

Septembre 2019

Produits | Pratique | Perspectives

55

Report



Portes ouvertes pour les spécialistes labeur et emballage

Transformation numérique et services connectés

lire pages 6 à 9

Le saviez-vous ?

Plus de

43 545

machines actives bénéficient de notre suivi dans le monde entier.

Au moins

186 834

pièces de rechange d'origine font partie de notre portefeuille de services.

1 021

techniciens SAV sont au service de nos clients de par le monde.

Chers clients et partenaires du Groupe Koenig & Bauer,



À vous tous je tiens à adresser mes sincères remerciements pour vos nombreuses commandes et l'intérêt que vous portez à Koenig & Bauer. En plus d'un volume d'entrées de commandes plus que satisfaisant, nous avons pu grâce à vous réaliser l'installation d'un grand nombre de machines dans le monde entier – des Rapida 75/76 demi-format aux diverses presses moyen format de la gamme Rapida 105/106 jusqu'à la Rapida 145 grand format. Pour la première fois, nous avons livré des platines de découpe Iberica en Suisse et au Canada, et également mis en service avec succès nos rotatives flexo Evo XD en Afrique du Sud et aux États-Unis. Nous avons par ailleurs pu inscrire dans nos carnets la commande d'une cinquième RotaJET pour l'impression de décoration tandis que l'étape cruciale des essais de réception usine de la première CorruCUT s'est déroulée avec succès. Cette ligne flexo hautement automatisée, qui permet l'impression d'ondulé en feuilles jusqu'à une largeur de 2,8 m, est un nouvel équipement phare dans le domaine de l'emballage. Avec elle, nous allons continuer à renforcer notre excellent positionnement sur tous les continents sur le marché porteur de l'emballage. Après la plus grande installation au monde d'une Commander CT chez Daily News à New York, nous aurons le plaisir de compter prochainement en Floride un nouvel utilisateur américain de cette rotative hautes performances.

Tous ces succès, c'est à vous que nous les devons et nous nous attelons avec enthousiasme à toutes ces commandes afin de vous donner entière satisfaction. Parallèlement à la construction de nouvelles machines, nous poursuivons la transformation numérique de notre Groupe – les Portes ouvertes organisées mi-mai 2019 à Radebeul ont montré une nouvelle fois l'importance que nous y accordons. Cette manifestation a drainé un flux

énorme de visiteurs qui ont pu se rendre compte par eux-mêmes de la façon dont notre Groupe intègre déjà les dernières technologies de pointe dans la construction des machines d'impression et équipements annexes. Au-delà de la technologie, nous travaillons aussi à mettre au point des solutions innovantes, par exemple pour améliorer en continu la lutte contre la contrefaçon des billets de banque. Vous découvrirez dans ce numéro des détails intéressants sur le nouvel élément de sécurité baptisé „SUSI FLIP™“.

Plusieurs rendez-vous internationaux sont au programme en septembre et octobre. Koenig & Bauer sera à Nuremberg pour le salon « Fachpack », à Düsseldorf pour le « K » ainsi qu'à Berlin pour la « WPE », anciennement WAN-IFRA. Nous serons heureux de vous accueillir à l'une ou l'autre de ces occasions. En attendant, nous vous souhaitons bonne lecture de ce numéro 55 de Koenig & Bauer Report dans lequel vous trouverez quantité d'informations sur tous les thèmes évoqués.

Bien à vous

Claus Bolza-Schünemann

Une Rapida 76 attendue avec impatience
Page 26



Toujours à votre service
Page 46



Réception usine de la CorruCUT à Wurtzbourg
Page 44



Confiance
garantie !
Page 50



Quelques mythes... démythifiés !
Page 54

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

Sommaire

Koenig & Bauer

Le saviez-vous ?	2
Éditorial	3

Offset feuilles

Transformation numérique et services connectés	6
Comment se préparer pour la transformation numérique	10
Deux Rapida pour le service cartographique de l'armée allemande	12
Des produits à valeur ajoutée grâce à une Rapida 106 LED-UV	14
Une Rapida 106 high-tech à retraitation en Bavière	16
Une Rapida 106 spéciale pour les 100 ans de Richard Bretschneider	18
L'Imprimerie Joubert a investi dans une Rapida 105 PRO	20
Des effets fascinants avec la Rapida 75 PRO	22
Tirages courts et stocks réduits avec la Rapida 145	24
Nouvelle technologie pour l'imprimerie Schmidt & Buchta	26
Rapida 76 : tous les supports du papier au carton	28
Des avantages au quotidien avec les rouleaux DuraPrint	29

Post-presse

Grande première pour Setaprint avec l'Ipress 144	30
Ingersoll Paper Box booste sa production avec une Optima 106 K	31
Orapac investit dans une Ipress 106 K PRO	32

Impression numérique

SWISS KRONO : une cinquième RotaJET pour la décoration	35
--	----

Flexographie

Entrée en production d'une Evo XD en Afrique du Sud	36
Great American Packaging produit sur une Evo XD	37

Offset bobines

The Villages Operating Company investit dans une Commander CT	38
Une Commander CT de plus pour le pôle d'impression d'Aarau	39
Déménagement réussi de deux Commander	40
Cortina : un rétrofit de haut niveau	41
CPP : une meilleure qualité d'impression	42

Spécialités

Réception usine de la CorruCUT à Wurtzbourg	44
Le SAV de Koenig & Bauer MetalPrint	46
Litalisa : entrée en production de la MetalDecoJET	48
udaFORMAXX – Contrôle à 100 % simple et rapide	50
Solupharm : la directive européenne anti-contrefaçons 2011/62/UE	52
SUSI Flip™ : un élément de sécurité UV innovant	53
L'avenir de l'argent liquide	54

En bref

Moisson de trophées pour D'Andrea Visual Communications	56
---	----

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
info@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG

Radebeul, Allemagne
T +49 351 833-2580
info-sheetfed@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-metalprint@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Kammann GmbH

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

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italie
T +39 (0371) 4431
info-flexo@koenig-bauer.com

KBA-NotaSys SA

Lausanne, Suisse
T +41 (021) 345 70 00
info@kba-notasys.com

Éditeur :

Groupe Koenig & Bauer

Responsable du contenu :

Dagmar Ringel,
Koenig & Bauer, Würzburg

Maquette :

Susanne Krimm, Koenig & Bauer

Traduction :

Sophie Baillo-Schwarz

**Printed in the Federal Republic of
Germany**

koenig-bauer.com



World & Diversity
Welt & Vielfalt





Thomas Göcke (à dr.), directeur Marketing & CRM de Koenig & Bauer Sheetfed, ici aux côtés de Sven Oswald qui assurait l'animation, a donné un aperçu des services basés sur les données déjà disponibles à l'heure actuelle.

Portes ouvertes pour les spécialistes labeur et emballage

Tout ce que vous avez toujours voulu savoir sur la transformation numérique et les services connectés

Des innovations numériques pour les imprimeurs du monde entier : Koenig & Bauer a présenté lors de deux manifestations les 16/17 et 20/21 mai à Radebeul de nouvelles offres clients issues de la transformation numérique ainsi que de nouveaux services basés sur les données. Les deux premiers jours ont été consacrés aux exigences et attentes spécifiques des imprimeurs labeur. La deuxième partie quant à elle était dédiée à l'impression d'emballages.

Durant ces quatre jours, plus de 1 100 spécialistes de la filière graphique venus de 40 pays se sont informés des possibilités offertes par la numérisation pour alléger et optimiser les processus dans leur entreprise – mais aussi découvrir comment profiter d'une expérience entièrement nouvelle pour leurs contacts avec Koenig & Bauer et tirer avantage pour leur activité des nouveaux services basés sur les données.

Comment une approche créative et l'utilisation des données numériques permettent-elles de créer de nouvelles expériences clients et des services innovants ? Koenig & Bauer en offre le meilleur exemple depuis quelques années. À l'avant-garde de la numérisation des processus métier, sa réputation dépasse largement le cadre du secteur graphique. La

plupart des services orientés client autour du produit sont basés sur les données de performance des machines et leurs fichiers journaux. Les principales fonctionnalités issues de la numérisation ont été présentées en direct aux visiteurs. En voici un aperçu :

Flux de production continu

Les démonstrations d'impression ont permis aux visiteurs de voir les flux de production continu de l'imprimerie avec le système de gestion de l'information **Optimus Dash**. Ces flux couvrent l'ensemble des process d'un bout à l'autre de la chaîne de valeur, pour le labeur comme pour l'emballage, et pilotent les processus métier en temps réel. Optimus Dash intègre toutes les fonctions nécessaires pour une communication parfaite entre les diffé-

rents départements, une gestion allégée, l'identification des potentiels d'optimisation et le contrôle des coûts.

Les applications Rapida LiveApps fournissent aux conducteurs des outils modernes pour la commande de la machine et la gestion des stocks. La machine peut être entièrement pilotée à l'aide d'ErgoTronicApp. Toutes les données relatives au travail à imprimer, la durée de production, les messages ainsi que les indications de maintenance avec les instructions correspondantes sont disponibles sur le terminal portable des conducteurs, faisant d'ErgoTronicApp un véritable pupitre mobile. L'application ProductionApp permet non seulement la gestion des stocks mais aussi le suivi des lots. Elle permet de savoir précisément à posteriori quels travaux ont été produits avec quels lots de ressources, encres et consommables.

Communication améliorée pour la télémaintenance

PressCall facilite la communication lors des interventions de télémaintenance. Une simple pression sur un bouton du pupitre suffit pour envoyer aux techniciens du SAV toutes les informations nécessaires. La communication est optimisée, les barrières linguistiques disparaissent. Un ticket client est créé automatiquement dans le CRM. La recherche de solutions gagne en efficacité et en rapidité, ce qui se traduit par une réduction des arrêts machine et une meilleure disponibilité.

Visual PressSupport va encore plus loin. Au moyen de son terminal portable, le conducteur peut joindre des photos et vidéos, utiliser les fonctions audio et ajouter des commentaires pour apporter

des précisions concernant le cas soumis. De cette façon, Visual PressSupport ne se limite plus à la simple télémaintenance mais permet également de répondre à des questions relatives aux procédés et à la mécanique.

Analyse des données machine

Dans le cadre du contrat de télémaintenance, les utilisateurs reçoivent un **rapport de performances** mensuel indiquant les données de performances et KPI des machines sous forme graphique, et disposent ainsi d'un récapitulatif clair de toutes les principales données machines. De plus, les données de performances peuvent être comparées en interne comme en externe – de manière anonyme, naturellement –, avec des machines exploitées dans des conditions similaires. Ceci permet de repérer les potentiels d'optimisation, de réduire les arrêts non prévus et de planifier les interventions de maintenance. Il en résulte des performances et une disponibilité accrues.

Le **rapport Press Inspection** présente également sous forme synoptique les résultats des inspections des machines. En un coup d'œil, l'utilisateur identifie les potentiels d'amélioration technique et est renseigné sur les motifs ainsi que la durée des opérations de maintenance. Les interventions à prévoir sont indiquées par ordre de priorité en fonction de leur impact sur la capacité de production de la machine et de l'urgence du remplacement des pièces.

Services numériques centralisés

Une communauté de clients est à la disposition des utilisateurs qui ont accès via ce portail à l'ensemble des services numériques : ils peuvent créer de nouveaux cas, consulter les cas en cours et les rap-

Durant la production, Dirk Winkler a expliqué les fonctions des applications Rapida LiveApps pour la commande de la machine, la maintenance, la gestion des stocks et le suivi des lots.



ports de performance, ou encore utiliser d'autres services numériques. Utilisateurs et constructeur peuvent ainsi collaborer en utilisant une base d'informations commune. La communauté de clients centralise tous les services numériques.

La **maintenance prédictive** devient elle aussi réalité. Grâce à l'intelligence artificielle, il est possible de prédire les défaillances avant tout impact sur la production ou même arrêt de la machine. Si une machine avertit par exemple de l'imminence d'une panne de la batterie de sauvegarde, le remplacement pourra être planifié à temps. Ceci évitera à l'utilisateur de perdre les réglages machine et d'avoir à les saisir à nouveau.

Un interlocuteur unique pour les solutions de packaging

Pour la première fois durant les deux journées consacrées à l'emballage, la chaîne de process complète – de la création du dossier dans le MIS jusqu'à la découpe et à la production des boîtes pliantes en passant par l'impression –, a pu être montrée en direct. Koenig & Bauer s'affirme ainsi désormais comme partenaire à « guichet unique » sur ce marché porteur. En plus des presses offset Rapida, les démonstrations ont fait appel à une platine de découpe Ipress 106 K PRO d'Iberica, une ligne pour le collage des boîtes pliantes Omega Allpro 110 de Duran, une machine de découpe rotative Rapida RDC 106 ainsi qu'un Master Blanker de Laserck pour la séparation des poses après la découpe.

Réunis pour table ronde, les experts Stefan Segger (Koenig & Bauer Digital & Webfed), Dr. Peter Lechner (Koenig & Bauer Flexotecnica), Franc Freixes



(Koenig & Bauer Iberica), Markus Müller (Koenig & Bauer Coding) et Pinar Kucukaras (Koenig & Bauer Duran) ont présenté leurs solutions technologiques actuelles destinées à l'impression d'emballages.

Des ateliers ont été dédiés à différentes thématiques du labeur et de l'emballage – telles que l'impression commerciale grand volume, la production d'étiquettes avec ennoblement ainsi que les nouvelles solutions pour l'impression et l'ennoblissement des emballages grand volume et pour le segment du luxe, et les spécialistes de Koenig & Bauer et Optimus ont présenté en détails les solutions MIS pour ces différentes applications.

Pour la première fois, une machine à coller les boîtes pliantes Omega Allpro 110 de Duran a été intégrée dans le flux de production continu de la production d'emballages.



C'est donc après avoir fait le plein d'informations et assisté à quantité de présentations et démonstrations live que les participants – fidèles de longue date aux presses Rapida aussi bien que futurs clients potentiels – ont pris le chemin du retour. Ils vont à présent pouvoir réfléchir à l'optimisation de leur modèle d'entreprise grâce aux solutions basées sur les données présentées.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@
koenig-bauer.com

Table ronde d'experts consacrée aux solutions technologiques du Groupe destinées à l'impression d'emballages avec (de g. à dr.) : Stefan Segger, Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Dr. Peter Lechner, Koenig & Bauer Flexotecnica ; Franc Freixes, Koenig & Bauer Iberica ; Markus Müller, Koenig & Bauer Coding, et Pinar Kucukaras, Koenig & Bauer Duran.

En route pour le futur

Comment préparer son entreprise pour la transformation numérique

Dans le dernier numéro de Report, vous avez pu lire comment la transformation numérique propulse le monde de l'imprimerie dans une nouvelle ère, comment la transition digitale révolutionne les processus métier, crée de nouveaux services et préfigure un changement de culture. Dans cette seconde partie, Thomas Göcke, responsable Numérisation & Marketing chez Koenig & Bauer à Ra-debeul, explique quels en sont les ingrédients et décrit les étapes nécessaires pour une transformation numérique réussie.

À la différence de la numérisation – qui se limite à l'utilisation de technologies numériques – la transformation numérique désigne un processus axé sur l'émergence de nouveaux modèles d'entreprise entièrement centrés sur le client. Il en résulte de nouvelles offres pour les clients, de nouveaux marchés et une nouvelle culture, le tout rendu possible par la redéfinition de l'environnement technique. Process opérationnels, résultats clients et modèles économiques numériques sont regroupés.

La vision à la base de tout changement

Toute transformation numérique d'une entreprise se fonde sur une vision à partir de laquelle on établira une feuille de route numérique. En voici les principaux ingrédients :

Dans un premier temps, il convient de se poser une série de questions :

- Pourquoi voulons-nous cette transformation numérique ? Connaître le sens de cette démarche est impératif pour pouvoir convaincre les collaborateurs et clients et emporter leur adhésion.
- En quoi cette vision découle-t-elle de notre modèle d'entreprise actuel ? Comment cette démarche peut-elle être perçue comme une évolution logique à nos collaborateurs, clients et partenaires ?
- Quels sont les arguments clés de notre vision numérique et quels en sont les objectifs concrets ?
- Comment notre vision va-t-elle être communi-

Ingrédients



quée à tous les niveaux et dans tous les différents services de l'entreprise ?

- Quelle est l'attitude de nos collaborateurs, clients et partenaires envers cette vision ?
- Notre vision est-elle ouverte à de nouveaux développements et changements ?

Les réponses à ces questions conduisent à modifier de nombreux processus mais aussi la culture de l'entreprise, de même que les structures et l'organisation, ou encore à recentrer l'informatique sur les nouvelles activités. L'entreprise change d'approche pour fournir des solutions. Un 'digital mindset', un état d'esprit numérique, se met en place.

Mc Kinsey le formule ainsi : « Les entreprises qui utilisent avec succès la technologie numérique ne la considèrent pas comme un plus. La numérisation en devient un élément constitutif essentiel car elle signifie la transformation de leurs valeurs et l'évolution de tous les niveaux de l'entreprise dans le sens d'une approche guidée par les données, d'une orientation client et d'une extrême flexibilité. »

Agilité, innovation et environnement numérique de travail

L'agilité commence dans la tête. Une étape importante pour démontrer la faisabilité de principe du projet est la réalisation d'une preuve de concept par une équipe de préférence interdisciplinaire. Cette vérification permettra de minimiser les risques liés à la décision et de tester la réception de l'application en collaboration avec les auteurs et partenaires. L'approche Fail and Learn ne requiert qu'un petit nombre de ressources clairement définies. Les composants existants peuvent être réutilisés. Il s'ensuit un échange de connaissances ouvert et intensif.

Cet état d'esprit numérique ne peut se mettre en place sans 'digital workplace', ou environnement numérique de travail. Innovation, vitesse et colla-

boration – souvent internationale et interculturelle –, requièrent en effet de nouveaux modes de travail. L'aménagement flexible du temps de travail nécessite des outils mobiles, dont des outils de collaboration modernes. Une majorité de salariés voit en l'environnement numérique de travail la possibilité d'un meilleur équilibre entre vie professionnelle et vie personnelle.

La réussite de la transformation doit être mesurable au moyen d'indicateurs clés de performance (KPI) préalablement définis. Généralement, ils servent à mesurer l'augmentation de la satisfaction des clients et des collaborateurs, mais bien d'autres objectifs peuvent être fixés, comme la réduction du délai Time-to-Quote, la hausse des Cross-Rate et Upsell-Rate du service commercial et du SAV, une précision accrue de la prévision de la demande ou encore des First Time Fix Rate / First Call Resolution (FTR) pour le SAV.

Vérifier la faisabilité

Que faire pour entamer sa transformation numérique ? Tout d'abord un 'reality check'. Il portera sur l'organisation et la définition du budget nécessaire ainsi que le développement de visions et stratégies numériques. On choisira par ailleurs des projets phares qui seront démarrés rapidement une fois les KPI correspondants fixés, et dont découleront les méthodes, outils et mindsets pour la conception de l'environnement numérique de travail. Ceci implique une gestion interne du changement/marketing active et l'application de la feuille de route définie.

Principaux enseignements à retenir :

- La transformation numérique n'est pas un centre de coûts, elle doit générer une valeur ajoutée continue.
- La transformation numérique n'est pas un projet ou un programme, il s'agit d'une mutation constante.
- La transformation numérique n'est pas un simple régime à effet rapide, c'est un changement radical à long terme.
- La technologie à elle seule n'est qu'un changement de façade. Ce sont les valeurs intérieures qui sont concernées.
- La transformation numérique ne s'achète pas.
- Et enfin ...

Think big
Start small
Move fast

Achèvement d'un projet de longue haleine : le conducteur Patrick Stümer, son supérieur Wolfram Schiffer, Ralf Engels (Ventes offset feuilles Heinrich Steuber), le capitaine Tim Bollig et le chef de service Alfons Venker-Metarp (de g. à dr.) se réjouissent de l'aboutissement du projet.



Un appel d'offres particulièrement complexe de la Bundeswehr remporté par Koenig & Bauer

Deux Rapida pour le service de cartographie de l'armée allemande

« La presse à imprimer est à l'esprit ce que la poudre fut à la guerre », a un jour déclaré Wendell Phillips, homme politique américain mort en 1884. Rien d'étonnant donc à ce que la Bundeswehr dispose également de telles « armes ».

Récemment rénovée et modernisée à grands frais, l'imprimerie du ZGeoBw, le centre de géo-information de la Bundeswehr à Euskirchen, abrite deux Rapida 105 PRO de dernière génération : une quatre-couleurs et une cinq-couleurs toutes deux entrées en service en décembre 2018. Ce sont les plus grandes machines à imprimer de l'armée allemande.

Des cartes du monde entier

Presque aussi ancien que la Bundeswehr elle-même, le service de géo-information est créé dès 1956 à Bad Godesberg. Il remplit une mission de soutien particulièrement névralgique au sein de l'armée : c'est en effet lui qui fournit aux soldats de la plupart des armes et services de la Bundeswehr des cartes topographiques et photos satellites de quasiment chaque recoin du monde, des cartes générales à grande échelle pour l'état-major, ou encore des cartes spéciales destinées aux pilotes de chasse et à l'armée de terre. L'imprimerie fournit également les armées partenaires au sein de l'OTAN ainsi que divers services géodésiques. Elle réalise également sur demande des documentations géographiques, brochures, affiches et posters.

Les tirages des cartes vont de 500 à 25 000 exemplaires. L'imprimerie assure aussi la découpe mais n'est pas équipée pour le façonnage de tirages importants en grand format. Les imprimés sont donc expédiés et stockés non pliés. La production, initialement répartie sur différents sites, a été regroupée en 1985 à Euskirchen.

Appel d'offres européen

L'investissement dans les nouvelles machines a bien entendu été préparé par la Bundeswehr avec toute la rigueur qui sied à un état-major. Dès l'acquisition des presses précédentes – deux Rapida 105 quatre-couleurs – en 2001 et 2003, la durée d'utilisation avait été fixée à 15 ans. En 2015, un appel d'offre complexe est donc lancé au niveau européen.

« Nous n'étions pas focalisés sur un constructeur précis », explique le capitaine Tim Bollig, du commandement pour l'espace informationnel et informatique (CIR). Deux constructeurs ont répondu à l'appel d'offres et ont reçu la visite de représentants de la Bundeswehr qui ont réalisé sur place des essais avec des données d'impres-



L'imprimerie récemment rénovée de la caserne Mercator à Euskirchen accueille dans ses locaux impeccables un parc de machines ultramoderne. Le ZGeoBw a pour mission de fournir à l'armée allemande ainsi qu'à divers organismes civils des cartes de très haute qualité, en une multitude de variantes. Photo : ZGeoBw

sion, encres et papiers identiques. « Nous voulions être certains d'obtenir des résultats comparables, précise-t-il. La solution retenue devait être la meilleure sur le plan économique et technique. »

Une précision impérative

Une offre qui s'est également révélée la plus souple. C'est en effet durant la phase de travaux de modernisation de l'imprimerie, qui comprenait l'installation d'un nouveau système de climatisation et d'aération, que la décision a dû être prise – une période riche en bouleversements. Cette souplesse a permis à Heinrich Steuber, partenaire de Koenig & Bauer à Mönchengladbach, de s'imposer. Bien entendu, les caractéristiques techniques ont également été décisives : « Les cartes topographiques et celles destinées aux pilotes contiennent une multitude de lignes extrêmement fines de différentes couleurs, explique le directeur de l'imprimerie Wolfram Schiffer, un civil, tout comme ses douze salariés. Ces lignes nécessitent un encrage et un repérage d'une précision absolue. » Wolfram Schiffer apprécie également la mise en train ultrarapide et la très faible gâche au démarrage des deux Rapida.

Pourquoi la Bundeswehr ne confie-t-elle pas ces travaux à des sous-traitants ? « Parce que nous sommes moins chers, indépendants et toujours disponibles », répond le directeur de l'imprimerie.

Après l'achèvement en octobre 2018 du gros des travaux de modernisation de l'imprimerie, réalisés parallèlement à la production, les deux Rapida – qui attendaient chez Koenig & Bauer – ont pu être installées.

À cœur ouvert

Les derniers travaux de rénovation ont été terminés après la mise en place des machines. Pour le directeur du ZGeoBw Alfons Venker-Metarp, « Cela a été pour ainsi dire une opération à cœur ouvert. Steuber nous a accompagnés durant cette période et aidés à surmonter toutes les difficultés. » La réception technique par un expert de l'association allemande pour l'impression et les médias ainsi que la formation des opérateurs ont eu lieu en décembre 2018. Suivies, en janvier 2019, par l'installation d'une nouvelle insoleuse d'un autre fournisseur, qui réalise un jeu complet de plaques en l'espace de dix minutes.

Andreas Tietz

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

Des milliers de cartes différentes – civiles ou militaires de très haute précision –, de quasiment tous les recoins du monde, sont stockées dans les réserves du ZGeoBw.



Le groupe réunionnais ICP Roto investit dans une Rapida 106 dix couleurs LED-UV avec vernis

Proposer de la valeur ajoutée grâce à une Rapida 106 LED-UV

Implantée depuis 1985 à Saint-Pierre de la Réunion, l'Imprimerie du Sud appartient au groupe ICP Roto spécialisé en impression offset commerciale et presse sur rotatives et machines feuilles.

Alfred Chane-Pane, PDG d'ICP Roto (3^e de g.), et Philippe van Damme, directeur technique d'ICP Roto (3^e de dr.), entourés de collaborateurs de leur partenaire historique Koenig & Bauer devant une maquette de leur rotative offset Cortina.



ICP Roto emploie actuellement 46 personnes pour un chiffre d'affaires de 16 millions d'euros sur l'exercice 2018/2019. Afin d'étoffer et de moderniser son outil industriel, le groupe a décidé d'investir 5 millions d'euros dans l'acquisition d'une nouvelle presse offset et de matériel annexe, dont une plieuse et un massicot. Une Rapida 106 avec retournement, dotée de dix groupes imprimants, d'un groupe de vernis, d'une alimentation à bobines et d'un sécheur LED-UV sera donc installée à l'Imprimerie du Sud dans un nouveau bâtiment en fin d'année 2019. Destinée à la production de divers travaux d'édition et de documents commerciaux à forte valeur ajoutée, elle remplacera une rotative 16 pages

Un outil industriel complet pour un panel de produits variés

Philippe van Damme, directeur technique d'ICP Roto : « L'acquisition de la Rapida 106 s'inscrit

dans un programme d'investissement plus large visant à développer notre entité à Saint-Pierre en complétant les outils de production existants au sein du groupe, notamment la Cortina de Koenig & Bauer. » Installée en 2017, la Cortina est une rotative 64 pages moderne et flexible qui fonctionne sans eau ni additifs critiques et a permis à ICP Roto de remporter de nouveaux marchés, en particulier celui du magazine à faible tirage.

Philippe van Damme : « Aujourd'hui, nous produisons essentiellement des catalogues publicitaires, mais notre objectif est d'inverser cette tendance au bénéfice de l'édition. Avec l'acquisition de la Cortina, nous avons déjà commencé à reprendre ce marché, en effet nous sommes désormais en mesure d'imprimer des magazines de façon rentable et à des prix compétitifs à partir de 5 000 exemplaires. Nous souhaitons en outre apporter davantage de valeur ajoutée à nos clients. » Un gap qui sera comblé avec l'arrivée prochaine de la



Rapida 106 capable de produire des couvertures avec vernis pleine-page, de réaliser des ouvrages avec cinq couleurs recto-verso et d'imprimer sur papiers non couchés ou supports fermés grâce à la technologie LED-UV.

C'est l'excellente maîtrise par Koenig & Bauer de ce processus novateur qu'est l'impression LED-UV, que la direction d'ICP Roto a pu constater lors des visites chez plusieurs imprimeurs français déjà équipés de matériel équivalent, qui a convaincu la direction d'ICP Roto.

Gagner en compétitivité

Au-delà de la diversification du portefeuille de produits, l'augmentation de la productivité à travers une automatisation poussée constitue l'un des objectifs phares de cet investissement de taille. Philippe van Damme : « Nous sommes en concurrence permanente avec les imprimeurs mauriciens dont les contraintes économiques et sociales sont différentes. Afin de rapatrier à la Réunion des marchés partis à l'Île Maurice, nous devons proposer des prix compétitifs, ce qui nécessite un outil de production et des processus automatisés au maximum. »

Pour répondre à ces exigences, la nouvelle presse est équipée du pack high-speed lui permettant d'imprimer jusqu'à 18 000 feuilles/h en mode recto-verso. Des automatismes gain de temps tels que le changement de plaques automatique FAPC et CleanTronic Multi font de la Rapida 106 une véritable championne du temps de calage. L'équipement est complété par des techniques de mesure ultramodernes comme QualiTronic ColorControl avec DotView et Print Check, assurant le contrôle couleur et des défauts d'impression sur chaque feuille, ainsi qu'ErgoTronic ColorControl avec LAB, ACR et LogoTronic Professional. Qualité et productivité sont ainsi maximisées, la gâche minimisée. De plus, l'alimentation en papier a été automatisée avec un dérouleur Mabeg.

Démarche environnementale

Philippe van Damme : « Notre acquisition se devait également d'être en cohérence avec notre

démarche environnementale qui est ancrée dans notre culture d'entreprise. L'arrivée de la Cortina en 2017 a profondément transformé nos processus et nous a permis de réduire à la fois notre gâche papier et notre consommation d'énergie. » La Rapida 106 s'inscrit parfaitement dans cette démarche. Avec la nouvelle technologie LED-UV, la poudre est supprimée et grâce à l'absence de tout dégagement de chaleur, la consommation d'énergie est réduite, la durée de vie des diodes LED est accrue et les besoins en entretien sont minimisés. La mise en place d'une alimentation automatique en encres par fûts de 200 litres contribuera également à rationaliser les processus et à réduire le gaspillage.

Perspectives

Philippe van Damme : « Nous restons optimistes sur l'avenir de notre activité. Il y a encore des marchés, mais il faut avoir une vision et se démarquer.

Pour réussir de nos jours, il est essentiel d'intégrer les nouvelles technologies dans les processus de travail et d'investir de manière réfléchie. ICP Roto ne travaille pas avec des fournisseurs, mais avec des partenaires. Et notre premier partenaire est Koenig & Bauer, dont nous apprécions la fiabilité et la qualité des prestations techniques et humaines. »

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Une Rapida 106 LED-UV sera installée à l'Imprimerie du Sud, entité du groupe ICP Roto, en fin d'année 2019 sur l'Île de la Réunion.



L'équipe d'ICP-Roto au grand complet devant la Cortina waterless qui a permis à ICP Roto de remporter de nouveaux marchés, en particulier celui du magazine à faible tirage.

En même temps que la presse longue à retiration, Ortmaier a fait installer également un système d'alimentation en encre automatique.



Presse high-tech à retiration en Bavière

Ortmaier Druck investit pour l'avenir avec une Rapida 106

La petite ville de Frontenhausen a servi de décor aux films adaptés des romans policiers à succès de l'auteure allemande Rita Falk. C'est ainsi que le siège historique de l'imprimerie Ortmaier Druck est connu dans toute l'Allemagne, même si l'on aperçoit seulement dans les films la boîte à lettres de l'entreprise. Implantée à quelques centaines de mètres du centre-ville, celle-ci a fait rentrer voici quelques mois une Rapida 106 huit couleurs à retiration également dotée d'un groupe vernis pour l'impression 4/4.

Un décor de film bien connu des Allemands : des panneaux géants accueillent les visiteurs à Frontenhausen, où ont été tournés plusieurs films policiers cultes dans le pays.



« Le débit de cette machine est vraiment incroyable ! » – tel fut le premier commentaire de Stefan Ortmaier au sujet de la nouvelle presse. Lui et son frère Rainer représentent la troisième génération à la tête de l'entreprise dont le parc comptait jusqu'à présent deux Rapida moyen format en configuration plus courte. L'une d'elles a été conservée pour les travaux 1/1, 4/0 ou 4/1. Il s'agit à présent de faire tourner la nouvelle. Pour cela, l'imprimeur compte sur le portail en ligne flyerpara.de, destiné aux revendeurs ainsi qu'aux grands noms de l'industrie locale – la plupart situés dans un rayon d'une centaine de kilomètres.

Ortmaier travaille actuellement à la réorganisation des pôles prépresse, impression et finition, y compris le magasin. La redéfinition des proces-

sus et les trajets courts doivent permettre d'optimiser la production. Car le marché sur lequel l'entreprise se positionne est en proie à une guerre des prix acharnée. Avec la Rapida 106 à retiration, elle s'est dotée d'une machine qui lui permettra d'y faire face. Une nouvelle insoleuse sans développement, un Stitchliner ainsi que des unités de pelliculage sont également venus compléter le parc.

Suivi complet des donneurs d'ordre

En plus du labeur classique, Ortmaier propose l'impression de supports marketing et textiles, ainsi que la personnalisation d'objets publicitaires. Sans compter le journal d'annonces Vilstalbote, tiré à 120 000 exemplaires chaque semaine. Cette offre variée est très appréciée par les clients de l'entreprise, de même que le conseil personnalisé et la qualité des prestations par laquelle Ortmaier se distingue par exemple des portails d'impression en ligne. L'imprimerie elle-



Stefan Ortmaier (à g.) et Andreas Huber (au milieu) ont reçu des mains de Gavin Elflein (Koenig & Bauer DE) une maquette de la nouvelle Rapida 106.



Le conducteur Marco van Laak aime travailler sur la huit-couleurs à retiration pour l'impression 4/4, entièrement automatisée et dotée d'une tour de vernissage supplémentaire.

même emploi 110 salariés, pour un effectif de 170 collaborateurs avec ceux du Vilstalbote.

Les raisons d'investir dans une nouvelle presse offset feuilles étaient nombreuses, au premier rang desquelles la compétitivité. Les travaux 4/4 doivent impérativement être produits en un seul passage, vernissage inclus si nécessaire. L'automatisation et les processus en temps masqué lors des changements de travail permettent en outre d'accélérer considérablement le calage – un atout décisif pour les petits tirages. Grâce à l'amélioration du facteur coûts, Stefan Ortmaier compte d'ailleurs sur de nombreuses nouvelles commandes.

Le plus gros investissement de l'histoire de l'entreprise

La Rapida 106 a également valeur de symbole. Il s'agit du plus grand investissement consenti au cours des 50 ans d'histoire de l'entreprise. Sur le plan technologique, c'est une vraie révolution. Ce n'est pas simplement une machine qui a été

remplacée, l'ensemble du flux de production de l'entreprise a été remis à plat.

Pour les équipes, le fait d'investir est primordial. Le chef de production Andreas Huber se réjouit : « L'enthousiasme est manifeste. C'est une machine totalement mature. » À présent, l'entreprise dispose de la fine fleur de la technologie. Dans un rayon de plus de 50 km, aucune presse huit-couleurs en format 3b n'est dotée d'un équipement comparable.

Reste maintenant à apporter la dernière touche pour que la Rapida 106 atteigne son niveau de performance maximal. « Elle roule déjà à 80 % de ses capacités », estime Stefan Ortmaier. Les conducteurs connaissent bien ce type de machine depuis des années et se sont vite habitués. Ils ont facilement assimilé le changement de génération et les spécificités de l'impression recto-verso. Les nombreux automatismes facilitent le déroulement des opérations et les déchargent des tâches routinières.



Certaines modifications au niveau de l'organisation du process devraient par ailleurs contribuer à améliorer rapidement les processus d'impression. « Notre philosophie d'entreprise est très proche de celle de Koenig & Bauer », constate Stefan Ortmaier. Une proximité qui constitue une excellente base pour la poursuite de la coopération entre les deux entreprises.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Pour en savoir plus :
www.flyerpara.de
www.ortmaier-druck.de

La régulation des couleurs embarquée avec Quali-Tronic ColorControl simplifie considérablement le processus d'impression.

Stefan Schulz et ses collègues conducteurs ont été associés au choix de la Rapida 106 avec ses nombreuses fonctionnalités d'ennoblissement.



Une Rapida 106 spéciale pour les 100 ans de Richard Bretschneider

Un centenaire au top de la technologie d'ennoblissement

Le spécialiste de l'emballage et de l'ennoblissement Richard Bretschneider de Braunschweig célébrait le 20 septembre dernier en compagnie de clients et fournisseurs le centième anniversaire de la création de l'entreprise. Il s'agissait aussi de marquer son entrée dans une nouvelle ère : avec une technologie d'avenir, un nouveau centre d'études, et des innovations dans le domaine de l'automatisation et de la robotique.

Voici quelques années déjà, Bretschneider avait une vision : se faire un nom dans le segment des packagings élaborés, avec un fort ennoblissement, et produits de façon industrielle. L'entreprise faisait ainsi le choix de se positionner entre les grands groupes de l'emballage d'un côté et les ateliers artisanaux de l'autre. Bretschneider réalise aujourd'hui déjà des emballages très originaux – étuis pliants et mailings avec construction spéciale, kits cadeaux, calendriers de l'Avent et présentoirs – pour produits cosmétiques, alimentaires et non alimentaires, ainsi que pour le secteur de l'automobile.

Procédés d'ennoblissement innovants

La Rapida 106 est entrée en production pile pour le 100^e anniversaire. Avec six groupes imprimants, une tour de vernissage, un sécheur intergroupes suivi d'un groupe d'impression et d'une tour de vernissage supplémentaires, sortie rallongée et logistique des piles, elle est loin de la configuration classique dans le secteur de l'emballage. Wolfram Zehnle, directeur de l'entreprise, explique : « Nous voulons encore plus de variabilité pour l'ennoblissement. » En plus des applications de

double vernissage classiques, Bretschneider propose des procédés innovants qui lui permettent de se démarquer et d'étendre son offre.

La décision d'investir aussi massivement dans les nouvelles technologies repose également sur les exigences et besoins croissants de la clientèle. Au sein de l'entreprise, une équipe de neuf personnes est chargée de la conception des produits. Ces packagings extrêmement divers seront ensuite réalisés sur les machines du parc. Les clients attendent de Bretschneider un conseil professionnel approfondi et la mise en œuvre des technologies d'ennoblissement dernier cri. Ils peuvent choisir leurs nouvelles solutions d'emballage à partir des PDF 3D, rendus 3D ou encore de maquettes en blanc. En l'espace de trois mois et demi, les experts de Bretschneider ont ainsi créé pour un fabricant de cosmétiques des emballages pour 130 produits différents, qui ont ensuite été fabriqués en série avec vernis sélectif et gaufrage.

« Des essais d'impression pris très au sérieux »

La décision en faveur de la Rapida 106 a été précédée d'essais d'impression chez deux constructeurs. Koenig & Bauer s'est distingué par ses hautes performances, une faible gâche et une qualité élevée

Le directeur Wolfram Zehnle montre un produit sophistiqué à fort ennoblissement. Ce type de produit fait partie du quotidien de l'entreprise.





constante. « Ils ont pris les essais très au sérieux », se félicite Zehnle. Pour lui, comme pour les autres décideurs et les conducteurs, les aspects essentiels étaient la rapidité du changement de l'encre, le lavage en temps masqué ainsi que le lavage des groupes imprimants non utilisés pour la production durant le tirage, le changement rapide des rouleaux tramés, la flexibilité en matière de séchage UV, la régulation des couleurs en ligne et enfin la productivité élevée.

On sent réellement que les conducteurs ont envie de cette nouvelle technologie avec toute son automatisation. Dès que la production des deux machines précédentes pourra être basculée sur la Rapida 106, elles seront démontées. Et même avec une seule presse, l'entreprise compte accroître ses capacités. Grâce à la réduction de moitié de la durée du calage et à la vitesse supérieure, les travaux des deux anciennes machines seront réalisés en deux équipes. Une troisième équipe sera possible pour les nouveaux projets. Ces capacités supplémentaires sont bienvenues. En effet, la demande actuelle d'emballages en carton comme alternative aux matériaux composites employés jusqu'à présent est très forte. C'est même un aspect prioritaire, plus important que le prix, constate-t-on

chez Bretschneider.

À l'avenir, la commande de la machine et le suivi des lots, requis notamment pour les emballages alimentaires, vont être encore simplifiés. Avec les applications ErgoTronicApp (pupitre mobile) et ProductionApp (suivi des lots et gestion des stocks), la commande moderne via smartphone sera bientôt une réalité.

Automatisation complète des processus

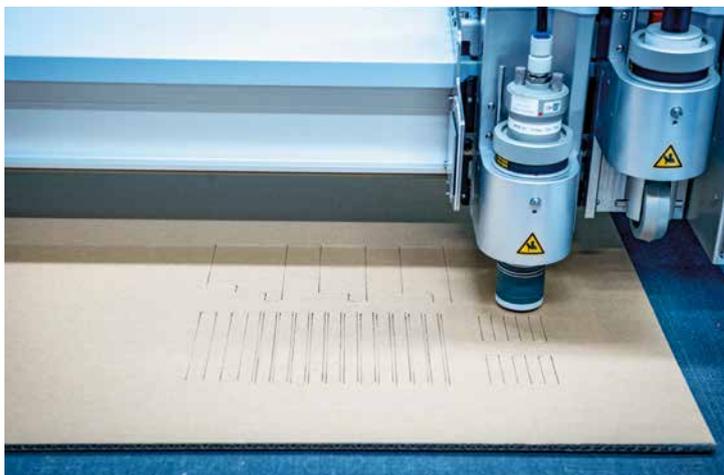
À l'occasion de son centenaire, Bretschneider a mis en place une automatisation des processus qui va bien au-delà de l'impression. Les boîtes pliantes et mailings sont placés dans des cartons par une unité de conditionnement automatisée. Un robot palettiseur assure ensuite la fermeture, l'étiquetage, la palettisation et le transport des cartons. Une autre chaîne de production entièrement automatisée avec des robots de dernière génération offre une vitesse inédite pour le co-packing. Jusqu'à 30 000 articles par heure peuvent être conditionnés entièrement automatiquement, avec contrôle qualité optique en ligne simultané.

Le services de packaging proposés vont donc bien plus loin que l'impression, la découpe et le collage. En témoigne l'espace dédié aux différents pôles : tandis que la fabrication proprement dite, en trois équipes, occupe près de 6 000 m², la surface consacrée au conditionnement et à la logistique représente le double. Le site comprend 8 000 emplacements pour palettes. Et si cela ne suffit pas, le magasin de la société-mère, le groupe Streiff, est toujours disponible.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@
koenig-bauer.com

À gauche : Logistique au margeur de la Rapida 106.

En haut : Plus de 4 500 outils de découpe sont disponibles en permanence dans un magasin automatisé - un capital considérable.



Pour en savoir plus :
www.bretschneider.de

Parmi les équipements de pointe du centre d'études, des tables de découpe réalisent des maquettes pour de nouvelles solutions d'emballage. Leur largeur de travail atteint jusqu'à 3,20 mètres.

L'Imprimerie Joubert en Provence a investi dans une Rapida 105 PRO

Diversité et réactivité en impression commerciale

Implantée à Carros-le-Broc près de Nice, l'imprimerie Joubert a mis en route au printemps 2019 une Rapida 105 PRO cinq couleurs rehaussée avec retournement, la première presse offset feuilles Koenig & Bauer pour ce spécialiste labeur.

Dotée de cinq groupes imprimants et d'un dispositif de retiration, la nouvelle Rapida 105 PRO a été conçue pour réaliser une grande variété de travaux, allant de la brochure quadri classique aux notices pharma sur papier fin, en passant par des autocopiants et cahiers de correspondance scolaires.



Remplaçant une presse de configuration similaire âgée de onze ans d'un autre constructeur, la nouvelle machine permet de réaliser une impressionnante variété de travaux commerciaux allant de cahiers de correspondance scolaires avec micro-perforation aux notices pharma imprimées sur papier 45 grammes, en passant par des autocopiants et imprimés marketing de grande qualité.

Imprimeur généraliste depuis 4 générations

L'imprimerie Joubert est une entreprise à structure familiale qui a été fondée en 1980 par Ber-

nard Joubert. À sa création, l'entreprise était une imprimerie artisanale produisant affiches, flyers et prospectus pour une clientèle purement locale. En investissant dans du matériel moderne, la petite entreprise niçoise s'est agrandie et industrialisée au fil des années en se distinguant par un savoir-faire singulier dans les produits avec micro-perforation, ainsi que dans l'impression sur papier fin. En 2008, Bernard Joubert cède l'entreprise à ses fils Yvain et Nicolas qui la développent davantage tout en poursuivant la démarche environnementale dans laquelle leur père s'est engagé depuis 2001 avec l'obtention des certifica-

tions ISO 14001, Imprim'vert, PEFC, ISO 9001 et ISO 1264-2-7. Tous les déchets sont recyclés et valorisés, les approvisionnements réfléchis et respectueux de l'environnement, la gâche minimisée et l'impression se fait sans alcool. Sous la direction de Nicolas Joubert, l'entreprise emploie aujourd'hui 28 personnes et a réalisé un chiffre d'affaires de 4,5 millions d'euros en 2018.

Diversité et réactivité sont les clés du succès

Pour se développer, l'entreprise familiale a toujours misé sur la diversité de ses outils techniques et de ses produits. La nouvelle presse offset feuilles se devait donc d'être non seulement productive et fiable, mais surtout polyvalente. Dotée de cinq groupes imprimants et d'un dispositif de retraitation, la Rapida 105 PRO a été conçue pour réaliser à la fois des travaux en deux couleurs recto-verso, comme les notices pour l'industrie pharmaceutique et cosmétique imprimées sur papier ultrafin de 45 grammes, et des brochures de qualité en quadri. La présence d'un cinquième groupe permet d'appliquer de la micro-perforation en amont de l'impression, indispensable pour réaliser autocopiants et cahiers de correspondance scolaires qui intègrent toujours des parties détachables. Pouvant produire jusqu'à 17 000 feuilles/h en ligne et 15 000 feuilles/h en mode recto-verso sur des supports allant de 0,04 à 0,7 mm, la Rapida 105 PRO a été livrée en version rehaussée afin de faciliter l'impression de longs tirages.

L'atelier d'impression est complété par deux autres presses offset feuilles, ainsi que des presses numériques dont une machine Duplo, installée il y a tout juste quelques mois, permettant

d'appliquer du vernis 3D. Afin d'assurer une réactivité optimale à sa clientèle principalement constituée d'administrations, de revendeurs et de PME-PMI, l'imprimerie Joubert possède des ateliers prépresse et de façonnage complets, pouvant ainsi livrer un produit fini, c'est-à-dire imprimé, coupé, plié, agrafé et mis sous film en 3 à 4 jours pour les produits standards, et 4 à 5 jours pour les plus sophistiqués.

Travail en réseau

« Rester tout seul, c'est pas gagner », telle est la devise de Nicolas Joubert, directeur général de l'imprimerie éponyme. « Pour se maintenir sur le marché de l'impression commerciale qui est loin d'être porteur, il faut avoir l'amour du métier et travailler en réseau. C'est pour cela que nous avons été l'un des premiers à rejoindre en 1993 le groupement Imprim'club au sein duquel nous sommes très actifs et qui nous permet de mettre nos compétences à disposition d'autres imprimeurs ou à des revendeurs possédant une force de vente supérieure. Tout en restant généraliste, nous possédons un savoir-faire bien spécifique chez Joubert qui, dans le cas des autocopiants, par exemple, n'existe pratiquement plus.

Autre exemple à citer, le vernissage 3D, qui n'est pas encore mis en place chez la plupart de nos confrères imprimeurs, avec lesquels nous avons au fil des années tissé des liens de confiance étroits. C'est cela qui fait notre force ! »

L'atelier de façonnage très complet comprend plusieurs plieuses et mas-sicots, une encarteuse-piqueuse Müller Martini, une numéroteuse, une raineuse, une assembleuse et une chaîne d'emballage sous film.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@
kba-france.fr



Le directeur général Nicolas Joubert devant la nouvelle presse offset feuilles de Koenig & Bauer mise en route au printemps 2019.





Impression d'emballages en demi-format

VMS-Print : des effets fascinants avec la Rapida 75 PRO

VMS-Print a vu le jour en 2001 comme imprimerie spécialisée dans l'emballage. Depuis, la société par actions est devenue une grande entreprise diversifiée proposant toute une gamme de services pour la production d'emballages en carton et microcannelure ainsi que d'étiquettes auto-adhésives. L'année dernière, une Rapida 75 PRO a rejoint le parc. La ligne six couleurs comprend également une tour pour le vernissage UV en ligne.

La dernière acquisition en date de VMS-Print est une Rapida 75 PRO avec six groupes d'encrage et une tour de vernissage pour vernis UV.

Mirkamol Mirzamakhmudov, directeur général de VMS-Print, se réjouit : « Avec cette nouvelle machine, nous répondons aux besoins de nos clients. »



Avec ses équipements de pointe et les règles strictes appliquées pour la production, VMS-Print fait partie des leaders du secteur et se classe parmi les cinq premiers fabricants d'emballages pharmaceutiques en Russie. En 2018, l'entreprise a investi massivement dans l'extension de son site de Podolsk (à 30 km de Moscou) ainsi que dans l'achat de nouveaux équipements d'impression qui lui permettent de satisfaire à tous les besoins de sa clientèle en réalisant presque tous les types d'emballages.

Fabrication d'emballages rationalisée

La surface de production a été quasiment multipliée par deux. Le nouveau site de 6 500 m² comprend différentes unités pour la fabrication de chromo simili carton et microcannelure. Le parc comprend des machines pour la microcannelure et le contre-collage, l'impression flexo, le collage des boîtes pliantes, la découpe, le vernissage UV, le gaufrage, etc.

La propreté de l'ensemble est impressionnante, surtout lorsque l'on sait à quel point la fabrication de carton engendre de poussière. « Cela résulte de

notre culture d'entreprise et de la discipline interne, explique le directeur général Mirkamol Mirzamakhmudov. Nous sommes très attachés à la propreté des locaux et des machines. Même si nous étions spécialisés dans d'autres types d'imprimés que les emballages, nous procéderions ainsi. »

Nouveau segment, nouveau format

La Rapida 75 se trouve dans un bâtiment à part. Si VMS-Print est un acteur de longue date du marché de l'emballage, l'utilisation d'une presse UV pour les supports non absorbants n'en constitue pas moins une nouveauté. Mirkamol Mirzamakhmudov : « Nous étions régulièrement confrontés à des demandes de production sur ce type de matériaux. Comme nous n'étions pas équipés pour, ces travaux étaient réalisés par des collègues et nous nous occupions du façonnage. Cela représentait pour nous un risque pour la qualité et le respect des délais. Il est donc devenu nécessaire d'acquérir une machine permettant de fabriquer des emballages en carton métallisé, plastique et autres matériaux non absorbants. »

Encore récemment, le parc de VMS-Print était composé uniquement d'équipements d'un autre constructeur, de l'insoleuse de plaques à la fi-



dition. L'arrivée de la presse Koenig & Bauer est donc une première. La Rapida 75 PRO est aussi la première presse demi-format de l'entreprise, qui produisait jusqu'alors en moyen format.

Le directeur général explique les raisons qui ont présidé à ce choix : « Nous avons pris en compte uniquement les paramètres du marché – prix, qualité, service. Actuellement, ce sont les machines Koenig & Bauer qui réunissent au mieux ces paramètres dans la configuration souhaitée. Pour nous, le SAV constituait un aspect important, sinon décisif. J'ai clairement dit à tous les fournisseurs que nous avons besoin d'un suivi

professionnel. D'autant qu'il s'agissait de se lancer sur un nouveau marché et de maîtriser une nouvelle technologie. Nous sommes convenus avec Koenig & Bauer d'un accompagnement par un instructeur qui nous forme à l'impression UV et nous aide à augmenter progressivement le taux de charge de la machine. »

Un développement logique

« Aujourd'hui, je suis heureux que nous ayons relevé ces nouveaux défis technologiques, déclare Mirkamol Mirzamakhmudov. Nous proposons à nos clients une technologie de pointe. Et nous le devons à Koenig & Bauer. Nous positionnons notre imprimerie comme une entreprise multifonctionnelle et proposons à nos clients des solutions complexes pour la fabrication de packagings. En faisant rentrer cette nouvelle machine, nous avons répondu aux besoins de nos clients. Nous nous sommes également dotés de notre propre mélangeur. Le marché évolue sans cesse. Et nous évoluons avec lui, en modernisant nos pôles de production et en élargissant nos possibilités technologiques en offset comme en flexo. »

Anna Perova
perova@kba-print.ru

En haut à gauche : pupitre ErgoTronic dernière génération avec écran mural.

En haut à droite : les emballages pour cosmétiques sont souvent fabriqués sur carton métallisé avec des effets optiques faisant appel à différentes techniques d'ennoblissement comme la dorure à chaud ou le vernis UV.



La surface de production de l'entreprise est passée à 6 500 m².



Grâce à son automatisation, la Rapida 145 est la machine idéale pour les tirages courts.

Groupe Edelvives : des supports éducatifs innovants « multicanaux »

Tirages courts et stocks réduits avec la Rapida 145

Maison d'édition centenaire, Edelvives est l'une des rares en Espagne à disposer de sa propre imprimerie. Depuis 130 ans, elle a toujours eu à cœur d'innover et de suivre l'évolution et a ainsi participé à l'éducation de nombreuses générations. Les tirages de plus en plus courts et la réduction des stocks ont été parmi les raisons de cette nouvelle campagne de modernisation de la production.

L'éditeur est bien connu dans le secteur éducatif espagnol comme dans le domaine de la littérature pour enfants et adolescents. « Nous fabriquons dans notre centre de production de très petits tirages en sous-traitance, explique Cristóbal Martín, responsable Production et logistique. Avec le temps, les choses ont beaucoup évolué. Nous disposons aujourd'hui du meilleur de la technologie. »

Innovation sur tous les canaux

Le groupe Edelvives est tourné vers l'avenir, et n'hésite pas à faire évoluer sans cesse son offre de supports pédagogiques. En parallèle, l'éditeur accompagne les tendances actuelles de l'enseignement pour enfants et adultes en ajoutant à son catalogue diverses méthodes basées sur l'ap-

prentissage coopératif, l'intelligence multiple ou la métacognition. Pour développer les capacités cognitives des élèves, il propose également des nouveautés comme les échecs ou la robotique. « Malgré notre ancienneté, nous ressemblons parfois à une startup. »

L'implantation du centre de production à Saragosse est un atout logistique et stratégique. « Nous savons que l'automatisation de l'industrie graphique est excellente dans notre pays, explique Cristóbal Martín. La stratégie de nombreux collègues est d'éviter de grandir en gardant des effectifs très réduits. Pour pouvoir néanmoins répondre aux défis, nous intégrons l'ensemble des process à 100 %, du prépresse à la valorisation. Nous plions, fabriquons des brochures et réali-

Pour en savoir plus :
www.edelvives.com



sons à l'occasion des packagings lorsqu'une découpe est requise, par ex. pour les chemises.

En plus d'assurer le cycle de production complet, Edelvives s'efforce d'innover constamment. « Nous sommes implantés en Espagne, au Mexique et en Argentine, nous avons des sites de production en Espagne et au Mexique qui emploient env. 700 collaborateurs au total, dont 400 en Espagne parmi lesquels env. 125 travaillent dans le secteur graphique. Nous souhaitons renforcer notre présence en Amérique latine et profiter d'opportunités en Europe – en France et au Royaume-Uni par exemple. Et nous avons conclu des alliances avec des grands du numérique comme Google ou Samsung. De cette façon, nous connaissons un développement considérable, à l'instar du secteur éducatif », explique Cristóbal Martín.

Rapida 145 – la réponse aux tirages courts

« La tendance est à la baisse des tirages », entend-on dire partout, surtout depuis l'explosion des médias numériques et la crise dramatique de ces dernières années. Pour Cristóbal Martín, le bouleversement est encore plus radical : « Dans notre cas, il s'agit de mini-tirages. Nous publions dans toutes les langues officielles en Espagne, comme le catalan, le basque, le galicien, et créons également des produits spécifiques pour chaque commune autonome, ainsi que pour les établissements éducatifs qui le souhaitent. » Les éditeurs doivent impérativement lutter contre des stocks trop importants. « Nous avons plus de 7 000 articles, dont seulement 300 en 80 000 ou 90 000 exemplaires. 6 500 articles ont des tirages inférieurs à 2 000 exemplaires, nos tirages moyens se situent entre 2 000 et 2 500, il nous faut donc une machine adaptée. »

Cristóbal Martín, responsable Production et logistique du groupe Edelvives

En haut, à gauche : l'équipe de direction et les collaborateurs du groupe Edelvives devant la nouvelle Rapida 145 récemment installée.

Il est clair que le choix de notre nouvelle machine a été guidé par cet aspect primordial, mais les impératifs de qualité et de vitesse n'ont pas été perdus de vue. La nouvelle Rapida 145 est la réponse à toutes ces préoccupations. « Elle possède quatre groupes imprimants, principalement destinés à notre activité d'édition. Les changements de travail sont si rapides que notre 'goulot d'étranglement' se situe au niveau du prépresse. Nous réalisons parfois jusqu'à 250 plaques par jour. »

Les experts en production d'Edelvives ont beau maîtriser l'impression offset, « une machine avec un tel niveau d'automatisation n'en nécessite pas moins un certain apprentissage. L'assistance technique de Koenig & Bauer Lauvic a constitué une aide précieuse. »

**Pour tout renseignement, contactez :
mike.engelhardt@koenig-bauer.com**

Les conducteurs se réjouissent de travailler avec une technologie aussi moderne.



À l'occasion de la visite de Matthias Herrmann (à g.), la Rapida 76 a imprimé à son intention une affiche personnalisée. Peter Kolle (au milieu), directeur commercial de Koenig & Bauer Sheetfed, et Christofer Hugel du service commercial de Koenig & Bauer (DE) lui ont remis un exemplaire encadré.



Nouveau hall de production et nouvelle machine pour l'imprimerie Schmidt & Buchta

Une Rapida 76 attendue avec impatience

Matthias Herrmann, directeur de l'imprimerie Schmidt & Buchta à Helmbrechts, dans le nord-est de la Bavière, s'est rendu en juillet dernier chez Koenig & Bauer Grafitec afin d'en savoir plus sur le site où sa Rapida 76 est en cours de construction. À la fin de la visite du hall de montage, il s'est retrouvé face à une machine produisant à pleine vitesse : sa machine. L'affiche personnalisée imprimée à l'occasion de cette première prise de contact a visiblement impressionné le chef d'entreprise !

Benjamin Nelles (à g.) explique à Matthias Herrmann (2^e de g.) la documentation de la qualité pour sa Rapida 76.



Entretiens, la Rapida 76 cinq couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée est certainement entrée en service dans l'entreprise qui a par ailleurs investi dans un nouveau hall de production de 1 000 m². Un double investissement permis par la solide réputation de Schmidt & Buchta sur le marché et l'optimisme de son dirigeant.

Son conseiller fiscal, Marco Matus, l'a soutenu : « Nous allons faire ça d'un coup. » Et avec Elbe-Leasing, Schmidt & Buchta avait également à ses côtés un organisme de financement connaissant bien la filière graphique.

En plus des travaux de labour en tout

genre, Schmidt & Buchta réalise des nuanciers pour l'industrie textile, destinés à la présentation d'échantillons de tissus chez les créateurs de mode ou sur les salons. Une autre spécialité sont les rapports d'entreprise qui peuvent être imprimés en offset à la demande du client, même pour des tirages ne dépassant pas 15 ou 25 exemplaires.

Flexibilité en demi-format

Pour des travaux aussi diversifiés, Schmidt & Buchta a besoin d'un outil de production particulièrement souple, d'autant que la Rapida 76 est la seule machine demi-format du parc. Elle doit par conséquent assurer une impression fiable et de haute qualité sur des grammages allant de 40 à 700 g/m², plus le vernissage, avec par ex. des effets drip-off, la découpe en ligne et la perforation sur le groupe vernis.

L'automatisation élevée est une autre caractéristique de la Rapida 76. La configuration retenue intègre tous les automatismes permettant un chan-



Du beau monde devant la nouvelle Rapida 76 destinée à Matthias Herrmann (au milieu) : son conseiller fiscal Marco Matus (2° de g.), Thomas Grübner d'Elbe-Leasing (4° de g.) et des représentants du site du constructeur.



gement de travail rapide. La machine est en outre dotée d'un contrôle qualité quasi-intégral. Quali-Tronic PDF réunit trois fonctions essentielles en un système unique : le contrôle de couleur embarqué avec LiveView, l'inspection des feuilles avec contrôle du tirage et la comparaison des feuilles imprimées avec le PDF du prépresse.

Matthias Herrmann se fait expliquer par Benjamin Nelles (à g.) des détails techniques relatifs aux Rapida demi-format. Les machines et groupes visibles à Dobruška à tous les différents stades du montage sont idéales pour donner corps aux explications.

L'achat de la machine lui-même s'est fait dans des conditions quelque peu atypiques. C'est Matthias Herrmann qui a pris les devants et s'est adressé au constructeur. La construction innovante de la Rapida 76, l'étendue des fonctions disponibles sur le pupitre, ainsi que PDF-Check, peu répandu en demi-format, ont constitué autant d'arguments en faveur de Koenig & Bauer. Très vite, le sentiment d'être bien conseillé par toute l'équipe s'y est également ajouté. « En fin de compte, c'est l'instructeur Benjamin Nelles qui nous a vendu la machine », constate le chef d'entreprise en repensant aux différentes démonstrations auxquelles il a assisté.

Résolument optimiste

La Rapida 76 va assurer à Schmidt & Buchta un avantage concurrentiel pour plusieurs années. Il est fort à parier qu'il s'agit de la presse offset feuilles la plus automatisée de cette catégorie de format dans la région, et Matthias Herrmann est certain qu'elle va lui permettre de gagner de nouveaux clients.

L'attitude résolument positive du patron de l'imprimerie a gagné tous les acteurs du projet : l'organisme de financement, les fournisseurs et le constructeur de la machine. Lorsqu'on lui demande où il se voit dans cinq à sept ans, personne ne s'étonne donc d'entendre Matthias Herrmann répondre sans hésiter : « De nouveau ici à Dobruška ! ».

Une caméra, trois fonctions : contrôle de couleur embarqué, inspection des feuilles et comparaison de la feuille imprimée avec le PDF du prépresse.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Tous les supports du papier au carton

L'imprimerie Brücker imprime sur Rapida 76 high-tech

L'imprimerie Brücker de Gossau en Suisse est un acteur bien établi au niveau régional et une PME moderne abonnée à la réussite. Les clients bénéficient d'un suivi par le directeur lui-même et peuvent compter sur des solutions personnalisées très polyvalentes alliant qualité et créativité ainsi que sur une grande variété de supports. Depuis début 2019, Brücker produit sur une Rapida 76 dotée de six groupes imprimants et d'un groupe vernis des tirages courts à moyens sur papier et carton. La nouvelle technologie d'impression lui a permis de gagner considérablement en efficacité et en souplesse, et aussi d'élargir l'éventail des solutions proposées.



De g. à dr. : le propriétaire Dominik Brücker, Jonas Küng, Janette Enadeghe, tous deux technologues en impression, et Daniel Büsch, Key Account Manager Koenig & Bauer (CH), devant la Rapida 76.

Cet investissement s'inscrit dans le cadre de la double stratégie du propriétaire Dominik Brücker, qui repose sur l'impression commerciale et l'emballage. Sa société sœur Interprint à Altstätten (St.-Gall) est spécialisée dans l'impression d'emballage et exploite une Rapida 105 cinq couleurs en format 70 x 100 cm équipée d'une tour de vernissage. Ensemble, elles disposent donc d'un équipement idéal pour le labeur comme pour l'emballage, en demi-format comme en moyen format.

La nouvelle Rapida 76

Pour élargir son offre de services et garantir une satisfaction client élevée, il faut non seulement savoir innover mais aussi avoir à sa disposition des outils de production de pointe, performants et de

haute qualité. Avec la presse high-tech demi-format de Koenig & Bauer, Brücker envoie un signal fort bien au-delà des limites régionales.

La Rapida 76 est une presse six couleurs très largement automatisée, avec une unité de vernissage, qui imprime en format spécial et format minimal A4 des supports de 0,04 à 0,8 mm. La marge sans guide latéral (SIS), unique en son genre, et le margeur DriveTronic font partie de ses équipements phares. Elle est en outre dotée d'un changeur automatique de plaques (FAPC) et de groupes d'encrage débrayables automatiquement. Par ailleurs, la Rapida 76 possède un système de mesure et de contrôle de la couleur extrêmement rapide de haute précision, d'une mise en registre automatique et de laveurs synchronisés fonctionnant en temps masqué parallèlement aux autres opérations de mise en train. Elle est équipée du tout nouveau concept de commande et pupitre TouchTronic avec fonction AutoRun (enchaînement autonome de plusieurs travaux).

Le groupe vernis ultramoderne avec son système de séchage haute efficacité VariDry^{Blue} dans la sortie rallongée offre les conditions idéales pour un vernissage de qualité supérieure avec un calage accéléré et des vitesses de production maximales.

La Rapida 76 est intégrée dans le flux de production de l'imprimerie via le système de gestion de la production LogoTronic Professional. Pour un suivi optimal, Brücker a opté pour le programme d'assistance et de maintenance complet « Select & More ».

Manuela van Husen
peter.rickenmann@koenig-bauer.com

Des avantages au quotidien

Presses Rapida avec rouleaux DuraPrint

La collaboration mise en place voici quelques années avec le fabricant de rouleaux Sauer est un succès. L'un de ses objectifs était d'optimiser les performances de la Rapida 106 grâce à la génération de rouleaux DuraPrint. Parmi une multitude d'avantages, les résultats des tests font ressortir cinq grands aspects dont l'influence sur la production quotidienne est considérable.

Image imprimée

La surface extrêmement lisse et homogène des rouleaux permet d'obtenir une image imprimée d'une brillance exceptionnelle. Les tests comparatifs effectués notamment avec des rouleaux caoutchouc conventionnels ont permis de constater un manque d'homogénéité des points de trame avec des bords moins nets. En revanche, avec les rouleaux DuraPrint en élastomère, exempt de pores, les points de trame possèdent des contours très précis.

Nettoyage

Le nombre de changements de travail réalisés au quotidien ne cesse de croître. Par conséquent, les cycles de lavage sont eux aussi plus nombreux. Le test avait pour but de confirmer que les rouleaux DuraPrint permettent de très bons résultats de nettoyage dans la pratique quotidienne avec des cycles de lavage courts. La preuve en a été apportée. Les rouleaux DuraPrint peuvent être nettoyés plus vite et bien plus en profondeur que les rouleaux caoutchouc, évitant ainsi la contamination par les encres utilisées pour le travail précédent. Le nombre de cycles de lavage est réduit, ce qui permet de réduire également la durée du lavage et la consommation de détergent. Avec en outre à la clé un moindre impact environnemental.

Stabilité dimensionnelle

Le phénomène est bien connu de tous les utilisateurs de l'impression mixte : tandis que les encres conven-

tionnelles entraînent la rétraction des rouleaux par réaction avec le plastifiant contenu dans le caoutchouc des rouleaux, les autres procédés utilisés en impression mixte (UV, HR-UV ou LED-UV avec détergents UV) au contraire font gonfler ces mêmes rouleaux. Les tests longue durée ont établi la stabilité dimensionnelle des rouleaux encres DuraPrint en particulier en impression mixte et UV. Les réglages supplémentaires sont donc quasiment supprimés.

Stabilité du tirage

Les systèmes d'encrage courts, dynamiques et hautement réactifs sont l'une des caractéristiques des presses Rapida. La Rapida 106 comprend ainsi huit rouleaux à revêtement de caoutchouc de grand diamètre. Le temps d'encrage et de calage et par conséquent le temps de réaction sont de ce fait extrêmement courts. Un atout dont les rouleaux caoutchouc, poreux et lents à réagir, empêchent souvent de profiter pleinement. Lors du test, les rouleaux DuraPrint ont montré une compatibilité maximale. Grâce à leur surface lisse, ils possèdent une réactivité optimale lors de l'accélération comme durant le tirage.

Régulation de l'encrage rapide

Les presses offset feuilles Rapida sont caractérisées par une régulation de l'encrage fiable, rapide et dynamique. La réactivité des rouleaux d'encrage renforce cet effet. Les tests effectués à ce sujet ont également donné des résultats très positifs : grâce à leur surface lisse, les rouleaux DuraPrint réagissent bien plus rapidement aux changements des zones d'encrage que les rouleaux caoutchouc.

Conséquence de ces tests, certaines presses Rapida ont été livrées équipées de rouleaux DuraPrint. Entretemps, ce sont plus de 30 presses Rapida moyen format et plus d'une dizaine de Rapida grand format qui mettent en œuvre en Allemagne des rouleaux DuraPrint.

Roland Glin

Pour tout renseignement, contactez :
dirk.winkler@koenig-bauer.com

Dirk Winkler (à g.), directeur du département Technologie d'impression de Koenig & Bauer Sheetfed, et Volker Eggelmann, membre de la direction de Sauer Walzenfabrik, sont les initiateurs du projet DuraPrint pour les presses Rapida.



Dimensions imposantes et construction mécanique robuste de haute qualité : l'Ipress 144.



Première presse de découpe grand format Koenig & Bauer Iberica en Suisse

Grande première pour Setaprint avec l'Ipress 144

De g. à dr. : Daniel Büsch, Key Account Manager Koenig & Bauer (CH) ; Peter J. Rickenmann, CEO, délégué du conseil d'administration de Koenig & Bauer (CH) ; Dr. Joel Marti, membre de la direction et du conseil d'administration de Setaprint ; Pierre-Louis Marti, CEO, président du conseil d'administration de Setaprint, devant l'Ipress 144.

Spécialisée dans le grand format, l'imprimerie Setaprint est leader de cette catégorie en Suisse. Depuis sa fondation en 1987, elle a toujours utilisé des technologies de pointe pour la production et a ainsi contribué à façonner le marché suisse de l'impression grand format.

Setaprint joue sur deux tableaux : offset grand format et impression numérique performante. Aliant un parc de machines moderne, un savoir-faire technologique et une forte orientation client, l'imprimeur est en mesure de fournir à ses clients des produits et solutions de très haute qualité en un temps record.

fiches suspendues, bannières ou adhésifs pour vitrines. Trois de ses sites de production sont en outre entièrement équipés pour l'ennoblissement et le façonnage des différents produits.

Depuis peu, une nouvelle presse de découpe grand format de Koenig & Bauer complète le parc de machines de Setaprint. L'Ipress 144 assure la découpe et le rainage des matériaux les plus divers – du papier au carton (jusqu'à une épaisseur de 2 mm) en passant par l'ondulé (jusqu'à une épaisseur de 4 mm) avec une pression de découpe de 600 tonnes pour un format de feuille maximal de 104 x 144 cm. L'Ipress 144 est équipée de VARIOPLAN®, un système exclusif assurant une découpe silencieuse, et atteint un débit de 8 000 feuilles/h. En outre, elle est dotée d'une commande intuitive par écran tactile, les manipulations sont simples et les systèmes de changement rapide permettent une mise en train considérablement accélérée. Cette nouvelle machine décharge les tables de découpe de Setaprint tout en réduisant massivement les temps de passage et en offrant une flexibilité nettement supérieure.

Son offre de produits est centrée sur deux grands segments principaux – la publicité extérieure et la PLV. Elle comprend aussi bien les affiches classiques de différentes dimensions, affiches sur plaques alvéolées et la publicité dans les transports que les produits de publicité sur le lieu de vente comme les adhésifs de sol, af-

Manuela van Husen
manuela.vanhusen@koenig-bauer-ch.com



Une découpe fiable de très haute qualité

Ingersoll Paper Box booste sa production avec une Optima 106 K

Ingersoll Paper Box fabrique des boîtes pliantes depuis près d'un siècle. Désireuse de maintenir le cap sur la croissance, l'entreprise canadienne investit régulièrement dans la fine fleur de la technologie. Voici quelques années, elle a fait rentrer une Rapida 106 en configuration sept couleurs – c'est à l'époque la première presse entièrement automatique de ce type en Amérique du Nord. Cette fois, c'est pour le façonnage qu'Ingersoll a choisi Koenig & Bauer, en optant pour la presse de découpe à grande vitesse Optima 106 K.

« L'installation de la Rapida 106 nous a offert de nouvelles possibilités de production et une vitesse supérieure, et nous a permis d'élargir notre base de clientèle, explique Sarah Skinner, présidente d'Ingersoll. Nous produisons des milliards d'emballages spécifiques pour les produits pharmaceutiques, alimentaires ou les biens de consommation. Il est essentiel pour nous d'investir sans cesse afin de renforcer notre réputation de fiabilité en tant que fournisseur. Notre dernière acquisition, la platine de découpe Optima 106 K, participe à cette mission. »

L'excellente réputation de l'entreprise tient au fait qu'elle propose à ses clients des solutions de packaging sur mesure et à son rôle de pionnière pour le lancement de nouveaux produits. À la suite de la hausse du chiffre d'affaires et de la productivité consécutive à l'installation de la Rapida 106, les capacités de l'atelier de façonnage se sont révélées insuffisantes. Avec l'Optima 106 K, Ingersoll pourra continuer à assurer la satisfaction de ses clients avec une productivité et une efficacité accrues.

Sarah Skinner énumère les autres arguments qui, au-delà des performances, ont plaidé en faveur de la platine de découpe : temps de passage très courts, productivité élevée, simplicité de la conduite et séparation des poses. Bien que l'Optima soit entrée en service il y a seulement quelques mois, la production connaît déjà une croissance exponentielle qui n'est pas encore à son maximum. Idéalement adaptée à la gamme très diversifiée d'Ingersoll, l'Optima 106 K est une machine très efficace qui facilite la planification puisqu'elle traite indifféremment papier, carton, plastique et ondulé jusqu'à une épaisseur de 1,5 mm.



« L'Optima est parfaite pour nous compte tenu de sa vitesse de découpe, confirme Sarah Skinner. Elle offre une grande qualité, une productivité élevée, la conduite est simple et la mise en train rapide. Elle est dotée d'outils facilitant la préparation des châssis supérieur et inférieur pour la dépose de feuilles entières. »

Depuis l'installation de la Rapida, Ingersoll et Koenig & Bauer ont noué une relation forte et durable. « Le suivi assuré par Toronto et Dallas a été formidable. L'équipe commerciale comme le SAV sont compétents et très réactifs. Tout cela contribue à soutenir notre croissance », conclut Sarah Skinner.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

De g. à dr. : Aleks Lajzman, Regional Sales Manager Koenig & Bauer Canada ; Cory Sheritt, Post Press Supervisor d'Ingersoll Paper Box ; Tom Fitzgerald, chef de produit chez Koenig & Bauer ; Murray Weir, conducteur découpe chez Ingersoll Paper Box, et Sarah Skinner, présidente d'Ingersoll Paper Box, à côté de la nouvelle platine de découpe Optima 106 K.



Orapac investit dans une Ipress 106 K PRO

Le cartonnier finlandais boucle un programme d'investissement de 4 millions d'euros

C'est à Oravais, à près de 500 kilomètres au nord d'Helsinki sur le Golfe de Botnie, que se trouve le site du cartonnier Orapac, spécialisé dans la fabrication d'emballages en cannelure E et F. Orapac a été fondé en 1990 et est aujourd'hui dirigé par Fredric Tidström. Avec ses 25 collaborateurs, il dessert essentiellement les marchés internationaux et une clientèle tournée vers l'exportation. La Finlande et ses 5,5 millions d'habitants n'offrent en effet que des débouchés réduits en matière d'emballages.



Côté gauche :
L'Ipress 106 K PRO se caractérise par sa grande fiabilité pour la découpe de l'ondulé.

L'Ipress 106 K PRO est dotée du même margeur DriveTronic que les presses offset feuilles hautes performances de la gamme Rapida.

Au début, le parc comptait uniquement des presses deux couleurs. Aujourd'hui, pour répondre à la demande du marché, la quadrichromie est de rigueur comme dans le reste du monde. Pour l'ondulé, l'espagnol IOBox avait déjà été retenu en 2005 et 2013 pour ses unités de contrecollage. Iberica est le seul constructeur auquel Orapac est toujours resté fidèle. Au fil des ans, cinq presses de découpe ont été acquises, en dernier lieu une Ipress 106 K PRO entrée en production au début de l'année.

« Plus de 90 % de notre production sont des impressions offset destinées au contrecollage sur cannelure E, explique le directeur Fredric Tidström. Le reste est constitué de cannelure F et carton. L'une de nos principales exigences était par conséquent une presse de découpe robuste et fiable, capable de traiter sans problème l'ondulé. Nous avons dans un premier temps opté pour l'Iberica LM55, ensuite, toute la gamme a suivi. La fiabilité et l'excellent SAV ont été la clé de cette réussite commune, même si nous avons été voir ce que proposait la concurrence pour les investissements suivants. La compatibilité des outils entre les machines d'un même constructeur est un autre facteur important, de même que le fait que les opérateurs soient déjà familiarisés avec la technologie. »

La dernière machine en date complète parfaitement avec ses outils la Speed 105 K installée en 2015. Toutes deux sont équipées d'unités d'éjection et de séparation des poses. Reposant sur une technologie éprouvée, l'Ipress 106 K PRO allie hautes performances, souplesse et précision pour une multitude de substrats. Elle est équipée du

margeur DriveTronic des presses offset feuilles Rapida qui assure un alignement parfait sur la marge. La commande s'effectue via un écran tactile permettant une mise en registre rapide, tandis que la table de marge antistatique réduit les arrêts machine.

Fiabilité pour la production d'emballages

D'un point de vue historique, le développement d'Orapac est original. Mécontent de son fournisseur d'emballages, Mirka, un fabricant de produits d'entretien et d'outils à usage industriel agissant à l'international, demande un jour à Orapac s'il est en mesure de faire mieux. Il s'ensuit une coopération qui se développe pour le plus grand bénéfice des deux partenaires. Orapac peut compter sur des commandes régulières, et Mirka sur la fabrication sur place de ses emballages, stockés chez son voisin et livrés sur demande. Cette collaboration bien rodée depuis plusieurs années assure à Orapac un taux d'utilisation des capacités de production constant qui compense les variations saisonnières de la demande.

« Il ne fait aucun doute qu'il existe entre nos deux entreprises une forte synergie dont l'impact sur l'activité au quotidien est positif. Nous utilisons un progiciel de

De g. à dr. : Fredric Tidström, CEO Orapac ; Amanda Rãmia, Marketing & Communications Koenig & Bauer Iberica ; Jan Vesterberg, Technical Sales Convertec, et David Liginfer, Service Instructor Koenig & Bauer Iberica.





Produit primé : le packaging pour Vieser One

**En haut :
L'unité de contrecollage
vient elle aussi d'Espagne.**

gestion intégré commun. Comme nos ordinateurs sont connectés, nous pouvons maintenir les livraisons au niveau préalablement convenu. Les stocks sont entreposés dans notre magasin commun et leurs manutentionnaires prélèvent directement ce dont ils ont besoin. C'est très simple et efficace », explique Tidström.

En dehors de Mirka, la majeure partie de la production est destinée aux marchés industriels internationaux. Le secteur des boissons représente un volume en hausse. Les emballages alimentaires, en revanche, ne constituent qu'une part relativement faible du chiffre d'affaires. Selon Tidström, les tirages oscillent en général entre 1 000 et 30 000 étuis pliants, avec une moyenne de 3 000. « C'est-à-dire 1 000 feuilles, soit une palette et demie. Cela laisse imaginer le nombre de changements de travail par équipe. La mise en train simple et rapide des presses d'impression et de découpe est donc essentielle », constate-t-il.

Production dans un cadre historique

La prochaine étape visera à améliorer le flux de production au moyen d'un système de logistique. La production a lieu en effet dans une ancienne ferme construite en 1760, transformée au XIX^e siècle en usine textile. Une structure de plusieurs étages, avec de nombreux piliers porteurs. La logistique devra permettre de trouver un moyen d'automatiser les processus pour que les équipes puissent se concentrer sur des tâches plus productives.

« Nous sommes conscients que les caractéristiques des feuilles sur les palettes influent sur les performances des machines en aval. Par conséquent, nous empilons 24 à 36 heures après l'im-

pression et nous efforçons de limiter l'humidité de l'air à 20 % au maximum avant la découpe. Nous avons investi massivement dans des humidificateurs pour maintenir un niveau constant dans notre environnement de production », explique-t-il. Orapac travaille avec une seule équipe, grâce notamment, précise Tidström, à l'efficacité de la nouvelle presse de découpe et à la nouvelle technologie d'impression. « Nous pouvons désormais produire autant en une seule équipe qu'autrefois avec deux. C'est ça, le progrès – et cela montre ce que la nouvelle technologie peut apporter. »

Reconnaissance de l'industrie

Orapac a reçu un prix WorldStar Packaging pour un emballage économique innovant qui témoigne de ses compétences. Son client Vieser One souhaitait pour l'un de ses produits un packaging attrayant, facile à mettre en œuvre, et qui permette au consommateur de toucher le produit afin d'en évaluer la qualité. L'emballage primé n'est qu'un exemple de toute une série de solutions ingénieuses conçues par l'entreprise au fil des années.

Vu de l'extérieur, il ne fait aucun doute qu'Orapac dispose d'une base solide et est dirigée avec un grand professionnalisme, même si la relation avec son principal client est pour le moins inhabituelle. Tidström a su flairer une niche intéressante et saisir cette opportunité. N'importe quelle entreprise de cette taille aurait hésité à consentir un investissement de 4 millions d'euros. Du fait de sa situation économique unique, Orapac en tire tous les bénéfices et dispose ainsi de capacités pour se diversifier et partir à la conquête d'autres marchés.

Nick Coombes
Pour tout renseignement, contactez :
amanda.ramia@ibericaag.com



Aperçu de la gamme de produits d'Orapac



Une délégation de SWISS KRONO TEX Allemagne en visite au centre de démonstration de Wurtzbourg.

SWISS KRONO investit dans l'impression numérique single-pass sur son site allemand

Une cinquième RotaJET pour la décoration

SWISS KRONO investit dans son site de Heiligengrabe, dans le Nord de l'Allemagne, en signant pour une RotaJET 225 de Koenig & Bauer. Cette ligne est déjà la cinquième dédiée au marché en plein essor de l'impression de décoration. SWISS KRONO est le deuxième fabricant d'éléments en bois pour l'ameublement à opter pour cette solution d'impression numérique de Koenig & Bauer.

« Grâce aux différentes catégories (L et VL) et laizes (138 cm, 168 cm et 225 cm) de nos RotaJET, nous sommes en mesure d'adapter nos solutions destinées à l'industrie de la décoration à la demande du marché et aux spécificités régionales. Nous sommes particulièrement heureux que SWISS KRONO ait choisi la RotaJET 225 », indique Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer. La rotative numérique entrera en production à Heiligengrabe à l'été 2020. Ingo Lehnhoff, directeur de SWISS KRONO TEX en Allemagne : « Avec la RotaJET 225 de Koenig & Bauer, nous pouvons désormais réaliser de plus petites séries de façon bien plus rentable et commercialiser plus rapidement de nouveaux décors et produits. »

Le groupe SWISS KRONO

Le groupe SWISS KRONO fait partie des principaux fabricants mondiaux d'éléments en bois pour la construction et l'ameublement et propose des solutions durables innovantes dans les secteurs „Interiors“, „Flooring“ et „Building Materials“. L'entreprise familiale fondée en 1966 est aujourd'hui un groupe qui emploie 5 100 salariés.

Pour l'exercice 2017/2018, le chiffre d'affaires réalisé a atteint 2,0 milliards de francs suisses. En dehors du site de Menznau en Suisse, le groupe possède également des usines en France, en Allemagne, en Pologne, en Hongrie, en Ukraine, en Russie ainsi qu'aux États-Unis. Les produits du groupe sont commercialisés dans plus de 120 pays. Depuis toujours, le groupe SWISS KRONO accorde la priorité à une qualité sans compromis et s'engage pour le respect de l'environnement. Fidèle à sa devise : le bois au meilleur de sa forme.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

La nouvelle RotaJET 225 destinée à SWISS KRONO à Heiligengrabe.



Portes ouvertes pour la nouvelle Evo XD

Entrée en production de l'Evo XD en Afrique du Sud

Une Evo XD de Koenig & Bauer Flexotecnica a été mise en service chez Dynamic Plastic Packaging. Pour l'occasion, l'imprimeur avait organisé une journée Portes ouvertes sur son site proche de Johannesburg en Afrique du Sud.



Lors de la journée Portes ouvertes en Afrique du Sud (de g. à dr.) :
Moreno Melegatti, responsable Technologie d'impression Koenig & Bauer Flexotecnica ; Stefan Paiano, responsable commercial Koenig & Bauer Flexotecnica ; Roy Mahabier, directeur technique Dynamic Plastic Packaging ; Hannes Kritzing, Russel Muller, et Jacques Human, Kamboo Marketing.

Roy Mahabier, directeur technique chez Dynamic Plastic Packaging : « Nous sommes pleinement satisfaits. La coopération avec l'équipe de Koenig & Bauer Flexotecnica a été excellente. Dès le début, une relation de confiance s'est instaurée. La machine produit exactement ce que nous attendions d'elle. »

Cette Evo XD est la première machine assemblée dans l'usine de la maison-mère à Wurtzbourg. « Nous avons pu accroître encore notre part du marché mondial de l'impression d'emballages souples, qui atteint 9 %. Jamais nous n'avions enregistré autant de commandes. Nous profitons naturellement de l'étroite collaboration entre les différentes unités opérationnelles de Koenig & Bauer », se réjouit Peter Lechner, le directeur de Koenig & Bauer Flexotecnica. Tout comme les circuits de distribution, le SAV a été optimisé afin d'améliorer encore les prestations proposées aux clients.

Une jeune entreprise dynamique et innovante

Fondée il y a onze ans par Whitey Steyn et Boris Basso, Dynamic Plastic Packaging a connu ces dernières années une croissance considérable. Les effectifs sont passés de quatre salariés au début à plus d'une centaine de collaborateurs. L'entreprise s'est spécialisée dans l'impression d'em-

ballages souples pour les produits alimentaires avec une très vaste gamme de supports et de variantes de packagings qui permet une grande réactivité face aux demandes de la clientèle.

Evo XD pour l'utilisation souple d'encres à l'eau

La rotative flexo à tambour central de la gamme Evo XD connaît un grand succès. Elle permet l'utilisation d'encres à l'eau sur les supports les plus divers, dont les films plastique, des matériaux ultrafins et sensibles comme le LDPE „breathable“ ou encore les substrats contrecollés. Grâce à son extrême souplesse, elle s'adapte aux applications les plus diverses et elle dispose en outre d'un système de séchage à haute efficacité énergétique. L'Evo XD, qui met en œuvre des modules des séries X actuelles, assure des changements de travail rapides, une productivité élevée même avec des tirages courts, de même qu'une faible gâche au démarrage. Le système de mise en pression automatique AIF, le lavage „Speedy Clean“ haute efficacité et le système de détection des défauts d'impression embarqué permettent un passage en production rapide et un contrôle qualité continu.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Great American Packaging gagne en automatisation, efficacité et potentiel

Investissement dans une presse flexo

Dans le secteur de l'emballage souple, deux facteurs principaux influencent aujourd'hui les marques et leurs clients : la recherche de durabilité et les exigences en termes de couleurs liées à l'identité de la marque.

La durabilité est une tendance clé en particulier dans l'agro-alimentaire et le commerce de détail. Les nouvelles dispositions des gouvernements et de la grande distribution créent une demande d'alternatives écoresponsables aux sachets et films non réutilisables. De même, les fabricants sont priés de proposer des sachets multicouches et films réutilisables avec des visuels colorés et attractifs à bas prix.

Pour Great American Packaging, fabricant d'emballages souples individuels, le défi consiste donc à fabriquer, imprimer et valoriser des produits de marque de qualité impeccable, de différentes formes et tailles.

C'est pour répondre à l'évolution constante de la demande de la clientèle que Great American Packaging a fait l'acquisition d'une nouvelle presse flexo Evo XD huit couleurs. « Nous sommes ravis des possibilités que nous ouvre la nouvelle Evo XD, indique Bruce Carter, le président de GAP. Le nouveau potentiel et la hausse de productivité sont les clés de la réussite. La nouvelle machine nous donne les outils et les moyens pour nous implanter sur de nouveaux marchés. Elle nous apporte une efficacité et une productivité accrues grâce à de plus grandes laizes, une vitesse supérieure, des changements de travail accélérés, un meilleur contrôle qualité et l'intégration dans le processus d'impression. C'est un avantage sur la concurrence qui nous permet de fabriquer des sachets multicouches et films réutilisables avec des visuels attractifs à des prix avantageux. »

L'Evo XD huit couleurs est le fer de lance de l'atelier de Great American Packaging. Elle permet de passer de six à huit couleurs pour les produits personnalisés et de réaliser une impression polychrome en associant quadri et encres spéciales afin de satisfaire les exigences de tous ses clients ainsi que la demande croissante de visuels et marques sophistiqués.

Les conducteurs apprécient la forte automatisation de l'Evo XD qui inclut détection optique des erreurs, contrôle de viscosité automatisé, lavage automatique, mise en pression automatique, servocommande, enregistrement des principaux paramètres du travail, collage automatique des bobines et réglage automatique de la tension de la bande.

« En comparant avec les principaux constructeurs flexo, nous avons constaté que Koenig & Bauer offrait la combinaison entre qualité produit, technologie et implication, suivi commercial et valeur optimale pour le marché américain, et constituait le meilleur choix pour notre entreprise, résume Gurewitz. Ils nous proposaient une fiabilité accrue en même temps qu'un design épuré et fonctionnel. Nous avons été particulièrement impressionnés par les systèmes ultramodernes utilisés pour la maintenance et l'entretien. Les lunettes à réalité augmentée permettent à nos conducteurs de communiquer avec les techniciens de Koenig & Bauer Flexotecnica qui peuvent voir notre machine en temps réel. »

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Great American Packaging a accueilli sur son site de Los Angeles une délégation de la direction de Koenig & Bauer Flexotecnica (de g. à dr.) : Mark Hischar, président et CEO de Koenig & Bauer (US) ; Greg Gurewitz, CEO de Great American Packaging ; Bruce Carter, président de Great American Packaging, et Dr. Peter Lechner, CEO de Koenig & Bauer Flexotecnica.



The Villages Operating Company investit dans une rotative de presse

Une Commander CT pour la Floride

The Villages Operating Company en Floride investit dans une Commander CT 6/2 de Koenig & Bauer. Un nouveau hall de production ultramoderne est actuellement en construction pour accueillir la ligne triple laize, qui sera dotée de trois dérouleurs, trois tours d'impression et d'une plieuse, et permettre le cas échéant l'extension ultérieure de la Commander CT. La livraison de la nouvelle rotative de presse est prévue pour le troisième trimestre 2020.

Peu après la signature du contrat en Floride : James Sprung, Associate Publisher, The Villages Media Group ; Winfried Schenker, responsable des ventes Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Phil Markward, éditeur, The Villages Media Group ; Stefan Segger, directeur commercial Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Steve Infinger, directeur technique, The Villages Media Group ; Jürgen Gruber, responsable des ventes Koenig & Bauer (US) Inc. ; Dan Sprung, directeur du marketing, The Villages Media Group.

« Il était essentiel pour nous d'avoir à nos côtés un partenaire solide sur le long terme. Dès le premier contact, la confiance s'est établie et nous avons été séduits par l'écoute client – de même bien sûr que par la qualité des produits Koenig & Bauer », indique Phil Markward, chef d'édition de Villages Media Group. Le quotidien *The Villages Daily Sun* constitue le fleuron du groupe, qui imprime également des brochures publicitaires, des magazines et du labeur. Il s'agit d'ailleurs d'un des rares journaux aux États-Unis dont la diffusion est en hausse continue. La nouvelle Commander CT 6/2 produit 90 000 journaux tout quadri par heure. Stefan Segger, directeur général des ventes Koenig & Bauer Digital & Webfed : « Nous sommes heureux d'avoir pu convaincre un nouveau client de la qualité de nos machines. Je crois que nous avons su démontrer une fois de plus que nos rotatives hautes performances font de nous le leader mondial du marché et un partenaire sur lequel on peut compter ». Sept des huit dernières grandes

rotatives de presse vendues en Amérique du Nord sont des lignes Koenig & Bauer.

The Villages

Avec un tirage quotidien d'un peu plus de 60 000 exemplaires, *The Villages Daily Sun* connaît un succès croissant depuis des années. Sa zone de diffusion se concentre sur The Villages, une ville de près de 120 000 habitants située à une petite heure de route d'Orlando, en Floride, au développement exponentiel : 300 nouvelles maisons y sont construites chaque mois actuellement. Phil Markward : « Le journal papier fait partie intégrante de notre idéal communautaire et nous constatons que les attentes envers ce média sont particulièrement élevées. Or un journalisme de qualité exige également une présentation à la hauteur. Nous avons enregistré une croissance constante ces 20 dernières années et il ne fait pour nous aucun doute que cette tendance va se poursuivre au cours des années à venir. »

Automatisée, polyvalente et fiable

L'automatisation très poussée – avec peignes RollerTronic, dispositif de lavage des cylindres CleanTronic, réglages des registres de couleurs et de coupe, systèmes de mesure et de régulation de l'encre et changeurs de plaques entièrement automatiques –, réduit considérablement la durée du calage mais aussi la gâche, tout en facilitant la commande et la maintenance. La Commander CT sera pilotée à partir du nouveau pupitre ErgoTronic avec EasyTronic pour assurer le démarrage optimisé de la rotative. Enfin, un progiciel très complet pour l'entretien et la maintenance permettra de simplifier les processus opérationnels dans le domaine technique et d'en assurer la transparence.

Henning Düber

henning.dueber@koenig-bauer.com





Nouvel investissement dans une ligne Koenig & Bauer pour Mittelland Zeitungsdruck AG

Une Commander CT de plus pour le pôle d'impression d'Aarau

Désireux d'asseoir sa position sur le marché des périodiques en Suisse, la société Mittelland Zeitungsdruck AG investit à nouveau dans une Commander CT de Koenig & Bauer. La mise en service de la nouvelle machine de l'entreprise appartenant au groupe CH Media est prévue dès le printemps 2020.

Roland Kühne, directeur Operations & Technologie de CH Media : « Nos clients ont des exigences de qualité très élevées que nous avons toujours été en mesure de satisfaire avec notre Commander CT actuelle. En raison du très fort taux de charge de cette ligne, l'extension de notre pôle d'impression d'Aarau était devenue impérative. La décision d'investir de nouveau dans une Commander CT de Koenig & Bauer s'est imposée d'elle-même. » Peter Wanner, éditeur et président du conseil d'administration de CH Media : « Pour nous, le journal papier, la version en ligne et sur mobile forment un tout. Nous consacrons beaucoup de moyens au développement de nos offres numériques mais nous voulons aussi en parallèle renforcer notre activité d'impression avec cette nouvelle ligne. » La première Commander CT de Koenig & Bauer était entrée en service en 2014.

L'un des principaux groupes de médias en Suisse

La société Mittelland Zeitungsdruck AG appartient au groupe CH Media, qui édite entre autres les journaux *az Aargauer Zeitung*, *St. Galler Tagblatt*, *Luzerner Zeitung* ainsi que *Schweiz am Wochenende*. CH Media se concentre sur l'intégration multimédia avec les portails d'information régionaux en ligne, e-Paper, applications pour iPad et mobiles. Différents hebdomadaires et bi-hebdomadaires avec des tirages variés, ainsi que des magazines spécialisés et revues thématiques complètent l'éventail des produits et services proposés. CH Media, opérationnel depuis le 1^{er} octobre 2018, est né de la fusion entre AZ Medien

et les titres régionaux du groupe NZZ. Le nouveau groupe intègre toutes les unités d'AZ Medien, à l'exception de Watson, ainsi que l'ensemble des médias régionaux du groupe de presse NZZ. CH Media atteint ainsi une audience de près de deux millions de lecteurs en Suisse alémanique, et réalise, avec un effectif actuel de plus de 2 200 personnes, un chiffre d'affaires d'environ 480 millions de francs suisses.

Automatisation, souplesse de production et qualité au top

La nouvelle Commander CT se compose de trois tours de huit pour l'impression 4/4, d'une plieuse à mâchoires KF 5 et de trois dérouleurs Pastomat alimentés en bobines par Patras M. Les tours d'impression équipées de changeurs de plaques entièrement automatisés et de peignes automatisés sont facilement accessibles grâce aux élévateurs placés de chaque côté. En outre, elle s'ouvrent au milieu afin de faciliter encore les opérations de maintenance. Laveurs de cylindres CleanTronic, réglages des registres de couleurs et de coupe, systèmes de mesure et de régulation de l'encre font partie des nombreux automatismes gain de temps qui permettent d'accélérer la mise en train et de réduire la gâche, mais aussi de simplifier la commande et l'entretien. La Commander CT est pilotée à partir du nouveau pupitre ErgoTronic avec EasyTronic pour le démarrage et la mise à l'arrêt optimisés de la rotative.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

La nouvelle Commander CT pour Mittelland Zeitungsdruck AG

La plus grande société de médias israélienne est fidèle à Koenig & Bauer depuis 30 ans

Déménagement réussi de deux Commander

Principale société de médias en Israël, le groupe Yediot Aharonot est depuis près de 30 ans un fidèle client de Koenig & Bauer. Le déménagement récent des deux lignes Commander marque une nouvelle étape dans l'histoire de ce partenariat exemplaire, qui s'en trouve renforcé à long terme.

Les deux lignes exploitées à l'origine dans le nord du pays ont été réinstallées dans le centre d'impression principal de Rishon-le-Zion, dans la banlieue de Tel-Aviv. « Le déménagement avait été parfaitement préparé et organisé, tout s'est déroulé de façon très professionnelle et le résultat se passe de commentaires. Nous sommes très satisfaits de nos collègues de Koenig & Bauer – et ce depuis plus de 30 ans », déclare Inon Engel, CEO du groupe Yediot Aharonot.

À droite : Le parc de l'imprimerie principale compte désormais cinq rotatives Koenig & Bauer.

Le déménagement et la mise en service des lignes Commander ont été achevés avec succès.

Le parc de l'imprimerie principale compte désormais cinq lignes Commander Koenig & Bauer. Les deux sections Commander déplacées totalisent six dérouleurs et six tours d'impression en H avec une laize maximale de 1 520 mm. Les lignes sont dotées du système Patras pour l'alimentation en bobines, de six dérouleurs Pastostar RC et de deux plieuses KF 5.



Jochen Schwab, responsable Projets et Contract management chez Koenig & Bauer Digital & Webfed : « Ce projet s'est déroulé dans les meilleures conditions. La très bonne communication entre nos deux sociétés et la planification minutieuse ont permis de réaliser sans peine l'ensemble des opérations selon le calendrier fixé. En tout, nous avons tout de même déplacé près de 1 000 tonnes. »

Avant le début du démontage, les deux partenaires ont imprimé ensemble des épreuves de référence qui ont été conservées en vue des tests de réception. Les résultats ont attesté une qualité d'impression et de pliage au moins équivalente après la remise en service, confirmant ainsi l'achèvement avec succès des opérations de montage et de mise en service.

Le groupe Yediot Aharonot

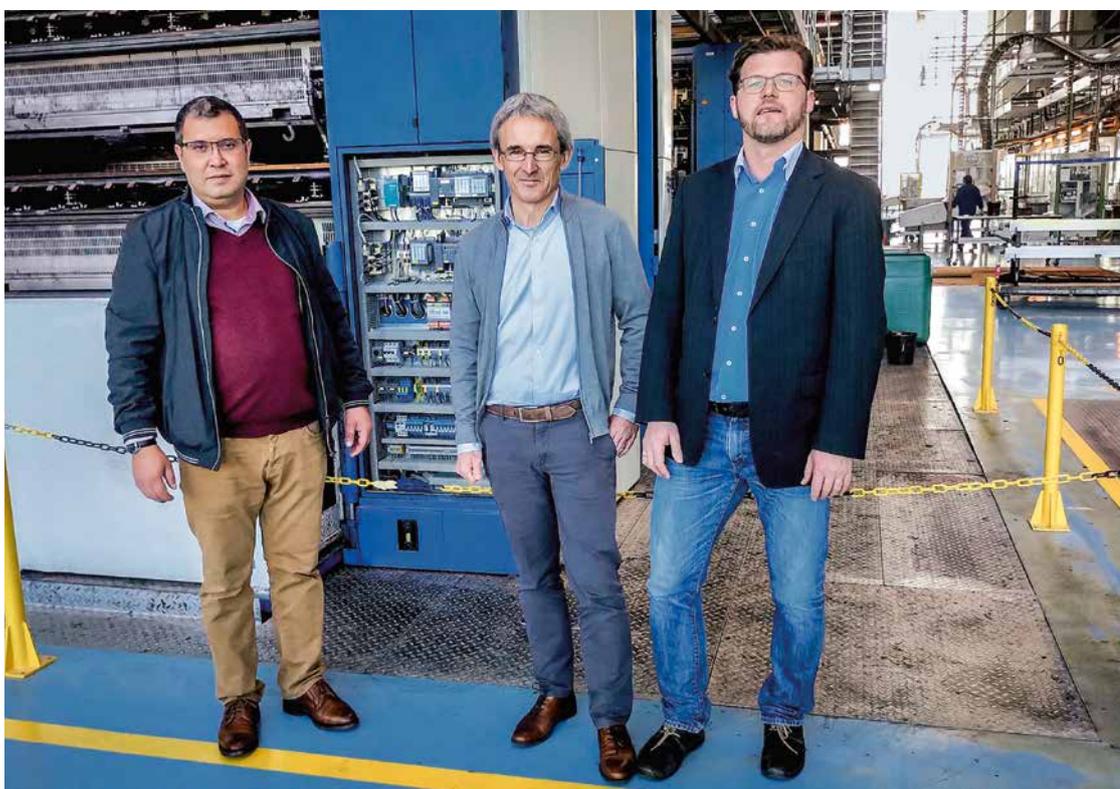
Le quotidien *Yediot Aharonot* est le fleuron du groupe éponyme fondé il y a 80 ans, qui appartient aujourd'hui majoritairement à la famille Mozes. En plus de ce titre, l'entreprise publie également des quotidiens locaux et magazines et exploite une plateforme numérique (Ynet).

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Nouvelle commande pour la Cortina d'une imprimerie française

Retrofit de haut niveau, garant de sécurité sur le long terme

Nouvelle commande et nouveaux composants pour la Cortina de l'entreprise française L'Imprimerie. Au cœur de l'atelier se trouvent deux Cortina 6/2 qui sont en production depuis près de dix ans maintenant.



« Chaque jour, nous imprimons 1 000 000 d'exemplaires et le nouveau retrofit nous permet de sécuriser davantage notre production », explique Gilles Deschamps, directeur opérationnel de L'Imprimerie. Trois tours sur dix ont déjà bénéficié de la mise à jour de leur logiciel. Celui de deux autres tours sera mis à jour encore cette année, ce qui nécessitera également le changement de certains composants. Martin Schoeps, directeur du service après-vente de Koenig & Bauer Digital & Webfed : « L'objectif était de réaliser le retrofit de telle manière que le client puisse continuer à imprimer ses dossiers tous les jours. Et nous y sommes très bien parvenus en étroite collaboration avec la direction technique de L'Imprimerie. » Les machines comprennent dix dérouleurs, dix tours d'impression à triple laize et double développement et deux plieuses doubles. Les deux

Cortina ont été mises en production fin 2008 dans une nouvelle imprimerie à proximité de l'aéroport Paris Charles-de-Gaulle.

1 000 000 d'exemplaires imprimés quotidiennement

Avec *Le Figaro*, *Les Échos* et *Le Monde*, trois des principaux journaux français sont imprimés sur les rotatives de Koenig & Bauer. L'Imprimerie produit également environ une cinquantaine de titres magazines périodiques (hebdomadaires, mensuels ou One shoot). Elle appartient au groupe Riccobono et produit quotidiennement jusqu'à 1 000 000 d'exemplaires.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Mise en service réussie du nouveau système de commande (de g. à dr.) :
Najib Mounni, responsable SAV de Koenig & Bauer France ; **Gilles Deschamps**, directeur opérationnel de L'Imprimerie ; **Markus Schreiber-Petzlitz**, responsable SAV de Koenig & Bauer Digital & Webfed.



CPP a investi dans deux Cortina de Koenig & Bauer équipées chacune de deux tours d'impression 4/2 et d'une plieuse.

L'entreprise cojointe belge Coldset Printing Partners opte pour la Cortina

Une meilleure qualité d'impression – pour les journaux de demain

Avec deux nouvelles rotatives offset sans eau double laize Cortina de Koenig & Bauer et un rétrofit complet de l'une des lignes Commander de son parc, Coldset Printing Partners, la société d'exploitation de l'imprimerie du groupe belge Mediahuis, a investi massivement dans l'imprimé. Durant deux ans – jusqu'en juin 2019 – le site de Paal-Beringen a été restructuré pour répondre aux défis de l'impression de journaux des décennies à venir.

Paul Huybrechts a une vision très claire de l'impression de journaux du futur.



Mediahuis est un groupe de médias très dynamique né en 2015 de la fusion des entreprises Concentra et Corelio. En dehors des journaux régionaux tels que *Het Belang van Limburg* et *Gazet van Antwerpen*, il possède également les quotidiens belges *Standaard* et *Nieuwsblad*, le journal économique *NRC*, le titre régional *De Limburger* ainsi que le groupe *Telegraaf* aux Pays-Bas, ou encore *l'Irish Independent* en Irlande.

Dès 2010, Concentra et Corelio, à l'époque indépendants, avaient regroupé leur activité d'impression au sein d'une entreprise cojointe baptisée Coldset Printing Partners (CPP) afin de travailler ensemble à l'impression de presse de demain. La direction de CPP avait été confiée à Paul Huybrechts. « Nous pensons qu'il existe des gens désireux d'acheter un journalisme de qualité sur papier et que nous continuerons par conséquent encore

longtemps à imprimer des journaux », souligne le directeur de l'imprimerie interrogé par *Report*.

En 2013, les premiers projets visant à créer les nouvelles structures de production avaient été mis en place chez CPP. La production destinée au marché belge devait être centralisée sur le site de Paal-Beringen. À 60 km au nord-est de Bruxelles, quatre Commander avec chacune trois tours d'impression 4/2 et une plieuse avaient été installées en 1999 – pour la production de produits tabloïd avec jusqu'à 96 pages.

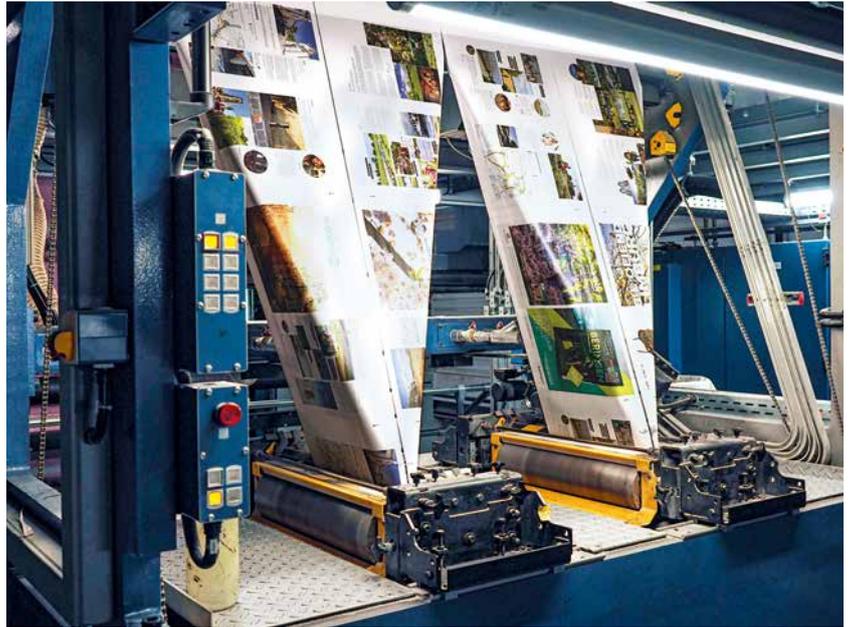
Or, depuis des années, les paginations de 80 et plus ne font plus recette. Cette évolution a ouvert la voie à une restructuration complète de l'imprimerie. Il devenait possible de loger un plus grand nombre de lignes de production sur la même surface, sans transformation massive du bâtiment.

Et d'augmenter de cette manière, et grâce également à une vitesse accrue, la capacité en termes d'exemplaires.

À l'issue du processus d'évaluation, CPP opte en 2017 pour un rétrofit complet de ses lignes Commander par Koenig & Bauer. Plus un nouvel investissement. Paul Huybrechts : « Nous étions persuadés, et nous le restons, que nous devons atteindre une qualité proche du labeur si nous voulons conserver notre position sur le marché voire la renforcer encore. » C'est pourquoi le deuxième volet du programme d'investissement a porté sur l'achat de deux machines offset sans eau de type Cortina.

Huybrechts reconnaît que la Commander, qui atteint une vitesse de 40 000 t/h depuis le rétrofit, produit maintenant « une bonne qualité journal ». Mais ceci reste selon lui insuffisant pour prétendre à une position de tête à l'avenir. Un atout majeur du labeur, la flexibilité en matière de format, constituait un autre grand objectif du projet. Les deux Cortina avec leurs cônes de pliage mobiles permettent désormais des laizes variables. Pour les produits tabloïd imprimés en sens travers, cela signifie une hauteur des pages variable.

Le rétrofit électrique et mécanique des sept tours



d'impression et des trois plieuses qui ont été reprises dans la nouvelle configuration a débuté chez Coldset Printing Partners en avril 2017. Le seul point critique du point de vue du client était le déplacement de l'une des quatre plieuses Commander à l'autre extrémité de la ligne. Quatre semaines avaient été prévues à cet effet fin janvier/début février 2018, durant lesquelles l'imprimerie n'a eu que trois machines à disposition pour la production. « Là aussi, Koenig & Bauer a fait du bon boulot », déclare Paul Huybrechts avec reconnaissance. Dans le même temps, les parcours de bande des lignes Commander ont été reconfigurés. Pour finir, des anciennes Commander ont été remplacées par les nouvelles Cortina. La première rotative sans eau est entrée en service à l'automne 2018, la seconde a suivi en mai 2019. La mise en service a « bien fonctionné », résume Paul Huybrechts. Comme plusieurs autres utilisateurs, notamment à Fribourg ou à Düsseldorf, CPP a fait équiper l'une des deux machines d'une unité de vernissage UV afin de pouvoir appliquer un vernis de protection sur des plages de grandes dimensions.

Les cônes de pliage mobiles de la Cortina permettent à CPP de proposer une grande variété de formats de journaux.



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

L'extension des capacités d'impression à Paal-Berlingen n'a nécessité aucune transformation massive du bâtiment.



Partenariat gagnant pour Koenig & Bauer et Klingele

Réception usine de la CorruCUT à Wurtzbourg

Avec leur partenariat de développement, le groupe Klingele, l'un des principaux fournisseurs indépendants de papiers bruts pour carton ondulé et d'emballages en ondulé, et Koenig & Bauer, deuxième constructeur de machines d'impression du monde, définissent de nouveaux standards en matière de technologie d'impression pour l'emballage.

Le montage ainsi que la mise en service de la CorruCUT ont débuté au mois d'août chez Klingele à Delmenhorst.

La validation par Klingele des essais de réception usine de la CorruCUT, une machine de découpe rotative High Board Line, à l'issue d'une phase de test du prototype, constitue une nouvelle étape clé pour les deux partenaires. Koenig & Bauer a mis au point en étroite collaboration avec Klingele cette ligne 6 couleurs haute productivité entièrement nouvelle en l'adaptant aux exigences concrètes du marché et de la production. Le montage ainsi que la mise en service de la CorruCUT ont débuté au mois d'août chez Klingele à Delmenhorst. La qualité, tant de la construction mécanique que celle de l'impression, de même que le concept de commande ont non seulement convaincu Klingele mais ont également suscité des réactions très positives de la part des professionnels de l'industrie de l'ondulé du monde entier en visite chez Koenig & Bauer.

Un bond en avant en matière de qualité et de performances

La qualité d'impression élevée allée à la précision et aux meilleures performances du marché représentent une avancée notable de la technologie d'impression destinée au secteur de l'emballage. Avec cette nouvelle machine, Klingele cible les segments du marché de l'emballage demandeurs de graphismes de haute qualité et de sécurité du process : les grandes marques, bien entendu, mais aussi les fabricants de produits agro-alimentaires qui utilisent les emballages pour la PLV.

La nouvelle CorruCUT a été conçue pour répondre précisément à ces impératifs : en plus de son excellente qualité d'impression, elle assure un repérage d'une très grande précision pour l'impression



comme pour la découpe, réduisant ainsi la gâche de manière significative pour une efficacité accrue. Avec une largeur de travail de 2,80 mètres et 12 000 feuilles par heure, la CorruCUT affiche une productivité record et facilite en outre la fabrication des packagings grand format.

La CorruCUT est dotée d'un margeur sans arbre d'introduction qui assure l'engagement en douceur des feuilles. Le guidage des feuilles sous vide dans la machine permet de réduire considérablement l'usure et de réduire ainsi les arrêts de même que les coûts de remplacement des pièces. Les analyses de données automatisées permettront la maintenance prédictive de manière à éviter les défaillances imprévues.

Un partenariat gagnant-gagnant

Le partenariat de développement entre Klingele et Koenig & Bauer est gagnant-gagnant : deuxième constructeur de machines à imprimer au monde, leader de nombreux procédés d'impression, Koenig & Bauer propose également la gamme de produits la plus étendue. Grâce à son partenariat exclusif avec Klingele, Koenig & Bauer renforce son engagement sur le marché très dynamique des machines pour l'ondulé. Pour Klingele, ce partenariat a permis de participer activement dès le début à la conception de la nouvelle machine de découpe rotative et d'assurer ainsi sa parfaite adéquation aux exigences du marché.

« Koenig & Bauer a su parfaitement réaliser le concept et les innovations techniques. Les résultats que nous avons pu voir à Wurtzbourg nous ont convaincus », commente Jan Klingele, associé-gérant du groupe Klingele. Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer :

« Koenig & Bauer a su parfaitement réaliser le concept et les innovations techniques. Les résultats que nous avons pu voir à Wurtzbourg nous ont convaincus ».

Dr. Jan Klingele,
Associé-gérant du groupe Klingele

« Ces deux dernières années, nous avons travaillé sans cesse à mettre sur pied une nouvelle équipe ainsi qu'à la conception de la machine. » La concentration sur les marchés de croissance comme l'impression d'emballages conventionnelle et numérique est au cœur de la stratégie de Koenig & Bauer.

À propos de Klingele

Le groupe Klingele est un fabricant de papier, solutions d'emballage en ondulé et colles présent à l'international. L'entreprise familiale fondée en 1920, implantée à Remshalden près de Stuttgart, est dirigée par Jan Klingele, qui représente la troisième génération.

Elle est présente en Europe, en Afrique et en Amérique centrale dans les secteurs du papier et de l'emballage, y compris par le biais de participations, avec deux usines de papier, douze usines de carton ondulé, huit sites de transformation et une usine de plaques au format en ondulé. Au total, les effectifs s'élèvent à 2 500 salariés qui ont généré en 2018 un chiffre d'affaires de 860 M€. L'éventail de produits comprend les papiers bruts pour carton ondulé à base de vieux papier, le carton ondulé en plaques ainsi que des solutions d'emballage innovantes et durables (essentiellement en ondulé) pour divers secteurs et applications. Klingele est par ailleurs membre fondateur de Blue Box Partners, principale alliance pan-européenne pour la fourniture de solutions d'emballages.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Le SAV de Koenig & Bauer MetalPrint

Toujours à votre service

Les équipes SAV de Koenig & Bauer MetalPrint proposent un éventail de services très complet afin d'assurer la production impeccable sans interruption sur les lignes d'impression et de vernissage dont elles assurent le suivi – jour après jour, et dans le monde entier.



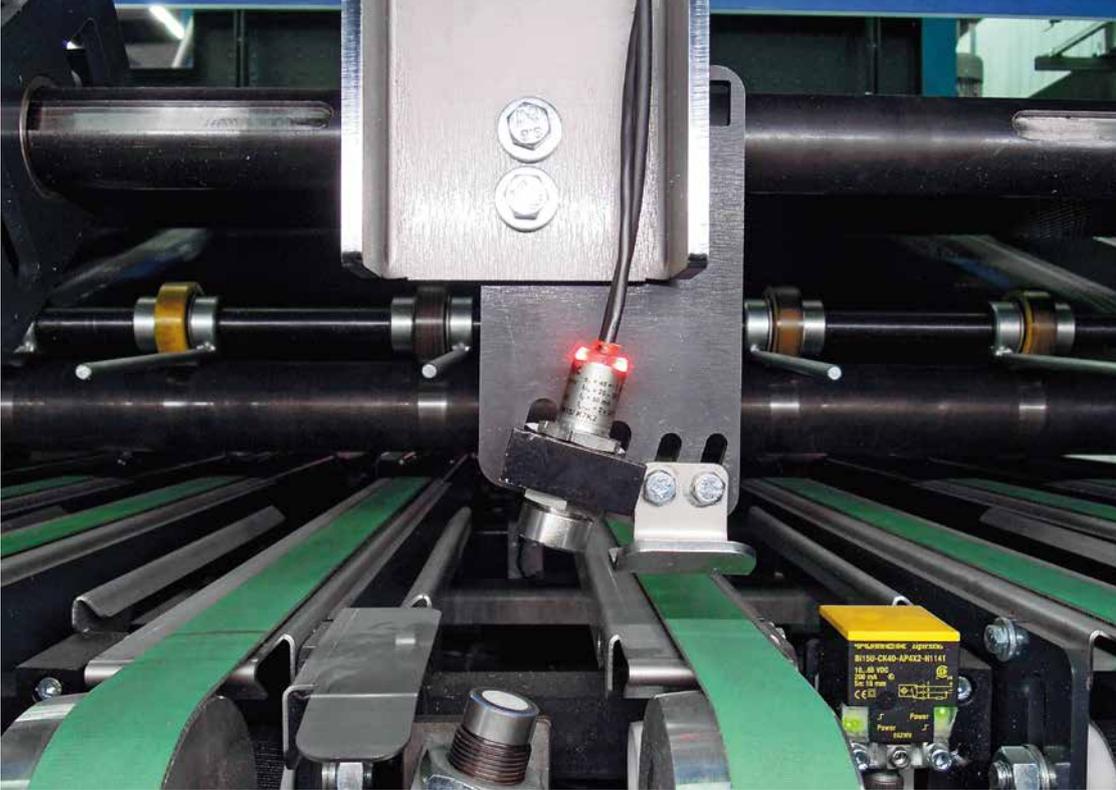
Lorsque chaque seconde compte : assistance rapide interactive via Visual Customer Support.

Koenig & Bauer MetalPrint ne se contente pas de fournir des pièces de rechange. Les experts et solutionneurs de problèmes de MetalPrint proposent une véritable assistance et dispensent leurs précieux conseils – qu'il s'agisse d'une presse MetalStar3 haute productivité flambant neuve ou d'un modèle classique comptant plusieurs dizaines d'années de bons et loyaux services à son actif. « Notre offre de services repose sur quatre piliers principaux : pièces de rechange

d'origine, mise à niveau, maintenance des machines et assistance téléphonique. Le plus important pour nous est toujours la réussite de notre client », explique Jochen Baudisch, directeur du département After Sales chez Koenig & Bauer MetalPrint.

Pièces de rechange d'origine

Koenig & Bauer MetalPrint met au point et fabrique depuis toujours les pièces de rechange de



Des problèmes de séparation des plaques de métal peuvent survenir au niveau du margeur. Grâce au contrôle de double plaque, un capteur ultrasons détecte infailliblement les plaques multiples.

très haute qualité qui permettent de prolonger encore la fiabilité déjà légendaire des machines. Comme Koenig & Bauer MetalPrint étend sans cesse son offre de pièces de rechange à l'unité et sous forme de kits proposés à des prix très avantageux, il est recommandé de consulter régulièrement le site Internet où l'on trouvera toutes les informations actuelles concernant les toutes dernières actions et offres.

Mises à niveau

Pour Ivar Emde, chef de produit SAV chez Koenig & Bauer MetalPrint, la philosophie est la suivante : « Nous innovons en continu pour améliorer encore les performances de nos lignes d'impression et de vernissage. Grâce à nos mises à niveau matérielles, les équipements de nos clients reflètent toujours l'état actuel de la technique et permettent de produire des plaques de métal décorées dans les meilleures conditions. » Ces mises à niveau peuvent être de simples petites améliorations fonctionnelles comme l'installation d'un détecteur de double plaques sur le margeur, mais il peut aussi s'agir de modifications électromécaniques complexes telles que la synchronisation complète des lignes de vernissage en tandem, ou bien l'installation ultérieure d'une unité de postcombustion thermique EcoTNV. « Quel que soit le type d'intervention – mises à niveau fonctionnelles ou installation a posteriori d'équipements –, ce sont les bénéfices pour nos clients et un retour sur investissement rapide qui sont déterminants, ajoute-t-il. L'objectif est d'améliorer la qualité, la vitesse et la durabilité des lignes d'impression et de vernissage en exploitation. »

Maintenance des machines

Les clients de Koenig & Bauer MetalPrint sont de plus en plus nombreux à reconnaître le lien entre productivité et fiabilité d'une part, et la quali-

té de la maintenance d'un équipement d'autre part. Les formules Select Maintain actuelles répondent précisément à cette demande du marché et permettent non seulement de résoudre des problèmes imprévus sur les machines mais également, grâce à des mesures préventives, d'éviter des arrêts de production non planifiés. Au-delà des opérations de maintenance préventive et vérifications fonctionnelles préconisées par le constructeur, le programme Select Maintain inclut également par exemple les contrôles de sécurité annuels des sécheurs. Bien entendu, lors de toute intervention de maintenance, l'état technique des machines ou lignes vérifiées est soigneusement documenté. C'est aussi l'occasion de discuter avec le client des améliorations possibles.

Assistance téléphonique 24/7

L'assistance téléphonique de Koenig & Bauer MetalPrint est désormais à l'écoute des imprimeurs sur métal du monde entier 24 heures sur 24. Les experts en télémaintenance disposent d'un accès en ligne aux données de diagnostic, du logiciel et de contrôle. Près de 80 % des cas peuvent ainsi être résolus très rapidement pour une reprise de la production dans les plus brefs délais. Sans nécessiter la venue d'un technicien ni la moindre attente. « Nous assurons de cette façon l'accès rapide et à coûts réduits aux lignes de nos clients, indique Tolga Turan, directeur du SAV Technique chez Koenig & Bauer MetalPrint. Et mieux encore : le forfait Select Remote constitue une formule avantageuse qui permet de rester en contact avec notre équipe d'experts. » La mise à niveau avec une connexion d'accès à large bande est bien sûr possible pour toutes les machines plus anciennes équipées d'un modem analogique classique.

Ivar Emde

ivar.emde@kba-metalprint.de

Des boîtes imprimées en numérique sur la MetalDecoJET pour le Future Symposium chez thyssenkrupp Rasselstein.



Le spécialiste espagnol de l'impression sur métal Litalisa est le premier utilisateur commercial

La MetalDecoJET entre en production

Le spécialiste espagnol de l'impression sur métal Litalisa travaille avec les plus grands fabricants d'emballage mondiaux auxquels il propose impression offset et vernissage de haute qualité. Les plaques de métal sont ensuite transformées par ses clients en une multitude de contenants ou bouchages variés : de la boîte de conserve alimentaire classique aux boîtiers aérosol, emballages décoratifs, couvercles Twist-off et capsules.

Afin de faire face à des commandes de plus en plus diversifiées et des tirages en baisse, et aussi d'aider ses clients à réduire leur délai de mise sur le marché, le CEO de Litalisa Juan Inchausti et ses collaborateurs des départements impression et prépresse se sont mis en quête de fournisseurs de machines à imprimer numériques capables de répondre aux exigences élevées de l'industrie de l'emballage métal.

Il s'est vite avéré que la difficulté majeure ne résidait pas dans la qualité d'impression proprement dite – de nombreux fournisseurs proposant une bonne qualité – mais dans les problèmes inhérents aux encres UV : couches d'encre jusqu'à 10 fois plus épaisses qu'en offset, surfaces rugueuses nécessitant des couches de vernis supplémentaires, écaillage de l'encre entraînant un risque de contamination des aliments dans les fu-

turs contenants, absence de conformité alimentaire et de stabilité en température des pigments, etc.

Encres à l'eau alimentaires non toxiques

C'est à l'occasion de la METPACK 2017 que Litalisa a découvert le tout nouveau concept d'impression numérique sur métal pour emballage présenté par le spécialiste de la décoration sur métal Koenig & Bauer : l'utilisation d'encres alimentaires à l'eau, non toxiques, sur substrat non absorbant, combinée avec une machine conçue pour la production industrielle.

Après examen approfondi des échantillons d'impression et du concept de la MetalDecoJET, dont l'une des caractéristiques est d'être parfaitement adaptée aux formats de plaque usuels en impression sur métal, Litalisa décide de conclure

un accord avec Koenig & Bauer MetalPrint en vue de devenir le premier utilisateur commercial de cette technologie jet d'encre unique en son genre.

Au cours des mois suivants, le groupe d'impression numérique présenté lors du salon est complété avec un margeur automatique et des systèmes de prétraitement, d'impression, de séchage et d'empilage. Ainsi adaptée à la production industrielle, cette ligne constitue le premier système d'impression numérique dédié au marché de l'impression sur métal. Durant cette phase de conception, l'équipe de développement dirigée par le manager de la ligne de produit Rainer Simon travaille à améliorer encore la qualité d'impression et à stabiliser les paramètres de process, décisifs pour la productivité d'un tel système.

Ces efforts sont récompensés fin 2018 par la validation des essais de réception usine à Stuttgart, lors desquels la qualité d'impression de plus de dix travaux différents est jugée comparable à celle de l'impression offset – et donc commercialisable – par le CEO Juan Inchausti et le responsable prépresse David Valencia. Une autre application a récemment mis en lumière l'excellente qualité d'impression de même que l'aptitude à la transformation : les sociétés Pirlo Verpackungen et Koenig & Bauer MetalPrint ont réalisé pour thyssenkrupp Rasselstein des boîtes métal à couvercle coiffant imprimées en numérique pour les participants au Rasselstein Future Symposium 2019.

Réception finale début juillet

Mais revenons à Litalisa. Après la réception en usine, le site d'Oyon a préparé l'arrivée de la

MetalDecoJET de sorte que l'installation et la mise en service de la ligne de production par l'équipe de Stuttgart ont pu avoir lieu dans des délais très brefs. La réception finale a été possible dès le début du mois de juillet.



La première MetalDecoJET, installée chez le spécialiste de l'impression sur métal espagnol Litalisa.

Actuellement se déroule la formation sur la machine : Manuel Weiler, ingénieur en techniques d'imprimerie chez Koenig & Bauer, forme l'équipe prépresse de David Valencia à la commande de la presse et à la préparation des données d'impression. Pour déterminer les modifications nécessaires de la gestion de la couleur et mettre au point un flux de production numérique, certains travaux offset sont imprimés en parallèle sur la MetalDecoJET. Avec des résultats plus que satisfaisants : les clients qui découvrent la MetalDecoJET lors des visites du site de Litalisa, réputé pour son organisation exemplaire, sont généralement incapables de distinguer la production numérique des travaux imprimés en analogique tant la qualité est proche de l'offset.

Cette similitude permet aussi à Litalisa d'utiliser la MetalDecoJET pour la production de séries et les campagnes marketing de ses clients lorsque ceux-ci souhaitent réaliser une épreuve test directement sur métal, modifier très rapidement les visuels et imprimer ensuite de petites séries. Une fois les essais validés, le tirage final peut être effectué sans problème sur les presses offset conventionnelles. La MetalStar3 du client reste ainsi disponible pour les gros tirages sans que la production soit ralentie par les opérations de mise en train et de démarrage répétées.

Il sera intéressant de voir quel sera l'accueil réservé par les clients de Litalisa à ces nouvelles opportunités, et comment ils mettront à profit cette souplesse inédite. En tout cas, nous sommes certains que les spécialistes du marketing sont déjà dans les starting-blocks pour réaliser sur la MetalDecoJET en coopération avec Litalisa des applications d'individualisation ou de sur-mesure de masse jusqu'alors impossibles en impression sur métal.

Rainer Simon
rainer.simon@kba-metalprint.de

Les deux conductrices suivent actuellement une formation sur la MetalDecoJET.





Contrôle à 100 % simple et rapide

Confiance garantie !

En matière de sécurité de la production, une responsabilité particulière incombe aux sous-traitants chargés de la fabrication comme du conditionnement. Même pour les très petits lots, ceux-ci doivent tout mettre en œuvre pour satisfaire aux exigences spécifiques de leurs commanditaires.

Le système de marquage hors ligne udaFORMAXX est particulièrement apprécié dans le cadre de la sous-traitance car il permet des processus sécurisés, indépendants et personnalisés. Les emballages sont séparés, marqués et – si nécessaire – éliminés. Pharmacie, cosmétique, agro-

alimentaire, électronique ou imprimerie : quel que soit le domaine d'activité du donneur d'ordre, celui-ci veut pouvoir déléguer l'exécution des travaux en toute confiance. Car pour chaque client, son propre produit est bien entendu le plus important.



Afin d'améliorer encore la sécurité et la durabilité du conditionnement, les lignes de production existantes sont de plus en plus souvent équipées avec des solutions d'impression et d'inspection performantes.

2 millions de contenants par jour

Rommelag, fondé en 1952, est l'inventeur de la technologie Blow-Fill-Seal (BFS) et leader mondial du marché du remplissage aseptique de liquides et semi-liquides.

Partenaire du groupe Rommelag, la société Holopack Verpackungstechnik GmbH assure sous l'appellation ROMMELAG CMO la fabrication et le conditionnement en sous-traitance des produits de ses clients.

Chaque jour, Rommelag CMO assure le remplissage de plus de 2 millions de contenants pour ses clients.

« L'objectif était une solution entièrement automatisée pour le processus de sérialisation et un contrôle à 100 % au point près de l'impression. »

Rainer Fräder, Senior Manager Packaging Development

Perfectionner les solutions existantes

Rommelag CMO utilise depuis de nombreuses années udaFORMAXX pour le marquage juste-à-temps des étuis pliants. Sa fiabilité à des vitesses de production de pointe reste un atout majeur. La sérialisation du processus requise est assurée à 100 % par la solution d'inspection de la société suisse QualiVision AG.

L'accent est également mis notamment sur le reporting d'erreurs, l'analyse statistique et la modification facile des valeurs de tolérance par les opérateurs autorisés.

La simplicité de série

QualiReader assure à la fois la commande de l'impression et celle de la caméra. De cette façon, la gestion de l'ensemble de la ligne de production se fait via une interface unique.

Le logiciel intègre un module de gestion des commandes et des articles permettant une traçabilité et un reporting conforme aux exigences de l'industrie pharmaceutique. De plus, le système génère un journal automatique et élimine les produits défectueux grâce au module d'éjection. L'enregistrement des transactions assure en outre la traçabilité et la vérification des données en continu.

Sécurité absolue dans de multiples domaines – sans complexité excessive

udaFORMAXX et la solution d'impression et d'inspection automatisée de QualiVision ont en outre l'avantage de se contenter d'un minimum de réglages. L'interface centrale pour l'ensemble du processus d'impression et de sérialisation, Audit Trail, et la possibilité de configurer le niveau utilisateur accroissent la qualité et le volume de production. Les données de qualité sont enregistrées dans un compte rendu et disponibles dans des rapports.

La satisfaction client qui en résulte constitue le meilleur argument de fidélisation.



« Nous apprécions l'extrême simplicité de la commande au moyen d'une interface unique pour l'ensemble du processus d'impression et d'inspection. La lecture des données d'impression par scanner à main simplifie considérablement notre processus de production. Rommelag CMO est ainsi parfaitement équipé pour satisfaire aux directives européenne FDM et américaine DSCSA. Ready for Track & Trace depuis 11/2018. »

Rainer Fräder, Senior Manager Packaging Development



udaFORMAXX – système de marquage hors ligne

Doté de son propre traitement pile à pile, udaFORMAXX est idéal pour l'impression souple et précise de données variables hors ligne sur petites et moyennes séries. Il peut être combiné avec différents systèmes de marquage et de caméra pour s'adapter aux besoins spécifiques des différents secteurs.

Alexandra Keßler
info-coding@koenig-bauer.com



2011/62/UE

Une solution hors-ligne

Publiée en 2011, la directive européenne anti-contrefaçons 2011/62/UE est entrée en vigueur en février 2019 pour tous les médicaments soumis à prescription et certains médicaments en vente libre dans l'Union européenne.

La sécurité des médicaments est un bien précieux régulièrement mis en péril par les contrefaçons. Selon une estimation de la Food and Drug Administration (FDA), plus de 10 % de l'ensemble des médicaments en circulation dans le monde sont contrefaits. Pour lutter contre ce fléau, un code communautaire a été mis sur pied afin de prévenir l'introduction dans la chaîne d'approvisionnement légale de médicaments falsifiés.

Cette directive ne concerne pas uniquement les médicaments fabriqués et conditionnés sur les grandes chaînes de production, mais aussi les lots de taille plus réduite, pour lesquels la conversion des lignes de fabrication n'est généralement pas rentable. Pour tous ces cas, Koenig & Bauer Coding propose udaFORMAXX, une solution hors ligne mature mise en œuvre notamment par l'entreprise pharmaceutique Solupharm.

Des millions d'ampoules en verre et de fioles d'injection

Entreprise familiale moderne et performante dotée de chaînes de fabrication de pointe, Solupharm est un partenaire compétent et fiable pour ses clients en Allemagne comme à l'étranger. Chaque année, elle assure le remplissage, le contrôle et le conditionnement de millions d'ampoules en verre et fioles d'injection.

2011/62/UE

Chez Solupharm GmbH, udaFORMAXX est utilisé pour le marquage des étuis pliants – dont certains ont des formes complexes avec fond automatique et rabat d'insertion – qui doivent être munis, conformément à la directive 2011/62/UE, d'un code unique sérialisé.

Les informations suivantes doivent obligatoirement figurer sur chaque emballage individuel :

- Numéro d'identification du produit, au format GTIN, NTIN (ou PPN pour l'Allemagne)
- Numéro de lot
- Date de péremption
- Numéro de série individuel de l'emballage individuel
- Le cas échéant, numéros de produit nationaux

Track & Trace

Équipé de systèmes de marquage jet d'encre DOD et d'inspection avec logiciel Track & Trace, udaFORMAXX constitue une solution économique et particulièrement compacte pour la séparation, la sérialisation et l'agrégation. Chaque code imprimé est vérifié au moyen d'un système de caméra et enregistré dans la base de données. Les étuis pliants dont le code est détecté comme défectueux par la caméra sont éliminés automatiquement au poste d'éjection et décomptés par le logiciel.

Solupharm GmbH

Depuis plus de 40 ans, Solupharm est un sous-traitant réputé pour sa fiabilité et la qualité des préparations stériles conditionnées en ampoules en verre ou fioles d'injection. Le nouveau bâtiment qui vient d'être construit à Melsungen abrite l'une des chaînes de fabrication les plus modernes d'Allemagne. Solupharm agit sur un marché extrêmement exigeant en matière de processus de fabrication et de standards de qualité.

Alexandra Keßler
info-coding@koenig-bauer.com



À gauche : Figure B : motif du nouveau billet de cinq dollars – SUSI Flip™



Figure A : motif du nouveau billet de cinq dollars – recto

Un élément de sécurité UV innovant chez KBA-NotaSys

Première mondiale pour SUSI Flip™

Le nouveau billet de cinq dollars des Îles Salomon a été émis en mai 2019 à l'occasion de la journée mondiale du thon. Il s'agit du premier billet de banque au monde à être muni de notre tout nouveau signe de sécurité UV phosphorescent SUSI Flip™.

La fonction SUSI-Flip™ conjugue sécurité élevée et effet visuel spectaculaire grâce à un traitement UV innovant. Un motif monocouleur à la lumière du jour (fig. A) apparaît en trois couleurs lorsqu'il est exposé à la lumière UV (fig. B). Cet effet résulte de la juxtaposition de lignes extrêmement fines de deux couleurs UV complémentaires, qui créent l'illusion d'une troisième couleur.

« La SIMULTAN peut ici déployer tout son potentiel en matière de repérage haute précision, explique Hervé Guillerey, directeur Innovation & Design Services chez KBA-NotaSys. Sa configuration et sa complexité font de SUSI Flip™ une fonction UV offset bien plus sophistiquée que celles qu'on trouve actuellement sur le marché. Elle est pratiquement impossible à reproduire avec les technologies habituelles et les produits sont ainsi très bien protégés contre la contrefaçon. De plus, c'est un élément facilement reconnaissable et compréhensible pour les utilisateurs. »

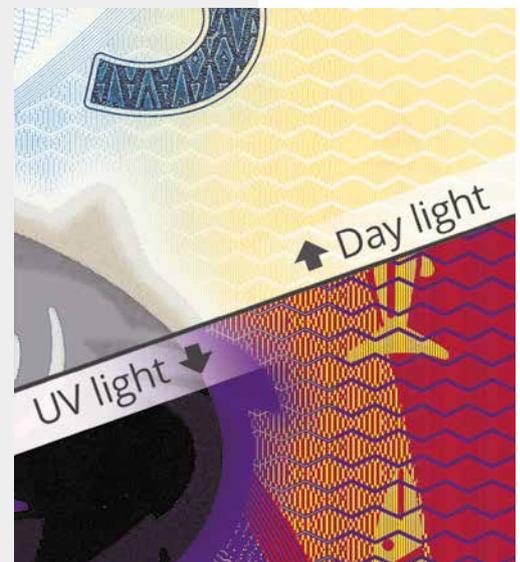
Selon la banque centrale des Îles Salomon, le motif illustrant le nouveau billet, inspiré d'un

thème essentiel pour le pays, devrait renforcer le sentiment d'appartenance à la communauté et le lien social. « Nous sommes également très fiers d'être les pionniers de l'utilisation de SUSI Flip™. Cette nouvelle fonction allie un niveau de sécurité très élevé et un fort impact visuel », déclare Daniel Haridi, responsable du département Currency, Banking & Payments.

Compatible avec tous les supports d'impression, SUSI Flip™ n'impose aucune restriction concernant les motifs réalisables ou leur positionnement et ne génère aucun surcoût sur presse SIMULTAN.

Carole Malet
cmalet@kba-notasys.com

Détail de l'élément de sécurité SUSI Flip™





L'avenir de l'argent liquide

Quelques mythes... démythifiés !

Depuis bien longtemps, nous utilisons pour les transactions commerciales des moyens de paiement physiques comme les pièces de monnaie ou les billets de banque.

Avec l'essor des technologies d'information modernes, de nombreux moyens de paiement alternatifs ont vu le jour. À tel point que devant le développement croissant des transactions électroniques, l'avènement des cryptomonnaies et de la technologie blockchain, certains en viennent à prédire la fin de l'argent liquide.

Pourtant, le volume d'argent liquide en circulation est en constante augmentation. « L'argent physique va conserver une position forte dans le mix des moyens de paiement de l'avenir, affirme Éric Boissonnas, CEO de KBA-NotaSys. Les acteurs de l'industrie des billets de banque doivent par conséquent œuvrer ensemble à améliorer la sécurité et l'efficacité de l'ensemble du système. Nous soutenons également l'action de l'International Currency Association avec des initiatives comme cashmatters.org qui ont pour mission d'expliquer l'importance de l'argent liquide à nos clients comme au grand public. »

L'article suivant, publié sur cashmatters.org, se penche sur quelques mythes très répandus au sujet de la société sans argent liquide.

Mythe n° 1 : L'argent physique coûte plus cher que les moyens de paiement électroniques

L'utilisation d'argent liquide est en réalité moins coûteuse que n'importe quel instrument financier dépendant d'une source d'énergie. Rien de surprenant à cela puisque les transactions directes entre les personnes ne nécessitent ni lecteur de carte ni accès à un réseau en ligne. Les coûts sociaux de la production et de la distribution de l'argent physique sont bien moins élevés que les coûts économiques et écologiques des infrastructures de paiement numériques.

Dans la première partie de son rapport d'étude intitulé *The Case for Cash*, l'organisation internationale Currency Research a invalidé plusieurs mythes et

fausses informations relatives aux coûts de l'argent liquide :

La Banque centrale européenne (BCE) a établi dans un document spécial publié en 2012 que les paiements en espèces engendrent les coûts sociaux les plus faibles par transaction.

Une étude du British Retail Council (BRC) a par ailleurs démontré en 2012 que des frais élevés « non justifiés » sont facturés aux commerçants et aux consommateurs pour les cartes de débit et de crédit. Les coûts de ces types de transactions augmentent tandis que ceux liés à l'argent liquide sont en baisse.

Une autre étude également publiée en 2012 par l'US Federal Reserve Bank of Kansas a établi que les coûts sociaux les plus faibles par transaction sont générés par l'argent liquide et les cartes de débit.

Enfin, selon le quotidien britannique *The Guardian*, les cryptomonnaies entraînent chaque année des émissions de CO2 équivalant à un million de vols transatlantiques.

Mythe n° 2 : L'argent liquide a pratiquement disparu en Suède

La Suède, qui possède la plus ancienne banque centrale du monde, jouit d'une très grande confiance au sein de la population et d'autres pays sont tentés de s'inspirer de son modèle de suppression de l'argent liquide. Toutefois, si la plupart des transactions sont effectivement numériques, cela ne signifie pas que les Suédois sont prêts à renoncer entièrement aux billets et aux pièces. Une enquête a révélé que 68 % des habitants du pays ne sont pas d'accord avec la vision d'un avenir où l'argent serait entièrement dématérialisé.

Deux raisons majeures ont incité la banque nationale de Suède à renoncer à ses projets de suppression totale de l'argent liquide : les besoins des personnes âgées, qui en sont souvent dépendantes, et le constat que « supprimer l'argent liquide rend vulnérable ».

Mythe n° 3 : Supprimer l'argent liquide facilitera la lutte contre la criminalité et le terrorisme

Cette fausse information est généralement diffusée par des organismes émetteurs de cartes de crédit à des fins d'autopromotion ou par des politiques en campagne électorale. Il n'existe aucune preuve pour étayer l'affirmation selon laquelle la suppression des billets de banque avec une valeur faciale élevée ou la limitation des paiements en espèces permettraient d'empêcher des actes terroristes ou autres crimes. Aborder la question de l'argent liquide sous cet angle témoigne d'une méconnaissance du véritable problème. Dans une société sans argent liquide, il est fort à parier que les criminels se rabattraient tout simplement sur le trafic de produits de luxe, de voitures voire d'êtres humains. Vous trouverez de plus amples informations sur ce sujet dans le livre blanc *Keeping Cash, Assessing the Arguments about Cash and Crime*, rédigé par Ursula Dallinghaus de l'Univer-

sité de Californie à Irvine pour l'International Currency Association.

Mythe n° 4 : Avec Alipay et WeChat, la Chine aura bientôt supprimé l'argent liquide

En dépit du battage important réalisé par ces deux entreprises pour promouvoir une société sans argent liquide, qui a fait grimper le nombre des transactions mobiles en Chine à une valeur record de 12,8 milliards de dollars US, la Chine demeure le pays au monde qui utilise le plus d'argent liquide. Inquiètes du caractère discriminatoire de la « super hype » autour de la suppression de l'argent liquide, les autorités ont finalement fait interdire par la banque centrale chinoise le paiement exclusif par mobile dans l'ensemble du pays. À l'exception du commerce en ligne, toutes les entreprises sont depuis la mi-août 2018 dans l'obligation d'accepter de nouveau les paiements en espèces.

Mythe n° 5 : La demande d'argent est en baisse

En réalité, la production d'argent est même en hausse. Tous les rapports de la banque centrale américaine, de la Bank of England et de la Reserve Bank of Australia indiquent que la quantité d'argent liquide en circulation augmente. La demande d'argent est certes en baisse dans certains pays, mais au niveau mondial, elle ne cesse de progresser.

Mythe n° 6 : Personne n'utilise plus d'argent liquide

Une enquête réalisée par la banque mondiale en 2011 a révélé que plus de 2,5 milliards de personnes dans le monde ne possèdent pas de compte en banque. Les raisons, diverses, vont de la pauvreté à l'éloignement des agences bancaires, en passant par la complexité des démarches pour l'ouverture d'un compte.

Pour toutes ces raisons, on peut donc dire que proclamer « la mort de l'argent liquide ou sa disparition prochaine » revient à colporter des rumeurs non fondées. Il suffit d'ailleurs d'interroger les utilisateurs pour constater que l'argent liquide demeure encore très demandé dans le monde entier.

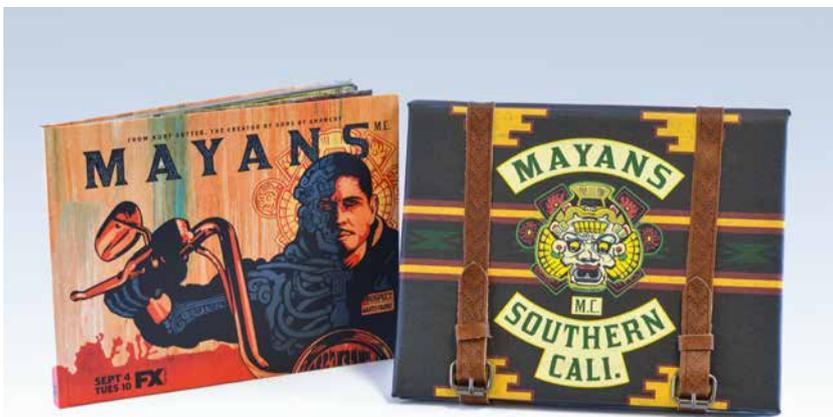


Carole Malet
cmalet@kba-notasys.com

À Los Angeles, des produits marketing à fort impact pour grandes marques

Moisson de trophées pour D'Andrea Visual Communications

Depuis sa fondation en 2005, D'Andrea Visual Communications (DVC) s'est imposée comme l'une des principales imprimeries du sud de la Californie. Grâce à ses outils technologiques modernes, sa démarche d'innovation constante et une excellente réputation d'imprimeur haut de gamme, DVC est un partenaire apprécié par plusieurs marques du classement Fortune-500 parmi les plus prestigieuses au monde.



À droite : Denise Okata (à g.), Senior Account Executive chez DVC, et David D'Andrea, CEO et fondateur de D'Andrea Visual Communications, avec les trophées Print Excellence Awards qui leur ont été décernés par la PIASC.

En haut : Le kit média Mayans a remporté six des trophées les plus convoités, dont les Best of Show, Best Media Kit, Best Industrial Printing, Best Special Finishing Technique, Best Binding et un trophée d'excellence pour une prestation repoussant les limites du possible.

Lors de la 15^e édition des Annual Print Excellence Awards début mai, l'entreprise a été récompensée entre autres par le prix Best of Show de l'Association des industries graphiques de Californie du Sud (PIASC).

« Nous sommes très fiers de notre équipe qui a remporté cinq prix dans la catégorie Best of et neuf trophées d'excellence, dont Best of Show pour le Mayans Media Kit et Best Execution of Ink, se réjouit David D'Andrea, CEO et fondateur de D'Andrea Visual Communications. Nous comptons sur notre Rapida 106 huit couleurs avec tour de vernissage et technologie UV pour ces imprimés hors du commun qui ont été primés. Ici, sur notre site de Cypress, la majeure partie de nos travaux offset feuilles est produite en deux équipes. La Rapida 106 offre à nos clients des délais de production très courts puisqu'elle imprime jusqu'à 20 000 feuilles/h et intègre toutes les technologies de pointe disponibles sur le marché. Nous pouvons être certains que les travaux réalisés sur notre Rapida sont d'excellente qualité. C'est ce qui a incité le jury à nous décer-

ner les plus hautes distinctions et garantit notre avantage sur la concurrence. »

Avec les systèmes d'assurance qualité uniques ErgoTronic et QualiTronic, qui assurent une régulation précise de la qualité et de l'encre sur chaque feuille, DVC s'est donné les moyens de ses ambitions en termes de qualité. Pour D'Andrea, cela revient à avoir un correcteur directement dans la machine. De cette façon, les produits peuvent être mis plus rapidement sur le marché et reflètent parfaitement le design des marques. Les conducteurs expérimentés réalisent des projets importants pour des entreprises de renom dans tout le pays, mais principalement en Californie du Sud. Parmi elles se trouvent de grandes agences de publicité et de design, des entreprises du secteur du divertissement et des studios de cinéma, producteurs et distributeurs de musique et de DVD, ainsi que des grands noms de l'automobile.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Flexotecnica étend son réseau commercial en Asie du Sud-Est

Face à l'augmentation de la demande d'emballages souples en Asie, **Koenig & Bauer Flexotecnica** poursuit l'extension de ses capacités commerciales. Le fournisseur de solutions industrielles Rieckermann sera désormais chargé des ventes en Thaïlande, en Indonésie et aux Philippines.

« Avec la société Rieckermann, nous avons désormais à nos côtés un partenaire expérimenté sur le marché asiatique, se félicite Peter Lechner, directeur de Koenig & Bauer Flexotecnica. Son excellent réseau local va certainement nous aider à améliorer encore nos résultats en Asie du Sud-Est. »
« Koenig & Bauer Flexotecnica propose précisé-

La coopération a été scellée lors du salon Chinaplas 2019 : Peter Lechner (à g.), directeur de Koenig & Bauer Flexotecnica, et Kristian Rieck, directeur du département Plastic and Converting chez Rieckermann.

ment ce qui fait l'objet d'une demande croissante en Asie – une qualité élevée, un large éventail de produits et des équipements qui respectent l'environnement », résume Kristian Rieck, directeur du département Plastic and Converting chez Rieckermann. L'emballage souple est le secteur le plus dynamique dans le domaine des emballages destinés aux consommateurs ou à l'industrie.



La plus haute distinction de l'Association technique de flexographie

Koenig & Bauer Flexotecnica a reçu à l'occasion d'InfoFlex 2019, le premier salon de l'Association Technique de Flexographie (FTA) qui s'est tenu en mai dernier à la Nouvelle-Orléans, le prix technique de l'innovation pour ses lunettes à réalité augmentée Remote Support. Ce prix décerné par la FTA récompense les technologies les plus innovantes et les plus prometteuses de l'industrie de l'emballage et de la transformation, en constante évolution.

« Forts des 200 ans d'innovations techniques de Koenig & Bauer, nous sommes en mesure de proposer à nos clients un suivi proactif innovant qui leur assure une disponibilité maximale et une productivité aussi élevée que possible de leurs sites afin de se démarquer de la concurrence, explique Jeff Dietz, du département Web & Specialty Press

de Koenig & Bauer Flexotecnica. Nos nouvelles lunettes à réalité augmentée sont le fer de lance de nos innovations produits constantes. »

Les lunettes à réalité augmentée Remote Support sont un nouvel outil révolutionnaire. La caméra permet aux spécialistes de la télémaintenance de Koenig & Bauer de voir en direct les interventions des techniciens de SAV sur la machine et de les suivre en temps réel. Ceci permet au spécialiste d'assister précisément le technicien en lui indiquant pas à pas la procédure à suivre pour résoudre le problème. Grâce à ce dialogue direct, le problème peut être identifié immédiatement et la ligne flexo remise en production au plus vite. Une connexion via réseau privé virtuel (VPN) offre une sécurité des données maximale par le biais d'un cryptage spécial. La durée des interventions de SAV est considérablement réduite et les problèmes de communication liés à une liaison téléphonique médiocre sont supprimés. Ce système gratuit ne nécessite aucun frais pour le matériel, le logiciel ou les licences, ni pour les mises à jour ou mises à niveau. L'application pour smartphones et tablettes est incluse.

Le jury composé d'experts du secteur a décerné ce prix à Koenig & Bauer Flexotecnica pour ses lunettes à réalité augmentée en raison de leur potentiel d'amélioration pour l'avenir de l'impression flexo.



Koenig & Bauer (US) a reçu le très prestigieux prix de l'Association Technique de Flexographie (de g. à dr.) : Shelley Rubin, FTA Manager of Educational Services ; Stefano Squarcina, directeur Ventes et Marketing de Koenig & Bauer Flexotecnica ; Dr. Peter Lechner, directeur de Koenig & Bauer Flexotecnica ; Jeff Dietz, vice-président, département Web & Specialty Press chez Koenig & Bauer Flexotecnica ; Joe Tuccitto, FTA Director of Education.

Koenig & Bauer Kammann GmbH déménagement

Koenig & Bauer Kammann disposera à l'avenir d'un site de 27 000 mètres carrés pour ses machines spéciales dédiées à la décoration de corps creux en matériaux divers – verre, plastique ou métal. La nécessité d'augmenter les capacités avait rendu indispensable la construction d'un nouveau bâtiment.

Avec ses 11 000 m² pour la production et les services administratifs, le complexe sera suffisamment vaste pour accueillir les 170 salariés. En plus des deux ateliers de production et d'un magasin automatisé de conception innovante, l'ensemble comprendra également un centre de démonstration et de formation.

« Les conditions sur place sont optimales et nous offrent à proximité directe de l'ancien site de fantastiques oppor-

tunités de développement, se réjouissent Matthias Graf et Christian Maas, co-directeurs de la société. Nous attendons avec beaucoup d'impatience l'inauguration cet automne. »

Le chantier du nouveau bâtiment a débuté le 5 novembre 2018. Le 5 juillet 2019, l'achèvement du gros œuvre a pu être fêté comme le veut la tradition allemande. Une grande fête a rassemblé toute l'équipe de Koenig & Bauer Kammann et les salariés des entreprises participant à la construction. Le déménagement aura lieu d'ici la fin de l'année.

L'équipe Kammann lors de la fête célébrant l'achèvement du gros œuvre.



Robert Stabler à la tête de la joint-venture Durst



Robert Stabler est le nouveau directeur de **Koenig & Bauer Durst**. Entré en fonction le 1^{er} août, il dirige désormais la société commune dédiée aux systèmes d'impression numériques pour l'emballage. La coentreprise a été fondée officiellement début mai après le feu vert des autorités chargées du contrôle du respect de la législation sur les cartels.

La joint-venture se consacrera au développement et à la commercialisation de systèmes d'impression numérique single-pass pour l'industrie des boîtes pliantes et de l'ondulé. Koenig & Bauer Durst aura son siège à Wurtzbourg et coopèrera étroitement avec le réseau mondial des deux sociétés-mères. Dans un premier temps, elle proposera les modèles CorruJET 170

de Koenig & Bauer et SPC 130 de Durst – y compris tous les services et consommables associés. La nouvelle entreprise travaillera également au développement de la presse numérique feuilles VariJET 106.

« Je suis très heureux de relever ce nouveau défi sur les marchés des boîtes pliantes et de l'emballage en carton ondulé, a déclaré Robert Stabler. Les deux sont prêts pour la transformation numérique. Avec la baisse des tirages, le secteur a besoin à court terme de solutions individuelles peu coûteuses. Nous conjuguerons toutes les compétences de Koenig & Bauer et Durst pour mettre au point les meilleures technologies. Durst avec son expertise en imagerie numérique, systèmes de production, encres et intégration logicielle, Koenig & Bauer avec toutes ses connaissances mécaniques, ses processus de cycle, son ingénierie, ainsi que la formidable expertise des deux équipes en termes de commercialisation seront parmi les ingrédients de notre succès. »

Salons & Dates à retenir



8 et 9 octobre 2019
World Publishing Expo
Berlin, Allemagne

Du 9 au 11 octobre 2019
FEFCO Technical Seminar
Genève, Suisse



Du 16 au 23 octobre 2019
K 2019
Düsseldorf, Allemagne

Du 28 au 30 octobre 2019
Asia CanTech
Bangkok, Thaïlande





KOENIG & BAUER

Nous imprimons otre monde

Nous marions encres et supports pour créer
la plus grande diversité d'emballages.
Puisque l'impression, c'est notre monde.

koenig-bauer.com

we're on it.