmid** et **Remo Fehr** (PAWI) après la signature du contrat.

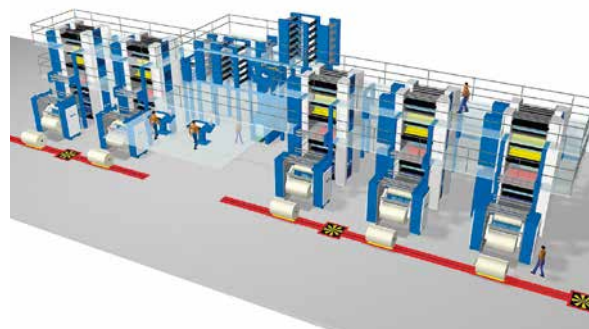
dispose par ailleurs du pupitre de dernière génération TouchTronic pour la commande avec fonction AutoRun (impression autonome). Grâce au système de gestion de la production LogoTronic Professional, la Rapida 106 peut être intégrée de manière optimale dans le flux de production de l'imprimerie. Extrêmement polyvalente, elle imprime aussi bien des papiers fins que du carton de 1,2 mm en UV/impression mixte avec des applications spéciales. Elle totalise huit groupes d'impression, deux groupes vernis et deux tours de séchage, est rehaussée et sera équipée d'un nouveau système de logistique. PAWI bénéficiera d'un suivi optimal grâce au programme complet de SAV et de maintenance Service Select & More, proposé en option.

Centro Stampa Veneto : une installation menée tambour battant

La Commander 3/2 du **groupe d'édition Caltagirone** en Italie est entrée en service à la date prévue à Mestre près de Venise, pour la plus grande satisfaction de son propriétaire.

Après presque 35 ans de bons et loyaux services, l'ancienne rotative de presse flexo de Centro Stampa Veneto a cédé la place à une Commander 3/2. La nouvelle ligne imprime jusqu'à 80 000 journaux par heure en quadri au format tabloïd (440 x 300 mm). La configuration

inhabituelle intègre les dernières nouveautés en matière de logiciels et matériel. Les cinq tours de huit en H de la Commander 3/2 avec une laize de 1 320 mm sont disposées en ligne et en parterre, côté service à droite. À la sortie des tours d'impression, les rubans sont déviés à 90° par les barres de retournement vers le groupe de pliage. Les niveaux de barres de retournement sont centrés derrière les groupes d'impression, de même que la superstructure de la plieuse à deux cônes superpo-



Vue de la Commander 3/2 pour Centro Stampa Veneto à Mestre, en Italie.

sés et la plieuse KF 5. Le groupe d'édition Caltagirone, qui possède en tout six journaux dont il assure également la diffusion, revendique la position de leader du marché dans le nord de l'Italie. Chaque jour, 90 000 journaux déclinés en sept éditions différentes sont désormais produits sur ses lignes.

Marquage en Autriche

Voici environ six mois qu'était évoquée pour la première fois l'idée d'établir une agence en Autriche pour représenter la technologie de marquage de **Metronic**. Une décision logique pour la société compte tenu de l'importance du marché autrichien, et parfaitement en phase avec sa stratégie d'internationalisation à long terme.

Le lieu idéal est vite trouvé : des locaux adaptés peuvent être loués sur le site de la filiale de Mödling. La nouvelle entité est dirigée par Robert Aurednik, qui assure la coordination des techniciens du SAV et des commerciaux pour Metronic en Autriche ; il est l'interlocuteur compétent pour toutes les questions concernant le marquage industriel.

Inauguration en grande pompe

L'installation dans les locaux et l'aménagement du showroom dédié à la technologie de marquage ont pu être achevés mi-février, conformément au calendrier fixé. La présentation officielle a donc pu avoir lieu le 21 février 2018. De nombreux clients issus de l'indus-

trie, représentants de PME ainsi que de la presse et de diverses administrations ont répondu à l'invitation et ont assisté à la cérémonie officielle d'inauguration, avec allocutions, démonstrations de marquage et visite de l'usine.

Après le mot de bienvenue d'Oliver Volland et Robert Galik, respectivement directeurs gérants de KBA-Metronic et de KBA-Mödling, le maire de la commune de Maria Enzersdorf, Johann Zeiner, a souligné le rôle de premier plan de Koenig & Bauer dans la région. Quant à Johannes Schedlbauer, le directeur du département Industrie de la Chambre de commerce de Basse-Autriche, il s'est déclaré convaincu de l'importance croissante que le marquage des produits va revêtir à l'avenir et se réjouit des nouveaux emplois qui verront le jour avec l'avènement de l'Industrie 4.0.

Bien plus qu'une simple vision

La présence du pôle marquage de Koenig & Bauer en Autriche va permettre à nos clients de profiter encore mieux des synergies exis-

Oliver Volland, directeur gérant de Metronic, présente aux invités la technologie de marquage du Groupe Koenig & Bauer.



Joh. Schedlbauer, directeur du département Industrie de la Chambre de commerce de Basse-Autriche, envisage l'avenir avec optimisme.



tantes et de l'expertise très diversifiée que possède le Groupe dans le domaine de l'impression, de l'emballage et du marquage. C'est aussi pour nous la possibilité d'offrir à nos clients autrichiens des solutions ciblant plus précisément encore leurs besoins ainsi qu'un SAV sur place.



Nouveau directeur commercial chez Flexotecnica

KBA-Flexotecnica S.p.A., filiale italienne du Groupe Koenig & Bauer, renforce ses capacités commerciales pour répondre aux ambitions du Groupe sur le marché de l'emballage souple. Le début de l'année a vu la nomination de Stefano Squarcina en tant que nouveau directeur commercial. Stefano Squarcina a travaillé ces dernières années dans différents secteurs du marché de l'emballage.

Stefano Squarcina est le nouveau directeur commercial de Flexotecnica.

« Nos machines se caractérisent par des standards techniques élevés et offrent des solutions optimales en matière d'économie d'énergie, de productivité, de sécurité du travail et de protection de l'environnement. Pour le marché en plein essor de l'emballage, en particulier, nous proposons à nos clients une gamme complète très moderne », se réjouit Stefano Squarcina. Son objectif déclaré est de faire de Flexotecnica un acteur de premier plan sur le marché de l'emballage souple.

Salons & Dates à retenir



Du 15 au 18 mai 2018

CANNEX

KBA-MetalPrint,

Pazhou Complex, Guangzhou, Chine

Du 15 au 18 mai 2018
FESPA GLOBAL PRINT
KBA-Digital & Web Solutions,
Messe Berlin, Allemagne



Du 23 au 30 mai 2018 et du
5 au 14 septembre 2018

Built for your needs. The B2 presses.

KBA-Sheetfed Solutions,
Radebeul, Allemagne

Du 29 mai au 1^{er} juin 2018

Print4ALL

KBA-Flexotecnica,
Milan, Italie



KOENIG & BAUER

Par l'inventeur de la machine à imprimer. L'innovation permanente au service des professionnels de l'impression.

Chez Koenig & Bauer, innover est une tradition depuis déjà 200 ans. Du billet de banque à l'emballage sophistiqué. Aujourd'hui, nous utilisons le numérique pour de nombreux produits et services personnalisés. Avec à la clé des performances et une qualité accrues qui vont booster votre activité.

Telle est notre mission après 200 ans de partenariat avec les imprimeurs du monde entier.

koenig-bauer.com



we're on it.