

Septembre 2018

Produits / Pratique / Perspectives

53

Report



Présentation live de la numérisation des processus métier

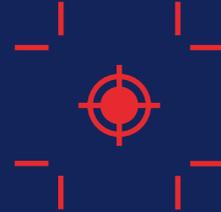
Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services

lire page 9

Chaque année, des emballages carton
d'une valeur de plus de

25 Mrd

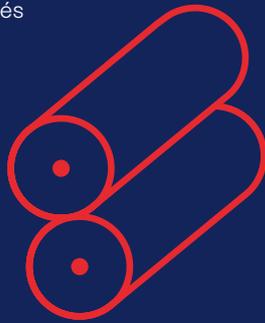
d'euros sont imprimés dans le monde sur des presses offset
feuilles Koenig&Bauer.



Chaque jour, plus de

200 millions

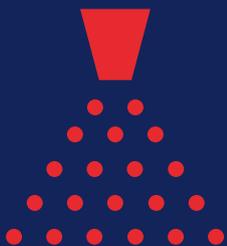
de journaux sont imprimés
dans le monde sur des
machines Koenig&Bauer.



Chaque année, des emballages souples film
et papier d'une valeur d'env.

2,5 Mrd

d'euros sont imprimés sur des rotatives flexo Koenig&Bauer.



Chers clients et amis de notre société,



À l'issue du premier semestre 2018, le volume de commandes en cours chez Koenig & Bauer dépassait, grâce à l'excellent niveau de prises de commande enregistrées par le Groupe, la somme de 800 millions d'euros ! Nous tenons à en remercier tous nos clients qui apprécient notre technologie et la fiabilité de nos machines et accordent leur confiance à Koenig & Bauer.

Après la commémoration du bicentenaire de Koenig & Bauer et des 165 ans de l'impression de billets de banque l'année dernière, ce fut au tour d'un autre anniversaire d'être célébré cette année. En présence de 200 invités, collaborateurs et apprentis, nous avons fêté le 6 juillet 2018 les 150 ans de l'école professionnelle de notre maison-mère à Wurtzbourg. Fondée à l'origine pour former les vigneron de la région au travail à l'usine, elle est aujourd'hui la « pépinière de talents » de notre entreprise. En créant en 1868 la première école professionnelle d'entreprise au monde, Koenig & Bauer a non seulement donné l'exemple en matière de qualification de ses propres ouvriers mais a également été à l'origine de ce qui allait devenir la formation en alternance. Au cours

de ses 150 ans d'existence, l'école professionnelle de Koenig & Bauer s'est forgé une réputation d'excellence parmi les établissements de formation professionnelle.

Le repositionnement de la marque Koenig & Bauer opéré l'année dernière a reçu un écho très positif. Adoptant un graphisme moderne et épuré, elle rappelle à la fois notre longue tradition et les noms des deux fondateurs. Afin d'asseoir la marque au niveau mondial, toutes les entreprises industrielles du Groupe, de même que les sociétés commerciales et de SAV seront renommées selon un modèle identique reprenant leur nom d'origine. Nous sommes heureux que ce changement de nom concrétise le rapprochement de toutes les unités en soulignant leur appartenance au Groupe Koenig & Bauer.

Claus Bolza-Schünemann



Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services Page 9



Lancement réussi dans le grand format Page 20



Vers toujours plus de performances avec l'IPRESS K PRO Page 34



Clifton Packaging investit de nouveau dans une presse flexo Page 37

Sommaire

Koenig & Bauer

Le saviez-vous ? 2

Éditorial 3

L'actualité du Groupe 6

Offset feuilles

Koenig & Bauer 4.0 9

Optimus Dash : l'imprimerie connectée 12

Un nouvel outil simplifie la télémaintenance 14

L'appli ProductionApp en pratique 16

Une Rapida 106-7 groupes pour l'emballage alimentaire 18

Lancement réussi dans le grand format 20

Express Packaging – un dynamisme réjouissant 22

La Rapida 106 s'inscrit parfaitement dans la stratégie d'entreprise 24

« L'investissement de l'année » 26

États-Unis : un spécialiste de l'emballage renforce ses capacités 28

L. N. Schaffrath avec une Rapida 106 encore plus performante 30

Une Rapida pour Barem Ambalaj 32

Post-presse

La Rapida RDC 106 récompensée par le Supplier Award 33

Vers toujours plus de performances avec l'Ipress 106 K PRO 34

L'Optima 106 muscle les capacités 36

Flexographie

Clifton Packaging investit à nouveau dans une presse flexo 37

Offset bobines

Autriche : le projet de rééquipement de Mediaprint 38

WE-Druck mise sur la Commander CL 40

Nouveau groupe vernis UV pour la C16 41

Spécialités

La plus longue ligne d'impression et vernissage du monde au Danemark 42

Des nouveautés
pour la C16
Page 41



La
planifi-
cation,
gage de
sérénité
Page 48

En bref
Page 50

| | |
|--|----|
| Rétrofit en offset rotatif avec PHS | 44 |
| Jet d'encre, scanner à main et progiciel code-M pour une production diversifiée | 46 |
| After-Sales & Service : une offre cruciale pour les entreprises | 48 |
| Tendance – Personnalisation et individualisation | 49 |
|  En bref | 50 |

Pour commander le magazine Koenig
& Bauer-Report ou vous désabonner,
envoyez 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, Koenig & Bauer Digital & Webfed AG & Co. KG

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

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG

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

Koenig & Bauer Coding GmbH

Veitshöchheim, Allemagne
T +49 931 9085-0
info-coding@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer MetalPrint GmbH

Stuttgart, Allemagne
T +49 711 69971-0
info@kba-metalprint.com

Koenig & Bauer Kammann GmbH

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

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italie
T +39 (0371) 4431
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

Adieu à « KBA » : une page se tourne

Toutes les sociétés du Groupe Koenig & Bauer affichent leur appartenance à la marque faïtière Koenig & Bauer

Depuis près d'un quart de siècle, le nom « KBA » nous a accompagné. Jusqu'en 1995 et l'adoption de ce sigle efficace et percutant, nous avons déjà Koenig & Bauer pour raison sociale. Avec la reprise d'Albert-Frankenthal GmbH en 1995 se pose la question de l'intégration de cette marque réputée dans le nom de l'entreprise. Le A d'Albert est alors fusionné avec les initiales de Koenig & Bauer, donnant naissance au sigle KBA.



Autres changements importants :

- KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG devient Koenig & Bauer **Digital & Webfed** AG & Co. KG
- KBA-Metronic GmbH devient Koenig & Bauer **Coding** GmbH

Ces deux changements de nom font clairement référence à l'activité de l'unité.

Les marques sont comme les gens – elles évoluent sans cesse. Avec la relance de la marque voici près d'un an, le nom lui aussi a changé. Une étude menée dans dix pays du monde a montré que KBA n'y avait soit aucune signification particulière, soit y était associée au sport ou au divertissement. Koenig & Bauer en revanche est synonyme de technologie, d'innovation et de génie industriel allemand. Et puis ce nom raconte une histoire – celle des fondateurs de l'entreprise. Depuis l'année dernière, toutes les unités opérationnelles, filiales et socié-

tés commerciales sont regroupées sous la marque faïtière. Or il est apparu que la mention « KBA » dans le nom de ces unités gênait un certain nombre de partenaires externes et aussi les collaborateurs. Décision a donc été prise d'harmoniser la dénomination de toutes ces entités en adoptant un schéma commun. Le nom Koenig & Bauer fait désormais partie intégrante de la raison sociale de toutes les entreprises du Groupe. Le pays d'appartenance est indiqué par le code ISO. Ces modifications actuellement en cours seront pour la plupart effectives

Le logotype Koenig & Bauer au centre de démonstration

d'ici la fin de l'année, sauf pour l'unité opérationnelle Impression fiduciaire, la filiale NotaSys, dont le changement de nom suivra d'ici 2020. Koenig & Bauer achève ainsi le changement de marque entamé dans la foulée de la célébration de son bicentenaire et se sépare définitivement du sigle KBA.

Nous nous réjouissons de ce changement de nom qui concrétise le rapprochement de toutes les unités en soulignant leur appartenance au Groupe Koenig & Bauer.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

Corporate Brand

KOENIG & BAUER

Raison sociale

| Société par actions | Unités opérationnelles | Filiales* | Sociétés étrangères* |
|---------------------|---|--|---|
| Koenig & Bauer AG | Sheetfed Digital & Webfed Industrial Special | Koenig & Bauer (DE) Koenig & Bauer Flexotecnica Koenig & Bauer FT Engineering Koenig & Bauer Grafitec Koenig & Bauer Coding Koenig & Bauer Kammann *liste non exhaustive | Koenig & Bauer (US) Koenig & Bauer (CEE) Koenig & Bauer (SEA) Koenig & Bauer (UK) Koenig & Bauer (FR) Koenig & Bauer (IT) *liste non exhaustive |

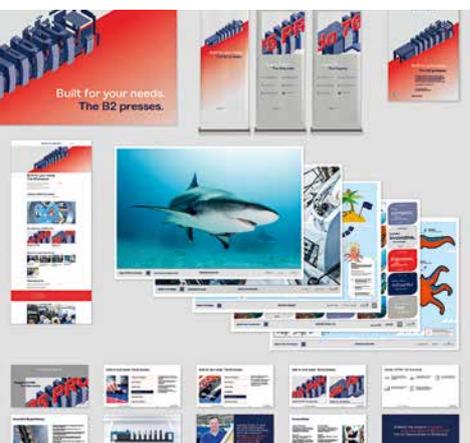
La moisson de trophées et prix continue

Koenig & Bauer collectionne les distinctions

2017, l'année du bicentenaire, s'est achevée pour Koenig & Bauer par le lancement réussi de sa nouvelle marque. Un succès qui porte déjà ses fruits en cette 201^e année : l'entreprise a engrangé une série de distinctions prestigieuses récompensant marque, design des machines et publications. Et cela ne semble pas vouloir s'arrêter. Après un démarrage en trombe en début d'année, les récompenses ont continué à pleuvoir cet été.



De g. à dr. : Ralf Grauel (Grauel Publishing), Claus Bolza-Schünemann (président du directoire de Koenig & Bauer) et Sven Ritterhoff (MUTABOR), lauréats du BCM Award (source : Frank May).



German Stevie Award : Les campagnes médias pour l'imprimé et les services en ligne ont séduit par leur message et leur proposition de valeur convaincante.



Claus Bolza-Schünemann, président du directoire de Koenig & Bauer, s'est vu remettre la médaille Friedrich-Koenig par Kai Büntemeyer, président du département Technologie papier et impression de la VDMA.

Le coffret du bicentenaire a notamment été très remarqué et cet ouvrage commémoratif exceptionnel par sa conception a valu deux prix à Koenig & Bauer. Intitulé « Hommes, machines, idées », ce coffret en trois parties – un livre, une brochure et une série de posters – montre comment l'entreprise a marqué de son empreinte l'industrie graphique depuis maintenant plus de 200 ans. Ce projet hors du commun a reçu deux épingles de bronze de l'ADC Award et trois trophées or du BCM Award.

Le German Design Council a quant à lui décerné une « mention spéciale » du German Brand Award à la relance de la marque effectuée à l'occasion du bicentenaire. Une distinction qui atteste de l'excellence de l'image de marque et de la communication de marque de Koenig & Bauer. La marque faitière rappelle les noms de deux fondateurs tout en soulignant, avec son esthétique épurée et moderne, la puissance d'innovation de l'entreprise. Pour la deuxième fois de suite, Koenig & Bauer 2018 fait partie des lauréats des German Stevie® Awards. Le constructeur a reçu pour sa campagne „Built for your needs. The B2 presses.“ le Gold Stevie Award récompensant la campagne marketing de l'année dans le domaine Agriculture/Industrie/Bâtiment ainsi que le Silver Stevie Award pour la campagne de communication et de presse de l'année dans le domaine Marketing/Business to Business.

Koenig & Bauer a reçu pour l'ouvrage commémoratif du bicentenaire de l'entreprise l'épingle de bronze de l'Art Directors Club dans deux catégories.

Le président du directoire Claus Bolza-Schünemann a de son côté reçu un hommage personnel. La Fédération allemande de la construction mécanique (VDMA) lui a en effet décerné la médaille Friedrich-Koenig pour ses services rendus dans le domaine de la construction mécanique. Recevoir cette médaille nommée d'après l'inventeur de la presse rapide à cylindre est un honneur tout particulier pour M. Bolza-Schünemann, arrière-arrière-arrière-arrière-petit-fils de Friedrich Koenig, qui représente aujourd'hui la sixième génération de la famille à la tête du Groupe Koenig & Bauer.

Plus de 200 ans de construction de machines d'imprimerie montrent que Koenig & Bauer réunit des hommes et des femmes, des idées novatrices et la passion pour le génie mécanique – aujourd'hui comme pour l'avenir. Et cette série de distinctions ne semble pas vouloir s'arrêter : la RotaJET, presse numérique dernier cri de Koenig & Bauer a été nommée pour le German Design Award – nous attendons le résultat avec impatience.

Daniel Ostertag
daniel.ostertag@koenig-bauer.com



Rapida LiveApp récompensée par le prestigieux InterTech Technology Award 2018

Le prestigieux **trophée InterTech Technology 2018**, décerné par Printing Industries of America (PIA), a été attribué par un jury indépendant à l'application Rapida LiveApp. La remise du prix a eu lieu le 30 septembre dans le cadre du salon professionnel Print de Chicago. « L'application Rapida LiveApp démontre avec brio le potentiel des applications modernes dans l'atelier d'impression, a déclaré Jim Workman, vice-président du PIA Center for Technology and Research. Le jury a particulièrement apprécié le caractère innovant de LiveApp, en particulier le fait qu'elle signale les interventions de maintenance requises et assure leur suivi, et aussi qu'elle permette l'accès facile aux supports de formation. »

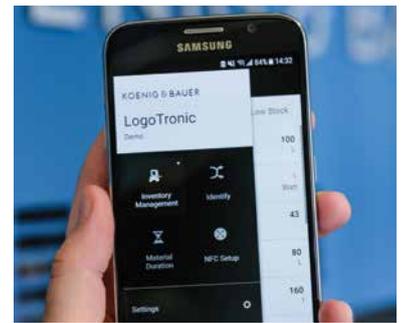
Elle propose plusieurs fonctionnalités à la fois. D'une part, le conducteur peut démarrer ou ar-

rêter sa presse Rapida, procéder à des réglages ou commander la presse, ou encore s'informer sur l'état de la machine et l'avancement des travaux même s'il ne se trouve par au pupitre. Un gestionnaire de maintenance indique les mesures nécessaires pour l'entretien de la machine et assiste les interventions à l'aide d'instructions ou de vidéos. Une fois achevées, les tâches de maintenance peuvent être confirmées et commentées de manière interactive. D'autre part, l'application comprend un outil performant pour la gestion et le contrôle des stocks, y compris la saisie et le suivi des lots. Les encres, vernis et autres consommables peuvent également être attribués au travail d'impression correspondant. Et les commandes sont générées automatiquement dès qu'un seuil minimum est atteint.

Les applications Rapida LiveApps recevront le 30 septembre l'un des trophées InterTech Technology 2018.

Avec les applis Rapida LiveApps, ce concept de commande moderne fait son entrée dans le domaine de l'impression et de la gestion des stocks.

Rapida LiveApp traduit dans la pratique la vision d'entreprise de Koenig & Bauer Sheetfed en plaçant le client au cœur de sa démarche et en proposant des solutions innovantes et services proactifs – un modèle pour tous les secteurs de l'industrie. Les conducteurs disposent avec ces applications d'outils modernes pour l'exécution de tâches extrêmement diverses sur les presses offset feuilles de Koenig & Bauer.



Le trophée BEST IN SHOW décerné à Wipak Iberica

Pour la deuxième fois depuis 2016, les Diamonds Awards ont été remis par FTA Europe lors de Print4All. Le grand vainqueur de la soirée a été **Wipak Iberica**, qui a remporté le premier prix dans les catégories FLEXO PRINT ON FILM - WIDE WEB et BEST IN SHOW pour la meilleure impression parmi toutes les entreprises participantes. Les modèles à imprimer fournis par Wipak Iberica ont été réalisés sur une Evo XD de Flexotecnica. « Nous sommes très heureux que Wipak Iberica ait pu remporter deux trophées grâce à notre machine », a déclaré Stefano Squarcina. FTA Europe a été fondé en 2015 pour représenter les intérêts communs de six fédérations européennes de l'industrie



Remise des FTA Europe Diamond Awards 2018 à Wipak Iberica (de g. à dr.) : Angel Puy, Wipak Iberica ; Jaime Herranz, Wipak Iberica ; Sante Conselvan, président de FTA Europe ; Wim Buyle, vice-président de FTA Europe.

flexographique, auxquelles elle propose une plateforme commune afin d'encourager les échanges et la coopération au niveau européen.

Wipak, spécialiste des solutions d'emballage haut de gamme

Le groupe Wipak conçoit et fabrique dans le monde entier des solutions de conditionnement haut de gamme innovantes destinées aux produits alimentaires et aux instruments et dispositifs médicaux. Wipak appartient à la branche Emballages du groupe finlandais Wihuri, qui emploie plus de 5 000 personnes dans le monde. En complément, l'entreprise propose toute une palette de services ainsi qu'une assistance technique. Le développement des produits, le design des emballages ou l'impression sur film plastique constituent les piliers stratégiques de l'entreprise.



Présentation live de la numérisation des processus métier

Koenig & Bauer 4.0

Packaging & Connected Services

Koenig & Bauer fait partie des pionniers européens en matière de numérisation des processus métier. Dans le cadre des Portes ouvertes „Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services“ organisée début juin, plus de 640 utilisateurs venus d’une quarantaine de pays ont pu constater de visu l’impact de la transformation numérique sur le quotidien d’une imprimerie moderne : optimisation des processus, nouvelles expériences client, et rentabilité renforcée pour l’entreprise.

Les présentations live des solutions d’allègement des processus tout au long des différentes phases de la production, de lean management et de standardisation en vue de la réduction des risques d’erreur ont fait vive impression sur l’assistance. Les professionnels présents ont également pu découvrir les solutions à valeur ajoutée basées sur les données pour le SAV, qui permettent d’accroître la transparence des flux et d’améliorer la planification de la maintenance.

Dans leur mot de bienvenue, Ralf Sammeck, directeur général de KBA-Sheetfed et membre du directoire de Koenig & Bauer, et Thomas Göcke, directeur Marketing et CRM, ont expliqué les clés de la réussite de Koenig & Bauer en offset feuilles. Celles-ci sont multiples : de l’orientation stratégique à la concentration sur les secteurs de croissance, l’excellence des produits et des partenariats forts, mais aussi la satisfaction de la clientèle en particulier grâce à la numérisation et aux nouveaux services qui en

résultent. Leur conclusion : « Nous réunissons tout ce qui permet à nos clients d’avancer. L’interconnexion entre hommes, machines et données permet l’émergence de nouveaux modèles économiques qui se traduisent par une rentabilité encore accrue pour l’utilisateur. »

Keynotes d’experts en innovation

Les keynotes ont été présentées par Gerriet Danz et Alexander Müller. Danz, expert en innovation réputé depuis plus de vingt ans dans tout l’espace germanophone,

a lui-même fondé plusieurs entreprises. En se basant sur l'exemple d'entreprises leaders, il a expliqué comment la créativité, la collaboration, la diversité et la culture de l'erreur ont contribué à développer de nouveaux modèles d'entreprise et à créer des bénéfices supplémentaires pour les clients. Sa conviction : « La transformation numérique ne sera plus jamais aussi lente qu'aujourd'hui. »

Des processus numériques continus dans une imprimerie connectée

Les professionnels de la filière graphique ont pu voir à l'œuvre les processus numériques continus lors d'une présentation complexe impliquant le système de gestion de l'information Optimus Dash avec LogoTronic Professional et Esko Equinox, une Rapida 105 PRO qui a imprimé divers jobs d'emballage préparés avec le MIS, la platine de découpe Ipress 106 K PRO et les applications de la famille Rapida LiveApps. Sans oublier les solutions SAV telles que PressCall, Visual Press Support, Performance Reports et les possibilités liées à la maintenance prédictive. Cette performance, commentée par Sven Oswald, animateur d'émissions scientifiques sur la chaîne publique régionale de Berlin-Brandebourg, a parfaitement illustré les possibilités offertes par la communication des données dans une imprimerie connectée. Les dossiers de fabrication complets ont été créés dans le système Optimus Dash sous les yeux du public, qui a ainsi pu se convaincre de la souplesse et de la rapidité de ce système de pointe : de l'entrée de



La machine de découpe rotative Rapida RDC 106 a fait la preuve de ses exceptionnelles qualités de découpe lors d'une session en atelier.

Falk Rößler, de Koenig & Bauer, explique en tandem avec l'animateur Sven Oswald (à dr.) les avantages pour le client des rapports de performances.

la commande jusqu'au calcul des coûts réels et à l'établissement de la facture.

Une fois le dossier créé dans le MIS, la commande a été transmise à la Rapida 105 PRO. Toutes les informations transmises par le MIS dans la fiche de travail au conducteur, qui peut alors utiliser ces informations avec les données de pré réglage CIP3 du prépresse pour la mise en route automatisée de la machine. Après le changement des plaques, l'encre et les corrections du registre en ligne, l'impression d'emballages pour yaourt en gamut étendu 6c avec Esko Equinox a été lancée.

Toujours un œil sur la production et les coûts

Grâce à LogoTronic Professional et aux fonctions PressWatch et SpeedWatch, la direction de l'imprimerie dispose d'un accès permanent à toutes les données machine et données d'exploitation relatives à l'impression – y compris sur smartphone ou tablette. Lorsque l'impression est terminée, LogoTronic Professional fait remonter les temps de production et quantités consommées au système de contrôle Optimus. L'enregistrement inclut également des événements propres à la machine : chaque prélèvement de feuilles de contrôle, toute interruption de la production est documenté pour le travail d'impression concerné. À partir des temps de production effectifs, Optimus génère en quelques clics une analyse détaillée des coûts permet-

tant de déterminer immédiatement si la production est rentable.

Après l'emballage pour yaourts, la Rapida 105 PRO a enchaîné entièrement automatiquement avec d'autres travaux. ErgoTronic AutoRun lance une série de travaux d'impression en appliquant les paramètres, étapes et process définis auparavant par l'opérateur sans que celui-ci ait à intervenir. Afin de rendre transparents pour les spectateurs les différentes étapes au fur et à mesure de leur exécution automatique, le directeur du département Impression Dirk Winkler a commenté le déroulement en faisant le lien entre la partie théorique – le système de gestion de l'information –, et la partie pratique sur la Rapida 105 PRO. Une séance en petit groupe était proposée l'après-midi pour approfondir la thématique MIS Optimus.

Impression et façonnage live

En même temps que l'impression, Koenig & Bauer a présenté une nouveauté mondiale, la platine de découpe Ipress 106 K PRO utilisée pour la découpe des boîtes pliantes. Équipée du margeur des machines Rapida réputé pour ses excellentes performances, elle se distingue par une série de détails tels que la séparation des poses intégrée, une commande simplifiée, un repérage d'une précision absolue, une mise en train rapide ainsi qu'une grande souplesse de configuration.

Des services innovants basés sur les flux de données numériques

Pour clore la démonstration d'impression, Dirk Winkler a volontai-



rement provoqué une erreur de transport des feuilles sur la Rapida 105 PRO. Dans un tel cas, Press-Call établit directement à partir du pupitre la communication avec la hotline – le conducteur n'a plus à s'en charger lui-même –, qui peut immédiatement accéder à toutes les données pertinentes pour la téléassistance. Pour le dépannage, les conducteurs et techniciens SAV peuvent recourir entre autres à VisualPressSupport. Le conducteur établit un video-stream avec le technicien SAV, qui, de son côté, a la possibilité d'annoter la vidéo, ainsi que d'enregistrer et d'archiver des images. Par ailleurs, il peut afficher des documents sur le moniteur du terminal mobile de la presse afin de faciliter les interventions. Toutes ces données sont enregistrées dans le dossier d'intervention sur la plateforme CRM et sont ainsi disponibles pour des interventions ultérieures.

Les données fournies par les presses Rapida permettent de proposer également divers services numériques supplémentaires. Les utilisateurs ayant souscrit un contrat de téléassistance et disposant d'une connexion VPN classique (plateforme Windows) reçoivent un rapport de performances mensuel représentant sous forme graphique les données de performances (non liées à un travail en particulier) ainsi que les ICP (indicateurs clés de performance de production) de leur machine. Tandis que chez les autres constructeurs, l'exploitation des données de performance pour des prestations génératrices de valeur ajoutée en est encore à ses tout débuts sur la plupart des machines de par le monde, il s'agit déjà d'une pratique bien rodée chez Koenig & Bauer.

Les flux de données des Rapida peuvent être utilisés non seulement pour l'historique mais aussi en vue d'une approche proactive (par ex. pour les interventions de maintenance) et prédictive. Pour cela, Koenig & Bauer met en œuvre des algorithmes d'intelligence artificielle et des méthodes d'opti-



misation comme les Machine Deep Learning Tools, qui permettent de définir des modèles afin de détecter les erreurs au plus tôt et de prévenir les arrêts imprévus, ainsi que de planifier les interventions de maintenance requises. Bien entendu, ce monitoring permanent est soumis à l'accord de l'utilisateur. L'objectif à long terme est d'éviter les erreurs avant leur survenue. Les données du système sont à la disposition de l'utilisateur dans le portail clients.

Une session dédiée à l'emballage grand volume

D'autres sessions break-out ont été consacrées à l'impression d'emballage grand volume en moyen et grand format ainsi qu'à la fabrication d'emballages luxueux sur une Rapida 106 à double vernissage et machine de découpe rotative Rapida RDC 106.

La présentation sur la Rapida 145 six couleurs de la production d'emballages pour denrées alimentaires et lessive a mis l'accent sur la vitesse d'impression de 18 000 feuilles/h et l'impression autonome avec AutoRun.

En haut : Production d'emballages luxueux avec pelliculage à froid sur une Rapida 106 double-verniss. L'équipe de présentateurs répond à toutes les questions avec enthousiasme et professionnalisme.

En bas : Avec une vitesse d'impression de 20 000 feuilles/h, la Rapida 106 révèle toute sa puissance lors de l'impression grand volume. Sascha Fischer, directeur Management de la production, explique le processus d'impression tout en soulignant les caractéristiques exclusives de la machine.

La Rapida 106 sept couleurs avec groupe de vernissage a quant à elle imprimé d'autres boîtes pliantes à une vitesse atteignant 20 000 feuilles/h. Les principaux éléments des visuels ont été imprimés en 4c et avec un espace chromatique étendu 7c avec Esko Equinox de façon à mettre en évidence sur une même feuille les avantages de l'impression sept couleurs pour la reproduction des couleurs spéciales.

Impression et finition d'emballages haut de gamme

Une Rapida 106 six couleurs double vernissage a imprimé des emballages de produits healthcare et cosmétiques en LED-UV avec pelliculage à froid et dépose de vernis UV en ligne plus micro-gaufrage sur le deuxième groupe de vernissage. Changements de travail rapides et technologie de mesure QualiTronic de toute dernière génération, avec notamment régulation des couleurs en ligne QualiTronic ColorControl, ont complété la démonstration.

Le façonnage de ces deux travaux a ensuite été réalisé sur la Rapida RDC 106, la machine de découpe rotative la plus rapide du monde avec ses 17 000 feuilles/h. La Rapida RDC s'est d'ores et déjà établie avec succès dans trois segments (emballage, IML et labour) et pour cinq processus (découpe/entaillage, perforation avec aspiration, rainage/estampage, décortilage). Un premier utilisateur vient déjà de signer pour la deuxième machine de cette série.

Sur l'emballage healthcare, l'exécution du gaufrage en relief a été groupée avec les opérations de rainage, de découpe et de décortilage. La séparation des poses a été réalisée par un Master Blanker de Laserck. Après un changement de travail rapide, la Rapida RDC 106 a effectué le rainage, la découpe et le décortilage de l'emballage cosmétique. Avec une vitesse jusqu'à 15 000 feuilles/h, la Rapida RDC 106 a de nouveau fait la preuve de ses performances hors pair en production.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Lean production et communication en temps réel dans l'imprimerie connectée

Optimus Dash, un logiciel aux multiples talents

Avec Optimus Dash, Koenig & Bauer propose un logiciel métier moderne et primé permettant à la fois d'alléger les process (lean production) et de réduire considérablement les activités non créatrices de valeur (lean management). Pourquoi opter pour un système de gestion de l'information basé sur des modèles personnalisables ? Les arguments en faveur de cette technologie d'avenir sont nombreux.



Les modèles personnalisables incarnent l'orientation produit du système et font toute sa souplesse. Quel que soit le process, quel que soit le support d'impression – Dash s'en occupe. Chaque modèle comprend toutes les étapes de process spécifiques à l'entreprise nécessaires pour la fabrication d'un imprimé, par exemple une boîte pliante.

Si le mode de production varie peu d'un utilisateur à l'autre, il est pourtant rare qu'il soit strictement identique. Grâce aux modèles personnalisables, Optimus s'adapte afin de refléter toujours parfaitement le standard propre à l'imprimerie. Un avantage de taille par rapport aux autres systèmes de gestion de l'information.

Meilleure communication

Grâce à la mise à disposition en temps réel des données d'exploitation et des données de la machine, Optimus Dash améliore la communication entre tous les

Un système primé : MIS Optimus Dash

En haut à droite : les analyses précises constituent un outil décisionnel précieux pour la direction.

Au milieu à droite : où en sont les différents travaux en cours ? couplé avec Logotronic et d'autres systèmes, Optimus CRM répond à cette question en temps réel.

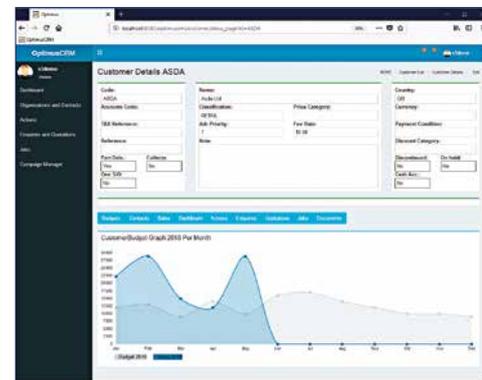
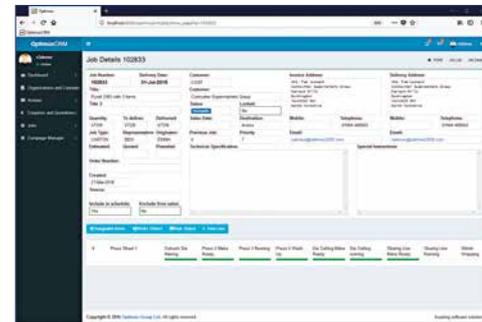
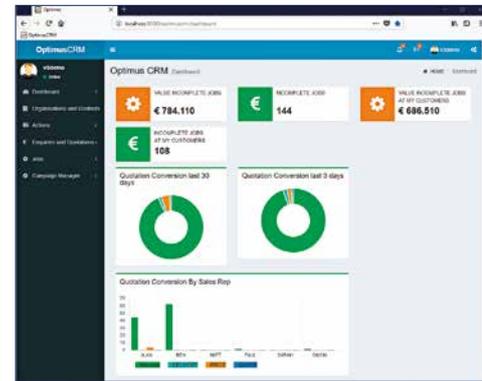
En bas à droite : une simple pression sur une touche permet également l'analyse des détails concernant chaque donneur d'ordre.

centres de coûts impliqués dans le processus de production dans l'entreprise, créant ainsi la transparence nécessaire pour pouvoir réagir plus rapidement aux besoins de la clientèle. La planification intelligente de la production par le logiciel minimise les temps improductifs coûteux. Dès la phase de planification, Dash optimise l'ordre des étapes au moyen d'algorithmes performants.

Performances accrues

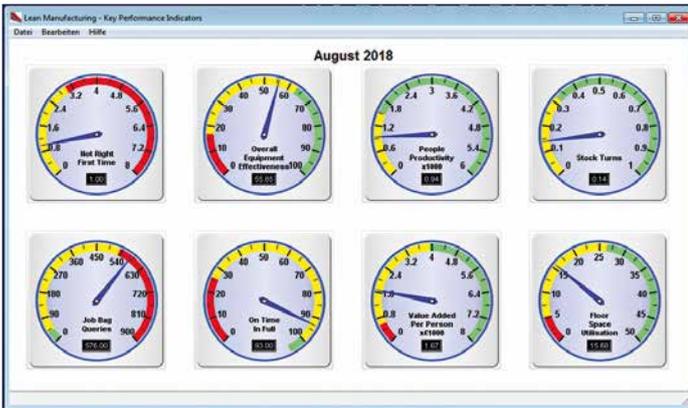
Il existe toute une série d'indicateurs de performances (Key Performance Indicators ou KPI) essentiels pour les utilisateurs de Dash. Ceux-ci ne sont plus basés uniquement sur la production mais prennent aussi en compte l'optimisation de l'utilisation du temps, la suppression des frais de gestion et l'amélioration du cashflow.

Conscients de l'importance de l'intégration des « bonnes pratiques », nous avons élaboré en coopération avec la société britannique Vision



in Print un concept appliquant les principes du lean manufacturing.

Vision KPI a été mis au point pour convertir les données recueillies par Optimus Dash en indicateurs clés de performance de produc-



tion. Huit indicateurs clés essentiels selon les principes du lean manufacturing sont définis :

- Défauts lors de la première livraison (externe) – retours, avoirs et réimpressions
- Taux de rendement global
- Productivité RH
- Rotation des stocks
- Questions relatives au dossier de fabrication (interne)
- Livraison ponctuelle et complète
- Création de valeur par personne
- Utilisation de la surface

Optimus Dash offre par ailleurs des solutions efficaces pour supprimer toutes les étapes non facturables au client. En font partie notamment :

Temps d'établissement du devis

Établir les devis le plus rapidement possible et répondre immédiatement aux questions éventuelles des clients est indispensable. Plus la réponse est rapide et plus les chances de décrocher une commande sont élevées.

Gestion des stocks en continu

Ce point est de plus en plus important étant donné qu'une gestion efficace des stocks permet à bien des égards d'améliorer le cashflow dans l'entreprise, par ex. en réduisant les stocks d'articles coûteux.

Saisie automatique de tous les postes à facturer

Toutes les marchandises vendues et prestations fournies doivent être facturées – si cela semble être une évidence, c'est pourtant loin d'être toujours le cas. L'absence de processus bien définis assurant l'enregistrement de toutes les informations pertinentes entraîne des erreurs de facturation voire l'omission de certains postes. Optimus Dash veille à l'établissement correct d'une facture n'omettant aucun poste en générant automatiquement la valeur facturée sur la base du devis et de tous les coûts supplémentaires occasionnés lors de la fabrication.

Automatisation et intégration

Optimus permet l'interfaçage des systèmes de différents constructeurs. La coopération entre Koenig & Bauer et le consortium CIP4 a permis de renforcer encore l'intégration d'Optimus dans le flux de production avec LogoTronic Professional. Les deux systèmes fonctionnent parfaitement ensemble. Les doubles tâches et pertes de temps dues à la saisie redondante de données sont ainsi supprimées.

Approvisionnement à temps et baisse des coûts matières

L'optimisation des achats est cruciale pour respecter les coûts matières prévus dans le devis et assurer une livraison ponctuelle. Grâce aux systèmes modernes de

En haut à gauche : les indicateurs de performances du module Vision KPI d'Optimus.

En haut à droite : le module Emballage d'Optimus calcule automatiquement la matrice de découpe.

commande et d'automatisation des achats, tous les articles nécessaires sont disponibles à temps. Le système de gestion de l'information génère automatiquement une demande d'achat avant l'épuisement d'un article de manière à éviter toute rupture de stock. Les factures fournisseur sont vérifiées en fonction des entrées de marchandises.

Analyser plutôt que gérer

Les analyses des processus métier au plus haut niveau sont un outil décisionnel précieux pour la direction. Avec Optimus Dash, ces rapports sont disponibles par simple pression sur une touche. L'interconnexion s'étend en amont comme en aval. Il fut un temps où la liaison entre prépresse et machine constituait une innovation. Aujourd'hui, des chariots autoguidés acheminent le papier jusqu'à la presse au moment voulu et transportent les piles imprimées jusqu'à la découpe de façon autonome.

Un système de guidage souple, capable d'évoluer en fonction des besoins de l'utilisateur, est la clé de voûte d'une compétitivité maximale à long terme.

Optimus MIS est une solution de pointe d'une extrême souplesse permettant la gestion optimale de l'ensemble des processus métier.

Chris Waschke
chris.waschke@koenig-bauer.com



**Annotations
sur image
fixe via Visual
PressSupport**

Un nouvel outil simplifie la télémaintenance

Communiquer plus facilement grâce à Visual PressSupport

Aux services basés sur les données proposés par Koenig & Bauer pour les presses offset feuilles s'ajoute depuis quelque temps Visual PressSupport. Cet outil permet de communiquer en direct par vidéo avec le technicien de la hotline pour la télémaintenance, à partir d'un terminal mobile.

Visual PressSupport est un outil moderne facilitant considérablement la communication pour ses utilisateurs puisque le conducteur ou le technicien SAV intervenant sur la machine et celui de la hotline voient exactement la même chose. La possibilité de visionner le déroulement des processus et flux en mouvement permet de se faire rapidement une idée complète de la situation sur la machine et constitue un avantage très appréciable par rapport à un appel téléphonique classique en réduisant les risques de malentendu et en évitant d'avoir à fournir des descriptions complexes.

Communication avec valeur ajoutée

Mais Visual PressSupport ne s'arrête pas là : le technicien sur place comme son collègue de la hotline ont la possibilité d'annoter les images fixes issues de la vidéo. Ces annotations aident l'intervenant à localiser précisément une pièce à vérifier ou à régler, ou bien permettent de réaliser un gros plan pour une analyse détaillée de la situation. Il est ainsi possible de localiser avec un maximum de précision les défaillances fonctionnelles ou bien d'envoyer des documents visuels pour aider à la commande ou au réglage.

Le conducteur ou le technicien sur site peuvent par ailleurs partager des images provenant de l'album de leur terminal mobile avec la hotline, une fonction particulièrement utile en cas de dysfonctionnement intermittent, impossible à suivre par une transmission en direct. La sécurité est garantie : le technicien de la hotline voit uniquement les médias partagés et ne dispose d'aucun accès aux autres contenus de la galerie.

De son côté, le technicien de la hotline peut lui aussi envoyer

toute information jugée utile, illustrations ou schémas de connexion que le conducteur ou le technicien sur place consultera sur son terminal.

Davantage de possibilités d'intervention

Grâce à cette multitude de fonctions, Visual PressSupport peut être utilisé pour des usages très divers. Alors que la télémainte-

Transfert d'un document (ici un extrait des instructions de service)



Configuration et équipements nécessaires pour Visual PressSupport :

- Terminaux Android ou iOS
- Appli Visual Support pré-installée
- L'utilisation d'un micro-casque filaire est recommandée

Codes QR pour le téléchargement de l'application Visual Support.



nance classique a uniquement accès au logiciel, aux composants électrotechniques et à la commande, Visual PressSupport permet d'étendre le champ d'intervention en fournissant une assistance dans les domaines du process et de la mécanique. Visual PressSupport est par ailleurs également utilisable avec les machines non équipées d'une connexion dédiée à la télémaintenance.

Grâce à Visual PressSupport, le taux de réussite des interventions de télémaintenance classiques actuel de 80% devrait encore progresser. L'extension des services inclus dans le contrat de télémaintenance va également entraîner l'augmentation du nombre de clients susceptibles d'être intéressés par cette formule. La communication visuelle réduit les pertes d'informations et accélère la communication ; les barrières linguistiques éventuelles s'estompent.

Terminaux classiques

Par rapport aux solutions isolées, Visual PressSupport de Koenig & Bauer comporte encore d'autres avantages : cette solution utilise des terminaux classiques que tout le monde maîtrise. Les batteries toujours chargées assurent un accès permanent sans préparation. Il convient toutefois de noter que l'utilisation de Visual PressSupport génère une consommation d'énergie plus élevée sur le terminal. La consommation de données est quant à elle de 5-6 Mo/minute en moyenne (par W-LAN ou connexion de données mobile).

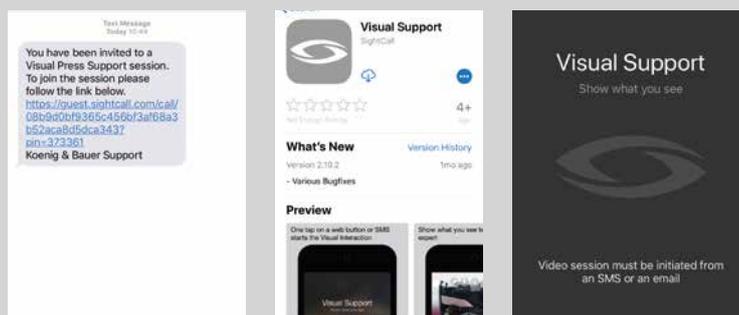
L'ensemble est basé sur des solutions de la société SightCall qui dispose de nombreuses références pour ce système auprès d'entreprises leaders dans le domaine des logiciels et de l'informatique, des assurances, de l'industrie pharmaceutique et de la construction mécanique.

Frank Kühnemund/Martin Dänhardt
frank.kuehnemund@koenig-bauer.com



Fonctions accessibles à partir du smartphone

-  Activation ou désactivation de la caméra du terminal mobile
-  Activation ou désactivation du micro du terminal mobile
-  Sélection de la source audio : headset ou haut-parleur
-  Alternance entre caméra frontale et caméra principale
-  Interruption du transfert vidéo (arrêt sur image)
-  Allumage ou extinction de la lampe de poche
-  Écriture de messages dans le tchat
-  Partage de médias (photos et vidéos)
-  Fermeture de la session



Comment ouvrir une session

1. Lorsqu'un recours à Visual PressSupport est utile, un lien est envoyé par SMS ou e-mail au conducteur ou au technicien intervenant sur la machine.
2. Au cas où l'application Visual Support n'est pas encore installée, l'utilisateur est invité à la télécharger à partir d'App-Store ou de Play-Store. L'application y est disponible gratuitement.
3. Si l'application est installée, la connexion est établie automatiquement.

Remarque : Veuillez ne pas appeler la hotline pour effectuer des essais.

Schur Pack Germany :

Gestion des stocks et suivi des lots par smartphone

La construction en 2015 à Gallin d'un tout nouveau site dédié à l'emballage a été pour Schur Pack Germany l'occasion d'installer trois presses Rapida très largement automatisées. Depuis la fin de l'année dernière, l'entreprise est l'utilisateur pilote d'une des nouvelles Rapida LiveApps. Koenig & Bauer Report s'est entretenu avec Michael Verch, chef du département Impression, et a voulu en savoir plus sur le déploiement ainsi que sur l'utilisation au quotidien de l'appli ProductionApp, utilisée pour la gestion des stocks et le suivi des lots.

Report : L'application Production-App a été mise au point en étroite coopération avec vous. Correspond-elle à vos attentes ?

Michael Verch : Oui, tout à fait. Le démarrage a été très rapide et la communication avec les programmeurs a été excellente. Il faut que cela continue comme ça. Une nouvelle étape du développement débutera prochainement.

Report : Comment vos équipes ont-elles réagi ? Y a-t-il eu des réticences ?

Michael Verch : Non, absolument aucune. Même les non-utilisateurs de smartphone parmi les plus de cinquante ans sont parfaitement à l'aise avec l'appli. Il faut dire que l'utilisation est très simple. Lorsque l'on place le smartphone devant un tag NFC, la caméra s'ouvre pour scanner le code ou un champ s'affiche pour la saisie manuelle. Les données sont enregistrées telles quelles. Cela a été déterminant pour faire accepter l'application. Les conducteurs se sont rendu compte qu'elle simplifie leur tâche puisqu'ils n'ont plus besoin de noter les produits utilisés.

Report : Quel est l'atout principal de ProductionApp pour vous ?

Michael Verch : Le volume de données enregistré est bien plus important qu'avec les tableaux Excel que nous utilisons jusqu'à présent pour noter les encres et vernis uti-

lisés. Le temps nécessaire pour la saisie est identique, mais l'avantage se révèle ultérieurement : lors du contrôle des lots utilisés, il suffit d'appuyer sur un bouton pour accéder à l'ensemble des données. Le point fort se situe donc au niveau de l'analyse des données.

Report : Pour quels produits utilisez-vous l'application ?

Michael Verch : Pour tous les consommables actifs et passifs. C'est-à-dire aussi bien pour les encres, vernis, additifs de mouillage et le gommage, que pour les lubrifiants, nattes filtrantes, racles à lèvres, la vaseline ou l'antimoussant pour le vernis. Pareil pour la développeuse de plaques, qui ne se trouve pas sur la machine.

Report : Combien d'articles cela fait-il au total ?

Michael Verch : Actuellement 74.

Report : Existe-t-il un autre avantage de l'appli en dehors de l'enregistrement des lots ?

Michael Verch : Bien entendu, il s'agit incontestablement des statistiques de stock. Nous avons la possibilité d'enregistrer pour chaque produit l'adresse électronique du fabricant. Dès que le seuil minimal est atteint, notre service achats central est informé mais le fournisseur reçoit lui aussi une notification des articles à livrer prochainement.

Michael Verch est un inconditionnel de l'appli ProductionApp :
« Les conducteurs ne viennent plus jamais me demander si nous avons suffisamment d'encre. »

Changement de blanchet sur une Rapida 145 :
le blanchet est enregistré avec le groupe d'impression correspondant au moyen de l'application, ce qui permet de suivre avec précision sa durée d'utilisation et de planifier en conséquence.



Les consommables de chaque Rapida sont identifiés par des tags.

C'est la fonction qui m'impressionne le plus. Quel système de gestion de l'information est capable de me dire : « Attention, il ne reste que 10 kg d'encre en stock ! ». Et tout cela fonctionne même avec une centaine de fournisseurs différents, que je peux enregistrer très facilement. Par ailleurs, il est possible de définir une durée pour chaque article. De même que sa valeur utile. De cette façon, nous pouvons assurer la traçabilité automatique en amont comme en aval. Un exemple concret : si nous passons du noir au jaune dans un groupe, de l'encre noire résiduelle se trouve encore dans la machine au démarrage du tirage. Avec les couleurs intenses, nous devons savoir pour les 30 000 feuilles suivantes quelle encre a été utilisée précédemment sur le groupe. On ne peut pas noter ça sur un papier. Les statistiques de l'application sont bien plus performantes car les données saisies peuvent être étendues à plusieurs jobs. Dans l'application, c'est simple à mettre en place alors que cela serait quasiment impossible avec des notes sur papier.

Report : Combien de tags NFC actifs cela nécessite-t-il ?

Michael Verch : En ce moment, il y en a 121. Environ 80 tags se trouvent sur la presse et une quarantaine dans le magasin. Au niveau du magasin, le nombre va encore augmenter. En plus des articles déjà répertoriés, nous en voyons encore un certain nombre qui pourraient être intégrés dans le process, comme les feuilles d'habillage ou les données concernant le changement des rouleaux et des entraîneurs.

Nous utilisons les mêmes tags pour certains articles. Les quelque 3 000 encres gérées par un tag unique dans le magasin en sont un parfait exemple. Cela est rendu possible par le fait que le nom de l'article est également lu avec le numéro de lot. Sur les machines, chaque poste de consommation est doté d'un tag. Sur les six-couleurs, il y en a donc env. 25 et sur la huit-couleurs, 30.



Report : Combien de terminaux sont utilisés dans l'entreprise ? De quel type d'appareil s'agit-il ?

Michael Verch : Pour le moment, nous avons cinq Samsung S6 avec chargeurs Qi. Un sur chaque presse, un dans le magasin et un que je porte sur moi. À terme, un portable devrait être disponible sur chaque emplacement de stockage. Les appareils ne sont pas attribués à une personne mais sont liés à un emplacement précis.

Report : Qu'aimeriez-vous pouvoir faire à l'avenir avec l'application ?

Michael Verch : J'aurais plusieurs idées. Je pourrais imaginer l'enregistrement sur le panneau d'information de documents de référence – concernant par exemple les encres pour quadrichromie. Ou un gestionnaire de maintenance, comme on en trouve déjà sur une autre application, permettant de voir les interventions de maintenance effectuées, les échéances à venir et le type de lubrifiant utilisé. Pour tous ceux chargés du nettoyage des machines, un aperçu détaillé du résultat à obtenir serait très utile. Il serait également important de pouvoir accéder aux instructions.

Je pourrais aussi imaginer une fonction de communication avec le chef du département. Il suffirait que le conducteur m'envoie des photos et messages vocaux pour que je visualise immédiatement le problème. Ou la même chose pour la qualité : en cas de difficulté avec

Pour Schur, la sortie double pile est indispensable. Le transport des palettes est assuré par la logistique et les chariots auto-guidés.

un support, on enverrait des photos ou vidéos et un message vocal au service Qualité qui s'occuperait du problème. Il existe certainement encore bien d'autres possibilités – la machine dispose des données qu'elle peut documenter de façon fiable et transmettre.

Report : En plus de l'application, vous êtes également utilisateur pilote de la sortie double pile. Comment cela se passe-t-il ?

Michael Verch : C'est un équipement auquel nous ne pourrions plus renoncer. La sortie double pile est utilisée en continu chez nous, elle ne comporte que des avantages. Le parcours rallongé est idéal pour le séchage du vernis.

Pour nos conducteurs également, elle vaut de l'or. Plus besoin de prélever manuellement 30 feuilles de carton. En cas de problème de qualité, il suffit de passer sur l'autre pile. Cela soulage le dos de nos équipiers. La gâche de démarrage et d'arrêt machine est désormais séparée de la pile des bonnes feuilles et il n'y a plus de problèmes avec les fiches marquant la gâche qui se perdent en route. Les erreurs humaines sont quasiment exclues. C'est vraiment formidable y compris pour les étapes de finition ultérieures.

Report : Monsieur Verch, nous vous remercions pour cet entretien et toutes vos explications.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Mise en service de la nouvelle Rapida 106 sept couleurs : Rich Dreshfield, Senior Vice President of Sheetfed Sales (à gauche) et Scott Brown, Regional Sales Manager de KBA North America (tout à droite) avec Deven Dye, chef de production (deuxième de gauche) ; Robi Siklosi, directeur du pôle Impression et technologie numérique (troisième de gauche) et John Moreno, directeur du pôle Impression (deuxième de droite) de SCT Mansfield.



Southern Champion Tray mise sur un partenariat renforcé avec Koenig & Bauer

Une Rapida 106 sept couleurs pour un spécialiste international de l'emballage alimentaire

Acteur majeur du secteur de l'emballage carton, l'Américain Southern Champion Tray (SCT) de Chattanooga, dans le Tennessee, domine le marché de la fabrication comme de la vente de cartons destinés aux produits boulangers et alimentaires ainsi qu'à la grande distribution. L'un de ses principaux sites de production se situe plus au sud, à Mansfield au Texas, où l'entreprise fondée voici 90 ans emploie 120 de ses près de 700 salariés et vient d'investir massivement.

Ces 24 derniers mois ont vu l'extension de quelque 25 000 m² de la surface de production et la rénovation des bureaux, mais aussi l'acquisition de nouveaux équipements dont une découpeuse pour le carton, une machine de découpe à l'emporte-pièce, un sécheur LED-UV qui va permettre d'améliorer encore la qualité de l'ennoblissement, et des systèmes d'impression numériques. Ces investissements qui répondent à la croissance du marché à Dallas et Fort Worth témoignent par ail-

leurs de la confiance accordée aux équipes de Mansfield et de la reconnaissance de leur savoir-faire.

Le site produit également des cartonnages pour d'autres États du Sud-Ouest des États-Unis qui sont centralisés pour être commercialisés dans l'ensemble du pays.

Pour faire face à l'essor du marché de l'emballage alimentaire, une Rapida 106 flambant neuve entièrement automatisée vient d'être installée afin de seconder une première Rapida 106 sept

couleurs entrée en service il y a quelques années.

Performances maximales en format 3b

« Notre site de Mansfield est au cœur d'un environnement très évolutif. Nous devons pouvoir réagir rapidement pour répondre à toutes les tendances du marché, explique Brian Hunt, COO de SCT. Nos clients veulent des emballages haut de gamme avec des tirages courts et des temps de passage réduits. Notre nouvelle



Pour en savoir plus :
sctray.com

Rapida 106 nous permet de satisfaire ces exigences en produisant à vitesse maximale et en accélérant les changements de travail. Le nouveau contrôle de couleur ColorTronic y est pour beaucoup, et nous sommes certains de pouvoir combler les attentes de notre clientèle en matière de boîtes pliantes. »

Sur la nouvelle presse, un grand nombre de fonctions permettant de rouler à vitesse élevée et de rationaliser la production sont automatisées, poursuit John Simpson, directeur général de SCT à Mansfield. Le système de gestion de la couleur accroît considérablement la constance de l'encre et permet une mise à la teinte plus rapide. La sortie autorise des vitesses supérieures et les conducteurs apprécient les pupitres de commande qui permettent une efficacité accrue et une hausse de la productivité.

Chez SCT, la nouvelle Rapida 106 ne chôme pas !

« Nous escomptons une amélioration du taux de rendement global de 20 %, indique John Simpson. Nous voulons exploiter toutes les possibilités d'améliorer le rendement et montrer à nos clients comment ils peuvent se démarquer. En ce qui nous concerne, l'amélioration des performances se situe au niveau du calage et de la vitesse de production qui se répercutent sur notre compétitivité. »

Un marché très évolutif

Riche d'une longue tradition, SCT n'hésite pourtant pas à se fixer inlassablement de nouveaux défis. « Pour nos clients, SCT assure un service optimal, déclare John Zeiser, Président et CEO de Southern Champion Tray. L'avènement du commerce en ligne et la rapidité qu'exigent les consommateurs obligent notre équipe de direction à s'adapter sans cesse. Pour cela, nous investissons régulièrement dans la formation de nos équipes et notre parc. Notre objectif est de toujours surpasser les attentes de nos clients. »



L'un des équipements phares de la Rapida 106 rehaussée est le dispositif non-stop au margueur.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Offset Druckerei Schwarzach booste sa compétitivité

Lancement réussi dans le grand format

Le passage au format 6 avec une Rapida 145 sept couleurs plus vernis a contraint l'imprimeur offset autrichien Offsetdruckerei Schwarzach à adapter l'ensemble de la chaîne de production, du prépresse à la logistique interne en passant par le façonnage. À la clé, un renforcement indéniable de la compétitivité sur le marché européen de l'emballage.

Dans le domaine de l'impression de boîtes pliantes, les volumes varient considérablement. Cette tendance qui tend à se renforcer oblige les entreprises à être en mesure de réaliser aussi bien des petites séries à moindre coût que des tirages longs pour lesquels règne une concurrence acharnée. Pour faire face à cette situation, Offsetdruckerei Schwarzach (ODS) a décidé de passer au grand format et réalisé un investissement de neuf millions d'euros. Comme le souligne le directeur général Eduard Fischer, la meilleure utilisation de la feuille est un facteur de compétitivité décisif. Les analyses réalisées en interne ont fixé le seuil de rentabilité du passage au grand format à 10 000 feuilles. La mise en service de la Rapida 145 a entraîné une hausse de jusqu'à 15 % de la capacité de production, et ce malgré la suppression de deux presses 3b de l'atelier.

Spécialiste du carton fin et de l'étiquette

Avec un effectif de 350 salariés, ODS, spécialisée dans la fabrication et la valorisation du carton fin et l'étiquette, transforme chaque année 25 000 tonnes de carton et papier. En 2017, l'entreprise a pu augmenter son chiffre d'affaires de 5 % et générer ainsi, participations incluses, un CA consolidé de 90 millions d'euros. Sa clientèle est constituée notamment d'entreprises de l'industrie des biens de consommation, de marques prestigieuses de confiserie, articles de luxe et cosmétiques, de produits alimentaires ou non

alimentaires de consommation courante ainsi que de grands groupes de distribution internationaux. Implantée à l'extrême ouest de l'Autriche, aux portes de l'Allemagne, du Liechtenstein et de la Suisse, elle réalise près de 70 % de son CA à l'exportation.

Le passage au grand format ne se résume pas à un simple changement de presse : il nécessite en effet également l'adaptation de l'ensemble du process au niveau du prépresse et du façonnage. « Dans un premier temps, nous avons commencé par équiper le prépresse et la finition pour le grand format, ensuite, une fois que la production a été parfaitement au point, nous avons installé la Rapida 145. En procédant ainsi, nous avons pu optimiser les différents processus en fonction les uns des autres », résume le directeur gérant Eduard Fischer.

Plateforme technologique de pointe

Offsetdruckerei Schwarzach s'est longtemps concentrée exclusivement sur le format 3b, un choix motivé d'une part par le calage nettement plus long en grand format et la difficulté d'obtenir une qualité constante. Mais la donne a radicalement changé ces dernières années. En termes de temps de calage comme de qualité, le grand format n'a plus rien à envier au format 3b, affirme le directeur technique qui a laissé carte blanche aux constructeurs allemands. À l'exception d'un groupe de vernissage, la direction a volon-

En haut : Pour Eduard Fischer, directeur général, « la meilleure utilisation de la feuille est un facteur de compétitivité décisif pour les tirages longs. »

À droite : Le directeur technique Johannes Knapp apprécie la rapidité des changements de travail sur la presse grand format.



tairement renoncé à toute autre option d'ennoblissement afin de réduire la complexité de la presse et de privilégier une productivité maximale.

Finalement, ce sont la plateforme technologique de pointe, la compacité ainsi que diverses autres fonctionnalités qui ont donné l'avantage à la Rapida 145. L'atelier de Schwarzach étant construit sur cave, la compacité a été un critère particulièrement décisif, la Rapida 145 permettant de respecter les contraintes statiques sans imposer de travaux importants. De plus, l'encombrement au sol réduit de la Rapida 145 lui permet de mieux s'intégrer dans l'atelier. Sans oublier que dans cette catégorie de machines, les coûts de l'occupation du sol sont loin d'être négligeables.

Mesure en ligne avant le groupe vernis

En matière de gestion et de contrôle qualité également, c'est certes un détail, mais non des moindres, qui a joué en faveur de Koenig & Bauer. La mesure en ligne, qui s'effectue désormais avant le groupe de vernissage, permet d'éviter des reflets parasites et d'obtenir des résultats impeccablement



cables. ODS est la première imprimerie au monde à en bénéficier. « Jusqu'à présent, nous devions prévoir des zones en réserve pour la mesure sur le groupe vernis. Nous avons résolu le problème de manière élégante et supprimé les manipulations des plaques de vernissage. Sur toute une année, cela représente un gain de temps non négligeable », souligne Johannes Knapp.

Pour l'équipement de la Rapida 145, ODS a sciemment opté pour l'automatisation afin d'exploiter au mieux tout le potentiel de la machine – qui, avec 18 000 feuilles/h en grand format, a de quoi impressionner. « Lorsque toutes les conditions sont optimales, un débit de 18 000 feuilles par heure est tout à fait réaliste. Nos équipiers sont habitués à de telles performances en format 3b et n'hésitent pas à rouler à vitesse maximale en grand format lorsque le support le permet » poursuit Eduard Fischer, qui estime qu'à plus ou moins long terme, près de la moitié des tra-

Offsetdruckerei Schwarzach imprime chaque année 25 000 tonnes de carton et papier.

Plateforme technologique de pointe, compacité et diverses fonctionnalités ont permis à la Rapida 145 sept couleurs + vernis de se qualifier face à ses concurrentes.

vaux en grand format seront réalisables à cette vitesse.

Pas de risques d'erreur grâce au code Data-Matrix

Afin d'accélérer le calage, la presse est dotée de DriveTronic SPC pour le changement simultané des plaques d'impression et le lavage en temps masqué. « Après un simple changement de plaques, la mise à la teinte nécessite à peine une dizaine de minutes. Pour un changement de travail complet, y compris changement de support et de format, nous comptons actuellement 30 minutes », résume le directeur technique d'après les premières expériences, tout en étant convaincu que ce temps peut être amélioré.

La reconnaissance optique des plaques d'impression via Data-Matrix permet d'une part de contrôler la plausibilité et de vérifier que chaque plaque est bien attribuée au groupe correct, mais également de rectifier le repérage avant même la première épreuve.

« Le repérage couleurs est une tâche assez complexe du fait des supports, mais au cours des trois premiers mois, nous n'avons jeté l'éponge qu'une seule fois. »

Le code contient également toutes les données du dossier de fabrication relatives au format, au support d'impression et au tirage, et un PDF est transmis par le prépresse au pupitre de la Rapida 145 pour le contrôle interne des feuilles. La prochaine étape est la mise en place d'une connexion bidirectionnelle assurant la remontée en temps réel des données de la production au système de gestion des informations.

Autre nouveauté pour ODS, la Rapida 145 permet d'imprimer directement sur cannelure F d'une épaisseur de 0,6 à 1,6 mm – avec toutefois une vitesse réduite de 11 000 feuilles/h. Cette extension de la gamme de supports imprimables constitue pour l'entreprise l'opportunité de conquérir de nouveaux segments du marché.

Pari réussi

Le passage au grand format de l'ensemble de la chaîne de production est une réussite chez Offsetdruck Schwarzach, qui ambitionne de réaliser 80 % des travaux exclusivement en grand format sur la nouvelle machine d'ici 2019. Après six mois d'exploitation, cet objectif semble à portée de main. Parallèlement à l'adoption du grand format, l'imprimeur autrichien a créé une plateforme Internet d'ores et déjà accessible à l'adresse www.die-verpackungsdruckerei.at.

**Pour tout renseignement, contactez : Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com**



Deux Rapida 145 et troisième génération de presses grand format pour une imprimerie française

La dynamique d'Express Packaging attire le client

Installée à Arques dans le Pas-de-Calais, Express Packaging imprime avec une presse Rapida 142 et deux Rapida 145. L'entreprise a été reprise en 2006 par Henri Bréban, qui a tout de suite associé ses enfants Perrine et Edouard à l'aventure. « C'était un site industriel de 100 personnes intégré dans un grand groupe industriel, il n'y avait pas d'autres clients », se souvient Henri Bréban.



Henri Bréban entouré de sa fille Perrine Geoffroy et de Christophe Duchateau (responsable impression).

notamment dans le contrecollé industriel et l'emballage agroalimentaire. La réactivité et le service proposé par Express Packaging sont très appréciés par les clients : l'entreprise possède un stock papier important et fournit une offre complète de la création jusqu'à la livraison de la boîte finie.

nente de changer les choses ». Les investissements réguliers dans un partenariat fort avec Koenig & Bauer pour l'impression et Bobst pour la découpe et le pliage représentent depuis dix ans un axe important de la stratégie d'entreprise.

Express Packaging est devenue une vraie entreprise familiale avec des outils de production industriels. « Toute la structure financière, administrative et sociale a dû être créée, du pôle ressources humaines au comité d'entreprise », poursuit Perrine Geoffroy, DRH et diplômée en droit des entreprises. L'imprimerie dépendait en effet du groupe industriel pour ces services. « Instaurer une culture d'entreprise familiale était primordial pour la réussite. Nous tenons des discussions ouvertes et associons les collaborateurs à tous nos projets. Nous pouvons ainsi nous assurer de l'adhésion totale du personnel. »

Réactivité, diversification et service

Express Packaging emploie aujourd'hui 150 personnes et a diversifié ses marchés en se lançant

Une des nouvelles presses Rapida 145 en face de la Rapida 142.

12 ans de constante évolution

« La dynamique de l'entreprise attire le client » affirme Henri Bréban qui explique faire évoluer son entreprise tous les jours. « Nos clients comme le personnel sont attirés par notre volonté perma-

Ainsi, en 2017, deux presses Rapida 142 ont été remplacées par la nouvelle génération Rapida 145. « Nous avons pris notre temps pour étudier le besoin en matière de configuration et automatisations par rapport à l'évolution du marché ».





”

« Le surplus de production généré par la hausse de productivité est absorbé par des nouveaux clients et commandes »

Henri Bréban

Une hausse de productivité de 35 %

L'équipe d'Express Packaging a choisi juste et produit aujourd'hui avec 23 groupes d'impression en format 100 x 140, dont 15 groupes de la nouvelle génération Rapida 145. « Le surplus de production généré par la hausse de productivité est absorbé par des nouveaux clients et commandes », se réjouit Henri Bréban.

Les deux Rapida 145 sont dotées des automatismes pour réduire les temps de calage. « Le calage simultané de plaques DriveTronic SPC permet de caler toutes les plaques en même temps », explique Christophe Duchateau, responsable

impression. Grâce au nouveau pupitre de commande et à la technique Autorun, il est possible de préparer à l'avance la séquence de calage pour plusieurs travaux et de l'enregistrer. La machine les exécute ensuite l'une après l'autre sans intervention du conducteur, qui est alors libre pour faire autre chose comme vider l'encrier d'un groupe, une tâche grandement facilitée par le revêtement Easy-Clean.

Pour réduire la gâche, les machines ont été équipées du système de contrôle et réglage dynamique de qualité Qualitronic Professional. Le grand écran mural aide le conducteur à surveiller la qualité du travail. La longueur de tirage moyenne justifie la version Highspeed, permettant une vitesse d'impression jusqu'à 17 000 feuilles/h, selon la nature des travaux. À cette vitesse, le SIS, rectificateur sans pneumatique à la marge qui assure que chaque feuille est margée correctement, est indispensable. « La qualité de séchage de la Rapida 145 par rapport à la génération précédente

Jean-Pierre Waryn, Xavier Dufour et Christophe Duchateau sur la Rapida 145 sept couleurs avec vernis.

est une autre grande amélioration. La sortie rallongée assure un bon tendu du vernis même à haute vitesse ». Afin de gérer les palettes sans intervention fastidieuse de conducteurs, les presses sont dotées de la logistique Kriff & Zipsner.

Entretien et service – deux facteurs importants pour la productivité

« Nous investissons beaucoup dans la formation pour avoir un personnel très compétent ». L'entretien régulier d'un tel outil de production est une évidence pour eux. Express Packaging travaille en étroite collaboration avec le SAV de KBA-France. « Nous nous réunissons régulièrement pour travailler sur des points ouverts », indique Christophe Duchateau. Les applications utilisées par Koenig & Bauer dans la stratégie de la digitalisation permettent au support de connaître les détails d'un problème et de travailler sur la résolution en temps réel.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr

La nouvelle Rapida 106 s'inscrit parfaitement dans la stratégie d'entreprise

Histoire d'une réussite : quatre générations à la tête de Fabrègue Imprimeur

Installée à St-Yrieix-la-Perche en Haute-Vienne depuis presque 100 ans, l'imprimerie a été créée en 1892 à Bort-les-Orgues par Antonin Fabrègue, diplômé des Beaux-Arts de Paris comme lithographe et arrière-grand-père des dirigeants actuels, Emmanuel et Denis Fabrègue. Surmontant les épreuves les plus rudes comme la guerre et la maladie, les hommes et femmes de la famille Fabrègue, soutenus par des collaborateurs fidèles, ont relevé de génération en génération les défis auxquels leur entreprise a été confrontée. Chaque génération a su trouver de nouveaux marchés, a construit de nouveaux sites et effectué des investissements souvent précurseurs dans la technologie.



**Les deux chefs
d'atelier Laurent
Faucher et
Christophe
Lacouche devant
le pupitre de la
nouvelle
Rapida 106.**

actuel ? Pour l'ainé, Emmanuel, la vision est claire et son choix technique se porte sur une presse rotative 8 pages avec 4 groupes d'impression pour le labeur. S'ensuivent des investissements massifs dans toute la chaîne, du prépresse au façonnage, ainsi que l'ouverture d'un bureau commercial à Paris. En quelques années, Fabrègue Imprimeur devient un acteur incontournable du segment commercial.

Dès les années 1920, René Fabrègue s'impose en tant que rédacteur et imprimeur de périodiques et imprimés administratifs, et met également en place un service de fournitures de bureau. Il devient le premier propriétaire des locaux de l'imprimerie.

L'imprimerie des mairies

Sous la direction de Jean-Pierre Fabrègue, l'imprimerie devient l'« Imprimerie des mairies » et des feuilles d'impôts jusqu'à la monopolisation de ces dernières par l'Imprimerie Nationale. Il faut alors se repositionner. Grâce à son expérience et à ses compétences technologiques, Fabrègue Imprimeur gagne un autre marché administratif, celui des feuilles de soins personnalisées de la Caisse

primaire d'assurance maladie, d'abord pour Paris, puis pour toute la France. Une nouvelle usine est alors construite.

Dans les années 1980, le défi pour la 4^e génération consiste à diversifier l'entreprise. Malgré les succès des dernières décennies dans les imprimés administratifs, Jean-Pierre Fabrègue prend les devants. Il a laissé à ses enfants le temps pour de solides formations : Emmanuel est ingénieur diplômé de l'École Suisse de l'Industrie Graphique, Denis a fait l'École des Cadres du Commerce et des Affaires Économiques. Quand ils intègrent l'entreprise, il leur demande de réfléchir à la question suivante : l'entreprise peut-elle perdurer dans son segment

Première phase de collaboration avec Koenig & Bauer

En 2012, Emmanuel Fabrègue recherche de nouvelles presses offset feuilles pour étoffer son offre. Chez Koenig & Bauer, il trouve dans la Rapida 106 des techniques innovantes. Le rectificateur SIS sans taquet pneumatique à la marge, la technologie DriveTronic, une retraction fiable et le SPC avec Flying Job Change permettent de rationaliser l'impression de notices industrielles en plusieurs langues.

Et comme un Fabrègue ne fait jamais les choses à moitié, il remplace son parc offset feuilles de quatre machines d'un autre fournisseur par trois presses Rapida

106, dont une Rapida 106-5+L mixte conventionnel et UV. « C'est la seule presse vraiment mixte sur le marché », explique Emmanuel Fabrègue. Cette dernière a été choisie pour s'ouvrir dès 2013 au packaging.

« Nous sommes imprimeurs commerciaux, poursuit-il. 85 % de notre production s'adressent au marché commercial et à l'édition et 15 % au packaging et aux produits dérivés du packaging ». Interrogé sur la force de leur offre, il répond : « Nous sommes très réactifs. Un devis ne reste jamais plus de 24 heures sans réponse. Grâce à notre expérience en roto, nous avons développé un service de diffusion de magazines personnalisés ou multiples. » Une importance particulière est apportée à la qualité de l'imprimé dont Emmanuel Fabrègue s'assure souvent lui-même. « Le conseil et la qualité font gagner la confiance du client et donc de nouvelles commandes ». L'outil de mesure et de contrôle de couleur embarqué sur les Rapida 106 aide à garantir la qualité.

Organisation industrielle adaptée à la région

La situation géographique dans la campagne au sud de Limoges a facilité au cours des années la construction de nouveaux bâtiments sans déménagement. Les trois grandes divisions de production – impression roto, offset feuilles labour et packaging, chacune avec son propre façonnage, sont réparties de manière efficace. « Nous travaillons en



Huit couleurs, groupe vernis et retournement après le quatrième groupe : la Rapida RA 106-8+L SW4 LED-UV.

flux tendu ». Le site est certifié DEKRA, ISO 12647-2, ISO 14001 et ImprimVert, et a signé la Charte de la diversité. Le respect de l'environnement dans une région touristique est plus qu'une parole, c'est un vrai pilier de l'entreprise.

« Il n'y a plus de mauvaises surprises »

En 2017, la société s'intéresse à la technique LED-UV. « Avec nos deux presses rotatives, ça n'avait pas de sens d'investir dans une presse 8 couleurs R/V humide sur humide ». La technique LED-UV a changé la donne. « C'est extrêmement intéressant de sortir un produit sec avant la retraitation. Nous avons pu gagner de nouveaux clients et de nouveaux marchés, notamment sur des papiers offset et de créa, que d'autres imprimeurs n'ont pas pu imprimer correctement ».

Lithographie réalisée par Antonin Fabrègue en 1892

Après avoir vu plusieurs machines, le choix s'est porté encore une fois sur la solution Koenig & Bauer. « Travailler avec de l'UV froid tel que conçu sur la Rapida 106 est vraiment innovant. C'est une garantie pour la qualité imprimée. Il n'y a plus de mauvaises surprises ». En plus des automatismes déjà bien connus par l'équipe de Fabrègue, tels que le calage entièrement automatique SPC, le module Highspeed pour une vitesse jusqu'à 18 000 feuilles/h en mode R/V et QualiTronic ColorControl, la nouvelle presse est dotée des

équipements répondant aux demandes du marché packaging. Elle est donc surélevée, dispose d'un groupe vernis et des préparations pour des sécheurs. « Nous pouvons mettre la presse en ligne et imprimer 6 ou 8 couleurs avec des blancs couvrants et poser un vernis UV classique. La productivité de cette presse est énorme », se réjouit Emmanuel Fabrègue.

La nouvelle Rapida 106 est une Formule 1

Chez Fabrègue Imprimeur, tout est mis en place dans ce sens. Les plaques et le papier sont emmenés à la machine. « Nous formons beaucoup de personnel en interne et en collaboration avec des écoles. Nos conducteurs ont une grande autonomie d'esprit et vont produire à la vitesse maximale possible par rapport à un travail. Ils sont fiers de leurs machines ».

L'encadrement vient également de l'atelier. « Il y a encore un an, nos deux chefs d'atelier actuels, Laurent Faucher et Christophe Lacouche, travaillaient comme conducteurs, respectivement en offset et roto ». Une solide formation mécanique et électromécanique a été déjà effectuée chez Koenig & Bauer par le personnel de maintenance lors de l'achat des premières Rapida.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr



La première Rapida 106 huit couleurs avec retournement et vernis de Pologne

« L'investissement de l'année » pour Vilpol

Pour l'imprimerie Vilpol, la nouvelle Rapida 106, une presse 8 couleurs avec retournement pour l'impression 4/4 et une tour de vernissage représente l'« investissement de l'année ». Active dans l'industrie graphique depuis 25 ans, l'entreprise de Wilków Polski, à une cinquantaine de kilomètres de Varsovie, imprime aussi bien des beaux livres que de la PLV et des emballages.

Il s'agit de la première presse offset feuilles de Koenig & Bauer chez Vilpol et de la première avec cette configuration particulière en Pologne. Grâce à son automatisation poussée et à la technologie de pointe mise en œuvre, la Rapida 106 remplace trois presses plus anciennes au format B2 et B1 du parc.

Andrzej Chetczyński, président de Vilpol, ne cache pas sa satisfaction : « Cette machine est la première de Koenig & Bauer dans notre imprimerie, ce qui a déjà constitué

Le président du directoire de Vilpol Andrzej Chetczyński coupe le ruban lors de la mise en service officielle de la Rapida 106 double vernissage.

un événement en soi et en a surpris plus d'un sur le marché. Cela fait déjà quelque temps que nous réfléchissions à l'achat d'une machine R/V. En particulier compte tenu du nombre croissant d'éditeurs, en particulier de livres pour enfants, qui s'adressent à nous et nous demandent différentes formes d'ennoblissement, parfois très originales. Cela représente actuellement env. 50 % de notre production. La part d'imprimés pour la PLV est également en progression. Les autres travaux sur carton constituent 30 % de notre volume total. Il nous fallait donc une machine universelle qui permette de passer les supports d'impression les plus divers, qui soit très largement automatisée, et autorise un calage rapide étant donné le grand nombre de petites et moyennes séries. De plus, nous voulions une machine dotée de systèmes de contrôle et de mesure assurant la stabilité de l'encre tout au long de la production. Après avoir reçu l'offre de Koenig & Bauer, nous avons visité plusieurs imprimeries exploitant des machines avec une configuration identique. »

Spectaculaire rapidité de la mise en train

« Nous avons été particulièrement impressionnés par la rapidité de la mise en train. La Rapida 106 est imbattable dans ce domaine. Et elle satisfait également d'autres critères importants pour nous. La

décision en sa faveur s'est donc imposée d'elle-même. » Wiktoria Majewska, membre du directoire, ajoute : « Les marchés sur lesquels nous travaillons exigent de nous toujours plus de flexibilité. Une grande partie des livres fabriqués chez nous sont diffusés par des circuits de distribution discount. Il y a une pression énorme au niveau des délais, à laquelle s'ajoute la grande réactivité nécessaire pour adapter le volume du tirage à la demande. »

« Nous avons donc investi dans une machine garantissant une souplesse maximale : changement de travail rapide, possibilité d'imprimer en ligne ou R/V avec différentes variantes de couleurs, contrôle intégral du process grâce à un logiciel dédié ou ennoblissement en ligne avec vernis acryliques en option. Ce sont autant d'arguments décisifs lors des négociations avec nos clients actuels ou futurs. Nous savons que les donneurs d'ordre s'intéressent à l'équipement des imprimeries. La nouvelle de notre acquisition d'une machine aussi moderne s'est vite répandue. De même, la standardisation du processus d'impression mise en place ces dernières semaines a été remarquée. »

Flexibilité : du papier mince au carton

La Rapida 106 livrée voici quelques mois imprime 18 000 feuilles/h en



Lors de la réception officielle de la machine de g. à dr. : Grzegorz Szymczykowski, Jan Korenc (tous deux de KBA-CEE), Agnieszka Chetczyńska, Andrzej Chetczyński et Wiktoria Majewska (Vilpol).



recto seul et 15 000 feuilles/h en recto-verso. Elle est équipée d'un module CX pour l'impression de cartonnages et d'un autre pour le papier mince. Parmi ses nombreux automatismes, citons le changement simultané des plaques DriveTronic SPC avec Plate Ident pour le précalage, la détection optique de la forme d'impression et du travail ainsi que pour le contrôle de l'affectation des différentes plaques aux groupes d'impression, et CleanTronic pour le lavage des rouleaux, blanchets et cylindres de plaque.

Pour la mesure et la régulation de la qualité d'impression, la Rapida 106 comprend les équipements suivants : ErgoTronic ColorControl – pour la mesure densitométrique, ErgoTronic ACR – pour la régulation du registre, de QualiTronic Professional – pour la régulation de l'encre en ligne et l'inspection des feuilles, QualiTronic Pile-View – pour l'enregistrement et la visualisation des erreurs ainsi que LogoTronic – pour la communication entre la machine et le MIS et le prépresse.

Un atout sur un marché exigeant

« Étant donné que la Rapida utilise une technologie entièrement nouvelle pour nos conducteurs, ils ont travaillé les premières semaines avec l'aide des instructeurs de Koenig & Bauer, explique Wiktoria Majewska. Ce soutien a été essentiel car il a permis le bon déroulement de la phase initiale en formant l'équipe. Nous travaillons maintenant en 3/8 et le taux de charge de la machine atteint déjà 80 %. Les conducteurs habitués jusqu'alors à des machines bien moins modernes se sont très rapidement familiarisés avec la Rapida. Ils apprécient beaucoup son automatisation élevée. »

Andrzej Chetczyński ajoute : « Grâce à notre investissement dans cette machine, nous avons considérablement gagné en confort. En même temps, la Rapida est un atout majeur auprès de nos clients sur un marché toujours plus exigeant. En tant qu'imprimerie commerciale, nous n'avons pas de projets à long terme, 2 ou 3 mois sont un maximum, ce qui est également lié à la spécificité des produits chez Vilpol. Nous devons par conséquent faire preuve d'une grande flexibilité et nous diversifier, ce que nous a permis l'investissement dans la Rapida. »

Le client est roi

Ces dernières années ont été pour Vilpol une période particulièrement riche en défis à relever et en changements. Une nouvelle halle est en cours de construction. En

À gauche : plus de 200 clients et partenaires de Vilpol ont assisté à la réception officielle de la presse.

À droite : les membres du directoire de Vilpol de g. à dr. : Agnieszka Chetczyńska, Andrzej Chetczyński et Wiktoria Majewska.

dehors de la presse huit-couleurs, les investissements ont surtout concerné le pôle reliure. « Dans le domaine du post-presse et de la finition, nous nous sommes dotés de toutes les machines de reliure et d'ennoblissement nécessaires de façon à pouvoir réaliser les travaux entièrement en interne, explique Andrzej Chetczyński. Nos 160 collaborateurs sont aussi l'un de nos principaux atouts. Nous leur proposons des formations 'cross-training' de manière à les qualifier pour la conduite de différentes machines, en particulier pour le façonnage. C'est un avantage supplémentaire sur la concurrence du fait de la diversité des produits que nous réalisons. »

Wiktoria Majewska : « Vilpol est ce que l'on peut appeler un fournisseur de l'ensemble de la chaîne graphique. Notre offre ne se limite pas à l'impression mais comprend aussi le conditionnement des produits et leur expédition. Nous mettons tout en œuvre pour que nos clients bénéficient d'un suivi optimal. »

La mise en service officielle de la Rapida 106 au printemps dernier, à laquelle plus de 200 clients et partenaires avaient été conviés, a confirmé cette orientation. « Nous avons été très heureux de les accueillir chez nous à cette occasion et espérons que la nouvelle presse contribuera à intensifier notre coopération. »

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com



À gauche : Jan Korenc (au milieu) remet à l'équipe dirigeante de Vilpol la maquette de la nouvelle Rapida 106.

Un spécialiste américain de l'emballage étend ses capacités d'ennoblissement

Une Rapida 106 onze couleurs et double vernissage chez Curtis Packaging

Implanté au cœur des collines verdoyantes des Berkshire Mountains, dans le Connecticut, Curtis Packaging Corporation propose des concepts d'emballages innovants et primés. Parmi ses clients se trouvent de nombreuses entreprises de renommée mondiale.



Curtis a mis au service au printemps une nouvelle Rapida 106 onze couleurs double vernissage dotée d'un groupe d'impression après le vernissage. Installée aux côtés de deux Rapida 130, elle remplace désormais une autre Rapida 130. La nouvelle machine, ses innovations et les technologies de pointe mises en œuvre doivent permettre de stimuler la croissance de façon significative grâce à l'emploi ciblé des

technologies d'ennoblissement en ligne.

Qualité, durabilité et innovation

« Lorsque nos clients parlent de notre entreprise, trois mots reviennent toujours : Qualité, durabilité et innovation, explique Kerry C. Brown, Vice President of Operations chez Curtis Packaging. Notre nouvelle Rapida 106 répond parfaitement à ces impératifs. Il nous suffit d'appuyer sur une touche

La Rapida 106 en détails : dix groupes d'encrage, tour de vernissage, deux groupes morts suivis d'un autre groupe d'encrage, d'un groupe de vernissage et d'une sortie rallongée.

Pour en savoir plus : curtispackaging.com

pour lancer le calage rapide. Grâce au double vernissage, nous disposons de possibilités inédites pour le vernissage en ligne haut de gamme, avec qui plus est une configuration unique en son genre.

Nous escomptons une réduction du temps de calage de 60 % et un débit supérieur de 40 %.»

La Rapida 106 se distingue également en ce qui concerne la régulation des couleurs puisqu'elle est dotée du système de mesure et de contrôle de la couleur QualiTronic ColorControl associé avec Instrument Flight de System Brunner, auquel ont été ajoutées de nouvelles applications de contrôle de balance et des standards mondiaux. Ce système de régulation en ligne de l'encre, qui s'est imposé sur le marché mondial, se base sur la balance des couleurs et des gris en tenant compte de plus de 30 attributs d'impression. Le système d'évaluation à 5 étoiles indique aux équipiers de Curtis la qualité d'impression obtenue par rapport à la norme sélectionnée et peut assurer le respect de spécifications différentes chaque jour.

« La machine nous permet d'être plus efficaces et innovants. Elle nous démarque de la concurrence. Nous avons déjà la réputation de fabriquer des produits très complexes et originaux. Nous sommes ravis que des marques s'adressent à nous pour lancer et créer de nouveaux emballages. Nous disposons d'un formidable réseau de fournisseurs qui frappent à notre porte pour développer avec nous de nouveaux produits », se réjouit Brown.

Orientation écologique

Un autre aspect important chez Curtis est son orientation écologique. Les consommateurs et marques se soucient de plus en plus de l'impact écologique des emballages et recherchent par conséquent des imprimeries qui partagent leur engagement. Curtis est le premier fabricant d'emballages d'Amérique du Nord à assurer une production 100 % climatiquement neutre, avec 100 % d'électricité renouvelable, et à disposer aussi bien d'une certification Forest Stewardship Council (FSC) que Sustainable Forestry Initiative (SFI). Fin 2016, 2,5 mil-

De g. à dr. : Grâce à la nouvelle Rapida 106, Kerry C. Brown, Vice President of Operations, et Don Droppo, President de Curtis Packaging Corporation, ont pu améliorer la rentabilité de 40 % par rapport à l'ancienne technologie.



En plus des deux Rapida 130, le parc de Curtis Packaging compte désormais une Rapida 106 très automatisée.



lions de dollars ont été consacrés à l'amélioration de l'efficacité énergétique du site principal.

« Nous sommes très fiers d'avoir réduit de 40 % la consommation d'énergie de notre site depuis 2012, indique Brown. Notre dernier projet en date, qui comprend le passage au gaz naturel, la mise en œuvre de la nouvelle technologie de CVC et de systèmes d'éclairage à haute efficacité énergétique, ainsi que de panneaux solaires sur le toit va réduire notre facture énergétique de 4,5 millions de dollars. »

« Nous avons testé trois autres constructeurs avant de nous décider pour Koenig & Bauer, poursuit-il. Après mûre réflexion, nous avons estimé que Koenig & Bauer était en mesure de nous offrir une meilleure qualité d'impression et un meilleur service du fait de leur concentration sur l'emballage. Nous sommes liés à Koenig & Bauer par un partenariat de longue date. Ils connaissent notre métier, nos objectifs et notre vision. »

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



L. N. Schaffrath en chiffres

| | |
|-----------------------------|----------------------------------|
| Fondation : | 1743 |
| Surface de production : | 18 000 m ² |
| Salariés : | 225 |
| Volume de papier/an : | 25 000 t |
| Reliures par collage/an : | 40 millions |
| Agrafages par an : | 50 millions |
| Adressages par an : | 50 millions |
| Nombre de titres produits : | env. 200 articles périodiques |
| Chiffre d'affaires : | 34 M€ |



Une Rapida 106 hautes performances chez L. N. Schaffrath

Pour ses 275 ans, Schaffrath s'offre une nouvelle presse offset feuilles

À l'occasion des festivités organisées par L. N. Schaffrath le 8 septembre dernier pour son 275^e anniversaire, les visiteurs ont pu admirer le dernier cri en matière d'impression chez l'un des plus anciens imprimeurs d'Allemagne. Quelques semaines auparavant, le groupe de communication de Geldern a en effet mis en service une Rapida 106 huit couleurs avec retournement pour l'impression 4/4 et groupe vernis supplémentaire. Une presse qui va permettre d'explorer de nouvelles voies dans le domaine de la production de magazines.

Depuis 2011, L. N. Schaffrath fabrique ses couvertures sur une Rapida 106 cinq couleurs dotée d'une tour de vernissage supplémentaire. Exploitée depuis sa mise en service à un rythme de 24/6, avec un taux de charge élevé, celle-ci affiche déjà près de 300 millions de feuilles au compteur. Un chiffre qui témoigne de son extrême fiabilité. Rien d'étonnant donc à ce que l'imprimeur ait systématiquement privilégié la Rapida pour la quasi-totalité des travaux, bien qu'il dispose également d'une autre presse feuilles.

Souplesse technologique

Cette expérience positive l'a donc incité à investir de nouveau dans une Rapida 106. Plutôt qu'une machine recto seul classique, il envisage cette fois une configuration capable d'apporter à l'entreprise une réelle valeur ajoutée et une souplesse technologique. Soit précisément ce que propose une machine longue recto-verso. D'une part, ce type de machine permet de réaliser les couvertures en un seul passage, avec vernissage de

En haut à gauche :
Le directeur technique Martin Sellmann est très satisfait de la Rapida 106 : bien plus qu'un simple investissement de renouvellement, elle apporte à l'entreprise une véritable valeur ajoutée.

En haut à droite :
Un site ultra-moderne pour une imprimerie et société de médias vieille de 275 ans : L. N. Schaffrath dispose d'une surface de production de plus de 18 000 m2 et d'un parc de machines de pointe (© Axel Breuer/plan b fotografie).

la première et de la quatrième de couverture, ce qui signifie pour Schaffrath une rentabilité accrue du fait de la suppression du second passage et du temps de séchage. D'autre part, des pages intérieures, jusqu'alors exclusivement réservées aux rotatives, pourront désormais être imprimées sur une presse feuilles.

Un nombre croissant de versions
C'est que magazines et catalogues ne cessent de se diversifier. Par ailleurs, de plus en plus de publications multiplient les versions et jouent la carte de la personnalisation afin de s'adapter au mieux aux groupes cibles. Or, c'est là l'un des atouts de la Rapida 106 : en effet, pour des tirages jusqu'à 13 000





exemplaires, la production en offset feuilles s'avère plus avantageuse que sur rotative. Des travaux habituellement dévolus à la rotative 16 pages sont par conséquent désormais réalisés sur la Rapida 106, qui peut imprimer en recto-verso jusqu'à 18 000 feuilles/h. Contrairement à la machine précédente, la nouvelle presse a été installée dans le hall des rotatives, à côté d'une MBO K8 RS flambant neuve capable, avec ses jusqu'à 275 m/min, de tenir le rythme de la Rapida 106 pour le pliage.

Chez L. N. Schaffrath, la particularité de la chaîne de process est que la commande des différentes versions et encarts est entièrement intégrée dans le processus en ligne. Plus aucune opération manuelle n'est nécessaire. Le processus d'ajout sélectif des encarts débute avant même l'impression et se poursuit jusqu'à l'expédition.

Automatisation poussée

La Rapida 106 est équipée d'un dispositif bobine-feuilles RS 106 permettant l'utilisation des mêmes bobines que sur la C16. Il est donc possible à tout moment de basculer d'une machine Koenig & Bauer à l'autre. L'équipement très complet de la Rapida 106 comprend tout d'abord le module papier mince. De nombreuses pages intérieures sont en effet imprimées sur des grammages allant de 50 à 52 g/m² et doivent pouvoir être imprimées également à vitesse élevée en réimpression. Pour les couvertures, les grammages vont de 90 à 250 g/m². Près de 180 sortes de papier sont

En haut à gauche : L'équipe des conducteurs avec de g. à dr.

Bernd Susen (chef d'équipe et formation offset feuilles) et les conducteurs Vivian Saupe, Oliver Janssen, Klaus Richardson ainsi que Rainer Faets sont très satisfaits de la Rapida 106 avec ses nombreux automatismes.

Elle est entrée en production début août.

En haut à droite : L. N. Schaffrath a fêté ses 275 ans le 8 septembre en présence d'un public nombreux qui a pu notamment assister au « baptême » traditionnel des apprentis imprimeurs.

Page de gauche : La Rapida 106 huit couleurs avec retournement et tour de vernissage supplémentaire peut être alimentée aussi bien par feuilles que par bobine.

en stock chez L. N. Schaffrath pour la fabrication des magazines et autres périodiques.

La vitesse de production élevée n'est pas la seule caractéristique distinctive de la Rapida 106. Le changement de travail doit pouvoir être réalisé en cinq minutes au maximum. Pour cela, la presse est dotée du changement des plaques simultanément DriveTronic SPC avec Plate Ident ainsi que de CleanTronic Synchro pour le lavage en parallèle. En outre, ce système permet l'utilisation de plaques d'impression non coudées. Le directeur technique Martin Sellmann s'en réjouit particulièrement : « Nous sommes déjà familiers de la technologie de commande individuelle puisque nos deux rotatives C48 et C16 en sont équipées. Désormais, elle permet d'accélérer le changement de travail en offset feuilles également. » Le revêtement Easy Clean des enciers quant à lui simplifie le nettoyage et permet un changement d'encre rapide.

Contrôle de la qualité continu en ligne

En matière de régulation de la qualité, la machine comprend toutes les options disponibles aujourd'hui susceptibles d'intéresser une société de médias : QualiTronic ColorControl pour la mesure et la régulation rapide de la couleur en ligne, mesure Lab, ImageZoom (loupe vidéo et compte-fils numérique), ErgoTronic ACR (caméra vidéo pour la régulation du registre), bandes de contrôle fines. Tout ce qui permet de standardi-

ser les opérations et de simplifier le travail des équipiers est disponible sur la Rapida 106.

Le taux de charge prévu est en effet très élevé. « Nous allons imprimer sur la Rapida 106 près de 50 millions de feuilles par an », prévoit Martin Sellmann. L'investissement sera ainsi amorti à court terme. Autre nouveauté, le changement de stratégie de L. N. Schaffrath qui va progressivement passer de deux machines à une seule en offset feuilles. La première a déjà été démontée, la Rapida 106 cinq couleurs le sera une fois que la nouvelle machine à retournement tournera à plein régime.

Temps de production raccourcis

En temps normal, L. N. Schaffrath reçoit les données à imprimer dans la soirée. L'impression et le façonnage doivent être terminés et les travaux prêts pour l'expédition dès le lendemain 16 heures. Il arrive même que les délais soient être encore plus serrés. Schaffrath fabrique ainsi un hebdomadaire à double cahier en 15 000 exemplaires pour lequel les données sont reçues à 15 heures. Le produit fini doit être livré le jour même à 22 heures à l'aéroport de Munich. Un exemple de plus qui illustre parfaitement le mode de production des périodiques à l'heure actuelle, et montre à quel point l'automatisation de la chaîne de process est cruciale.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



De g. à dr. : Felix Richter, Dietmar Heyduck, tous deux de Koenig & Bauer, Recep Tasyanar, propriétaire de Barem Ambalaj, et Rolf Köhle, directeur des ventes de Dereli Graphic, sont venus constater l'avancement de la construction de la Rapida 164 destinée au cartonier turc.

Une Rapida grand format pour Barem Ambalaj

Le cartonier turc investit dans une Rapida 164

Au printemps dernier, Recep Tasyanar, le propriétaire de Barem Ambalaj dont le siège se situe à Tire/Izmir, est venu s'informer chez Koenig & Bauer de l'avancement de la construction de sa nouvelle Rapida 164. La presse six couleurs avec double vernissage et triple sortie rallongée a été livrée en mai au site de Gaziantep et installée dans un hall de production flambant neuf, aux côtés d'une Rapida 142 avec vernis rehaussée de 630 mm. La mise en service de la nouvelle presse sera l'occasion de l'inauguration officielle du nouveau bâtiment en novembre.

Dotée du module Highspeed, la Rapida 164 pourra imprimer un format de feuille maximal de 1 205 x 1 640 mm à raison de 15 000 feuilles/h. Elle sera équipée pour l'impression UV/mixte et rehaussée de 630 mm, à l'instar de l'autre Rapida du parc de Gaziantep, en vue de la production d'emballages. La marge sans guide latéral DriveTronic SIS, les changeurs automatiques de plaques FAPC, les laveurs CleanTronic Multi ainsi que les rouleaux non-stop à descente automatique de la réception sont parmi les principaux automatismes. À cela s'ajoutent les sécheurs VariDryBlue IR/TL/UV moins gourmands en énergie, le système d'aspiration EES qui

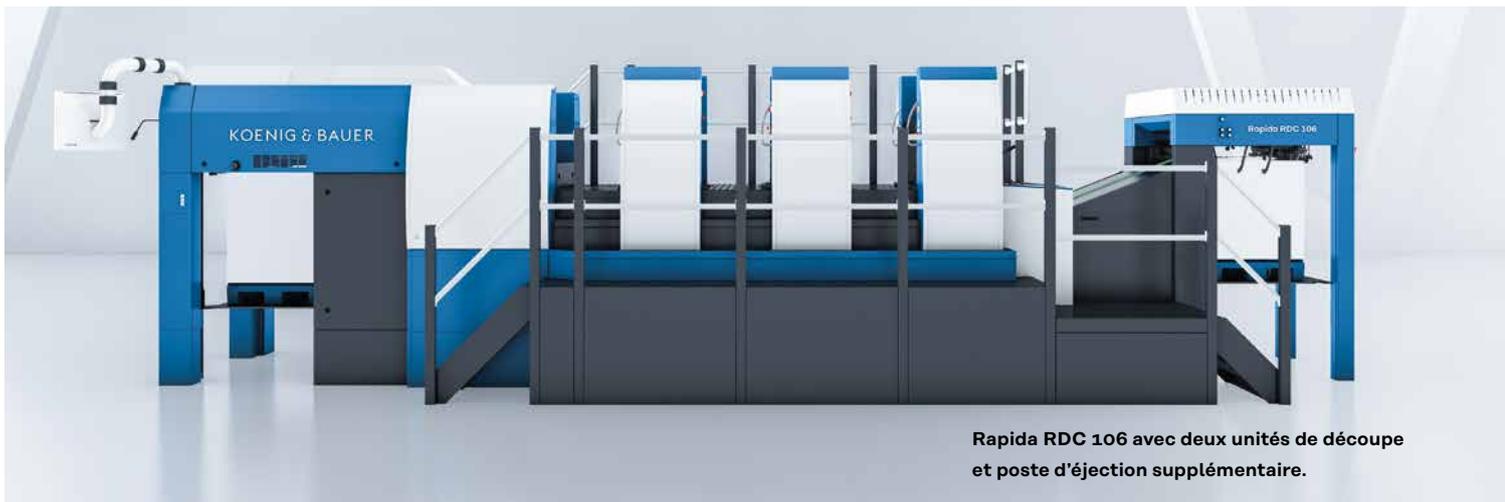
supprime les nuisances olfactives et autres émissions au niveau de la sortie ainsi que des bandes de contrôle compactes permettant de profiter au mieux du format de la feuille. La mesure des couleurs en ligne est assurée par QualiTronic ColorControl. Enfin, la Rapida 164 dispose d'une interface LogoTronic CIPLinkX avec le prépresse pour la conversion en pré réglages des données CIP3 PPF.

Après l'installation de la Rapida 164, ce sera au tour du site de Tire d'être modernisé. Afin de renforcer les capacités, une nouvelle Rapida grand format y sera installée pour seconder la Rapida 142 six couleurs avec tour de ver-

nissage en exploitation. En ce qui concerne Karaman, autre site de production de Barem Ambalaj, le remplacement de la machine grand format actuelle d'un autre constructeur est envisagé. Recep Tasyanar et son équipe sont en effet des inconditionnels des presses offset feuilles de Koenig & Bauer. Pour eux, la marque Koenig & Bauer représente la technologie de pointe la plus perfectionnée dans le domaine de l'impression d'emballages. Ils s'avouent par ailleurs pleinement satisfaits du conseil assuré par l'équipe de Dereli Graphic, partenaire de Koenig & Bauer en Turquie, tout comme du SAV.

Barem Ambalaj est actuellement le premier imprimeur spécialiste de l'emballage du pays, que ce soit en termes de chiffre d'affaires, de volume imprimé ou d'effectifs. Les trois sites de cette jeune entreprise fondée en 1999 seulement emploient 670 salariés.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Rapida RDC 106 avec deux unités de découpe et poste d'éjection supplémentaire.

La découpe rotative lauréate du Supplier Award

La Rapida RDC 106 récompensée par Edelman Group

Les Supplier Awards ont été décernés le 19 juin dernier par Edelman Group, l'un des grands noms de l'emballage en Allemagne et fournisseur de solutions globales avec des sites en Europe, en Asie ainsi qu'en Amérique du Nord et du Sud. Les trophées de cette première édition ont été attribués pour les catégories Innovation, Logistique et Coopération. Koenig & Bauer a remporté le Supplier Award dans la catégorie Innovation pour la découpe rotative Rapida RDC 106, en service depuis mi-2017 chez Edelman à Heidenheim.

Cette distinction met à l'honneur une technologie qui révolutionne le façonnage en accélérant la découpe et en accroissant la rentabilité, tout en incitant à repenser l'ensemble du processus.

Ralf Sammeck, directeur général de KBA-Sheetfed Solutions et membre du directoire de Koenig & Bauer s'en réjouit : « Recevoir un tel prix d'un utilisateur aussi important est un grand honneur pour nous.

Ce trophée témoigne de notre capacité à répondre aux attentes du marché et à placer le client au cœur de notre démarche. »

La Rapida RDC 106 exploitée par Edelman est équipée de deux unités pour la découpe et le rainage ainsi que d'un poste d'éjection supplémentaire. Par rapport aux platines de découpe, elle affiche une vitesse très nettement supérieure puisqu'elle atteint jusqu'à 15 000 feuilles/h. L'année dernière, une Rapida RDC 106 a d'ailleurs établi le record du monde de découpe d'étiquettes auto-adhésives avec 17 000 feuilles/h. De plus, l'extrême rapidité de la mise en train décuple les performances et la productivité, assurant ainsi la rentabilité de la Rapida RDC 106 pour les grands volumes aussi bien que pour les petits tirages.

En plus de la découpe rotative, Koenig & Bauer propose aussi les platines Optima pour le moyen format et Ipress pour le moyen et grand format. Désormais véritable fournisseur de systèmes, le constructeur étend ainsi son offre dans le domaine du post-press.



De g. à dr. : Mario Gerber, Senior Sales Manager Postpress, Johannes Naumann, chef du bureau d'études, et Ralf Sammeck, directeur général KBA-Sheetfed, se réjouissent du trophée décerné par Edelman Group à la Rapida RDC 106.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Platine de découpe ultra-automatisée, l'Ipress 106 K PRO est rehaussée de 400 mm en version standard et dotée d'un margeur hérité des presses Rapida.

Nouvelle platine de découpe avec séparation des poses intégrée

Vers toujours plus de performances avec l'Ipress 106 K PRO

C'est à Radebeul, lors des journées Portes ouvertes „Koenig & Bauer 4.0 Packaging and Connected Services“ que l'Ipress 106 K PRO a été dévoilée. Durant ces trois jours, les visiteurs ont pu assister à la découpe des feuilles en douze poses simples et au décorticage à une vitesse de 8 500 feuilles/h. Une belle performance encore accrue par la séparation entièrement automatique des poses.

Depuis cette première présentation, les spécialistes de l'impression et du façonnage du monde entier s'intéressent de près à la dernière-née de KBA-Iberica. Les premières commandes de cette nouvelle autoplatine sont déjà en carnet. L'Ipress 106 K PRO allie la haute qualité de fabrication des platines espagnoles avec la construction robuste et innovante des Rapida.

Margeur et table de margeur Rapida

Sur les platines de la série Ipress 106 PRO, le margeur DriveTronic sans arbre entièrement automatique assure un passage des feuilles optimal de même qu'un réglage rapide. Hérité des presses offset feuilles Rapida qu'il équipe

depuis des années, il a été parfaitement adapté aux exigences de la platine de découpe. L'ensemble des déplacements est piloté par quatre servomoteurs. Les réglages du format et de l'air en fonction de la vitesse sont enregistrés sur la machine et sont donc disponibles sur simple pression sur un bouton pour les travaux en reprise.

Le dispositif d'alimentation possède d'autres caractéristiques importantes :

- Montée de pile continue, sans paliers
- Correction automatique du travers de feuille sur la tête du margeur en cours de production
- Réglage automatique des bords latéraux de la pile pour

Le margeur est celui qui a contribué au succès des presses Rapida moyen format.



l'alignement précis sur le margeur

- Margeur non-stop avec non-stop automatique en option

La nouvelle table à cordons aspirants possède une surface nervurée en acier inoxydable antistatique et a été dotée, par rapport aux Rapida, d'un cordon aspirant central et de deux cordons latéraux supplémentaires facilitant le transfert des matériaux plus lourds. Les réglages individuels de l'air aspiré par un système à vide multi-chambres assurent un transport



impeccable jusqu'à la marge. Le ralentissement des feuilles à commande électronique assure l'arrivée des feuilles sur les taquets avant à une vitesse optimale.

Large gamme de substrats et vitesse élevée

Avec ses nombreux automatismes, l'Ipess 106 PRO peut traiter une très large gamme de supports, des grammages fins – 100 g/m² – aux plus rigides avec des épaisseurs jusqu'à 3 mm pour l'ondulé et 1,5 mm pour le carton compact. La vitesse de production maximale atteint 9 000 feuilles/h sur machine standard et 8 500 sur l'Ipess 106 K PRO avec séparation des poses intégrée. Avec un format de feuille maximal 750 x 1 060 mm, elle complète parfaite-

Commande simplifiée par écran tactile

La table à cordons aspirants a été adaptée aux exigences spécifiques de la platine de découpe.

ment les presses Rapida moyen format.

Le contrôle des feuilles s'effectue soit de façon conventionnelle par le bord de la feuille, soit au moyen du système OPMR (Optical Printed Mark Register) en option qui détecte les repères imprimés à l'aide de capteurs et caméras. L'alternance entre les deux systèmes est aussi aisée que rapide grâce au moniteur à écran tactile intuitif.

Toute une série de fonctions ergonomiques permet de gagner du temps lors du changement de travail pour des performances maximales lors du façonnage. Citons notamment :

- le système de fermeture pneumatique du cadre (Fast Flow) accélérant la mise en train

- le système Easy-Lock pour les formes de découpe minces
- le verrouillage et déverrouillage automatiques des cadres et de la contrepartie.

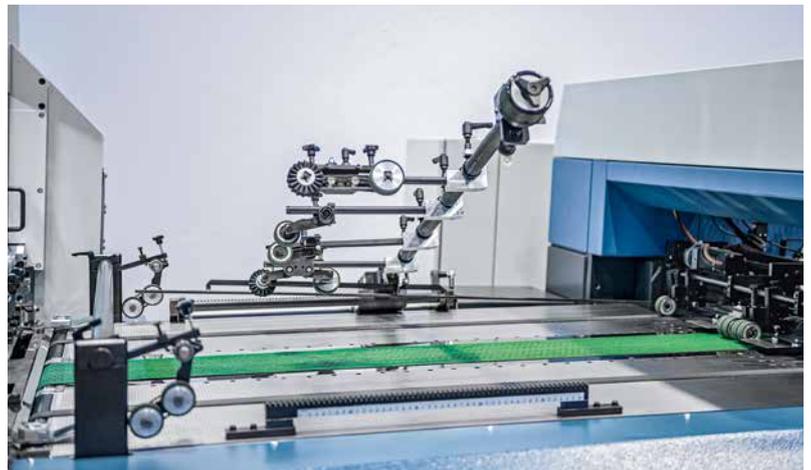
Toutes les machines sont également équipées d'un système de connexion IP Remote permettant d'accéder à tout moment à la télé-maintenance et aussi d'installer les mises à jour et mises à niveau.

Fort de plus de 75 ans d'expérience, KBA-Iberica propose des produits qui complètent parfaitement les solutions très diversifiées de Koenig & Bauer dans le domaine de l'impression d'emballages.

Amanda Ramia
amanda.ramia@ibericaag.com

Les caractéristiques techniques de l'Ipess 106 K PRO en bref

| | |
|------------------------------------|------------------|
| Format de feuille max. | 750 x 1 060 mm |
| Format de découpe max. | 736 x 1 060 mm |
| Format de feuille min. | 350 x 400 mm |
| Pression de découpe max. | 300 t |
| Vitesse en production | 8 500 feuilles/h |
| Hauteur de la pile du margeur | 1 690 mm |
| Hauteur de la pile de la réception | 1 400 mm |



Les cartes blister : un créneau en or pour le cartonnier américain

L'Optima 106 muscle les capacités chez Lithographic Industries

Porté par un marché en pleine expansion et « les meilleurs résultats de ces dernières années », Lithographic Industries, spécialiste de l'emballage de Broadview (IL) près de Chicago, a décidé un nouvel investissement. Après une analyse du marché approfondie, l'entreprise a opté pour une platine de découpe Optima 106 de KBA-Iberica.



Parfaite, comme la Rapida 105

L'Optima 106 est d'une remarquable robustesse. Tout comme la Rapida 105. De plus, sa productivité est bien supérieure à celle de la platine précédente, d'un autre constructeur. « L'Optima abat un travail énorme, poursuit Ebert. Nous produisons chaque jour à une vitesse de 8 000 feuilles/h. Grâce aux nombreux automatismes et aux technologies employées, la planéité des feuilles reste parfaite d'un bout à l'autre de la machine. Le gain de qualité est clairement visible. De plus, il n'y a pas de temps d'arrêt car la machine est très fiable. Cela se traduit par un réel gain de temps, or, comme chacun sait, le temps c'est de l'argent. »

Lithographic Industries est réputée pour l'impression de cartes blister haut de gamme. Située dans une petite rue tranquille, elle est pourtant toujours restée relativement inaperçue. Mais ses clients savent qu'il s'agit de l'un des plus anciens fabricants de cartes blister aux États-Unis, riche d'une longue expérience.

Robuste, efficace et performante, l'Optima 106 intégrée depuis un peu plus de six mois dans le parc de l'entreprise a fait ses preuves. Pour Lithographic Industries, elle représente un avantage compétitif dans un contexte de demande croissante de cartes blister. L'entreprise exploite également une presse Rapida 105 - 11 couleurs. Elle est la seule aux États-Unis à imprimer des cartes

blister et cartonnettes en 9 couleurs sur 2.

Louis A. Ebert, président de Lithographic Industries, est enthousiaste : « Nous proposons à nos clients des solutions uniques et il nous faut pour cela des machines très performantes au fonctionnement impeccable, avec des temps d'arrêt réduits à un minimum. L'excellente technologie de KBA-Iberica mise en œuvre sur l'Optima 106 nous a permis d'augmenter considérablement notre débit et d'améliorer encore la satisfaction de nos clients. La découpe des feuilles se fait en parfait repérage. Il y a moins de chutes et notre productivité est en hausse, un point particulièrement important car nous devons sans cesse accroître nos capacités. »

L'équipe de Lithographic Industries fête l'arrivée de la nouvelle Optima 106 : Louis Ebert Jr., vice-président Ventes ; Roman Ebert, vice-président Production ; Louis A. Ebert Sr., président et CEO ; et le conducteur de la platine de découpe Lalo Abarca (de g. à dr.).

« À l'instar de notre Rapida 105, qui est à mon avis bien meilleure que toutes les autres machines sur le marché, la nouvelle platine de découpe a été conçue pour l'industrie, elle est d'une grande précision et sa conception comme sa construction reflètent une parfaite maturité, ajoute Ebert. Elle va permettre d'accroître le rendement dans notre entreprise et nous escomptons un amortissement extrêmement rapide de notre investissement. Nous sommes vraiment des inconditionnels de notre Optima. Koenig & Bauer est un constructeur hors pair et un partenaire sur lequel on peut compter, avec la certitude que chaque promesse sera tenue. »

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Poursuite d'un partenariat bien rodé

Clifton Packaging investit à nouveau dans une presse flexo Koenig & Bauer

Clifton Packaging Group Ltd. est l'une des entreprises spécialisées dans l'emballage souple les plus dynamiques du Royaume-Uni. L'investissement dans une troisième ligne flexo KBA-Flexotecnica est une nouvelle étape de la coopération déjà bien rodée entre les deux sociétés. « Nous sommes très satisfaits de nos deux machines. Le SAV, la qualité et les avancées technologiques nous ont une fois de plus convaincus que Koenig & Bauer était le partenaire avec lequel nous voulions poursuivre notre expansion. »

« Compte tenu des performances jusqu'à présent et du partenariat très étroit qui nous lie depuis des années, il était pour nous logique de continuer à travailler avec Flexotecnica, explique le président-directeur Shahid Sheikh OBE. Nous avons également identifié des synergies sur le marché de l'emballage souple qui résultent du très large éventail de produits proposé par Koenig & Bauer. Nous attendons donc avec impatience les nouveaux produits et nouvelles solutions de notre partenaire. »

L'Evo XD de Clifton Packaging est déjà la troisième presse Koenig & Bauer du parc.

La nouvelle Evo XD de Koenig & Bauer est entrée en service début 2018 et sera utilisée principalement pour l'impression d'emballages souples.

Innovation, croissance et vaste éventail de produits

Fondée en 1981, Clifton Packaging s'est forgé une excellente réputation et a développé une marque réputée en particulier pour sa capacité d'innovation. Ces dernières années, elle a connu une importante croissance qui a conduit la Bourse de Londres à classer Clifton dans son palmarès des 1 000 entreprises les plus dynamiques et affichant la croissance la plus rapide au Royaume-Uni. L'imprimeur est spécialisé dans l'emballage haut de gamme pour les PGC et l'alimentaire. Ses produits sont vendus dans le monde entier, notamment en Afrique et au Moyen-Orient. La très vaste gamme de supports et de variantes d'emballages permet une grande réactivité face aux demandes de la clientèle. Les prestations offertes par Clifton Packaging ne se limitent toutefois pas à l'impression mais englobent l'ensemble du process, de l'idée au produit fini. En plus de l'impression et de la commercialisation d'emballage et sachetterie, le groupe Clifton propose également l'emballage comme service, vend des équipements pour l'industrie agro-alimentaire et le conditionnement, y compris des peseuses mul-

titètes et accessoires divers, et est ainsi la seule entreprise de ce type à proposer des solutions d'emballage complètes.

Nouvelle technologie pour Evo XD

Avec ses huit groupes d'impression, un sécheur nouvelle génération et une technologie d'entraînement et de commande nouvellement mise au point, l'Evo XD moderne est conçue pour répondre à des exigences élevées avec les matériaux les plus divers. La rotative flexo à tambour central possède une laize de 1 320 mm et une longueur de coupe de 370 à 1 000 mm. Parmi les caractéristiques technologiques remarquables, citons le système de ventilation haut rendement dans le sécheur en pont et la mise en pression entièrement automatique AIF autorisant un réglage sans encre. La mise en registre ARF, très ergonomique, réduit la gâche au démarrage à un minimum. Toutes les principales fonctions d'automatisation et de commande sont intégrées dans le nouvel écran tactile et permettent des manipulations intuitives. L'Evo XD bénéficie par ailleurs du meilleur de la technologie en matière d'automatisation des changements de travail. En fonction du support d'impression, la presse peut rouler à une vitesse de 500 m/min.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Projet de rééquipement de grande envergure chez Mediaprint en Autriche

« Un remaniement radical pour plus de bénéfices »

Au cours des prochains mois, l'un des plus grands projets de rééquipement de Koenig & Bauer entrera dans sa phase finale : durant trois ans, Koenig & Bauer a coordonné en tant qu'entrepreneur général la remise à niveau mécanique, électronique et logicielle des 13 rotatives de presse de la société Mediaprint Zeitungs- und Zeitschriftenverlag GesmbH & Co KG à Vienne-Inzersdorf, St. Andrä et Salzburg.



L'un des plus grands projets de rééquipement de Koenig & Bauer va entrer dans sa phase finale.

« Pour un grand nombre de composants des machines, il est désormais impossible de trouver des pièces de rechange. » La sécurité de la production était donc menacée à plus ou moins long terme – ce n'était qu'une question de temps. Or, il s'agit d'une priorité absolue pour des quotidiens. Thomas Hofinger : « Nous avons pu convaincre nos propriétaires que nous obtiendrions les plus grands bénéfices en optant pour un remaniement radical. » Le principal avantage est que tous les sites de Mediaprint demeurent ainsi au même niveau technologique.

L'entreprise

La société Mediaprint Zeitungs- und Zeitschriftenverlag GesmbH & Co KG propose depuis 1988 ses services de sous-traitance pour les annonces, l'impression et la vente et a réalisé pour l'exercice 2016-2017 un chiffre d'affaires de près de 430 M€. Mediaprint exploite 13 rotatives de presse Koenig & Bauer de type Commander : huit à Vienne-Inzersdorf, trois à St. Andrä (Carinthie) plus deux autres à Salzburg dans le cadre d'une coentreprise avec l'éditeur des Salzburger Nachrichten. Au total, elle emploie ainsi quelque 680 salariés à plein temps, répartis entre les pôles Impression, Expédition et Logistique. Chaque année, Media-

Les projets de rééquipement ont le vent en poupe, constatait Jochen Schwab (directeur SAV Projets & Contract Management chez Koenig & Bauer) fin avril lors d'un événement clients organisé à l'imprimerie viennoise de Mediaprint. Suite à une analyse approfondie, la plus grande imprimerie de journaux d'Autriche avait elle aussi opté pour une modernisation de son parc technologique. Une décision à laquelle les conditions d'exploitation chez Mediaprint ne sont pas étrangères puisque les machines, malgré un débit hebdomadaire de 10 à 14 millions d'exemplaires de journaux depuis leur mise en service en 2001-2002, ont été maintenues en très bon état général.

Les motifs

Pourtant, le projet de rétrofit de Mediaprint n'a épargné quasiment aucun domaine. « Nos propriétaires

partagent entièrement notre idée qui consiste à garantir une fiabilité de production maximale pour les dix prochaines années au moins grâce à une campagne de modernisation complète. En même temps, nous voulons exploiter tous les potentiels de réduction des coûts durables et d'amélioration de la production en mettant en œuvre les solutions d'automatisation et d'assurance-qualité les plus récentes », a expliqué Thomas Hofinger, chef d'atelier du site de Mediaprint à Vienne-Inzersdorf. Le montant de l'investissement témoigne de la hauteur des ambitions : près de 35 M€ ont été consacrés par les éditeurs du *Kronen Zeitung* et du *Kurier* au rétrofit du parc de l'imprimerie.

Ernst Mühlmann, directeur du département Exploitation technique chez Mediaprint, évoque la problématique liée à la « fin de vie » :

Dans la foulée de la mise à niveau de la logistique des bobines, 60 nouveaux emplacements de stockage ont été créés.





print imprime environ 800 millions d'exemplaires (pré-impression comprise) qui nécessitent 76 200 tonnes de papier. Un ratio plutôt inhabituel qui s'explique par le petit format des journaux autrichiens : les 39 tours d'impression (configurées pour 48 pages broadsheet ou 96 pages tabloïd) ont une longueur de coupe de 900 mm et une largeur de bande maximale de 1 200 mm.

À eux seuls, les deux quotidiens nationaux *Kronen Zeitung* et *Kurier* totalisent près de 790 000 abonnés – un chiffre qui, rapporté à une population totale de 8,5 millions d'habitants, montre bien le taux de pénétration élevé de la presse autrichienne. Pour Ernst Mühlmann, le petit format des journaux, maniable et bien adapté à la lecture, est un facteur contribuant à la stabilité des tirages.

Le projet de rétrofit

C'est dans ce contexte qu'a été donné en 2015 le coup d'envoi du vaste projet de rétrofit, constitué d'une multitude de sous-projets.

Koenig & Bauer a commencé dès 2015 avec la remise à niveau mécanique des plieuses. Celle-ci a nécessité le remplacement de l'ensemble des comes et une « grande » maintenance, comme c'est la règle après 30 000 heures de service. L'année suivante, en coopération avec la société Baldwin, tous les dispositifs de mouillage par pulvérisation des trois sites ont été remplacés par des systèmes de dernière génération dotés de la technologie Constant C qui évite le dépôt du brouillard d'encre et de la poussière

Journée Portes ouvertes chez Mediaprint à Vienne le 24 avril 2018.

sur les buses de pulvérisation. De plus, Koenig & Bauer a entamé en 2016, en coopération avec Bosch Rexroth, la révision de tous les entraînements ainsi que des mécanismes de réglage correspondants. Bosch Rexroth avait fourni pour cela à Mediaprint un jeu complet de pièces d'avance pour une tour d'impression ainsi que pour une plieuse. Les techniciens de Mediaprint ont ensuite envoyé les composants démontés à Bosch Rexroth en vue de la remise à neuf avant de procéder au rééquipement successif de l'ensemble des tours d'impression et des plieuses des trois sites. Cette tranche du projet a été achevée en août 2018.

Fin 2016, Mediaprint a passé commande du « grand rétrofit électrique » pour les trois sites. Il s'agissait pour l'essentiel de remplacer les anciens pupitres ABB par de nouveaux pupitres EAE, nouvelle commande des groupes d'impression et des plieuses incluse, ainsi que de la remise à niveau de la commande des dérouleurs, dont Patras. Cette dernière tâche a été exécutée directement par Koenig & Bauer et est quasiment terminée à Vienne et à St. Andrä, mis à part quelques petits travaux résiduels. À Salzbourg, elle est prévue pour début 2019 parallèlement au rétrofit EAE. Pour le spécialiste des systèmes de commande de Hambourg EAE, le projet Mediaprint est le plus grand entrepris à ce jour. Q.I. Press Controls a équipé les machines de ses trois sites du système IDS-3D pour le contrôle de la densité – en 2017 à Vienne et St. Andrä et au cours du premier trimestre 2018 à Salzbourg.

La mise à niveau de la commande de la logistique des bobines s'est également effectuée sous la direction de Koenig & Bauer. Cette partie du projet programmée au deuxième semestre 2017 a été réalisée en collaboration avec les sociétés Rocla, Schmachtl et Swisslog. Dans la foulée, les capacités de stockage ont été redimensionnées avec l'ajout de 60 emplacements afin de tenir compte de la variété des papiers utilisés chez Mediaprint, qui n'a cessé de croître au fil des ans. L'entreprise autrichienne en a aussi profité pour faire installer un système d'alignement des rouleaux sur toutes les sections.

Koenig & Bauer vu par Mediaprint

Alors que le projet de rééquipement touche à sa fin, Ernst Mühlmann revient sur la collaboration avec l'entrepreneur général qui a assuré la coordination du projet : « Koenig & Bauer est notre partenaire privilégié pour toutes les questions relatives à l'impression. Le projet de rééquipement a soulevé une multitude de questions qui ne pouvaient être résolues qu'en étroite collaboration avec le constructeur des machines. Du point de vue de la commande, la remise en service à l'issue du rééquipement revient quasiment à la mise en service d'une nouvelle machine. Pour cela, comme pour la planification, l'expertise et les compétences de notre partenaire de longue date sont tout simplement indispensables. »

Gerd Bergmann

Pour tout renseignement, contactez : henning.dueber@koenig-bauer.com

Peu après la signature du contrat (de g. à dr.) : Stefan Hechler, directeur technique WE-Druck ; Harold Grönke, directeur général WE-Druck ; Günter Noll, responsable des ventes KBA-Digital & Web ; Margit Schweizer, directrice du pôle Façonnage presse chez WE-Druck ; Stefan Segger, directeur commercial KBA-Digital & Web ; Rainer Neugebauer, directeur du pôle Rotatives chez WE-Druck.



Une imprimerie du nord de l'Allemagne opte pour une Commander CL de Koenig & Bauer

WE-Druck investit pour la première fois dans une rotative de presse Koenig & Bauer

En investissant dans une Commander CL, WE-Druck d'Oldenburg a pour la première fois opté pour une rotative de presse hautement automatisée de Koenig & Bauer, capable d'imprimer jusqu'à 110 000 journaux quadri par heure, au format spécial choisi par le client.

« Nous avons entièrement renouvelé notre pôle façonnage il y a trois ans. L'investissement dans une nouvelle rotative de presse constituait donc logiquement l'étape suivante. Nous avons été convaincus aussi bien par la technologie que par l'équipe de Koenig & Bauer. La Commander CL sera le nouveau fleuron de notre imprimerie », déclare Harold Grönke, qui dirige la société Nordwest-Zeitung Verlagsgesellschaft mbH & Co. KG. Ce récent investissement représente une étape importante pour l'entreprise qui souhaite rationaliser la production des nombreux titres et en maîtriser les coûts tout en répondant aux exigences qualité d'aujourd'hui. « Actuellement, explique le directeur commercial KBA-Digital & Web Solutions Stefan Segger, les nouveaux investissements privilégient des lignes sur lesquelles les tâches courantes sont très largement automatisées. C'est un domaine dans lequel nous bénéficions d'une excellente image avec notre trio Commander CL, Commander CT et Cortina. La Commander CL est actuellement très demandée en raison de ses performances et de sa souplesse. » La Commander CL entrera en production à l'été 2019. « Dès le début,

nous avons eu un très bon contact avec Koenig & Bauer. Mais les visites d'imprimerie exploitant déjà des Commander CL ont également été décisives pour nous, afin de recueillir leurs impressions – qui ont été sans exception positives », précise Margit Schweizer, mandataire commerciale légale de WE-Druck.

Une imprimerie jeune, moderne et indépendante

WE-Druck, qui appartient au groupe de médias NWZ, est présente sur le marché depuis 1982 en tant qu'imprimerie indépendante. Elle emploie actuellement 80 collaborateurs assurant la production hebdomadaire de plus de 1,5 million de journaux, dans lesquels sont insérés quelque 7 millions d'encarts. En dehors des quotidiens et hebdomadaires *Nordwest-Zeitung*, *Ostfriesen-Zeitung* et plusieurs éditions dominicales, elle produit également divers mensuels.

Automatisation poussée, productivité élevée et commande simplifiée

La Commander CL comprend trois tours de huit pour l'impression 4/4, deux plieuses à mâchoires KF 5 et trois dérouleurs Pastomat C reliés à un système d'amenée de bobines

Patras A. Les nombreux automatismes dont les peignes Roller-Tronic, laveurs de cylindres Clean-Tronic, réglages des registres de couleurs et de coupe et changeurs automatiques de plaques simplifient la commande et réduisent le temps de calage, la gâche ainsi que la maintenance à un minimum. Le pilotage de la Commander CL s'effectue via un pupitre ErgoTronic avec EasyTronic pour l'optimisation du démarrage et la mise à l'arrêt automatisé de la rotative. Dotée d'une architecture d'interface ouverte, celle-ci est intégrée dans un flux de production EAE complet.

Autre nouveauté très utile, Mobile-Console de Koenig & Bauer – une tablette industrielle fait office de pupitre mobile offrant l'accès à l'ensemble des fonctions de commande. L'opérateur et le personnel chargé de la maintenance peuvent ainsi modifier ou ajuster des réglages sur la machine, où qu'ils se trouvent. Un système automatisé de mesure et régulation de l'encre ainsi qu'une tour d'impression supplémentaire sont prévus en vue d'une extension ultérieure.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Mise en service d'un nouveau groupe vernis UV pour la C16 de Koenig & Bauer

Nouveautés pour les presses labeur de Koenig & Bauer

Petites séries, multitude de travaux et imprimés haut de gamme d'une part, tirages longs de l'autre – les exigences des clients dans le domaine de l'impression commerciale sont aussi diverses que complexes à satisfaire. Koenig & Bauer relève avec succès les défis de ces deux tendances paradoxales.

Stefan Segger, directeur commercial Digital & Web Solutions : « Nous sommes en contact permanent avec nos clients. D'un côté, nous mettons au point de nouveaux produits en collaboration avec nos partenaires, de l'autre, nous adoptons une démarche proactive en innovant. »

Un nouveau groupe de vernissage UV pour la C16

Vitesse d'impression jusqu'à 60 000 tr/h, nombreux automatismes, commande simple et in-

En haut : guidage des rubans repensé dans la superstructure.

tuitive, même robustesse qu'un groupe d'impression, nettoyage automatique sur simple pression sur un bouton et changement de rouleau tramé en quelques minutes : telles sont les caractéristiques du groupe de vernissage UV nouvellement mis au point par Koenig & Bauer. Ce groupe est déjà utilisé avec succès chez plusieurs clients, que ce soit pour l'ennoblissement pleine-surface de couvertures ou le vernissage sélectif destiné à mettre en valeur un motif imprimé. Afin de pouvoir traiter un éventail de supports le plus large possible, un sécheur UV compact est intégré dans la superstructure après le groupe de vernissage. Les grammages acceptés vont ainsi de 60 à 250 g/m². En fonction du type de rouleau tramé utilisé, la quantité de vernis déposée oscille entre 2 et 5 g/m².

Dispositif d'alignement intelligent du produit pour le pli d'équerre

Le dispositif d'alignement intelligent du produit pour le pli d'équerre est garant d'un pliage impeccable. En outre, les conditions de production restent constantes, même avec des opérateurs différents. Le produit est freiné efficacement, avec une usure réduite, et amené avec précision dans le sens du pliage dès cette phase. L'ajustage du dispositif d'alignement est entièrement



automatisé. Il est extrêmement fiable quelles que soient la vitesse de production et l'épaisseur des produits. Ceci garantit une qualité de pliage constante, indépendamment des variations de la vitesse. Stefan Segger, directeur commercial Digital & Web Solutions : « Nous sommes très bien positionnés sur le marché et attendons encore des investissements cette année. Nos équipements sont réputés pour leur qualité. Nous avons mis notre savoir-faire au service du développement de nombreuses innovations pour nos machines labeur. »

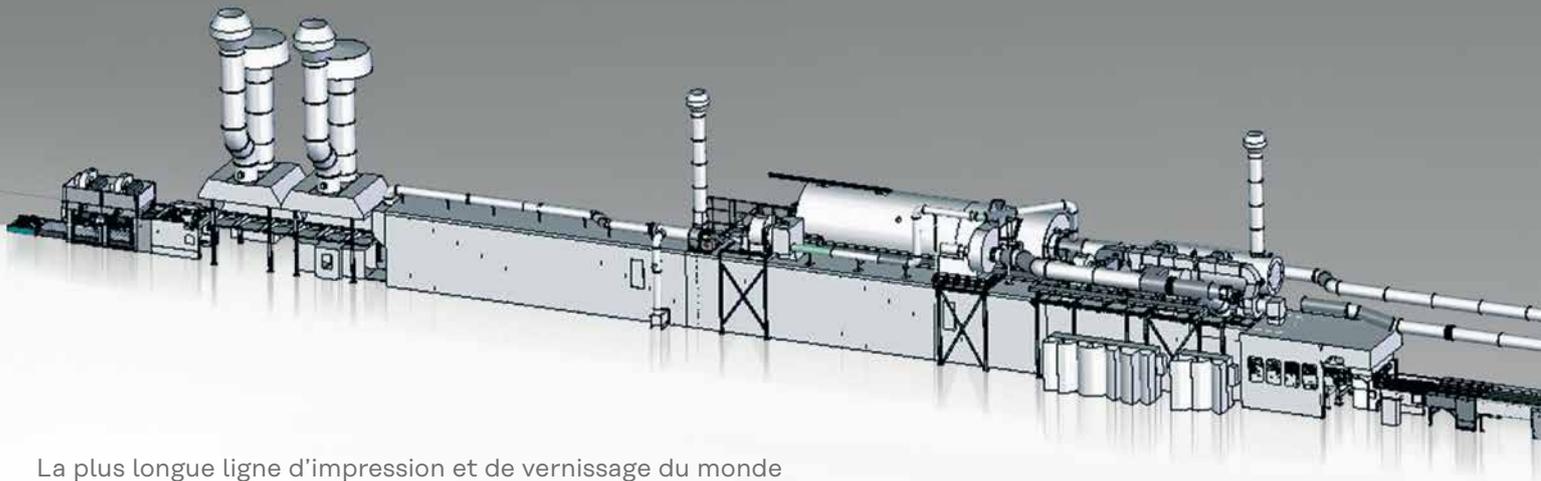
Guidage des rubans repensé dans la superstructure

Les barres de retournement microporeuses brevetées sont une exclusivité Koenig & Bauer. Même avec des bandes refendues, aucun réglage n'est nécessaire, de plus, leur fonctionnement est extrêmement fiable, avec un coussin d'air minime et un très bon guidage des rubans. La conception modulaire et les entraînements distribués qui équipent toute la machine permettent d'adapter la superstructure aux spécificités de la production. Le guidage court et stable permet une tension plus homogène de la bande.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Nouveau groupe vernis UV Koenig & Bauer pour la C16.



La plus longue ligne d'impression et de vernissage du monde

Glud & Marstrand A/S goes big

Avant d'être transformée en boîtes, une plaque de métal imprimée passe par diverses étapes de production, au cours desquelles quatre couches sont généralement appliquées (vernis base, encre, vernis de surimpression, vernis intérieur), qui ont pour fonction de protéger le visuel imprimé, le contenu ainsi que, suivant la nature de celui-ci, la boîte elle-même. Chacune de ces étapes nécessite un passage sur une machine d'impression ou une vernisseuse. Afin de rationaliser les coûts de production, les spécialistes de l'impression sur métal s'efforcent par conséquent de regrouper ces différentes opérations. Grâce à son dernier investissement en date, Glud & Marstrand a réussi à réunir trois étapes en une seule.

monde dans le domaine de l'impression sur métal. À vitesse de production normale, soit 6 500 plaques/h, une plaque parcourt la ligne complète du margeur de la MetalStar 3 à la double pile en 15 minutes environ.

Des solutions innovantes de l'impression...

Installer une ligne de production de près de 140 mètres de long, et l'exploiter de façon rentable constitue un véritable défi. Pour accélérer le changement des piles, le margeur de la MetalStar 3 a été doté d'un changeur de piles automatique spécialement conçu pour l'impression sur métal et capable de supporter des piles secondaires jusqu'à 100 kg. Le changeur de pile automatique remplace une pile en 20 à 30 secondes et assure le retrait automatique des palettes vides du margeur. Jusqu'à trois palettes de plaques métal d'un poids de 2,5 tonnes chacune peuvent rester en attente sur le convoyeur en attendant leur tour.

La nouvelle MetalStar 3 a été entre autres équipée de CleanTronic Synchro, DriveTronic SRW et ErgoTronic ACR afin de réduire la durée du calage. Elle est également prévue pour l'utilisation d'encre UV et dotée de sècheurs UV intergroupes ainsi que d'un sécheur de sortie UV.

... jusqu'au séchage

Les sècheurs pour plaques métal sont extrêmement gourmands en énergie lorsqu'ils fonctionnent



Économiser les ressources est une priorité absolue dans l'impression sur métal. Des plaques Scroll en cours d'impression et de vernissage. Ces plaques sont estampées pour une utilisation optimale du matériau.

Le spécialiste des lignes longues

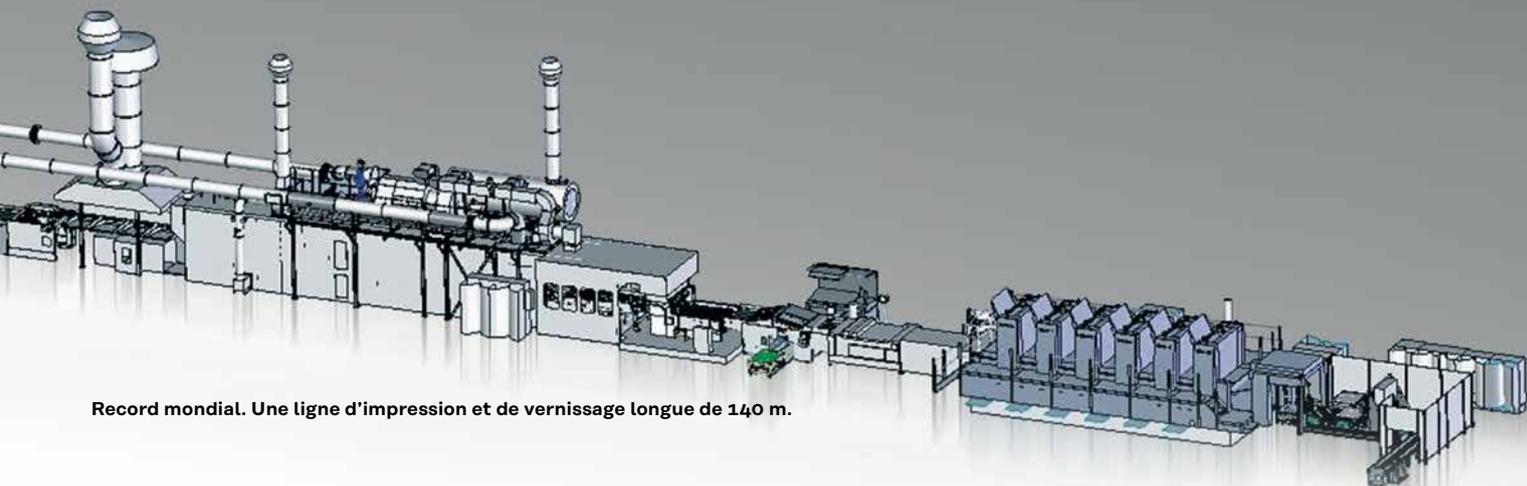
La société Glud & Marstrand A/S au Danemark est l'un des utilisateurs les plus expérimentés de lignes de vernissage tandem, qui permettent de réaliser en une opération un double vernissage et le séchage. En fonction de la configuration, il est possible d'appliquer deux couches de vernis sur une face, ou une couche de vernis sur les deux faces. Ces lignes ont généralement une longueur de 90 à 110 m. Glud & Marstrand A/S exploite depuis 2011 quatre de ces lignes tandem sur son site de production au Danemark. Le groupe Envasés Universales, auquel appartient Glud & Marstrand, qui possède onze lignes de ce type dans le monde entier, est ainsi de loin le plus grand utilisateur de cette configuration.

Une longueur record

En 2016, Glud & Marstrand décide d'investir dans une nouvelle MetalStar 3 de Koenig & Bauer. Cette machine est installée devant une de ces lignes tandem, qui est ainsi devenue, avec une longueur totale de 140 m, la ligne d'impression et de vernissage la plus longue du



Le parcours de séchage permet l'étalement du vernis sur la plaque afin d'éviter la formation de reliefs inesthétiques.



Record mondial. Une ligne d'impression et de vernissage longue de 140 m.



Le changeur de palettes automatique de la MetalStar 3.



À partir de la recette, on devine la longueur des lignes tandem.

uniquement au gaz : les plaques métal sont séchées dans le sécheur spécial à 200 °C durant 10 minutes. Glud & Marstrand utilise un présécheur de 15 mètres de long et un sécheur principal de 36 mètres. Pour une réduction drastique de la quantité d'énergie nécessaire pour ce sécheur, une unité de post-combustion thermique ECO a été intégrée dans la ligne, dans laquelle l'air chargé en solvant issu du séchage est brûlé. L'énergie ainsi produite est réutilisée par le sécheur, ce qui permet une importante économie de gaz. Pour réduire encore la consommation d'énergie, la ligne a par ailleurs été équipée de HighEcon AFM (Air Flow Management) qui réduit automatiquement le volume d'air évacué en mode Veille.

Lorsque la ligne n'est pas exploitée en tandem, c'est-à-dire lorsqu'un seul sécheur de plaques est utilisé, l'air évacué est régulé automatiquement par HighEcon AFC (Air Flow Control) afin d'assurer le réglage de production optimal pour le fonctionnement d'un sécheur de plaques unique.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de

Une ligne entièrement personnalisée pour l'imprimerie allemande Vettters

Rétrofit en offset à bobines avec PHS

Ces vingt dernières années, l'actualité de la filière graphique a été dominée par l'annonce de performances toujours plus spectaculaires pour les rotatives offset. L'exemple de l'imprimerie Vettters de Radeburg en Saxe montre qu'il existe aussi des alternatives. Avec l'aide de la filiale de Koenig & Bauer PrintHouseService GmbH (PHS), Vettters a personnalisé sa machine pour répondre à ses besoins spécifiques.



Les origines de l'imprimerie Vettters remontent à 1949 avec la fondation de l'atelier d'impression typo Ulrich. Au milieu des années 80, Jürgen Vettters doit reprendre les rênes de l'imprimerie de son beau-père. Bientôt confronté à la fin de l'économie planifiée, aux bouleversements massifs suite à l'ouverture de la frontière intérieure de l'Allemagne et aux opportunités soudaines qui en résultent pour les imprimeries, il apprend vite à improviser et développe l'entreprise qui compte aujourd'hui 130 collaborateurs.

Machine à retraitation ou rotative

Vettters choisit de se lancer dans l'offset avec des petits formats. En 1997 se pose une question cruciale – chez Vettters comme chez de nombreux collègues : vaut-il mieux investir dans une presse off-

Le pupitre est doté d'une technologie innovante, avec réglage ultramoderne de la densité de l'encre et des registres.

set feuilles à retraitation ou passer à l'offset bobine ? À l'époque, la rotative 8 pages demeure une catégorie de machine appréciée. Vettters s'engage en 1998 dans l'offset rotatif avec la « rotative est-allemande » Zirkon Supra 660, qui sera transformée en 2002 en ligne à double bande, et suivie en 2004 par une seconde Supra 660. Une machine qui, au moins en partie, mènera encore une longue existence et à laquelle incombera un rôle décisif.

Le créneau idéal

« Nous n'avons vraiment pas eu l'audace de passer au 16 pages à cette époque », se souvient Jürgen Vettters. Lorsqu'un nouvel investissement est envisagé en 2006, manroland a depuis longtemps abandonné l'Octoman, et l'imprimeur fait rentrer tout d'abord une

Polyman, puis, trois ans plus tard, une Rotoman.

Parallèlement à cela, le rotativateur a trouvé la voie du succès en se spécialisant dans les pliages complexes et surtout dans les brochures sur papier fin. Si la concurrence y est nettement moins forte, ce créneau exige un important travail de développement. Exactement ce qu'il faut à l'équipe de Jürgen Vettters. « Nous faisons des très petits formats que les autres ne savent pas faire. Et surtout pas les utilisateurs de Lithoman », explique le directeur de l'entreprise. Le taux de charge de l'Octoman, en particulier, est par conséquent toujours maximal. Il fallait donc d'urgence renforcer les capacités et trouver une machine pour la seconder en cas de nécessité.

Supra + Octoman = Supman

En clair, il s'agissait de trouver une « sœur jumelle » pour l'Octoman achetée d'occasion en 2011, offrant les mêmes caractéristiques techniques que cette machine déjà modifiée pour répondre aux exigences spécifiques de Vettters. Où trouver la technologie adéquate, d'occasion ou neuve ? Le marché des machines neuves avait évolué depuis longtemps. Le chef d'entreprise a donc imaginé une ligne associant les groupes d'impression Supra très robustes avec une plieuse Octoman. Une combinaison techniquement complexe, mais pas irréalisable puisque les formats de deux machines sont identiques. Avec PHS, la filiale de Koenig & Bauer, Vettters trouve un partenaire qui ne se limite pas à des missions de maintenance mais est également habitué à concevoir des solutions originales.

Deux univers totalement différents

En 2015, le projet « Supman » est lancé, qui aboutit au fil des transformations à une ligne offset bobines aujourd'hui entièrement équipée de la fine fleur de la technologie de commande, d'un pupitre ultramoderne et d'automatismes de pointe.



La « Supman »
version Vettters.

PHS commence par dénicher pour Vettters une autre Octoman – elle est en mauvais état, mais possède la bonne configuration. On peut donc passer aux étapes suivantes : déménagement, expertise, démontage complet, premières réparations. Sur le plan de l'électronique comme de l'entraînement, il n'y a aucun point commun entre une Zirkon et une Octoman. Après plusieurs dizaines d'années de service, le groupe de pliage accusait son âge : l'ensemble nécessitait une remise à niveau complète. Mais cela serait-il possible ? Qu'en serait-il de la rentabilité ? Combien de temps cela durerait-il ? Quels seraient les risques ? Autant de questions auxquelles Jürgen Vettters et PHS ont dû répondre. Le temps pressait, la nouvelle ligne devant entrer en service au plus tard en août 2017. Le concept proposé par PHS était convaincant : un prestataire unique, une étroite collaboration et – ainsi qu'il s'avérerait plus tard – un planning rigoureusement respecté.

Des attentes surpassées

La partie de l'Octoman réutilisée, à partir du groupe de refroidissement, a été dotée d'une électronique entièrement nouvelle. Un système d'engrenages et d'entraînement pour le raccordement à l'Octoman a été mis au point, et la mise à niveau de l'ensemble des composants mécaniques, électriques et pneumatiques a commencé. Une fois le montage terminé, un essai d'impression et de pliage réalisé par le Sächsisches Institut für Drucktechnik (SID) a confirmé la qualité de

la « Vettters Supman ». Le groupe de pliage en particulier, a donné de meilleurs résultats en termes de tolérances de pliage que ceux promis sur le papier par une Octoman neuve. La commande s'effectue via un pupitre adapté par PHS équipé d'un logiciel PHS. Timo Valentin, directeur du site de PHS à Plauen est très satisfait du résultat : « Ce projet nous a permis de montrer qu'il est possible, lorsque l'on dispose de l'expertise nécessaire, de réaliser rapidement et à un coût compétitif un projet un peu fou à première vue. »

PHS - un entrepreneur général

D'innombrables autres réunions ont eu lieu tout au long du projet, se souvient Harald Klein, directeur des services système de PHS – la coopération avec Vettters dans le cadre du projet Supman a été extrêmement intensive, et ce durant des mois. « Jusqu'à fin 2015, nous n'étions pas vraiment un constructeur de machines, concède-t-il, mais un 'simple' prestataire de services. Ce projet était beaucoup plus exigeant. »

D'autres spécialistes y ont été associés. Christian Göbel a mis au point



Une équipe de choc : Jürgen Vettters (à dr.), de l'imprimerie Vettters, et Harald Klein, de PrintHouseService.

avec sa société Ideego un laveur de blanchet conçu pour la géométrie spécifique des groupes d'impression Supra, baptisé « Vortex », indispensable pour une production rentable avec des temps d'arrêt réduits à un minimum. Les systèmes d'automatisation pour la Supman ont été fournis par Q.I. Press Controls. « Notre intention était tout d'abord de satisfaire aux exigences qualité particulièrement élevées, analyse le directeur technique Gerd Helwig. Mais grâce aux systèmes de QIPC, nos collaborateurs peuvent à présent piloter la machine de manière beaucoup plus efficace. »

Pas d'interruption de la production

Pour Jürgen Vettters, ce projet est prometteur : « Cela montre que c'est faisable et des cas de ce genre vont se multiplier à l'avenir car les constructeurs de machines se font rares ; personne ne construit plus ces machines dont nous avons besoin. » Pour l'imprimeur, un critère essentiel était l'engagement de PHS à réduire au maximum l'immobilisation de la machine, quelques week-ends seulement. En dehors de cela, le projet a été réalisé « quasiment sans arrêt machine ». Harald Klein : « La nouvelle commande a été mise en place en parallèle, les essais ont été réalisés par tranches et le déploiement a été réalisé ensuite. Nous avons fixé très tôt un planning précis des jours où nous pourrions accéder à la machine ». Comme le souligne Jürgen Vettters, ce n'est pas seulement une question de coût : « J'ai des commandes à honorer, explique-t-il, sinon, je perds mes clients. »

Pour PHS, ce mode d'intervention n'avait rien d'une nouveauté. C'est en effet l'usage dans les imprimerie de journaux. La nuit, les rotatives doivent continuer à tourner. Les travaux et essais peuvent durer jusqu'en fin d'après-midi. C'est ensuite le résultat des essais qui décide : Est-ce que ça fonctionne, ou faut-il revenir au point de départ ?

Gerd Bergmann

Pour tout renseignement : harald.klein@printheservice.com



Vers toujours plus de simplicité

Jet d'encre, scanner à main et progiciel code-M favorisent la diversification

Parallèlement à l'augmentation de la pression des coûts dans l'entreprise, notamment dans la production, la variété des produits va croissant. La modularité du progiciel code M de KBA- contribue à réduire les coûts du marquage des produits et facilite la réalisation de solutions personnalisées.

Fonctionnant sans contact, les imprimantes à jet d'encre continue des séries alphaJET impriment aussi bien la date, des textes ou lignes de marquage que des codes-barres complexes sur les produits. Toutes les imprimantes peuvent être pilotées à partir du pupitre de commande.

Sur les installations de production connectées, la saisie manuelle sur l'imprimante se heurte rapidement à ses limites. Les changements fréquents de produit sont une source d'erreurs fâcheuses lors de la saisie et de la commande manuelles. Un simple caractère erroné ou une mauvaise configuration ont des conséquences parfois lourdes. Depuis de nombreuses années, KBA-Metronic facilite l'optimisation des process grâce à l'utilisation d'un scanner à main. Le pro-

giciel modulaire code-M contribue à l'interconnexion croissante de la production dans le cadre d'Industrie 4.0 et permet de réagir rapidement aux nouvelles évolutions. Grâce à l'interfaçage avec le réseau de l'entreprise, la préparation des commandes et la planification de la production sont directement reliées aux systèmes de marquage utilisés en production. L'intégration de code-M est possible sans aucune discontinuité pour la nouvelle génération alphaJET, aussi bien dans les nouveaux systèmes que dans ceux déjà existants.

HEW-KABEL – spécialiste des câbles et conduites spéciaux

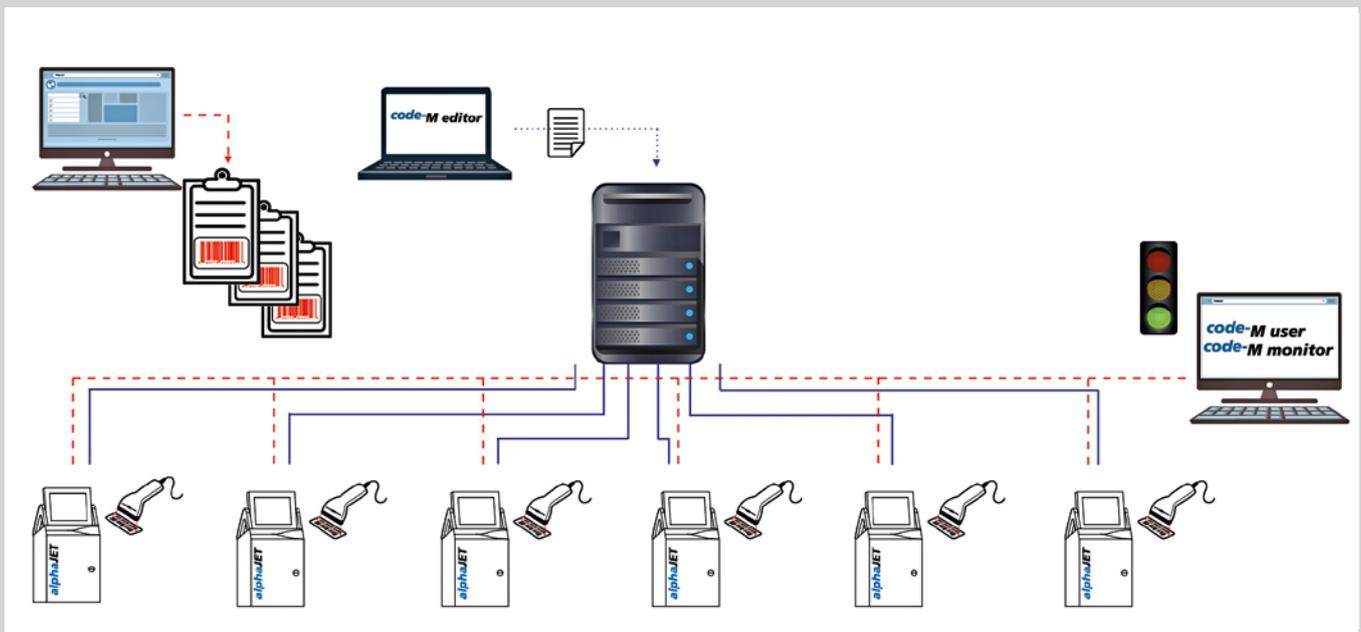
Avec plus de 350 personnes employées dans ses départements de R&D, Production & Ventes, HEW-KABEL de Wipperfürth, près de Cologne, fabrique des câbles et

conduites sur mesure destinés à sa clientèle en Allemagne et à l'étranger, issue de secteurs comme l'industrie automobile, le génie biomédical et la robotique ainsi que la technologie de régulation et la construction de machines de production d'énergie.

En plus de 50 ans, l'entreprise a mis au point un grand nombre de solutions exigeant un grand savoir-faire en termes de matériaux et développé un niveau particulièrement élevé d'intégration verticale.

L'ensemble des produits et processus chez HEW-KABEL est conçu pour répondre aux plus hautes exigences et fabriquer précisément le produit requis parmi un catalogue très complet.

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com



01 Un catalogue de produits complet

Pour la fabrication des câbles et conduites les plus divers, HEW dispose de plusieurs lignes de production équipées de plus de 25 alphaJET continous inkjets pour le marquage. Les imprimantes à jet d'encre sont déplacées et configurées sur les lignes en fonction du type d'encre requis. Au fil du temps, les imprimantes à jet d'encre sont toutes paramétrées différemment sans concept d'ensemble. Une source d'erreurs potentielle qu'il fallait éliminer.

02 Oui à la centralisation

La saisie des textes à imprimer ne s'effectue plus désormais sur les lignes de production et imprimantes mais sur un PC central au moyen de **code-M editor**. Ils sont ensuite transférés dans la base du serveur. Toutes les imprimantes alphaJET sont reliées via Ethernet avec le serveur et une synchronisation avec les textes à imprimer actuels est réalisée toutes les 5 minutes. L'ordre de fabrication du bureau responsable de la préparation des travaux comporte un code-barres. En scannant ce code-barres, le conducteur de la ligne active le JOB avec la configuration et le texte à imprimer corrects sur l'alphaJET.

03 Mise en réseau facile

La mise en réseau d'alphaJET avec un serveur central et l'activation des travaux d'impression par scanner à main permet d'éliminer les sources d'erreur. Le statut des imprimantes est contrôlé de façon centralisée par le logiciel **code-M monitor** sur un PC. En un seul coup d'œil, il est possible de voir si l'imprimante est prête ou si par exemple la trappe de la tête d'impression est ouverte, ou encore s'il est nécessaire de rajouter de l'encre. **code-M user** permet la commande centrale de l'ensemble des imprimantes. Pour cela, une interface utilisateur identique à celle de l'imprimante s'affiche sur l'écran du PC.



« Nous sommes très satisfaits de nos imprimantes à jet d'encre. Nous remplaçons actuellement la gamme alphaJET C par la nouvelle génération alphaJET. »

« Depuis le déploiement de notre logiciel code-M, nous sommes encore plus réactifs face aux demandes individuelles de nos clients. La gestion centralisée de l'imprimante est essentielle pour l'abaissement des coûts. »

Lisa Tintelnot, acheteuse technique chez HEW-KABEL

SAV & Maintenance : un élément clé pour les entreprises industrielles

Planifier pour plus de sérénité

Les entreprises doivent aujourd'hui faire face à l'évolution constante de leurs marchés cibles. Des changements qui leur imposent d'adapter sans cesse leur propre activité.

L'époque où le service clientèle, regroupant service après-vente et maintenance, se contentait d'intervenir en cas de problème est depuis longtemps révolue. La maintenance préventive des installations de production permet d'éviter les arrêts de production et situations d'urgence. D'autre part, elle prolonge la durée de vie des systèmes. L'entretien régulier et la mainte-

nance assurent de façon préventive la fiabilité de la production, augmentent la satisfaction des opérateurs et renforcent durablement la fidélisation de la clientèle.

Nombreuses sont les entreprises disposant de personnel qualifié à se charger elles-mêmes de l'entretien des équipements dans la mesure du possible. L'entretien prévisionnel

leur permet d'anticiper assez tôt le moment idéal pour effectuer des réparations ou remplacer des équipements. La planification les aide à gagner du temps et à réduire les coûts.

Câbles spéciaux sur mesure pour un monde connecté

Le catalogue comporte un nombre impressionnant de variantes de câbles spéciaux. HEW-KABEL propose un suivi individuel des clients, reposant sur de nombreuses années d'expérience et un service complet. Les processus internes sont soumis aux exigences les plus élevées en matière de gestion de la qualité.

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com



« Le haut niveau de qualification de nos collaborateurs chargés de la production nous permet de réagir vite avec une grande flexibilité, et de trouver des solutions créatives pour répondre aux demandes spéciales de nos clients. »

Lisa Tintelnot, acheteuse technique chez HEW-KABEL

01 Un potentiel inexploité

Le marquage en ligne est assuré par 26 continuous inkjet alphaJET utilisant des encres pigmentées et non pigmentées, en exploitation depuis plusieurs années. Le personnel de conduite et de maintenance a changé à plusieurs reprises, nécessitant à chaque fois un transfert de connaissances qui n'a néanmoins pu se faire sans perte partielle de l'expertise et des compétences. En conséquence, les incidents nécessitant une assistance téléphonique par la hotline ou des interventions en urgence du SAV de la filiale de Koenig & Bauer, KBA-Metronic, se sont multipliés.

02 Une solution à fort potentiel

HEW-KABEL attache une grande importance à la qualification de ses collaborateurs dans laquelle l'entreprise voit l'une des clés de sa réussite. En 2015, le nouveau personnel de conduite a suivi la formation USER dédiée aux opérateurs chez Metronic. Le personnel technique a quant à lui effectué un stage OPERATE consacré à la maintenance et aux réparations. De plus, tous les systèmes de marquage font l'objet d'une maintenance préventive et de vérifications régulières dans le cadre de contrats de maintenance, à un rythme convenu et donc parfaitement planifiable, avec des coûts définis à l'avance. Des sessions de remise à niveau régulières permettent aux équipes de renforcer et d'actualiser leurs connaissances.

03 Un bilan satisfaisant

Les conditions attractives des contrats de maintenance et la possibilité de planifier l'immobilisation des imprimantes à jet d'encre en vue des interventions de maintenance planifiées contribuent de façon démontrable à la réussite de l'entreprise. Les opérateurs chargés de la production apprécient la démarche grâce à laquelle ils peuvent à nouveau se concentrer entièrement sur l'essentiel. La souplesse retrouvée permet de proposer des solutions audacieuses et créatives aux clients pour répondre à leurs demandes spéciales. Le marquage des câbles ne constitue plus un goulot d'étranglement pour la production. Et les interventions de maintenance sont une occasion appréciée de s'entretenir entre experts avec les techniciens de SAV de Metronic.



Avec le numérique, tout est possible !

Personnalisation et individualisation ont le vent en poupe

Au cours de ces dernières années, on assiste à un véritable engouement pour les produits personnalisés. Soucieux de se distinguer de la masse, les consommateurs veulent aujourd'hui souligner leur singularité avec des produits personnalisés et mettre ainsi en avant leur style de vie.

Les verres sont un domaine où l'impression numérique est particulièrement intéressante. Et ce, pour la quasi-totalité des acteurs de la filière les décorateurs de verres désireux de coupler les avantages de l'impression jet d'encre avec une boutique en ligne et un flux de production adapté, les sous-traitants souhaitant étendre leur offre d'ennoblissement, ou bien encore les verreries. La demande de produits personnalisés et individualisés existe !

Procédé innovant, l'impression numérique permet de décorer ces corps creux en répondant précie-

sément à ces exigences, alors que motifs photoréalistes, petites séries et temps de réglage étaient jusqu'à présent totalement incompatibles avec la contrainte de rentabilité.

La solution : l'impression numérique

Cet atout est toutefois loin d'être le seul de l'impression sans contact. L'ennoblissement des articles de formes complexes, avec gravures en creux ou en relief, ou encore de forme concave, est parfois impossible avec les procédés d'impression classiques. Le jet d'encre numérique en revanche permet de décorer sans problème toutes ces parties.

Pour satisfaire pleinement aux différentes attentes des clients, Kammann propose deux types de machines mettant en œuvre le procédé d'impression numérique : la gamme K15, un système circulaire avec un débit supérieur et des configurations plus souples, et le système linéaire K20, commercialisé depuis 2016.

La famille de produits K20 comprend la K21, dotée d'un support article parcourant les différents postes de pré-traitement, d'impression ou de séchage, et la K22, équipée de deux supports articles permettant une augmentation significative de la cadence.

Koenig & Bauer Kammann GmbH a déjà installé un grand nombre de presses numériques ainsi que des systèmes hybrides pour différents matériaux et domaines d'utilisation, qui sont autant de succès à son actif.

Tim Schnelle
schnelle@kammann.de

Bilan positif du salon Print4All pour Koenig & Bauer

La participation de Koenig & Bauer à Print4All à Milan a été un succès. Le plus ancien constructeur de machines d'impression du monde y était présent en tant que fournisseur technologique de confiance mais aussi comme partenaire solide pour l'avenir.



Le stand de Koenig & Bauer au salon Print4All, qui s'est tenu du 29 mai au 1^{er} juin à Milan, occupait près de 300 m² dédiés à la vaste gamme de produits du plus ancien constructeur de machines du monde. Une gamme aussi complète que diversifiée, de Sheetfed à Flexotecnica jusqu'aux machines de découpe d'Iberica. Cette première édition de Print4All, qui regroupait les salons Converflex, Grafitalia et In-printing, s'adressait aux professionnels des secteurs de l'impression commerciale, de l'impression d'édition et industrielle. Ce nouveau format a permis aux visiteurs de s'informer des derniers développements de l'industrie graphique en visitant l'exposition et en assistant aux conférences proposées. Le salon a par ailleurs été l'occasion de présenter les deux nouveaux présidents-directeurs, Peter Lechner chez Koenig & Bauer Flexotecnica et Peter Andrich chez KBA-Italia.

Les prestations de SAV actuelles, déjà proposées avec succès en offset bobines, étaient présentes dans l'„Active Corner“. Elles seront désormais intégrées dans le catalogue de services et feront partie intégrante de l'offre de Koenig & Bauer Flexotecnica. Une démonstration des lunettes à réalité augmentée a permis d'expliquer comment cet équipement peut être utilisé pour remédier plus rapidement aux défaillances sur la machine. Ces lunettes spéciales permettent aux spécialistes de Koenig & Bauer de suivre en temps réel l'intervention du technicien de SAV chez le client sans être sur place et d'aider ainsi à résoudre

les problèmes éventuels. Toute une série de nouvelles solutions intégrées diminuant les temps de calage et la gâche a par ailleurs été présentée ainsi que divers moyens d'optimisation de la qualité et de réduction de la consommation d'énergie.

Les offsettistes feuilles ont pu s'informer du vaste éventail de services réactifs, proactifs et connectés de Koenig & Bauer. En font partie les inspections et la maintenance, qui permettent d'éviter les interruptions de production et d'améliorer nettement la disponibilité, la qualité et les performances de la machine. L'utilisation de pièces détachées d'origine contribue également à la hausse de la productivité et à la disponibilité des équipements. Un exemple était visible sur le stand.

Koenig & Bauer propose également des systèmes PPS et MIS pour des flux de production numé-

Les prestations de SAV et nouveautés en la matière étaient à l'honneur dans l'„Active Corner“ de Koenig & Bauer Flexotecnica.

riques continus dans l'imprimerie. Les applications Rapida LiveApps permettent la commande des presses offset feuilles par smartphones et tablettes, et incluent en outre un gestionnaire de maintenance confortable ainsi qu'un module de gestion des stocks avec suivi des lots. L'interconnexion des machines avec le site du constructeur ouvre également la voie à une quantité de services connectés visant à renforcer l'efficacité, comme Visual PressSupport pour l'extension de la télémaintenance (cf. article p. 14 et 15) et les rapports de Performance Reports, grâce auxquels les imprimeries peuvent comparer anonymement les performances de leur machine avec des équipements utilisés dans des conditions similaires.

L'automatisation des processus de la chaîne de production est aujourd'hui primordiale afin d'exploiter pleinement tout le potentiel offert par la technologie – un facteur de productivité et de compétitivité essentiel pour l'entreprise. Les machines de Koenig & Bauer, déjà entièrement automatisées, sont encore améliorées par les nouvelles applications – impression autonome des produits commerciaux, petits tirages ou cahiers multiples et impression dans différentes langues. Enfin, le personnel du stand était à la disposition des visiteurs pour les renseigner sur les platines de découpe des séries Ipress et Optima dans les formats 106 et 144 de KBA-Iberica.

Bilan positif du salon Print4All pour Koenig & Bauer



Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it

Coopération entre Koenig & Bauer et hubergroup dans le domaine des encres conventionnelles

Koenig & Bauer préconise les encres pour offset feuilles conventionnelles **hubergroup** pour les presses offset feuilles des séries Rapida. Les deux entreprises ont conclu un partenariat stratégique, dont l'objectif est de proposer à leurs utilisateurs communs une formule complète optimale tant sur le plan de la qualité que du SAV. Les encres labellisées „Recommended by Koenig & Bauer“ sont vendues par le réseau de distribution de hubergroup.

Les exploitants de Rapida qui utilisent ces encres profitent de l'expérience de Koenig & Bauer avec ces systèmes d'encres. Les deux partenaires adaptent régulièrement la formule à l'évolution de la demande du marché dans une démarche d'optimisation continue. Le résultat : des imprimés de qualité élevée, constante et reproductible. La standardisation du process atteint un niveau de qualité inédit.

Pour Dirk Winkler, directeur du département Impression chez KBA-Sheetfed, « les points forts se situent dans les performances optimales au démarrage et la stabilité



de l'équilibre encre-eau. De plus, la combinaison machine-encre permet d'obtenir une très haute brillance des couleurs et un contraste d'impression supérieur, une grande régularité et des aplats impeccables. Autre facteur décisif : la coopération pour l'élaboration de nouveaux systèmes d'encres et leur standardisation, ainsi que bien entendu le suivi commun des utilisateurs, par ex. dans le domaine de l'emballage alimentaire. »

Thomas Kleps, directeur des Ventes Europe chez hubergroup,

L'équipe de hubergroup Deutschland et Koenig & Bauer lors d'un atelier de formation commun sur une Rapida 106 huit couleurs.

souligne les avantages de ce partenariat pour les imprimeurs : « Nos clients apprécient depuis toujours la qualité du service chez hubergroup en matière d'application et d'optimisation. Notre expertise sera encore renforcée par l'étroite coopération avec Koenig & Bauer et profitera directement à nos clients communs dans le domaine du Business Development. Quel que soit le segment offset – laurier, emballage, emballage alimentaire ou étiquette –, la même qualité des gammes standard et encres spéciales est garantie dans le monde entier. »

Comme avec ses autres partenaires stratégiques, KBA-Sheetfed coopère avec hubergroup au niveau mondial dans les domaines des ventes, de la formation des clients et du développement de nouveaux produits. De plus, les ateliers stratégiques organisés régulièrement sont pour les experts des deux entreprises l'occasion d'échanges fructueux.

Les encres conventionnelles hubergroup sont recommandées pour les presses Rapida.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Accord de coopération entre S.E.M. et Koenig & Bauer

En réaction à l'extension des activités de SAV et à la forte demande de sa clientèle, Koenig & Bauer élargit son offre de services. En coopération avec la société **S.E.M. Servicegesellschaft**, la quasi-totalité des services autour des machines d'impression pourra être proposée à l'avenir. « Jusqu'à présent, la collaboration avec S.E.M. s'est très bien passée et a toujours donné de bons résultats, la décision d'étendre notre coopération s'est donc imposée d'elle-même. Nos clients souhaitent pouvoir s'adresser à un interlocuteur unique pour tout ce qui concerne leur activité d'impression. Avec S.E.M., nous pouvons désormais répondre à cette attente », se réjouit Thomas Potzkai, directeur du SAV chez Koenig & Bauer. La coopération entre les deux entreprises est un engagement à long terme. Achim Trenkner, directeur



Après la signature de l'accord de coopération (de g. à dr.) :
Janos Györösi, directeur technique de S.E.M. Servicegesellschaft ; Thomas Bergmann, directeur Management SAV KBA-Digital & Web Solutions ; Achim Trenkner, directeur général de S.E.M Servicegesellschaft ; Thomas Potzkai, directeur SAV et Project Management KBA-Digital & Web Solutions ; Michael Braun, Contract Management KBA-Digital & Web Solutions ; Tim Arnheiter, directeur général de S.E.M. Servicegesellschaft.

général de S.E.M. : « L'objectif de cette coopération est clair – nous voulons nous implanter sur le marché de manière proactive. De l'entretien à la maintenance

en passant par le nettoyage technique des machines. Ensemble, nous sommes désormais un véritable prestataire multiservices ». Pour autant, les domaines d'intervention des deux entreprises sont clairement délimités et parfaitement complémentaires.

S.E.M : électrotechnique – mécanique – entretien

La société S.E.M Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik GmbH a été fondée en 1979 à Ludwigshafen, et c'est en 2006 seulement que cette entreprise gérée par son propriétaire commence à étendre son activité à d'autres régions. Les missions s'enchaînent dès lors à Bremerhaven, Crailsheim, Minden, Darmstadt, Ratisbonne et dans bien d'autres villes d'Allemagne. Aujourd'hui, S.E.M. qui emploie près de 300 salariés répartis entre différents sites intervient dans tout le pays et propose l'entretien, l'installation électrotechnique dans le domaine industriel et commercial mais aussi le nettoyage technique des machines.

Peter Andrigh prend la direction de KBA-Italia

Depuis le mois de mai 2018, Peter Andrigh, 52 ans, est le nouveau directeur de **KBA-Italia** à Lainate près de Milan. À ce nouveau poste, il est désormais responsable des ventes, du marketing et du SAV pour toutes les machines bobines et feuilles de Koenig & Bauer sur le marché italien. Son premier événement public a été le salon Print4All du 29 mai au 1^{er} juin à Milan où KBA-Italia était présent avec un stand d'information.

Peter Andrigh possède plus de 20 ans d'expérience de la vente et du management dans le domaine de l'emballage et est actif depuis six ans dans l'impression. Il a notamment occupé le poste de président et CEO de Polytype

America Corp. et a dirigé en tant que président la société S-Qbism, qui a repris le secteur Digital Inkjet de Polytype. En plus de l'allemand, sa langue maternelle, il parle couramment anglais, italien et français, et possède des notions de chinois. Il dispose en outre de connaissances approfondies dans les domaines technique et commercial ainsi qu'en matière de gestion grâce aux fonctions de direction qu'il a déjà occupées.

KBA-Italia a été fondée en 1995 en tant que filiale de Koenig & Bauer. Le suivi professionnel du marché italien, traditionnellement très fort pour les rotatives comme pour les presses feuilles, est assuré par une trentaine de colla-

Peter Andrigh, 52 ans, est le nouveau directeur de KBA-Italia depuis mai dernier.



borateurs. L'emballage est l'une des compétences clés de la filiale commerciale et SAV de Koenig & Bauer, un marché d'avenir auquel s'adressent les nouvelles lignes de façonnage comme la découpe rotative Rapida RDC 106 et la platine de découpe de KBA-Iberica. L'année 2018 a bien commencé pour KBA-Italia avec la vente et la livraison de plusieurs Rapida grand format pour des imprimeurs de la-beur, d'édition et d'emballage.

Changement à la tête de Koenig & Bauer Flexotecnica



Peter Lechner est le nouveau directeur de Koenig & Bauer Flexotecnica.

Peter Lechner est le nouveau président-directeur général de **Koenig & Bauer Flexotecnica** et succède comme prévu à Christoph Müller, nommé à la présidence du conseil de surveillance de l'entreprise. « Peter Lechner possède une longue expérience dans le do-

main de l'emballage souple. Il va poursuivre le développement positif de Flexotecnica pour atteindre nos objectifs ambitieux », explique Christoph Müller, qui est également membre du directoire de Koenig & Bauer AG. Peter Lechner a occupé auparavant différents postes en Allemagne, aux États-Unis et en Tchéquie. Ces prochaines années, Flexotecnica va s'attacher à optimiser l'utilisation du réseau commercial et de SAV de Koenig & Bauer et travailler à son extension dans le domaine de l'emballage souple. La coopération entre les différentes unités opérationnelles de Koenig & Bauer a déjà fait ses preuves. Peter Lechner : « Nos carnets de commande sont pleins. Les machines vendues vont entrer en production dans le monde entier cette année. La gamme Evo est très demandée,

notamment dans le secteur de l'emballage souple. »

Une équipe au top à Tavazzano

Sur le plan technique, le niveau des lignes a déjà progressé ces 18 derniers mois. Il s'agit maintenant d'étendre l'éventail de produits. Une nouvelle machine doit être présentée sur le marché d'ici à la fin de l'année. « Je pense que nous avons une équipe au top chez Flexotecnica. L'objectif est bien entendu de profiter de cet avantage pour réaliser la croissance prévue sur le marché », indique Peter Lechner. L'impression flexo connaît un taux de croissance moyen de 4 à 5 % au niveau mondial, voire encore supérieur dans certaines régions. L'amélioration de la qualité d'impression, permise par la technologie mature mise en œuvre par le prépresse et les presses, y est pour beaucoup.

Mise en service d'une Rapida 105 PRO chez Cartotecnica CBC

Cartotecnica CBC à Turin, en Italie, est présent dans l'industrie graphique depuis 1985 avec une gamme très diversifiée de boîtes pliantes, ou encore PLV de comptoir, présentoirs et autres panonceaux.

Comme l'expliquent Giuseppe Berruto, Mauro Bianco et Roberto Curto, représentant les trois familles propriétaires de l'entreprise, « Nous sommes des spécialistes de l'emballage et proposons à nos clients un service professionnel et complet grâce à notre technologie et à un personnel qualifié. » La clientèle compte de nombreuses marques réputées dans les secteurs alimentaire et non-alimentaire, en particulier cosmétique et pharmaceutique. L'entreprise a récemment été cer-

tifiée FSC pour l'éco-compatibilité de sa production.

Fin 2017, les familles propriétaires de l'entreprise ont décidé de compléter leur parc en adjoignant à la Rapida



Au second rang : Roberto Curto, Mauro Bianco et Giuseppe Berruto ; devant, de g. à dr. : Lorenzo Berruto, Stefania Curto et Manuel Bianco – tous sont fiers de la nouvelle Rapida 105 PRO.

105 six couleurs avec vernis installée en 2009 une nouvelle Rapida 105 PRO avec sept groupes, tour de vernissage et sortie rallongée, rehaussée de 450 mm. La machine entrée en service au mois de juin est dotée d'un module carton, de changeurs automatiques des plaques et d'Ergo-Tronic ColorControl ainsi que de la mesure et régulation de l'encre en fonction des valeurs LAB. Sans oublier LogoTronic Professional pour la communication numérique en continu avec le MIS et le prépresse.

Grâce ses équipements de pointe, CBC est en mesure de proposer des services complets à ses clients les plus exigeants : de la conception à la fabrication et jusqu'à la livraison du produit fini.

Une récompense prestigieuse pour l'engagement de l'entreprise dans le domaine de la formation professionnelle : le président du directoire Claus Bolza-Schünemann (à gauche) et le directeur de l'établissement Reinhard Munz (2^e de gauche) ont reçu à l'occasion des 150 ans du lycée professionnel de Koenig & Bauer un diplôme d'honneur décerné par la Chambre de commerce et d'industrie de Wurtzbourg-Schweinfurt, qui leur a été remis par Otto Kirchner (2^e de droite), et Max Martin Deinhard, respectivement président et directeur-adjoint de la Chambre de commerce et d'industrie locale.



Les 150 ans d'une pépinière de talents

Le lycée professionnel de Koenig & Bauer célèbre son anniversaire en grande pompe

Chez Koenig & Bauer, les cérémonies anniversaires s'enchaînent : moins d'un an après le bicentenaire de l'usine de construction de presses d'imprimerie, ce fut au tour du lycée professionnel de l'entreprise de célébrer à l'été 2018 un anniversaire exceptionnel. Au mois de juillet dernier, collaborateurs et apprentis ont fêté en compagnie de nombreux invités d'honneur et visiteurs les 150 ans d'existence de cet établissement prestigieux.

Fondée en 1868, l'école d'apprentissage de l'usine a jeté les bases d'un modèle dont le succès ne s'est pas démenti jusqu'à nos jours : la formation professionnelle en alternance. Le président du directoire Claus Bolza-Schünemann en a fait l'éloge lors de la cérémonie anniversaire le 6 juillet 2018, et a évoqué la tradition du plus ancien établissement de formation professionnelle au monde : « Après la création de l'usine de presses rapides dans l'ancien monastère d'Oberzell, Koenig & Bauer a ainsi fait de nouveau œuvre de pionnier », a rappelé M. Bolza-Schünemann dans son mot de bienvenue à l'adresse des quelque 200 invités. En effet, au début du XIX^e siècle, la région de Wurtzbourg est essentiellement viticole et la division du travail moderne telle que requise par l'industrialisation n'est pas dans les mentalités. Conséquence logique pour Friedrich Koenig, le fils du fondateur : la mise en place d'une école professionnelle propre à l'usine qui permettra à l'entreprise de former ses ouvriers en fonction de ses besoins.

Cette école privée a accueilli depuis sa fondation plus de 7 000 personnes ; aujourd'hui sous contrat

d'association avec l'État, elle assure la formation de 120 apprentis à cinq métiers techniques sous l'égide de Koenig & Bauer, et assure également le volet pratique pour les étudiants en alternance. Garantissant l'embauche à l'issue du contrat d'apprentissage, elle joue non seulement un rôle important pour la formation de main-d'œuvre qualifiée mais témoigne également de l'attractivité de Koenig & Bauer en tant qu'employeur dans la région.

Lors de la cérémonie au centre de démonstration de Wurtzbourg, le président de la circonscription de Franconie inférieure, Paul Beinhofner, a salué le rôle précurseur de Koenig & Bauer en matière de progrès social, qui, au XIX^e siècle, n'en est qu'à ses premiers



Une longue tradition à l'honneur : 200 invités, collaborateurs et apprentis ont assisté à la cérémonie anniversaire.

balbutiements. Eberhard Sasse, président de la Chambre de commerce et d'industrie de Bavière (BIHK), a également souligné le rôle de pionnier dans le domaine de la formation : « Ils ont procédé comme Koenig & Bauer l'a toujours fait : en analysant le problème et en imaginant une solution visionnaire. » Le diplôme d'honneur décerné par la Chambre de commerce et d'industrie de Wurtzbourg-Schweinfurt pour les 150 ans du lycée professionnel a été remis au président du directoire Claus Bolza-Schünemann.

L'établissement professionnel dispense aujourd'hui une formation d'excellence garantissant une main-d'œuvre hautement qualifiée, et la proximité des sites de production et de R&D entretient une dynamique d'innovation durable. Mettant en œuvre un parc de machines ultramodernes et des méthodes didactiques de pointe, le lycée est également parfaitement à même de relever les défis de l'ère numérique, réalisant lui aussi l'alliance entre tradition et innovation.

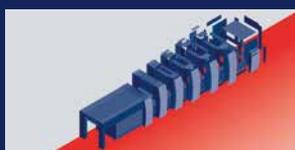
Daniel Ostertag
daniel.ostertag@koenig-bauer.com

Salons & Dates à retenir

Du 9 au 11 octobre 2018

World Publishing Expo

Koenig & Bauer Digital & Webfed,
Messe Berlin, Allemagne



Du 10 au 14 octobre 2018

Built for your needs. The B2 presses.

Koenig & Bauer Sheetfed,
Radebeul, Allemagne

Du 10 au 11 octobre 2018

Canmaker Summit

Koenig & Bauer MetalPrint,
Venise, Italie



Du 23 au 26 octobre 2018

Glasstec

Koenig & Bauer Kammann,
Messe Düsseldorf, Allemagne



KOENIG & BAUER

Ready.

We are ready
for **postpress**.*

Koenig & Bauer est maintenant aussi votre partenaire post-presse. Profitez de l'expertise et de la puissance d'innovation du plus ancien constructeur de machines d'imprimerie au monde pour l'ensemble du processus de production. Êtes-vous prêts ?

koenig-bauer.com/fr/postpress

* Nous sommes prêts pour le post-presse.

** Vous faire avancer

we're on it.**