

Juin 2020

56

Produits | Pratique | Perspectives

Report



Interprint investit à nouveau dans une presse numérique

Une troisième RotaJET pour le spécialiste de l'impression de décoration lire page 39

Le saviez-vous ?

56

numéros de *Report* sont parus jusqu'à présent.

473 280

exemplaires de *Report* ont été imprimés pour vous depuis 2012.

Au total,

2909

pages ont été publiées dans *Report* à ce jour.

Chers clients du groupe Koenig & Bauer, chers partenaires,



Invisible à l'œil nu, silencieux et imprévisible, le COVID-19 nous a touchés de plein fouet. Les répercussions, massives, restent encore impossibles à évaluer à l'heure actuelle tant pour les personnes atteintes et les systèmes de santé que pour le commerce mondial et l'industrie – pour votre activité comme pour la nôtre. La protection de tous les salariés constitue la priorité absolue. En même temps, il est indispensable de continuer les livraisons et la fourniture de pièces détachées comme de maintenir la disponibilité du SAV ! Pour ce faire, nous avons mis en place une « task force » au sein de laquelle le directoire, les directeurs généraux et les responsables des unités opérationnelles coordonnent, supervisent et actualisent en permanence nos activités. Soyez certains que nous mettons tout en œuvre pour vous servir au mieux également durant cette période exceptionnelle. Beaucoup de nos clients fournissent les industries agroalimentaire et pharmaceutique, classées par le ministère fédéral allemand de l'alimentation et de l'agriculture comme « critiques et essentielles » en ce qui concerne les emballages et matériaux d'emballage. Cela concerne bien entendu également les industries sous-traitantes. Notre maison a pleinement conscience de ses responsabilités. Elles constituent pour nous une motivation supplémentaire pour continuer à vous soutenir de toutes nos forces et vous permettre de maintenir votre production.

Afin de renforcer le groupe Koenig & Bauer, le conseil de surveillance a nommé au 15 avril 2020 deux nouveaux membres du directoire, M. Michael Ulverich comme COO chargé de la gestion des

ressources, de la fabrication et de la logistique, et M. Stephen Kimmich en tant que CFO. M. Kimmich succède à M. Mathias Dähn, qui a quitté l'entreprise en accord avec le conseil de surveillance.

Nous attendons tous avec impatience la drupa 2020 avec de nouveaux produits, de nouvelles solutions et des perspectives prometteuses. Les exposants et clients ont néanmoins accepté avec respect et compréhension le report de ce salon qui constitue la référence dans notre filière – pour la première fois depuis sa création en 1951. Nous vous donnons donc rendez-vous sur le stand de Koenig & Bauer à Düsseldorf l'année prochaine, du 20 au 30 avril 2021.

Du fait de la crise du COVID-19 et du report de la drupa, Koenig & Bauer dévoilera plus tard que prévu certaines surprises – ce n'est toutefois que partie remise ! La nouvelle VariJET 106, le design harmonisé de l'ensemble des machines, déjà récompensé par plusieurs prix, les journées Portes ouvertes chez Klingele à Delmenhorst (notre premier utilisateur de la CorruCUT), la toute nouvelle RotaJET pour TetraPak aux États-Unis ou les nouveautés concernant les platines de découpe... Nous restons actifs et retrouvons nos manches. Quant à vous, portez-vous bien !

Bien à vous,

Claus Bolza-Schünemann

Sommaire

Koenig & Bauer

Le saviez-vous ?	2
Éditorial	3
La drupa est reportée – et maintenant ?	6
L'argent liquide à l'heure de la pandémie	7

Offset feuilles

Customer Community pour process optimisés	8
Les Rapida grand format sont appréciées dans le monde entier	10
Vagner Graphic : succès grâce à l'impression UV	12
Box Print en pleine expansion	14
Deux nouvelles Rapida moyen format chez Kerschhoffset	16
Trois nouvelles Rapida chez Silber Druck	18
France : des imprimés à forte valeur ajoutée grâce au LED-UV	20
Chez Curtis Packaging, un CA en hausse grâce à la technologie Rapida	22
PaperWorks s'équipe de nouvelles machines pour l'impression et la découpe	24
AST & FISCHER fait rentrer sa cinquième Rapida	25
Un partenariat solide avec Parksons Packaging	26

Postpresse

Impression, découpe et collage de boîtes pliantes	28
La Rapida RDC 106 : interview avec Johannes Naumann	30
Investissement dans le façonnage	32
La première Omega Allpro 90 du Canada	34

Impression numérique

Lancement avant la fin de l'année – la VariJET 106	36
Koenig & Bauer élu « Company to Watch »	38
Troisième RotaJET pour le spécialiste de l'impression de papiers de décoration	39

Flexographie

L'Evo XC compacte, la nouvelle référence	40
--	----

Offset bobines

Une nouvelle Commander CL pour Druckhaus Delmenhorst	42
Somedia Partner AG opte pour la Commander CL	43

Spécialités

ModEX : première étape vers une ligne de vernissage intelligente	44
Marquage laser pour dispositifs médicaux de pointe	46
Passport phytosanitaire européen avec l'imprimante jet d'encre alphaJET	48
Forte croissance continue chez Koenig & Bauer Kammann	50
KBA-NotaSys devient Koenig & Bauer Banknote Solutions	52

En bref

Coopération entre Koenig & Bauer et le fabricant de rouleaux Sauer pour le SAV	53
Trioplast Nyborg investit dans une Evo XG 8 LR	54
Le Campus Koenig & Bauer	55

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

Wurtzbourg, 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

Löhne, Allemagne
T +49 5744 7710-0
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, directrice Communication d'entreprise & Marketing
Koenig & Bauer, Wurtzbourg

Maquette :

Susanne Krimm, Koenig & Bauer
Adrian Hoffmann, Koenig & Bauer

Traduction :

Sophie Baillod-Schwarz

Printed in Germany

koenig-bauer.com

Embrace the Change !

La drupa est reportée – et maintenant ?

Voilà plus d'un an que nous préparions sans relâche cette nouvelle édition de la drupa. Nous avons créé des slogans, conçu des shows et des conférences, organisé des campagnes – tout ce que l'on peut attendre d'un service de marketing. Jusqu'au coup de frein brutal du 13 mars.



Dagmar Ringel, directrice Communication d'entreprise & Marketing, commente le report de la drupa et donne un aperçu de ce que les clients pourront voir en 2021.

Lourde de conséquences, la décision de l'organisateur de la drupa, Messe Düsseldorf, n'en a pas moins été juste. Depuis, tous les acteurs concernés ont repris leurs esprits. Nous nous sommes habitués à de nouvelles formes de travail. Le numérique déploie tous ses atouts – notamment pour le télétravail. Et, par un étrange paradoxe, la « distanciation sociale » nous rapproche. En l'absence de la frénésie habituelle, nous nous concentrons sur l'essentiel.

Il est frappant de constater que le travail d'hommes et de femmes habituellement peu considérés est devenu visible et qu'on leur rend hommage, au moins dans les médias. Je souhaite en profiter pour applaudir et remercier ici tous les techniciens et ingénieurs de nos bureaux d'études qui mettent au point les nouvelles solutions qui équiperont les machines à imprimer de demain. Tous les programmeurs informatiques qui perfectionnent sans cesse l'automatisation et la mise en réseau pour des performances toujours meilleures. Et aussi tous ceux qui assurent la fabrication, le montage, la mise en service et l'assistance

technique et ne peuvent, même en cette période, travailler de chez eux.

À la drupa 2020, nous aurions aimé vous convier à un voyage dans le monde fascinant de l'impression. Sur 4 400 m², nous comptions vous présenter un flux de production complet avec huit machines dédiées à la fabrication de boîtes pliantes. Des machines parfaitement adaptées les unes aux autres car elles proviennent d'un seul et même constructeur. Vous auriez pu assister à des démonstrations en direct sur nos machines de solutions pour l'impression numérique, l'offset feuilles et l'impression d'emballages souples. Des machines qui, pour la première fois, arborent une même livrée. Nous aurions aimé vous montrer comment booster la rentabilité de votre entreprise grâce à l'interconnexion des machines de votre parc et à l'utilisation des technologies numériques et de l'intelligence artificielle – avec Koenig & Bauer 4.0. Vous auriez également pu voir la VariJET, annoncée dès 2016 et désormais partie de la joint-venture Koenig & Bauer Durst pour la première fois en action. Avec son concept hybride, elle représente notre réponse aux défis de la production de boîtes pliantes industrielle de l'avenir. La symbiose entre un système d'impression numérique et des composants pour la valorisation et le façonnage tels que vous les connaissez de nos presses offset feuilles offre aux fabricants d'articles de marque et concepteurs de packaging des possibilités quasiment illimitées. L'impression directe sur ondulé aurait également été présentée par Delta SPC, autre entité de notre joint-venture.

Trouver le ton qui convient et le bon moment pour annoncer des nouveautés est un exercice délicat à un moment où de nombreuses entreprises craignent pour leur survie. Comment le marché va-t-il accueillir ces innovations ? L'intérêt ne se porte-t-il pas plutôt sur la façon dont une entreprise réagit, sur sa manière de gérer la crise et sur la solidité des liens tissés avec les partenaires face à l'épreuve ?

La sécurité de ses salariés, de ses clients et de ses partenaires constitue la priorité absolue pour Koenig & Bauer. Chers clients et partenaires, au cours des derniers mois, nous avons réfléchi chaque jour à la façon dont nous pouvions vous apporter le soutien dont vous avez besoin. À la fois pragmatiques

et conscients de notre responsabilité, nous sommes convaincus de notre capacité à surmonter cette crise ensemble.

Nous avons été d'autant plus heureux de voir reconnu le rôle important de l'emballage. Le ministère fédéral allemand de l'alimentation et de l'agriculture a explicitement classé les « entreprises de fabrication d'emballages et de matériaux d'emballage pour produits » parmi les entreprises de l'industrie agro-alimentaire dont l'activité est, de ce fait, primordiale, et ce dans toute l'Europe. Cela signifie que notre secteur d'activité est essentiel pour la vie humaine, tout particulièrement en ce moment. Les emballages carton et les boîtes pliantes garantissent un conditionnement hygiénique des produits alimentaires et pharmaceutiques ainsi que l'acheminement efficace jusqu'au consommateur. Il est impératif que

ces chaînes logistiques ne soient pas interrompues. Il en va de notre intérêt à tous – au-delà des simples considérations économiques.

Notre production, entièrement localisée en Europe, continue. Nos techniciens SAV sont là pour vous, nos centres de pièces détachées en Europe, en Asie et aux États-Unis fonctionnent et l'approvisionnement en pièces est assuré. Les salariées et salariés de Koenig & Bauer réagissent à cette situation inédite avec leur engagement et leur professionnalisme habituels. C'est ce qui fait Koenig & Bauer. Depuis plus de 200 ans. Tout cela n'est que partie remise – nous vous donnons rendez-vous l'année prochaine du 20 au 30 avril pour la drupa 2021.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

À l'heure de la pandémie

L'argent liquide, indispensable dans le monde entier

En ces temps de pandémie de COVID-19, les médias du monde entier ont soulevé la question de la possibilité d'une transmission du virus par le biais de différentes surfaces. Eric Boissonnas, CEO de KBA-NotaSys, y réagit : « L'argent liquide continue à jouer un rôle-clé dans nos économies, en particulier dans un contexte de pandémie. »

« Ces derniers temps, nous avons pu lire – dans la presse, dans les médias sociaux voire dans les magazines – des avertissements concernant un risque potentiel de transmission du COVID-19 lié à l'utilisation d'argent liquide », explique Eric Boissonnas. Les professionnels de santé du monde entier recommandent pourtant d'adopter lors de la manipulation des billets de banque et des pièces les mêmes mesures d'hygiène que pour tous les autres objets du quotidien. Cela signifie que l'argent liquide reste durant la pandémie un moyen de paiement sûr et de surcroît le seul qui soit libre et disponible pour l'ensemble de l'humanité.

De nombreuses banques centrales effectuent régulièrement des études afin de déterminer si la fabrication ou la circulation des billets de banque peut avoir un impact sur la santé publique. Or il apparaît qu'il n'existe aucun indice de transmission des coronavirus par les billets de banque.

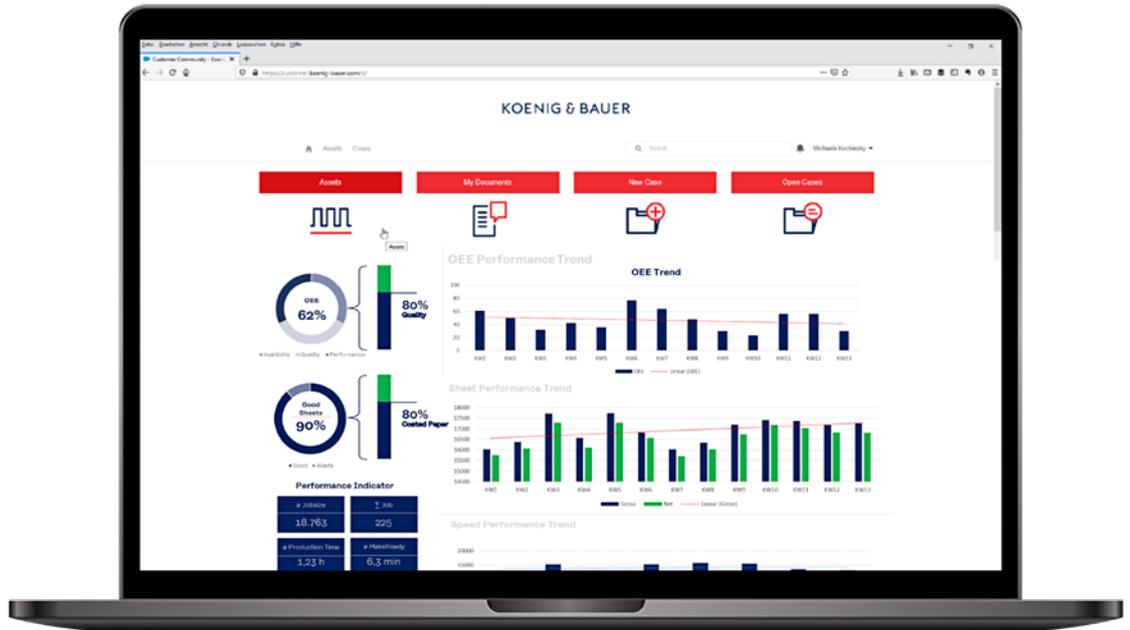
L'Organisation mondiale de la santé (OMS) ne recommande pas non plus d'éviter les paiements en espèces. En période de crise, il est particulière-

ment important pour les gouvernements et les autorités de veiller au respect des valeurs fondamentales telles que la sécurité, la liberté et la protection des données. L'argent liquide, en tant qu'infrastructure publique, est une forme de partage du pouvoir entre les États et leurs citoyens. Il constitue également la seule forme de paiement disponible partout dans le monde et pour chacun, quelle que soit sa nationalité, son statut social ou sa situation financière, ou encore ses possibilités d'accès aux technologies. En cette période de pandémie, il est par conséquent primordial que nous puissions tous utiliser l'argent liquide, et à plus forte raison encore les 1,6 milliard de personnes dans le monde qui ne possèdent pas de compte en banque.



Elvira Booth
ebooth@kba-notasys.com

Des tableaux de bord dynamiques permettent d'obtenir rapidement une vue d'ensemble de toutes les phases de la production.



Pour encore plus de performances :

La communauté de clients optimise les processus dans les imprimeries

Depuis quelques années déjà, Koenig & Bauer propose des concepts et solutions originaux permettant de développer des services innovants à partir des données numériques. Un grand nombre de ces services peut être utilisé afin de rationaliser les processus dans les imprimeries. Koenig & Bauer reste ainsi un précurseur en matière de numérisation des processus métier, bien au-delà des limites de son propre secteur.

Les applications permettent la commande délocalisée des machines, simplifient les processus de commande des consommables, gèrent les commandes et les stocks en fonction de la production et indiquent les consommations des machines pour chaque dossier. Les données d'exploitation, les données des machines et celles transmises par les capteurs sont automatiquement enregistrées sur une plateforme et analysées. Les rapports de performance fournissent des indicateurs précieux et les premiers services de maintenance prédictive détectent toute anomalie sur les machines avant la survenue d'une défaillance. Tout cela n'est qu'un début. Koenig & Bauer travaille en continu à mettre au point de nouvelles solutions numériques qui apportent une valeur ajoutée et permettent l'optimisation des flux d'impression au quotidien. Dernières venues parmi ces solutions : Analytics Plus, une nouvelle plateforme LogoTronic et une planification détaillée améliorée pour la commande de la production.

Analytics Plus optimise les processus

Avec Analytics Plus, chaque imprimerie est en mesure de booster les performances de ses Rapida, de

façon autonome ou avec l'aide du constructeur, et d'optimiser les processus.

De nombreux incidents plus ou moins graves se produisent chaque jour durant la production. Certains sont visibles mais difficilement quantifiables, d'autres passent inaperçus :

- chargement du mauvais job
- mauvaises plaques dans le groupe d'encre
- séquence de couleurs dans le mauvais ordre
- mauvais papier dans la machine
- utilisation d'un réglage machine incorrect
- recherche d'équipements et de consommables
- vitesse d'impression réduite
- changement des plaques plus long que prévu
- erreur de réglage de la machine

Tous ces incidents ont en commun d'entraîner des temps d'arrêt qui, mis bout à bout et comptabilisés au titre des résultats annuels, mensuels ou hebdomadaires, réduisent les marges. Pour prendre en compte ces pertes de temps de façon objective et transparente et en déterminer l'impact, il faut pou-

voir analyser les données des machines ainsi que les données d'exploitation.

La remontée des informations de la machine permet une analyse plus poussée de ces deux types de données. L'historique des dossiers, les temps de fonctionnement de la machine et quantité d'autres informations peuvent être visualisés sous la forme de tableaux de bord dynamiques. Des analyses de tendance complexes permettant le pilotage de stratégies individuelles à long terme sont également réalisables en quelques clics. Pour cela, différents filtres peuvent être définis, par exemple : personne, période, compteur de feuilles, temps de calage pour un certain type de papier ou d'encre, ou encore donneur d'ordre. L'ensemble est basé sur le cloud.

Ces données sont souvent complexes. Koenig & Bauer aide les utilisateurs à les rendre plausibles et exploitables en vue d'améliorer, d'adapter et d'optimiser les processus. L'interprétation des données doit en effet être simple pour permettre d'en tirer des conclusions utiles pour la production.

Pour les membres de la communauté de clients, les rapports de performances contiennent davantage d'informations et permettent une évaluation des données plus dynamique. Jusqu'à présent, les rapports de performances étaient statiques.

Traitement des commandes jusqu'à la planification détaillée

Les logiciels de pilotage de la production et systèmes de gestion des informations constituent la base pour l'exécution des commandes et la surveillance de la production. La planification et la commande des processus est simplifiée dans deux domaines :

- En tant qu'élément central de la commande de la production, la planification doit être utilisée pour réduire directement les temps de calage. Pour cela, un outil de planification détaillée en cours de développement permettra de réduire de manière significative les processus non créateurs de valeur (temps de calage et auxiliaires) des centres de coûts de l'ensemble de la production afin d'abaisser les coûts. La planification de la production sera assistée par un calcul intelligent qui proposera systématiquement le cheminement de production le plus efficient.
- Nouvelle plateforme LogoTronic. Chaque entreprise active les modules dont elle a besoin pour ses propres processus internes. L'utilisateur peut ainsi adapter la plateforme en fonction du développement de l'entreprise et dispose des fonctionnalités nécessaires pour chaque phase de production.

Flux de production continu

Des solutions de flux de production continues – de l'entrée des commandes à la salle d'expédition – sont disponibles pour l'emballage comme pour le labeur. Tous les services d'une imprimerie sont pris en compte dans le système administratif et les informations pertinentes sont automatiquement transmises à toutes les machines Koenig & Bauer.

En tant que fournisseur de solutions complètes pour l'impression et le façonnage dans le domaine de l'emballage, Koenig & Bauer ne se contente pas de proposer les outils de production mais les intègre également dans le flux de production continu. LogoTronic ne communique donc pas seulement avec les presses offset feuilles Rapida : les plieuses-colleuses Duran, les machines de découpe Iberica et la VariJET 106 numérique sont elles aussi intégrées dans le système de planification et de contrôle de la production. Grâce à l'ensemble des données collectées et à la communication entre les systèmes et machines, les solutions de numérisation de Koenig & Bauer créent une véritable valeur ajoutée.

Alexander Stern, Martin Dänhardt
alexander.stern@koenig-bauer.com

Jusqu'à présent, seule une petite partie des données disponibles est utilisée pour l'analyse. Il s'agit maintenant de tirer profit de la partie immergée de l'iceberg et d'exploiter les données inutilisées pour des analyses plus complexes.





La Rapida 145 huit couleurs à retiration, très largement automatisée, est le nouveau fleuron du pôle labeur chez Neografia.

Les Rapida grand format de Koenig & Bauer sont très appréciées dans le monde entier

Le grand format : histoire d'une réussite

Depuis plus de 50 ans, le succès des presses offset feuilles grand format construites à Radebeul ne s'est pas démenti. Les Rapida conçues pour des formats de feuilles jusqu'à 106 x 145 cm (Rapida 145) et 120,5 x 164 cm (Rapida 164) impriment jusqu'à 18 000 feuilles/h et n'ont rien à envier en matière d'automatisation aux presses au format B1 plus courantes.

Performances, disponibilité et longévité – trois atouts qui font le succès des machines grand format auprès des imprimeurs d'emballage et de labeur du monde entier. Mais ils sont loin d'être les seuls : les spécialistes de l'impression en ligne ou de livres et affiches, en passant par une multitude d'autres domaines parfois très pointus, tous plébiscitent eux aussi la technologie grand format Koenig & Bauer, à la fois moderne et économique.

Grâce à son automatisation, la Rapida 145 est idéale pour les petits tirages d'Edelvives.

Forte demande en Allemagne

Les Rapida grand format ont largement contribué l'année dernière aux bons résultats des ventes de presses offset feuilles en Allemagne.

Près d'une centaine de groupes d'impression ont été commandés par des imprimeries spécialisées dans des marchés de niche, le labeur ou l'impression en ligne, ainsi que par des cartonniers traditionnels. En 2019, Koenig & Bauer (DE) a raflé toutes les commandes de nouvelles machines grand format.

Une Rapida 145 avec six groupes d'impression et vernis est ainsi en cours d'installation chez Gundlach Packaging Group à Oerlinghausen. Ce sera la première presse offset feuilles de Radebeul depuis presque exactement 30 ans. En mai, Mugler Masterpack à Crimmitschau a fait rentrer une Rapida 145 avec sept groupes d'encrage, vernis, sortie quadruple et toute une série d'automatismes comme PDF-Check pour l'inspection des feuilles et la comparaison des feuilles avec le PDF du prépresse.

Avec Walter Grieger Offsetdruck à Nettetal, c'est un autre utilisateur typique de presses Koenig & Bauer qui a lui aussi opté pour une nouvelle Rapida grand format. Dans quelques semaines, une Rapida 164 avec sept groupes d'encrage, vernis et sortie rallongée y sera mise en service. En plus des présentoirs et des emballages à destination des transformateurs de carton ondulé, elle imprimera des multiposes pour l'industrie des boîtes pliantes. La nouvelle machine permettra également de proposer l'impression en gamut étendu.

Apprécées par les spécialistes de l'emballage du monde entier

Werner Kenkel, spécialiste polonais de l'emballage en ondulé et carton compact, a célébré l'année dernière ses 40 ans d'existence. Afin



De gauche à droite : Adam Kenkel, Wiesław Grabsztownik, Damian Kenkel (tous de chez Werner Kenkel), Jan Korenc (Koenig & Bauer), Waldemar Borowiak (Werner Kenkel) et Grzegorz Szymczykowski (Koenig & Bauer) lors de l'inauguration officielle de leur toute dernière Rapida 164.



d'étendre encore ses capacités de production, l'entreprise vient de faire rentrer sa troisième Rapida grand format – une Rapida 164 avec six groupes d'encre, tour de vernissage et sortie rallongée triple.

Chez Superior Litho à Los Angeles, une hausse de 40 % des capacités d'impression a été possible grâce à la nouvelle Rapida 145, une ligne sept couleurs avec vernis qui est la troisième presse grand format de Koenig & Bauer à rejoindre le parc de l'entreprise en dix ans. Elle est équipée d'un sécheur UV, du contrôle de couleur en ligne et de PDF-Check. Superior Litho fabrique des emballages destinés aux secteurs de l'agroalimentaire, de l'électronique et des cosmétiques ainsi qu'à des produits spéciaux.

Idéale pour le labeur

Bell & Bain, l'un des plus anciens imprimeurs de livres et de magazines de Grande-Bretagne, a passé commande l'année dernière de deux Rapida 145 – une huit-couleurs avec retournement pour la production 4/4 et une quatre-couleurs, également en retiration. Ces deux nouvelles Rapida très largement automatisées vont permettre une extension importante des capacités de l'entreprise. Depuis 2004, Bell & Bain exploite 36 groupes d'impression grand format, dont deux autres lignes huit couleurs.

À Martin en Slovaquie, Neografia est également équipé d'une Rapida 145 huit couleurs avec retournement pour l'impression 4/4. Elle peut imprimer 32 pages au format A4 en recto-verso en un seul passage, soit 10 millions de feuilles A4 par jour.

Le groupe Edelvives est quant à lui l'une des rares maisons d'édition centenaires en Espagne. Spécialisé dans le secteur éducatif, il est également réputé dans le domaine de la littérature enfantine et jeunesse. Face à des tirages en baisse, il a fait installer l'année dernière une Rapida 145 en version quatre couleurs qui réalise désormais jusqu'à 60 travaux différents par jour.

Revenons en Allemagne : avec Flyeralarm/Druckhaus Mainfranken, l'un des leaders du web-to-print s'est lui aussi doté de toute une série de Rapida grand format. Toutes sont équipées pour réduire à un minimum le temps de calage afin de pouvoir garantir des délais de livraison extrêmement courts.



Une technologie parfaite quelle que soit l'application

Grâce à la grande diversité des variantes d'équipements, des accessoires et des solutions d'automatisation proposées, les Rapida grand format s'adaptent parfaitement aux exigences des applications classiques comme à celles des marchés de niche. En fonction des besoins, elles seront équipées d'un margeur bobine-feuilles, d'une sortie double-pile, de groupes morts, de groupes d'impression après le vernissage ou encore d'un retournement. Pour l'impression d'emballages, elles peuvent être rehaussées et intégrées dans des logistiques de piles entièrement automatisées. Certaines machines totalisant jusqu'à 16 groupes d'impression et d'ennoblissement sont quotidiennement en service.

Et ce n'est pas tout : particulièrement robustes, les presses offset feuilles Rapida sont construites pour rendre de bons et loyaux services durant des années, voire des décennies. Certaines d'entre elles ont d'ailleurs déjà franchi le cap du milliard d'exemplaires imprimés. Les Rapida grand format sont des machines sur lesquelles on peut compter – à court terme comme à long terme.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Mise en service de la nouvelle Rapida 145 chez Superior Litho à Los Angeles avec les membres de la direction de l'entreprise et des représentants de Koenig & Bauer (US).



Dominique Houot (à g.),
dirigeant de Vagner
Graphic, avec ses
conducteurs offset
Jeremy (au milieu) et
Ahmet devant leur nou-
velle Rapida 105.

Vagner Graphic accroît ses capacités de production avec une Rapida 105 LED-UV

Succès grâce aux produits techniques imprimés en UV

Installée à Fléville-devant-Nancy en Lorraine, Vagner Graphic a mis en route à l'été 2019 une Rapida 105 LED-UV. Cette nouvelle machine qui remplace une presse d'un format plus petit complète un parc machine déjà composé d'une Rapida 105. Elle permet à ce client historique de Koenig & Bauer, membre du groupement Impriclub, de réaliser une grande variété d'imprimés de communication à forte valeur ajoutée tout en accroissant les capacités de production de l'entreprise.

Le spécialiste de l'UV

Créée en 1843 au cœur de la Lorraine, Vagner Graphic est l'une des plus anciennes imprimeries de France. Petite imprimerie de ville au départ,

elle acquiert au fil des années une belle renommée en typo et offset et devient un acteur économique majeur de la région, employant jusqu'à 80 personnes. En 2001, suite à de grandes diffi-

cultés financières, la société est reprise par Dominique Houot, l'actuel propriétaire et dirigeant, qui met rapidement en place un plan d'investissement ambitieux pour remettre l'entreprise sur la voie du succès.

Trois ans plus tard, l'entreprise emménage dans des locaux flambant neufs à Fléville-devant-Nancy où se situe encore aujourd'hui le siège de l'entreprise, et le parc machine est renouvelé dans son intégralité. Les deux premières presses offset Koenig & Bauer entrent dans les locaux. Avec l'installation de la Genius en 2011 commence la diversification dans l'impression UV avec des produits réalisés sur des supports fermés tels que polypro, PVC, vinyle ou lenticulaires. Aujourd'hui, Vagner Graphic réalise à la fois des imprimés de communication classiques en quadri avec ou sans vernis, et des produits très techniques en UV comme des stops-rayons, des couvertures en polyart ou des objets de communication lenticulaires 3D. Elle emploie une vingtaine de salariés pour un chiffre d'affaires d'environ 2,7 millions d'euros en 2019.

Capacité de production accrue et meilleure rentabilité

En 2019, la direction décide d'investir dans une nouvelle Rapida 105 quatre couleurs LED-UV en remplacement d'une presse au format 50 x 70. Dominique Houot : « Changer de format était pour moi une conséquence logique de l'évolution du marché qui s'est écroulé ces dernières années en petit format. Puis, c'était une nécessité pour augmenter nos capacités de production et gagner en rentabilité. La décision d'investir dans une machine LED-UV est la suite logique de notre spécialisation dans l'impression UV. »



Pouvant imprimer jusqu'à 16 000 feuilles/h, la Rapida 105 excelle par sa souplesse en termes de supports. Dotée du changement de plaques automatique et complétée par le système de contrôle couleur embarqué QualiTronic ColorControl 4K qui mesure chaque feuille du tirage et régule les encrages en ligne en mode dynamique toutes les dix feuilles, la Rapida 105 permet d'imprimer une grande variété de supports de communication à forte valeur ajoutée. Avec la technologie LED-UV, le travail avec des papiers de création, des papiers non couchés et des supports fermés est facilité, ce qui permet d'élargir encore davantage l'offre de produits. De plus, grâce à l'absence de tout dégagement de chaleur en LED-UV et au séchage immédiat des feuilles, la poudre est supprimée, la consommation d'énergie réduite, les besoins en entretien sont minimisés et les délais de production raccourcis.

Avec la Rapida 105 LED-UV, Vagner peut produire une large palette d'imprimés commerciaux à forte valeur ajoutée, comme des stops-rayons, des couvertures en polyart ou des objets de communication lenticulaires 3D.

« La décision d'investir dans une machine LED-UV est la suite logique de notre spécialisation dans l'impression UV. »

Dominique Houot

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Deux Rapida 106 – une cinq-couleurs et une six-couleurs, toutes deux équipées d'une tour de vernissage et d'une sortie rallongée triple, sont entrées en production l'année dernière sur le site moderne de Box Print.

Le plus grand investissement de l'histoire du spécialiste brésilien de l'emballage

Box Print met le cap sur la croissance

L'industrie graphique et l'emballage en particulier ont la réputation d'être des secteurs à la fois dynamiques et exigeants. Dans un Brésil qui a connu en 2019 une année en dents de scie, avec la baisse constante des taux d'intérêts et des fluctuations du cours du dollar atteignant des records historiques à la baisse comme à la hausse, la question du positionnement est aujourd'hui plus importante que jamais pour les entreprises qui croient en l'avenir du pays et y investissent.

Les dirigeants de Box Print ont pleinement conscience de cet impératif. Fondée il y a 61 ans déjà, l'entreprise graphique suit de près l'évolution du marché de l'emballage. En 2019, les investissements consentis par Box Print ont contribué à faire de son parc de machines l'un des mieux équipés de toute l'Amérique latine. « Box Print a investi des sommes record en 2019. Ceci nous a permis non seulement de moderniser nos machines et donc notre imprimerie en rationalisant les processus – mais aussi d'étendre nos capacités de production sur nos trois sites », explique l'un des membres du directoire de Box Print.

À la pointe du progrès

Pour moderniser son pôle graphique, l'entreprise a choisi d'investir dans des presses offset feuilles Koenig & Bauer et de profiter ainsi des plus de 200 ans d'expérience du constructeur allemand.

Le directoire veille tout particulièrement à ce que Box Print soit toujours à la pointe du progrès et

suive les toutes dernières tendances du marché. « La priorité à l'innovation a toujours fait partie de nos principes fondamentaux. Nous observons depuis de nombreuses années les marchés et les besoins de notre clientèle. Pour cet investissement, nous n'avons pas procédé différemment. Nous avons passé une bonne partie de l'année à effectuer des études poussées et à voyager à l'étranger pour participer à la mise au point de la nouvelle génération de machines de notre parc. »

Box Print, qui s'est fixé pour objectif de réduire les délais au maximum tout en offrant une qualité optimale, s'est donné les moyens de ses ambitions pour 2020. « Nous voulons accroître notre vitesse de production et améliorer encore notre productivité. En même temps, nous voulons conserver notre niveau élevé et tenir nos promesses de qualité. Notre positionnement sur le marché est celui d'une entreprise partenaire qui se donne pour mission d'apporter à ses clients une valeur ajoutée grâce à ses services et à ses compé-



conventionnels qu'en UV. Ceci nous permet d'étendre nos capacités de production à un vaste éventail de supports. Notre objectif principal est d'augmenter notre production afin de satisfaire nos clients à tout point de vue », explique-t-on au service technique.

Depuis sa création en 1958 – sous le nom de « Cartonagem Campo Bom » – jusqu'à aujourd'hui, « Grupo Box Print » a toujours eu à cœur de construire bâtir pour l'avenir.

Centre d'innovation interne

Ce n'est donc pas un hasard si l'entreprise a développé au cours des dernières décennies nombre de technologies révolutionnaires. « Notre centre d'innovation a mis au point de nombreuses solutions d'ennoblissement. Nous voulons continuer à être reconnus par nos clients pour notre compétence technique, notre capacité d'innovation et la valeur ajoutée que nous leur apportons », explique l'un des dirigeants.

Pour Paulo Faria, directeur général de Koenig & Bauer (BR), Box Print est un cas d'école en ce qui concerne l'efficacité. « Les presses sont parmi les plus modernes qui soient. Les équipes de Box Print connaissent parfaitement les exigences de l'industrie graphique et savent précisément quelles sont les fonctionnalités utiles au quotidien », constate Faria.

Comme Koenig & Bauer suit attentivement les attentes du marché de l'imprimerie et donc de ses clients, les systèmes d'impression proposés correspondent aux tendances actuelles du marché.

Box Print résume ainsi son positionnement avec sa nouvelle technologie : « Notre travail consiste à faire de chaque interaction avec nos emballages une expérience inoubliable. »

Fábio Sabbag

Pour tout renseignement, contactez :
paulo.faria@koenig-bauer.com



« Notre travail consiste à faire de chaque interaction avec nos emballages une expérience inoubliable. »

Box Print

tences spécifiques. Nos investissements s'inscrivent parfaitement dans cette philosophie », analyse la direction.

Impression conventionnelle et UV

Privilégiant une approche globale et axée sur les besoins des clients, l'imprimeur a demandé à Koenig & Bauer d'adapter les Rapida à toute une gamme de consommables et supports. « Les machines ont été équipées pour pouvoir produire aussi bien avec des encres et vernis



Aperçu des halls de production de Box Print à Campo Bom, à quelques kilomètres seulement de Porto Alegre.



La productivité élevée et le calage rapide vont permettre à Kerschoffset de renforcer sa position de chef de file du marché croate.

Deux nouvelles Rapida moyen format chez Kerschoffset

Faire mieux, toujours mieux

C'est un programme d'investissement ambitieux que vient de réaliser Kerschoffset à Jezdovec, près de Zagreb. En vedette : deux presses offset feuilles – une Rapida 106 huit couleurs avec retournement pour la production 4/4 et une Rapida 105 PRO avec cinq groupes d'encre et vernissage. Destinées à conforter sa position de chef de file du marché croate, ces nouvelles machines permettront aussi à l'entreprise de développer son activité à l'export.

Danijel Kerš (à dr.) et le directeur de production Danijel Vlasic se réjouissent de l'arrivée des Rapida dans l'atelier.

Au cours des trois dernières années, Kerschoffset a investi 6,5 millions d'euros dans les nouvelles technologies. Un bond technologique auquel ses salariés ont été préparés par de nombreux stages et mesures de formation intensives. « Nous vou-

lons rester le numéro un sur le marché croate et développer notre imprimerie pour en faire l'une des entreprises les plus modernes de notre région », indique le propriétaire Danijel Kerš. Implantée non loin de la capitale croate, l'imprimerie a généré en 2018 avec ses 150 salariés un chiffre d'affaires de près de 10 millions d'euros – dont une part de 12 % à l'export. À cet égard également, l'objectif est clair : « Nous voulons atteindre 35 % à l'exportation ces prochaines années », explique le directeur. Avec, en ligne de mire, l'Autriche, l'Allemagne, les Pays-Bas et la Grande-Bretagne.



Un fournisseur unique

L'éventail de produits de Kerschoffset comprend l'ensemble des travaux typiques du labeur, comme les brochures, magazines et catalogues, mais les livres occupent également une place importante. Fabrication des livres reliés mise à part, l'entreprise couvre en interne toute la chaîne graphique du prépresse au façonnage. Comme l'explique Danijel Kerš, ceci permet à la fois de garantir la qualité et de maintenir la disponibilité en 3/8.

Partenaire privilégié

Même si le secteur des médias est actuellement en pleine mutation, Danijel Kerš demeure convaincu de l'intérêt de l'imprimé et reste optimiste quant à l'avenir. « Dans le mix média, l'imprimé a pour atout son caractère multisensoriel. » Pour un positionnement optimal sur le marché, Kerschoffset mise aussi bien sur l'offset que sur le numérique et peut ainsi profiter de tous les avantages des deux procédés – que ce soit en matière de formats, de supports, d'ennoblissement, de tirage ou encore de personnalisation. Cette offre globale fait de l'entreprise un partenaire privilégié pour de nombreux clients et lui vaut la reconnaissance de la profession puisque plusieurs prix lui ont été décernés en 2016, 2017 et 2018 lors des trophées croates « Print Fest » et « Corpack ».

Développement continu

Rester à la hauteur de ces exigences nécessite de veiller au développement de l'entreprise en investissant continuellement – et ce aussi bien dans l'expertise des salariés que dans la technologie. Telle est la conviction de Danijel Kerš, à l'origine des investissements consentis ces dernières années. Kerschoffset et Koenig & Bauer sont liés depuis de nombreuses années par une relation de confiance qui a bien entendu joué un rôle essentiel pour le choix des machines. Concrètement, une Rapida 105 PRO a été installée en 2017, suivie un an plus tard seulement par la Rapida 106 à retournement.

À chaque machine son domaine

Interrogé sur les améliorations qui caractérisent la génération actuelle des Rapida 106 et Rapida 105 PRO, le directeur mentionne l'ensemble du passage papier du margeur à la réception, y compris le dispositif de retournement, les groupes d'encre et d'impression optimisés ainsi que les systèmes de mesure. « D'une part, les nombreux automatismes nous aident à renforcer notre compétitivité ; d'autre part, les technologies de mesure et de régulation innovantes assurent une qualité d'impression constante », précise-t-il. Chacune des deux presses a son domaine attribué : les travaux recto-verso sur papier jusqu'à 175 g/m² sont réalisés sur la huit-couleurs, tandis que l'impression recto seule et les grammages supérieurs sont réservés à la cinq-couleurs en ligne. Pour la valorisation des imprimés, la Rapida 105 PRO cinq couleurs a été équipée d'un groupe de vernissage dont Danijel Kerš apprécie la simplicité d'utilisation et la qualité des résultats. Les effets réalisés sont souvent un argument clé pour les clients. Les deux machines ont été équipées d'une multitude de solutions pour l'assurance



qualité, dont ErgoTronic ACR pour la commande et la surveillance du repérage et ErgoTronic ColorControl pour le contrôle de l'encre à partir du pupitre.

Les systèmes de mesure et de réglage en ligne assurent une qualité d'impression constante.

Un équipement complet gage de rentabilité

Dotées d'un bout à l'autre de dispositifs non-stop et de systèmes préréglables, du margeur DriveTronic à la sortie AirTronic en passant par le changeur de plaques entièrement automatique FAPC (Fully Automatic Plate Change), les deux Rapida sont à la fois d'excellentes sprinteuses et des machines endurantes pour les longs tirages. « Nous devons aujourd'hui rationaliser au maximum la production pour les deux extrémités de la plage de tirages, et nous y sommes parfaitement parvenus en investissant dans ces deux presses Koenig & Bauer, souligne Danijel Kerš. L'automatisation très complète assure une efficacité et une rentabilité accrues. »

Autre impératif absolu, la disponibilité des machines est garantie par le réseau SAV très dense de Koenig & Bauer. Sans compter la télémaintenance, qui permet de résoudre un certain nombre de cas à distance, de mieux planifier les interventions et aussi d'intervenir de manière plus ciblée. Pour le directeur, le bilan est clairement positif : « Avec nos deux Rapida, nous sommes désormais plus compétitifs et pouvons envisager l'avenir avec optimisme. »

Knud Wassermann

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



Les trois presses offset feuilles Rapida dans l'atelier de Silber Druck. La quatrième est déjà commandée.

Des presses à retiration en configuration longue chez Silber Druck

« Nous faisons uniquement ce que nous savons faire ! »

Silber Druck à Lohfelden près de Kassel fait partie des imprimeries les plus renommées pour la fabrication rapide de publications brochées. Chaque jour, des tonnes de papier sont transformées sur son immense site de production. Avec trois nouvelles Rapida à retiration version longue, la famille Silber, propriétaire de l'entreprise, dispose d'un équipement idéal pour un marché âprement disputé. Quelles sont les particularités de ce centre d'impression où l'écoresponsabilité joue également un rôle majeur ?

Avec ses trois Rapida longues à retiration, le cogérant Wolfgang Silber (à dr.), ici avec le responsable du contrôle de la production Christian Mergard, est bien équipé pour s'imposer sur un marché très concurrentiel.

L'un des principaux imprimeurs de brochures en Allemagne est Silber Druck oHG, dont le site qui emploie aujourd'hui plus de 100 salariés se trouve à Lohfelden.

Selon le cogérant Wolfgang Silber, la production de Silber Druck est constituée à 99,9 % de produits brochés : périodiques tels que magazines et revues, catalogues etc., avec reliure cousue ou collée. Il n'est pas rare que la production quotidienne – 24 h/24 – atteigne 1 million de feuilles, et la consommation de papier dépasse les 9 000 t par an. Une telle spécialisation est inhabituelle. La plupart des imprimeries ont un éventail de production plus diversifié.

surface de production offre suffisamment d'espace pour ces machines ainsi que pour le pôle façonnage qui a été considérablement renforcé ces derniers temps. Une extension du bâtiment construite spécialement est d'ailleurs presque entièrement dédiée aux équipements de finition.

La Rapida la plus longue chez Silber Druck est une Rapida 106-10+L SW5 SPC ALV2 (livrée fin 2018). Elle est dotée des modules optionnels pour papier mince et high-speed (vitesse maximale de 18 000 feuilles/h) et d'une sortie rallongée de 2,4 m. Un système de caméra assure la surveillance des feuilles, et l'équipement est complété par DriveTronic SPC, DriveTronic Plate-Ident et Flying Job-Change. Le pupitre ErgoTronic avec écran mural et les systèmes QualiTronic Color-Control, QualiTronic Live-View (visualisation en temps réel de chaque feuille imprimée), QualiTronic ICR (mesure du registre en ligne) et QualiTronic PDF-Check (inspection des feuilles) relié à LogoTronic Professional avec gestionnaire de maintenance et cockpit (affichage des données de performance) assurent la qualité d'impression.

Impression et bien plus encore

Pour de tels volumes de production, le parc est équipé d'une Rapida 106-8SW4 SPC, d'une Rapida 106-10+L SW5 SPC ALV2 et d'une Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 avec Complete Workflow. Avec plus de 7 000 m², la



Chez Silber Druck, le dossier de fabrication numérique est quasi omniprésent, que ce soit sur les machines à imprimer ou sur les nombreuses unités de façonnage, pour les amalgames (cahiers de quatre et huit pages, couvertures, etc.) comme pour les simples poses.

Pôle façonnage hautes performances

Face à une telle capacité d'impression, le façonnage se doit d'être à la hauteur. Trois plieuses mixtes (six plis), deux plieuses à poches (dix plis) et une plieuse mixte (neuf plis) couvrent les besoins quotidiens. Trois brocheuses, dont deux encarteuses-piqueuses véritables et une piqueuse-pliesse pour les plus petits tirages (en cahiers de quatre pages) ainsi qu'une colleuse (16 postes, 24 pinces) sont à disposition pour la reliure. Plus des massicots, des filmeuses et des perforieuses industrielles.

Les tirages réalisés presque exclusivement en offset feuilles vont de 300 à 200 000 et plus, avec une moyenne de 3 000 à 5 000 feuilles. Le nombre de plaques d'impression offset insolées chaque jour est également considérable : 2 000 au minimum (trois Magnus 800 Kodak sont disponibles pour la confection).

De nombreuses commandes peuvent (et doivent) en effet être expédiées dès le lendemain – et ce avec des tirages qui atteignent parfois plusieurs dizaines de milliers d'exemplaires. L'ennoblissement est confié à un prestataire externe, un façonnier de la région avec lequel la coopération fonctionne très bien.

Des idées et des solutions

Si l'on interroge Wolfgang Silber sur les recettes du succès et les atouts de son entreprise, sa réponse est lapidaire : « Nous faisons uniquement ce que nous savons faire ! Et il faut s'assurer une domination par les coûts – pour cela, il faut utiliser au mieux la technologie afin de réduire autant que possible le temps de passage dans l'entreprise. » Et : « Nous avons des délais de livraison extrêmement courts et des processus décisionnels très directs. De plus, dans la plupart des cas, nous savons exactement ce que veulent nos clients ou ce qu'ils ne veulent pas, et nous pouvons bien nous mettre à leur place », poursuit Silber.

« Dès qu'un client passe une commande chez nous, il reçoit un lien pour le téléchargement des données », ajoute Christian Mergard, responsable du contrôle de la production chez Silber Druck. Le système MIS Optimus déployé sur la plateforme LogoTronic de Koenig & Bauer gère l'échange des



données tout au long des différentes étapes du processus. Le responsable de fabrication peut vérifier en permanence l'avancement du travail et intervenir à chaque étape. Le MIS confère ainsi une entière transparence au flux de production.

Trame ultrafine

Le prépresse mérite une mention spéciale, car il utilise une trame à modulation numérique appelée « Auraia », un mot grec qui signifie « beauté ». « Et il est vrai que les imprimés réalisés avec Auraia ont une splendide qualité visuelle », constate Wolfgang Silber. Le tramage est impeccable, sans la moindre structure en rosette, ni effet de moiré ou moutonnage, et sans aucun problème d'orientation. Les dégradés et les détails les plus filigranes sont parfaitement rendus. « De cette manière, nous sommes en mesure de créer une impression quasiment photoréaliste et reproductible à 100 % sur demande », explique Christian Mergard, relieur et imprimeur de formation, responsable chez Silber Druck de l'ensemble du contrôle de la production ainsi que du traitement des commandes numériques.

Pour les trames simili comme pour Auraia DMS, Silber Druck est certifiée ISO 12647 et PSO (Process standard offset). De plus, l'entreprise détient la certification FSC (FSC-CO44084), neutralise les émissions de CO₂ liées à l'impression et emploie des encres sans huiles minérales. Des encres écologiques qui contribuent de façon décisive à un meilleur écobilan de chaque imprimé.

Frank Lohmann

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

Les trois grandes presses offset feuilles tournent à plein régime 24h/24.

Pour en savoir plus :
silberdruck.de



L'Imprimerie Bellémoise monte en gamme en investissant dans une Rapida 105 cinq couleurs LED-UV

Des imprimés à forte valeur ajoutée grâce au LED-UV

Installée à Bellême dans l'Orne, en plein parc naturel du Perche, l'Imprimerie Bellémoise a mis en route au printemps 2019 une Rapida 105 cinq couleurs LED-UV avec vernis, sa première machine Koenig & Bauer.

Cette nouvelle presse offset feuilles permet de réaliser une grande variété d'imprimés de communication à forte valeur ajoutée tout en s'inscrivant dans la démarche environnementale fortement ancrée au sein du groupe.

Imprimeur généraliste depuis 1898

Fondée en 1898 par Georges Lavayer, l'Imprimerie Bellémoise a démarré en tant qu'imprimerie artisanale et familiale, spécialisée à ses débuts dans les affiches de notaire et les travaux de ville réalisés en typo. Reprise en 1966 par Guy Baron, l'entreprise s'agrandit bientôt en s'installant dans de nouveaux locaux de 1 000 m² qu'elle oc-

cupe encore aujourd'hui et en investissant dans ses premières presses offset. En 1987, la société est cédée à Jacques Bihel qui renouvelle le parc machine pour faire de la petite imprimerie familiale un spécialiste reconnu pour sa technicité et son savoir-faire, notamment dans le domaine des brochures pour les grandes marques du luxe. En difficulté financière suite à la crise économique de la fin des années 1990, l'imprimerie est reprise en 2003 par Michel Renard, l'actuel propriétaire, qui industrialise le site, met en place des procédures qualité et automatise la production. Aujourd'hui, le groupe Renard possède trois unités de production avec des typologies de produits et

de clients très différents les uns des autres, et emploie 70 personnes dont 24 chez l'Imprimerie Bellémoise.

Sortir de sa zone de confort

En 2018, le groupe Renard décide d'investir dans une nouvelle presse et le choix se porte sur une Rapida 105 cinq couleurs de Koenig & Bauer avec technologie LED-UV et module CX pour l'impression de supports jusqu'à 1,2 mm d'épaisseur. Complétée par le système de contrôle couleur embarqué QualiTronic ColorControl qui mesure chaque feuille du tirage et régule les encrages en ligne toutes les dix feuilles, la nouvelle presse hautes performances a été installée dans les locaux de l'Imprimerie Bellémoise au printemps 2019.

« Investir était tout d'abord une nécessité pour pérenniser notre activité, explique Anthony Chartier, directeur de production de l'Imprimerie Bellémoise. Puis l'objectif était de diversifier notre offre de produits et de se distinguer de nos confrères par des produits très techniques à forte valeur ajoutée, d'où notre choix du LED-UV et d'un groupe de vernis. Il faut sortir de sa zone de confort pour avoir du succès. » L'acquisition de la Rapida 105 s'inscrit dans un projet d'investissement plus global comprenant aussi l'achat d'une platine de découpe Bograma, d'une plieuse-colleuse avec insertion de document H&H et d'un nouveau CTP. Anthony Chartier : « Pour pouvoir élargir notre gamme de produits, une nouvelle presse offset était nécessaire, mais pas suffisante. Il fallait faire évoluer également notre outil de façonnage pour pouvoir proposer à nos clients des produits innovants. »

Productivité, souplesse et valeur ajoutée

Après huit mois de production, le premier bilan s'avère positif. « Nous sommes pleinement satisfaits de notre presse Koenig & Bauer, constate Anthony Chartier. En effet, 15 % des produits que nous fabriquons aujourd'hui ne sont pas réalisables avec une presse traditionnelle. Grâce à l'équipement spécifique de notre machine, nous pouvons facilement imprimer sur les supports les plus divers : papiers couchés, non couchés, carton, papiers de création, ou supports avec pelliculage. Nous pouvons désormais réaliser des brochures scellées avec insertion de document, de la vitrophanie, ou encore des boîtes pliantes. La demande de nos clients pour ces nouveaux produits est conséquente. Nous sous-traitons beaucoup moins qu'avant et grâce au groupe de vernis, nous pouvons réaliser des effets tels que le drip-off qui apportent une vraie valeur ajoutée à nos produits. De plus, la technologie LED-UV nous apporte un gain important au niveau des flux de production et des délais. Comme le séchage

est immédiat, nous sommes maintenant capables de réduire nos temps de traversée sur les processus de production et par exemple de livrer une brochure en 500 exemplaires en moins de 24 heures. Cela change complètement notre vie et celle de nos clients. »

LED-UV rime avec écologie

Le groupe Renard est engagé depuis 2007 dans une démarche de développement durable dont attestent ses différents labels et certifications : Imprim'Vert, PEFC et ISO 9001. Il était donc important que la nouvelle presse s'inscrive dans cette démarche. Anthony Chartier : « Quand nous avons appris que Citeo appliquait depuis 2019 un malus de 5 % aux imprimés UV, nous avons été interpellés parce que l'écologie nous tient vraiment à cœur et parce que nous sommes convaincus des atouts écologiques de la technologie LED-UV, qui nous a permis de diminuer notre consommation d'énergie, de supprimer la poudre et d'utiliser moins de papier couché. Nous nous sommes alors renseignés et en collaboration avec nos différents fournisseurs, nous avons obtenu les certificats INGEDE 11 attestant une bonne désencrabilité des papiers imprimés en LED-UV, qui permettent à nos clients d'être exonérés du malus de 5 % . »

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Page de gauche : la Rapida 105, qui imprime jusqu'à 16 000 feuilles/h, excelle par sa polyvalence en termes de supports – du papier couché de 80 g au carton plat de 1,2 mm d'épaisseur, en passant par des papiers de création ou encore des supports plastique, tout est possible.

L'équipe de l'Imprimerie Bellémoise devant la première presse offset Koenig & Bauer du parc. De g. à dr. : Anthony Chartier, directeur de production, André Ripeaux, conducteur, et Pascal Hérault, chef d'équipe.



Offset feuilles

Dernier investissement en date chez Curtis Packaging : une Rapida 106 avec 15 groupes d'impression et d'ennoblissement.

Pour en savoir plus : curtispackaging.com



Croissance sur le marché de l'emballage de luxe grâce à une nouvelle Rapida

Curtis Packaging augmente son chiffre d'affaires de 20 %

Chaque jour, sur son site principal de Sandy Hook, dans le Connecticut, Curtis Packaging imprime, vernit et découpe. Les luxueux emballages qui sortent de ses lignes sont destinés à des marques de renommée internationale des secteurs les plus divers : pharmacie et cosmétique, sport, spiritueux, divertissement, ou encore logiciels.

En 2018, Curtis a investi dans une Rapida 106 avec 15 groupes d'impression et de vernissage équipée pour l'UV. Don Droppo Jr., président et CEO de Curtis Packaging, en est fier : « Il s'agit de la seule machine au monde dans cette configuration. Nous pouvons imprimer jusqu'à onze couleurs et appliquer en ligne plusieurs vernis. Cette Rapida 106 entièrement sur mesure ouvre à notre entreprise des possibilités infinies. »

Dès son installation, la Rapida 106 satisfait aux exigences élevées de Curtis avec des performances étonnantes, contribuant ainsi d'office à la réduction des coûts internes. « Le temps de calage lors des changements de travail a été réduit de 65 %, explique Kerry C. Brown, Vice President of Operations. Nous avons donc pu faire basculer une grande partie de la production sur la machine,

l'amortissement a été rapide. Nous avons pu augmenter la production de 30 %, ce qui s'est traduit par une hausse considérable de notre chiffre d'affaires. Nous sommes très satisfaits. »

Progression de 20 % du chiffre d'affaires

Leader du marché de l'emballage de luxe, Curtis compte depuis peu entre 10 et 15 nouveaux clients. « 2019 a été notre meilleure année jusqu'à présent, indique Droppo. Nous avons enregistré une progression de 20 % de notre chiffre d'affaires, à laquelle l'investissement dans la nouvelle presse a contribué. Elle permet d'accroître le rendement, d'accélérer la production et de réaliser un ennoblissement plus complexe en ligne. La nouvelle machine a sans conteste dépassé les attentes définies dans notre plan d'exploitation. »

Afin d'honorer son engagement d'excellence auprès de ses clients, Curtis a investi dans une série de presses offset feuilles Koenig & Bauer. La toute nouvelle Rapida 106 complète idéalement deux Rapida 130, une sept couleurs et une huit couleurs, assurant ainsi la compétitivité de Curtis pour tous les tirages de 500 à cinq millions de feuilles.

Toutes les données de performances de la Rapida 106 sont automatiquement collectées et analysées par LogoTronic Professional. La direction dispose ainsi de rapports détaillés concernant toutes les activités sur la machine – y compris les données OEE, à partir desquelles elle peut évaluer les performances. La qualité d'impression, la réduction de la gâche et l'augmentation du rendement sont ainsi mesurables.

Des attentes plus que comblées

Curtis ouvre volontiers ses portes à ses donneurs d'ordre. « Un client que nous estimons beaucoup nous a rendu visite pendant que nous imprimions un travail pour lui, explique Brown. Il était accompagné par son graphiste qui avait apporté un nouveau job à nous confier. Avec notre nouvelle Rapida, nous avons pu réaliser ces deux travaux très exigeants en dix minutes en mettant à profit tous les avantages de la régulation des couleurs et des processus en ligne. Ils ont été impressionnés. »

Curtis Packaging fabrique des boîtes pliantes haut de gamme pour des marques prestigieuses agis-

sant à l'international. Les produits réalisés sont exceptionnels du point de vue du design comme de leur durabilité. Chaque cartonnage fabriqué par l'entreprise passe par les mains d'un grand nombre d'experts chevronnés. Passion, savoir-faire et tradition sont les maîtres-mots chez Curtis depuis sa fondation en 1845.

L'entreprise est par ailleurs à la pointe de l'innovation et a réalisé au fil des années une multitude d'imprimés très remarquables. L'écobilan est lui aussi exemplaire. Curtis est le premier fabricant d'emballages d'Amérique du Nord dont la production est 100 % neutre en CO₂ et sa consommation énergétique est couverte à 100 % par les énergies renouvelables. L'entreprise, qui détient les certifications Forest Stewardship Council (FSC) et Sustainable Forestry Initiative (SFI), a mis la responsabilité au cœur de ses pratiques.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



Réception de la machine chez Koenig & Bauer : (de g. à dr.) Don Droppo, président de Curtis Packaging Corporation, Chris Travis, directeur technique de Koenig & Bauer (US), et Kerry C. Brown, Vice President of Operations.



Technologie d'impression de pointe sur 33 mètres de long.

Montée en puissance chez PaperWorks dans l'État de New York

PaperWorks s'équipe de nouvelles machines pour l'impression et la découpe

Jamais deux sans trois : PaperWorks, l'un des principaux acteurs du packaging en Amérique du Nord, a célébré l'entrée en production officielle d'une Rapida 145 et de deux Ipress 144 K dans son usine de Baldwinsville.

Le site de Baldwinsville, qui emploie 240 personnes, est spécialisé dans les solutions d'emballage destinées aux grands fabricants de biens de consommation. « Nous sommes heureux de démarrer la production sur notre Rapida 145, déclare C. Anderson 'Andy' Bolton, président et Chief Executive Officer de PaperWorks. Nos clients attendent une qualité d'impression élevée et constante, ainsi qu'une valorisation qui attire le regard sur leurs produits. La nouvelle Rapida 145 répond à ces exigences. Avec elle, nous disposons de la presse offset avec le plus grand format et le meilleur rendement en production de toute la région. Nous avons choisi Koenig & Bauer pour leurs compétences dans le domaine des boîtes pliantes. Et également pour l'excellente formation des équipes et la bonne coopération avec les utilisateurs. »

En investissant dans la nouvelle technologie offset, PaperWorks réagit aux demandes de ses clients en matière de qualité d'impression et d'innovation. Baldwinsville est ainsi le cinquième site de l'entreprise à produire en offset, et l'un des deux à pouvoir proposer aussi bien ce procédé que l'impression flexo.

La Rapida 145 et les deux Ipress 144 K vont permettre de prendre encore une longueur d'avance

sur la concurrence. Agilité, transparence et partenariat régissent les relations avec les donneurs d'ordre. PaperWorks est très fier de son équipe de créateurs de concepts d'emballage (PacDev) et de ses séminaires lors desquels les clients peuvent s'informer de tous les aspects du développement de projet, de la conception à la production. Le groupe PacDev, constitué d'une équipe de designers et d'experts techniques, propose un large éventail de services pour la création de packagings et les solutions créatives mises au point témoignent de l'engagement de l'entreprise pour révolutionner l'emballage.

Carton recyclé maison

Consciente de sa responsabilité envers l'environnement, PaperWorks fabrique son propre carton recyclé, qui, bien que composé à 100 % de matériaux recyclés, possède des caractéristiques identiques à celles des autres cartons disponibles sur le marché. PaperWorks possède ses propres usines de papier qui fournissent le pôle emballages de l'entreprise. « Nous mettons l'accent sur l'efficacité car nous voulons offrir à nos clients un véritable avantage concurrentiel, explique Bolton. Nous fournissons des expériences positives et des solutions innovantes. Nous proposons à nos clients des chaînes logistiques rapides car nous travaillons main dans la main avec eux et réalisons leurs projets rapidement et avec un maximum d'efficacité. »

Des boîtes pliantes pour un large marché

PaperWorks est une entreprise multiservices pour le carton recyclé et les boîtes pliantes. Elle travaille pour l'agroalimentaire, l'industrie des boissons et des cosmétiques ainsi que pour le secteur pharmaceutique, ou encore des fabricants de suppléments nutritionnels et de dispositifs médicaux. L'entreprise est certifiée selon le standard Forest Stewardship Council (FSC) et 100 % Recycled Paperboard Alliance (RPA100).

L'équipe de PaperWorks Industries célèbre l'entrée en service officielle de ses nouvelles machines.



Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Inspection des feuilles en ligne en labeur

AST & FISCHER fait rentrer sa cinquième Rapida

Du prestataire de services prépresse et impression classique à l'agence marketing multiservices pour les PME : depuis la fusion en 2010 des entreprises suisses Ast & Jakob, Vetsch AG et Fischer AG, la nouvelle entité n'a cessé de se développer. Implantée à Wabern près de Berne, Ast & Fischer AG emploie aujourd'hui 65 salariés. Des partenariats et coopérations stratégiques lui permettent d'étendre sans cesse son offre de services.

Chez AST & FISCHER, le marketing individualisé est une passion. L'entreprise propose à ses clients des services couvrant l'ensemble de la chaîne graphique, de la préparation et l'enrichissement des données à la communication individualisée, par le biais d'imprimés ou de canaux numériques. AST & FISCHER n'hésite pas à investir dans les interfaces, l'automatisation et les flux de production continus afin de pouvoir faire bénéficier ses clients de processus plus rapides et simplifiés.

La durabilité à tous les niveaux fait partie intégrante de sa marque de fabrique. Sous le label AS-Trein, AST & FISCHER s'engage pour la durabilité dans le domaine social, écologique et économique et se positionne désormais comme chef de file en la matière au sein de la filière graphique suisse.

Innovante : la nouvelle Rapida 106

Étendre son portefeuille de services tout en veillant à une satisfaction clients élevée exige d'une part une grande capacité d'innovation et d'autre part un outil de production à la hauteur de ses ambitions. Avec sa presse Rapida 106 high-tech, AST & FISCHER constitue une référence bien au-delà de la région. La Rapida 106, qui remplace les deux Rapida 106 du parc, est une cinq-couleurs très largement automatisée avec vernis, marge sans guide latéral (SIS) et groupes d'encrage débrayables. Elle utilise des plaques non coudées. À la pointe de la technologie, elle est équipée du sys-

tème QualiTronic ColorControl pour la mesure et le contrôle de la couleur extrêmement rapides et précis et est entièrement intégrée dans le MIS d'AST & FISCHER avec lequel elle est reliée en réseau. L'emploi de PDF-Check pour l'inspection des feuilles en ligne est une première dans l'impression commerciale en Suisse. Le système utilise la caméra QualiTronic pour comparer chaque feuille avec le PDF du prépresse ou la feuille de référence définie durant le roulage. L'un des avantages est la possibilité de détecter des erreurs sur la feuille imprimée avant le passage en production et d'éviter ainsi des coûts de réimpression inutiles.

Les défauts liés à l'impression, par exemple à cause d'un blanchet endommagé, de pétouilles ou d'un graissage, sont également repérés et signalés à l'opérateur. Il en résulte une sécurité maximale avec, à la clé, une satisfaction clients considérablement accrue.

Aide à la numérisation

AST & FISCHER suit de très près tout ce qui touche à l'imprimerie connectée, aux solutions basées sur le cloud et à la numérisation, et a acquis ces dernières années une grande expertise dans ce domaine. Koenig & Bauer propose à cet effet des outils comme PDF-Check ou l'intégration de la Rapida 106 dans le flux de production de l'imprimerie via le système de gestion de la production LogoTronic Professional. Le cockpit LogoTronic permet de visualiser l'ensemble des indicateurs de performances d'un seul coup d'œil – à des fins d'analyse ou pour le benchmarking des ICP. Enfin, grâce à l'appli Rapida LiveApp (ErgoTronicApp), la machine peut être surveillée et commandée à distance.

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



Une première en Suisse : inspection des feuilles en ligne avec QualiTronic PDFCheck pour l'impression commerciale.

De g. à dr. : Peter J. Rickenmann, CEO Koenig & Bauer (CH), Daniel Büsch, Key Account Manager Koenig & Bauer (CH), Samuel Messer, directeur technique AST & FISCHER et Olivier Zeier, directeur PPS/ impression offset AST & FISCHER, se réjouissent de l'entrée en service de la nouvelle Rapida 106.



Il y a deux ans, Ramesh Kejriwal (au milieu), de Parksons Packaging, signait les contrats de livraison pour trois Rapida 106 totalisant sept groupes d'encre et vernis, dont deux équipées de DriveTronic SPC et QualiTronic ColorControl. Sur la photo (de g. à dr.) Aditya Surana, Indo-Polygraph Machinery, Dietmar Heyduck, Bhupinder Sethi et Sascha Fischer, tous trois de Koenig & Bauer Sheetfed.



Un partenariat solide avec Parksons Packaging

Plus de 100 groupes d'impression Rapida dédiés à la production d'emballages

Parksons Packaging fait partie des géants de la production d'emballages en Inde. En plus de son siège principal à Bombay, l'entreprise dirigée par Ramesh Kejriwal dispose de cinq sites de production ultramodernes répartis dans tout le subcontinent. Avec la Rapida 76 récemment mise en service, l'ensemble du parc compte très exactement 101 unités Koenig & Bauer pour l'impression et l'ennoblissement.

Les premières presses offset feuilles Rapida sont arrivées dans l'entreprise en 2005. À l'époque, Parksons Packaging recherchait des machines pour produire en UV. La Rapida 105 avec ses sècheurs librement positionnables constituait alors la référence, non seulement chez Parksons mais pour l'ensemble de la production UV en Inde. Sont ensuite venues s'y ajouter les Rapida 106 – en version sept et huit couleurs, et d'autres avec double vernissage. Dernière installation en date, une première Rapida 76 est entrée en production dans l'entreprise début 2020 – une six-couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée, qui comprend les groupes d'impression n° 100 et 101.

Pour Parksons Packaging, l'installation d'une presse demi-format en plus de ses Rapida moyen format s'imposait face à l'évolution de la demande

du marché. La Rapida 76 a été choisie en raison de sa vitesse élevée et de son faible encombrement. La rapidité des changements de travail – en particulier avec DriveTronic SPC – ainsi que le format de feuille élargi ont constitué des arguments supplémentaires.

Changements de travail rapides et rendement en production élevé

Ramesh Kejriwal apprécie également la possibilité de débrayer les groupes d'encre séparément, une exclusivité des presses Rapida : « Nous pouvons préparer les groupes d'impression non utilisés pour le travail suivant durant la production. Ce qui, en plus, réduit l'usure des rouleaux. »

Kejriwal confirme la haute productivité des autres Rapida : « Avec DriveTronic SPC, la durée des

Pour en savoir plus :
parksonspackaging.com



Un site aux dimensions impressionnantes : l'usine de Parksons Packaging à Chakan, dans le district de Pune.



À l'occasion de la mise en service de la Rapida 76, Dietmar Heyduck (2^e de dr.), Koenig & Bauer Sheetfed, a nommé Ramesh Kejriwal de Parksons Packaging (au milieu) partenaire privilégié du constructeur. Également sur la photo : Aditya Surana (à g.) d'Indo-Polygraph Machinery, représentant commercial de Koenig & Bauer, Siddharth Kejriwal (2^e à g.), Parksons Packaging, et Subhasis Roy (à dr.), Parksons Packaging.

changements de travail est réduite de 30 à 40 %. Le nombre de jobs que nous pouvons produire sur les nouvelles machines a augmenté de 30 à 35 %.

En moyenne, une nouvelle Rapida remplace deux modèles plus anciens. Avec le rendement élevé, la gâche est réduite. Le spécialiste de l'emballage est très satisfait des machines, de la qualité d'impression tout comme du déroulement de l'installation et de la mise en service. Le service complet et rapide assuré par le représentant commercial de Koenig & Bauer Indo-Polygraph Machinery a également joué un rôle important à cet égard. Chaque nouvelle installation vient ainsi compléter un ensemble dont la priorité est clairement définie : la performance.

Une gamme infinie de boîtes pliantes

Sur tous les sites de Parksons Packaging, les boîtes pliantes sont au cœur de la production, avec 22 lignes dédiées en offset, dont 13 de Koenig & Bauer, et une en impression numérique. Il existe néanmoins des différences entre les sites, qui ont chacun leur spécialisation. À Daman, où sont regroupées production numérique et sérigraphique, sont fabriqués des emballages pharmaceutiques. Pantnagar est spécialisé dans l'emballage haut de gamme avec pelliculage à froid,

Chakan dans les cartons pour boissons. Les deux derniers sites se trouvent à Sricity et Guwahati.

Grâce à cette implantation dans tout le pays, Parksons Packaging peut proposer une grande variété de produits d'emballage dans toutes les régions indiennes. À cela s'ajoute une activité d'exportation dans le monde entier. La gamme de produits comprend notamment les cartons plats, cartons avec contrecollage offset et à calage mousse, les caisses commerciales et de transport, les boîtes présentoirs, les emballages publicitaires et cadeaux, un grand nombre d'emballages spéciaux, les cartons pour boissons et les emballages blister. L'une des spécialités de l'entreprise sont les étuis à fourreau.

En 2019, le chiffre d'affaires de Parksons Packaging a avoisiné les 150 millions d'euros. Près de 18 000 articles différents sont produits, qui représentent environ 100 000 tonnes de papier et carton par an. L'entreprise emploie plus de 1 700 salariés et dispose d'une surface de production de quelque 100 000 m².

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Vogtland Kartonagen gagne en productivité grâce à ses solutions continues pour l'emballage

Impression, découpe et collage de boîtes pliantes

Vogtland Kartonagen à Reichenbach a pour ainsi dire depuis longtemps anticipé les récents développements et rachats d'entreprise de Koenig & Bauer dans le domaine de l'emballage. Utilisatrice d'une platine de découpe Iberica depuis 1998, l'entreprise l'a remplacée en 2005 par un nouveau modèle ; un an plus tard, elle fait rentrer sa première plieuse-colleuse Duran. Les deux sociétés, Iberica et Duran, ont récemment rejoint le giron du groupe Koenig & Bauer. Et depuis 2002, le spécialiste de l'emballage exploite également une presse Koenig & Bauer grand format.



Des inconditionnels de l'Omega Allpro 110 (de g. à dr.) : Denny Polsfuß, chef de production Vogtland Kartonagen, Hagen Sczepanski, directeur de l'entreprise, ainsi que Ronny Neugärtner et Oliver Fuchs du service commercial de Koenig & Bauer (DE).

Ci-dessus à droite : Janet Vogel aime travailler sur « son » Optima 106.

Ces deux dernières années, le directeur de l'entreprise, Hagen Sczepanski, a effectué de nouveaux investissements. L'expérience ayant été positive, il est resté fidèle à Duran et à Iberica. C'est ainsi qu'une Optima 106 est entrée en production en 2017, secondée, depuis quelques semaines, par une Omega Allpro 110.

Souplesse et performance

Les deux machines ont été nettement perfectionnées par rapport aux modèles précédents. L'Allpro de Koenig & Bauer Duran intègre ainsi de nombreuses idées et demandes qui résultent des dix années d'expérience avec la machine précédente. Hagen Sczepanski : « Beaucoup de choses que nous considérons comme des améliorations nécessaires sur les plieuses-colleuses, indépendamment du constructeur, avaient déjà été intégrées dans l'Allpro. Le dialogue entre nous et Koenig & Bauer Duran fonctionne parfaitement. »

Dès le premier investissement, la bonne entente est au rendez-vous. « On m'a demandé combien d'installations de référence je souhaitais voir », se souvient le chef d'entreprise. En très peu de temps, entre cinq et 20 lui sont proposées. « Nous avons visité une série de machines à coller les boîtes pliantes – aussi bien dans des entreprises travaillant pour le secteur pharmaceutique, dotées de tous les équipements de pointe, que dans des imprimeries plus simples où la production tournait également à plein régime. »

Bien que la nouvelle Allpro soit entrée en service il y a quelques semaines seulement, elle a déjà permis une hausse du rendement de l'ordre de 20 %, et ce, dès le départ. Ceci est lié d'une part à sa vitesse de production élevée, qui nécessite même dans les cas extrêmes de renforcer les équipes en bout de chaîne, et d'autre part à la rapidité des réglages lors des changements de formes, formats

et supports d'impression. Pour un même type de boîte, 15 à 20 minutes suffisent généralement. Mais même en cas de changement plus complexe, avec par exemple un type de boîte et de support différents, la conversion ne prend pas plus de deux heures.

Expérience positive sur toute la ligne avec l'Optima

En ce qui concerne la découpe, les experts de Vogtland ne doutent pas non plus d'avoir misé sur le bon cheval. En douze ans, l'ancienne machine n'a connu qu'une panne notable. Qui a d'ailleurs pu être résolue rapidement. L'acquisition de la nouvelle Optima du parc a permis une nouvelle hausse de près de 20 % des paramètres de performances. Hagen Sczepanski se réjouit également de la bonne coopération avec Koenig & Bauer Iberica : « Notre équipe s'est rendue là-bas et a expliqué ce que nous voulions. Nos conducteurs et les mécaniciens d'Iberica ont discuté d'égal à égal. Tout ce que nous avons demandé a été réalisé jusqu'à la livraison et nous avons obtenu une machine sur mesure. »

Des alternatives rentables aux machines standard

À l'instar de l'Allpro, l'Optima a tenu ses promesses à tous les égards. Pour Hagen Sczepanski, ces deux machines constituent de véritables alternatives à la technologie standard mise en œuvre par nombre de ses confrères. Son conseil : étudier en détails l'offre du marché. « Le rapport prix/performance est vraiment génial », résume-t-il.

L'entrée des deux entreprises dans le groupe Koenig & Bauer est une excellente chose selon Hagen Sczepanski, qui y voit la possibilité de regrouper les activités de SAV pour plus d'efficacité. Il en attend également une fourniture plus rapide des pièces de rechange grâce aux stocks en Allemagne, ainsi qu'une augmentation de la valeur intrinsèque des équipements.



Les emballages pour l'industrie brassicole font partie du cœur de production de Vogtland Kartonagen.

Pour en savoir plus : www.vogtland-kartonagen.de



Jusqu'à 70 millions d'emballages par an

Vogtland Kartonagen s'appuie sur une tradition de plus de 100 ans de la production d'emballages à Reichenbach. 50 à 70 millions d'unités en papier, carton compact et ondulé sont fabriquées chaque année par l'entreprise, qui emploie 40 personnes. Sa clientèle, composée essentiellement de PME du domaine de la brasserie, de l'ingénierie médicale, de l'agroalimentaire ou encore des solutions de fixation et d'assemblage, est répartie dans l'ensemble des pays germanophones.

L'Omega Allpro 110 a déjà adopté la nouvelle livrée des machines Koenig & Bauer.

Hagen Sczepanski estime que la tendance écologique actuelle devrait résulter en un boom de l'emballage en carton compact et ondulé, comme à l'époque de l'introduction du label Point vert. Partout, on cherche à remplacer le plastique. Lui en est certain : « Nous avons la solution qu'il faut pour un conditionnement écologique, qui plus est capable de répondre aux exigences propres à chaque produit. »

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Productivité, productivité, productivité : un défi que l'Omega Allpro 110 relève haut la main.



« Les découpeuses rotatives n'ont rien à envier aux platines de découpe »

La Rapida RDC 106 pour la découpe d'IML et de boîtes pliantes

Il y a quatre ans, Koenig & Bauer présentait pour la première fois à la drupa une machine de découpe rotative destinée à la production de boîtes pliantes. Depuis, cette machine a beaucoup évolué. La Rapida RDC 106 est désormais une ligne automatique de découpe des boîtes pliantes haute productivité. *Report* s'est entretenu avec Johannes Naumann, directeur du bureau d'études de Koenig & Bauer Sheetfed, de cette alternative aux platines de découpe classiques.

Report : Quand a-t-on commencé à travailler au développement de découpeuses rotatives chez Koenig & Bauer ? Pour quelle raison ?

Johannes Naumann : La demande est venue voici quelques années d'imprimeurs d'étiquettes IML. En général, ce genre d'étiquettes étaient imprimées en continu en laize étroite. Mais avec l'essor de la production en offset feuilles sur de plus grandes laizes, on ne disposait pour la découpe que de platines qui fonctionnent très lentement avec ce type de matériau. Il y avait donc une demande de machines capables d'assurer une découpe plus rapide.

Report : En quoi les Rapida sont-elles adaptées à la découpe rotative ?

Johannes Naumann : Les Rapida sont très polyvalentes et particulièrement adaptées à un large éventail de substrats grâce aux cylindres à double développement utilisés pour le transport des feuilles. Les machines à cylindre sont basées sur le principe d'un transport des feuilles en continu, indispensable pour pouvoir atteindre une vitesse plus élevée. Sur les presses à platine, la vitesse de transport des feuilles est limitée en raison du fonctionnement discontinu.

sible d'intégrer des groupes de découpe dans une ligne offset feuilles.

Report : Quelles ont été les étapes clés du développement ?

Johannes Naumann : Tout d'abord, nous avons remplacé le cylindre porte-plaque par un cylindre magnétique. Et nous avons ajouté des jackets amovibles sur le cylindre d'impression. Une autre difficulté résidait dans la résistance à la torsion et à la déformation des groupes de découpe. Il fallait également maîtriser la déformation à la chaleur, car une différence de 1 degré peut entraîner une imprécision allant jusqu'à 7,5 µm à la découpe. La température est donc compensée sur les groupes de découpe, c'est-à-dire qu'ils disposent de circuits de régulation thermiques.

Ils sont par ailleurs équipés de dispositifs motorisés ultraprécis pour le réglage de la profondeur de découpe par incréments de 1 µm.

Report : Quel a été le calendrier ?

Johannes Naumann : Il y a quatre ans, nous avons lancé la Rapida RDC 106 comme découpeuse pour l'IML et présenté la découpeuse pour boîtes pliantes à la drupa. Ensuite, nous avons trouvé les premiers clients pour des essais industriels. Le groupe Edelmann a reçu une première machine équipée de groupes de rainage et de découpe ainsi que d'un poste d'éjection. L'avantage principal de cette machine est que chaque étape du process a lieu dans un groupe dédié. Il est donc possible de les régler chacun séparément, ce qui évite d'avoir à trouver des compromis comme lorsque l'on utilise des outils mixtes.

Il y a deux ans, nous avons commencé à mettre au point un dispositif de séparation automatique. En parallèle, nous avons optimisé les groupes de découpe, de rainage et d'estampage ainsi que les outils. Une Rapida RDC 106 pour la production automatique

Johannes Naumann avec une plaque de découpe réalisée par le partenaire de coopération Wink.



Autre avantage : de nombreux groupes des machines Rapida peuvent être repris dans une machine de découpe rotative. À commencer par le margeur, ainsi que la marge, qui permet un alignement des feuilles aussi précis que pour l'impression, et aussi la commande, qui est en de nombreux points identiques à celles des presses offset feuilles. Cela signifie qu'il est également pos-

de boîtes pliantes, pouvant atteindre une vitesse de 15 000 feuilles/h, sera disponible prochainement.

Report : Où en est-on aujourd'hui ?

Johannes Naumann : La RDC est proposée pour la production industrielle, aussi bien pour la découpe d'étiquettes que pour les boîtes pliantes. Elle a été conçue pour ces deux applications, ce qui n'exclut bien entendu pas que nous continuerons à l'améliorer et à l'optimiser à l'avenir. Pour le marché des boîtes pliantes, les processus suivants sont disponibles : estampage, rainage, découpe, éjection et séparation. En fonction des travaux, la machine peut découper jusqu'à 15 000 feuilles/h.

Pour la production en une seule passe, il est également possible d'intégrer des groupes de découpe dans une presse offset feuilles Rapida 105/106.

Report : Dans quels domaines les Rapida RDC 106 sont-elles employées ? Pour quels produits ?

Johannes Naumann : Nous avons déjà toute une série de machines sur le marché. Par exemple en Allemagne, au Danemark, en Belgique, en France, en Pologne mais aussi au Brésil et en Australie.

Les domaines d'utilisation vont de l'étiquette avec des substrats de 55 µm aux boîtes pliantes avec des cartons d'une épaisseur allant jusqu'à 0,6 mm. Du fait des différentes caractéristiques des matériaux, des équipements spéciaux ont été mis au point pour les étiquettes et les boîtes pliantes. Des produits typiques sont les étiquettes IML et les boîtes pliantes pour les secteurs pharmaceutique et agroalimentaire.

Report : Platine ou découpeuse rotative ? Que recommandez-vous aux utilisateurs ?

Johannes Naumann : Elles ont chacune leur domaine. Les découpeuses rotatives sont plus productives, mais plus limitées au niveau des substrats. Le principe de découpe est différent. Il faut s'adapter et tenir compte des particularités physiques pour la découpe rotative. Les forces de découpe sont bien moins élevées que sur les platines. Les découpeuses rotatives n'ont donc pas besoin d'une dalle renforcée. Elles fonctionnent avec la même régularité que les machines d'impression.

En mettant à profit les atouts des deux machines en fonction de son éventail de production, on peut atteindre une productivité très élevée avec l'un ou l'autre des procédés.

Report : Pouvez-vous citer quelques paramètres de performance pour la RDC ?

Johannes Naumann : Les utilisateurs ont constaté que le débit de la Rapida RDC 106 est supérieur d'environ 25 % à celui des platines. Ceci est dû notamment à une vitesse de découpe de 12 000 à 13 000 feuilles/h.

Le calage est lui aussi beaucoup plus rapide sur la RDC. Pour les boîtes pliantes, un travail en reprise incluant le process habituel – découpe, rainage et éjection – est préparé en 15 minutes. Pour les nouveaux travaux, il faut compter environ 25 minutes. Ces chiffres dépendent bien entendu de chaque travail. Il est par conséquent possible d'effectuer un très grand nombre de calages par jour. La machine est adaptée aussi bien aux petites séries qu'aux gros volumes.

Report : Qu'en est-il du coût des consommables en comparaison avec la découpe à plat ?

Johannes Naumann : Les différences sont minimes à cet égard. Le prix des outils pour les découpeuses rotatives est du même ordre que celui des platines haut de gamme. Le fait que les processus soient séparés dans les découpeuses rotatives nécessite différents outils. Les plaques sont fabriquées par des spécialistes. Pour la découpe et le rainage, nous travaillons avec Wink, et pour l'estampage avec hinderer & mühlich, mais il est possible d'utiliser les outils d'autres fabricants.

Les outils d'éjection sont quant à eux fabriqués avec un traceur à partir de plaques souples pour la typo ou le vernissage. Les fabricants de boîtes pliantes s'en chargent généralement eux-mêmes.

Report : Quelles sont les perspectives ?

Johannes Naumann : Les découpeuses rotatives s'imposent progressivement dans le secteur des boîtes pliantes où la productivité est essentielle. La qualité de la découpe et de l'estampage n'a rien à envier à celle des platines. On peut imaginer des machines à imprimer dotées d'unités de découpe et de rainage intégrées, lorsque ceci est intéressant du point de vue des procédés et que c'est techniquement réalisable. Par exemple sur la VariJET 106 numérique.

Report : Monsieur Naumann, nous vous remercions pour cet entretien.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Les groupes de process de la découpeuse rotative sont basés sur les modules Rapida, que l'on ne présente plus.



L'Ipress 144 K

Investissement dans le façonnage

Pour la fabrication des boîtes pliantes, Offset Print and Packaging a choisi Koenig & Bauer

Offset Print and Packaging, cartonnier implanté dans le comté britannique du Kent, vient d'acquiescer deux machines Koenig & Bauer : une platine de découpe Ipress 144 K et une plieuse-colleuse Omega Allpro 145. Avec ce double investissement, Offset Print and Packaging est la première entreprise de Grande-Bretagne à s'être équipée de machines Koenig & Bauer pour l'impression et pour le façonnage.

Vince Brearey, directeur d'Offset Print and Packaging, a choisi de s'équiper de machines Koenig & Bauer aussi bien pour l'impression que pour le façonnage.



Vince Brearey, Managing Director of Operations chez Offset Print and Packaging, revient sur cet investissement : « Au cours des 18 mois derniers, nous avons établi des plans de croissance stratégiques et réfléchi à des investissements de remplacement et d'extension. Au départ, nous n'étions fixés ni sur le format ni sur le constructeur. Après avoir étudié différentes possibilités et défini le

format qui nous convenait, nous avons été impressionnés par la qualité de la construction et l'ergonomie des machines proposées par Iberica. »

« L'Omega Allpro 145 ne faisait pas partie de nos plans à l'origine. Mais après l'avoir vue

lors de Portes ouvertes à Radebeul, nous avons décidé d'investir dans notre pôle collage et d'en renforcer les capacités avec l'Allpro. Nous sommes ainsi au top en matière de technologie de production. » Les deux machines sont construites en Europe selon des standards exigeants et constituent une solution économiquement avantageuse pour notre activité en plein essor.

Ipress 144 K

Offset Print and Packaging a opté pour une Ipress 144 K qui permettra une extension des capacités actuelles. La nouvelle machine livrée en mars 2020 assure la découpe à une vitesse maximale de 7 500 feuilles/h, avec une pression de 600 tonnes. L'éventail des supports traités va du papier au carton et à l'ondulé jusqu'à une épaisseur de 4 mm. La machine a été adaptée afin de pouvoir continuer à utiliser les anciennes formes de découpe et éviter des coûts de conversion

supplémentaires. Les options retenues comprennent notamment le système OPMR pour le positionnement précis des feuilles aux bords frontaux et latéraux.

Omega Allpro 145

La plieuse-colleuse Omega Allpro 145 pour boîtes pliantes commandée par Offset Print and Packaging atteint une vitesse maximale de 300 m/min et convient pour le carton de 200 g/m² à 600 g/m². Elle peut également traiter des cannelures N, F, E, C, B, EC et EB. La machine est équipée de nombreux automatismes gain de temps qui en accroissent encore l'efficacité ainsi que de systèmes de contrôle qualité améliorés comme un registre latéral pour le contrôle des flans de carton. Elle est par ailleurs dotée d'un écran tactile pour une mise en train rapide.

Haute qualité et ergonomie

Réputées pour leur ergonomie, les plieuses-colleuses Duran possèdent également tout un ensemble de fonctions de télémaintenance. Chris Scully, directeur commercial de Koenig & Bauer (UK) : « Je suis heureux qu'Offset Print and Packaging nous ait à nouveau choisis comme fournisseur – cette fois pour des équipements postpresse de nos secteurs d'activité Iberica et Duran. Notre



première installation sera certainement suivie par de nombreuses autres du même type en Grande-Bretagne. Offset Print and Packaging est une entreprise extrêmement dynamique qui veille à conforter sa position de leader en investissant régulièrement dans des technologies de pointe. Nos liens déjà étroits s'en trouvent renforcés, et ils sont désormais équipés d'une solution complète pour l'impression et le façonnage qui vient entièrement de chez nous. »

Craig Bretherton
craig.bretherton@koenig-bauer.com

Chris Scully, directeur commercial de Koenig & Bauer (UK), se réjouit de voir se renforcer les liens déjà étroits avec Offset Print and Packaging.



Pour en savoir plus :
offsetgroup.co.uk/

L'Omega Allpro



**Vue d'ensemble de
l'Allpro 90**

Ellis Paper Box s'affirme face à la concurrence avec une plieuse-colleuse pour boîtes pliantes Duran

La première Omega Allpro 90 du Canada

Le spécialiste canadien du packaging Ellis Paper Box a toujours placé ses clients au cœur de sa philosophie d'entreprise. Afin de mieux servir l'industrie pharmaceutique internationale, il a mis en service au printemps dernier une nouvelle plieuse-colleuse Omega Allpro 90. Elle a été installée sur le site de Mississauga, dans l'Ontario, qui s'étend sur près de 6 000 m².

Le président Dave Ellis est fier d'exploiter la première Omega Allpro 90 du Canada.



« Nous nous sommes forgé une solide réputation dans notre secteur en tant qu'acteur majeur du packaging grâce à notre compréhension et à notre respect des standards exigeants de l'industrie pharmaceutique », indique Dave Ellis, le président de l'entreprise. « Nos clients nous obligent à évoluer constamment en nous demandant des fonctions qui apportent une valeur ajoutée. Nous sommes à leur écoute afin de comprendre comment leur secteur fonctionne. Cela nous permet d'apprendre sans cesse – des détails concernant la technologie d'emballage jusqu'à la distribution, et nous avons compris que nous devons regrouper tous ces services sous un même toit pour nous démarquer de la concurrence. »

Lorsque Duran intègre fin 2018 le groupe Koenig & Bauer, Ellis a déjà étudié attentivement la ligne Omega-Allpro. « Cela faisait déjà un certain temps que nous nous intéressions à l'Omega, se souvient Ellis. Duran possède plus de 30 années d'expérience de la conception et de la construction des colleuses pour boîtes pliantes en différents formats et configurations. Avec ses nouvelles parts de marché, Duran s'est imposé comme l'un des principaux constructeurs dans son domaine. L'année précédente, nous avons acquis une découpeuse Iberica. Nous avons donc estimé que le moment était idéal pour installer également une Omega. Je crois que Koenig & Bauer sera à l'avenir également un partenaire important pour le groupe. »

Polyvalence extrême

Ellis a été séduit par l'Omega Allpro en raison de sa capacité à traiter un large éventail de substrats, dont également l'ondulé. La machine est par ailleurs extrêmement polyvalente et produit

« Nous nous sommes forgé une solide réputation dans notre secteur en tant qu'acteur majeur du packaging grâce à notre compréhension et à notre respect des standards exigeants de l'industrie pharmaceutique ».

Dave Ellis, le président de l'entreprise



une gamme très complexe de boîtes, tout en réduisant la préparation et en augmentant la productivité et la rentabilité. Les plieuses-colleuses Allpro produisent des emballages à jointure soudée, double cannelure, boîtes à fond automatique, 4 ou 6 points et en option des inserts, boîtes coniques à fond automatique avec pliage en z et pochettes de CD avec une vitesse maximum de 400 m/min. Toutes les colleuses Omega sont munies d'un écran tactile et d'un routeur pour la télémaintenance, et sont particulièrement robustes et fiables.

« Comme nous continuons à développer notre part de marché, nous devons faire constamment face à de nouveaux défis, explique Ellis. Par le passé, nous devons confier certains travaux à l'extérieur. Mais depuis l'installation de l'Omega, nous pouvons effectuer l'ensemble des finitions chez nous. La machine est prête très rapidement et produit une qualité très élevée. Depuis l'installation, nous n'avons jamais eu à appeler le SAV. »

Un process de qualité très étudié

Ellis est fier de son process de qualité perfectionné et de ses équipes qualifiées. L'industrie pharmaceutique a besoin de fournisseurs bien organisés, qui travaillent avec précision et mettent en œuvre les Bonnes pratiques de fabrication (BPF). Ce référentiel qui assure la fabrication et le contrôle systématique des produits selon des standards de qualité est conçu pour minimiser les risques lors de toute production pharmaceutique.

« La réussite est au rendez-vous. Cela est lié d'une part à notre engagement au sein de ce secteur, à nos équipes et à nos efforts constants pour

rester l'un des cartonniers les plus innovants du Canada, explique Dave Ellis. Nous disposons d'un management de la qualité interne complet, qui inclut également les aspects structurels, le processus d'éprouvage et la construction des formes de découpe. Notre contrôle qualité électronique en trois phases est décisif pour que nous puissions assumer l'entière responsabilité de la qualité des produits et du respect des BPF. Dans certaines entreprises, les colleuses pour boîtes pliantes sont sous-estimées et leurs capacités mal utilisées. Chez nous, elles font partie intégrante du système qualité et de notre offre de création de valeur. »

L'emballage, une affaire de tradition

Les trois sites qui constituent ensemble le groupe Ellis se trouvent dans la région de Toronto. À Pickering, sur les bords du lac Ontario, se trouve le siège principal d'Ellis Packaging. L'usine d'Ellis Packaging West se situe à Guelph plus au sud à l'intérieur du pays. Au sud de Toronto, à Mississauga, le bâtiment de deux étages entièrement en verre ne passe pas inaperçu.

Le groupe Ellis fondé en 1946 emploie aujourd'hui plus de 250 salariés. L'entreprise s'est spécialisée dans la production d'emballages pour les produits alimentaires, la confiserie, les boissons ainsi que pour l'industrie pharmaceutique. Ellis a acquis une excellente réputation tant pour le design que pour la production et la distribution d'emballages carton. Sa clientèle est essentiellement constituée de grandes marques nord-américaines.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Sur le site d'Ellis à Mississauga, le façonnage est un pôle très important. Derrière l'Allpro, on peut apercevoir l'Optima.

Pour en savoir plus :
www.ellispkg.com



Une nouvelle génération de systèmes d'impression numériques pour la fabrication de boîtes pliantes

Lancement dans le courant de l'année de la VariJET 106

Souplesse, agilité et délais de mise sur le marché (time-to-market) de plus en plus courts : telles sont les trois grandes tendances qui prédominent actuellement dans l'impression d'emballages. Les acteurs de ce domaine doivent par conséquent sortir des sentiers battus pour répondre aux nouveaux défis des marchés du futur. La presse hybride VariJET 106, qui réunit les atouts de l'impression jet d'encre et ceux de l'offset classique, est la machine idéale pour des scénarios innovants.

Numérique et hybride – la VariJET 106 en configuration de base avec groupe de pré-impression jet d'encre et tour de vernissage.

Si le lancement d'un produit nécessitait autrefois près de quatre mois, et 18 mois supplémentaires pour son implantation au niveau mondial, les délais se sont considérablement réduits. Bien souvent, il ne s'écoule désormais plus que quelques jours entre l'idée et la mise sur le marché, le positionnement international s'effectuant en parallèle. Autre tendance, la multiplication, jusqu'à 50 parfois, du nombre de variantes des produits.

Cette évolution exige des fabricants d'emballages une flexibilité et une agilité extrêmes, de même que de nouveaux modes de production permettant de réduire de façon radicale les délais de mise sur le marché. Sans compter qu'il faut également être en mesure de proposer différentes versions en fonction des saisons, des régions ou des groupes cibles.

Numérique et offset sont complémentaires

La VariJET 106 propose des solutions pour ces nouveaux scénarios. Ce système d'impression numérique, dont la réactivité autorise les changements de dernière minute, permet de réaliser des tirages de 1 à 1 million d'exemplaires en complément de l'offset, avec une qualité d'impression comparable.

Mise au point et construite par la joint-venture Koenig & Bauer Durst, la VariJET 106 est vendue exclusivement par le réseau commercial de Koenig & Bauer Sheetfed. Elle réunit les qualités mécaniques de la Rapida 106 et la toute dernière génération des systèmes d'impression single-pass Durst, pionnier et chef de file de l'impression jet d'encre. Sa conception modulaire permet d'associer l'unité d'impression numérique avec des modules de la plateforme Rapida afin de créer des systèmes hybrides per-



mettant une valorisation de haute qualité au moyen d'une ou de plusieurs tours de vernissage en ligne, ou encore l'intégration de processus de découpe. La configuration de la VariJET s'adapte ainsi très précisément aux besoins de chaque utilisateur.

Personnalisation et individualisation

L'unité d'impression jet d'encre est la clé de la personnalisation et de l'individualisation des boîtes pliantes. Grâce au transport à plat des feuilles sur une bande d'aspiration métallique, la distance par rapport aux têtes d'impression est maintenue précisément sur toute la longueur et la largeur de la feuille. Le carton comme les autres matériaux rigides peuvent être imprimés en qualité offset.

L'impression en heptachromie (CMJN-OVG), avec des encres jet d'encre à l'eau, selon un procédé mis au point par Durst, permet d'obtenir un espace chromatique étendu. Les têtes d'impression sont des Fuji Dimatix Samba avec gouttelettes de taille variable. L'ensemble du système dispose d'une fonction de nettoyage automatique. La VariJET 106 imprime environ 5 500 feuilles/h, avec un format maximal de 750 x 1 060 mm.

La commande de la VariJET 106 s'effectue à partir d'un pupitre à écran tactile. Le diagnostic d'erreurs et la télémaintenance sont intégrés comme sur toutes les presses offset feuilles. De même, tous les composants QualiTronic sont disponibles pour le contrôle et la régulation de la qualité en ligne.

Rentabilité dès les plus petits tirages

La VariJET 106 permet l'impression individualisée avec une qualité constante. La production à un faible coût d'emballages tests, de nouveaux types

de packaging ou d'emballages pour des campagnes spécifiques est le point fort de la machine, qui permet tout aussi bien de multiplier les variantes en fonction des régions, des saisons ou encore des canaux de distribution. Son extrême réactivité permet de coller au plus près à la demande du marché. Des ajustements de dernière minute sont ainsi possibles jusqu'à un stade avancé du processus de fabrication.

La production de boîtes pliantes avec la VariJET 106 est rentable pour les microtirages ainsi que pour les petites et les moyennes séries. L'impression à la demande est un facteur de fidélisation de la clientèle et permet l'optimisation de la chaîne logistique, tout en supprimant entièrement les coûts liés au stockage.

Les fabricants d'articles de marque ont radicalement modifié leur approche face aux attentes des générations x, y, z et a qui révolutionnent les marchés. Ces « enfants du numérique » sont les principaux facilitateurs de la customisation de masse – la production de masse avec des options de personnalisation répondant aux souhaits des consommateurs. Une mégatendance qui exige des marques une adaptation encore plus précise aux groupes cibles, même si la production de masse reste elle aussi bien entendu d'actualité. Le numérique et l'offset – avec la Rapida et la VariJET – forment ainsi une combinaison idéale.

Martin Dänhardt

Pour tout renseignement, contactez :
maik.laubin@koenig-bauer.com



En associant les meilleurs composants du système Rapida de Koenig & Bauer et de l'impression numérique heptachromique de Durst, nous avons pu mettre au point une machine à imprimer très productive, avec une qualité d'impression sans compromis. Une machine qui offre aux fabricants de boîtes pliantes toutes les possibilités de tirer parti du potentiel de l'impression numérique, notamment pour la fabrication de packagings personnalisés. » Robert Stabler, CEO de la joint-venture Koenig & Bauer Durst

« Avec la VariJET 106, le numérique s'impose dans le secteur de l'impression industrielle des boîtes pliantes. De nouveaux modèles économiques offrent des perspectives de croissance intéressantes à nos clients. L'imprimé devient agile, s'individualise, se modernise... et nous sommes là pour définir les nouveaux standards. » Maik Laubin, directeur commercial Systèmes d'impression numérique, Koenig & Bauer Sheetfed

Une distinction prestigieuse décernée par les participants au Fifth Annual Digital Packaging Summit

Koenig & Bauer élu « Company to Watch »

Le titre de « Company to Watch » (entreprise à surveiller) a été décerné à Koenig & Bauer à l'occasion de la cinquième édition du sommet annuel de l'emballage numérique, qui s'est tenue en novembre 2019 à Ponte Vedra Beach, en Floride. Cet événement est organisé conjointement par NAPCO Media et le magazine Packaging Impressions.

95 cadres dirigeants du secteur de l'impression et de l'emballage, venus s'informer durant trois jours des nouveautés dans le domaine des technologies numériques et de l'impression d'emballages, ont eu pour mission de sélectionner l'entreprise pour le titre de « Company to Watch ».

43 fournisseurs de solutions ont présenté leurs produits et répondu aux questions. Eric Frank, Senior Vice President Marketing et management produits de Koenig & Bauer (US) explique : « Ce sommet de l'emballage numérique a été pour nous une occasion unique de présenter la vision numérique de notre entreprise en étroite collaboration avec notre joint-venture avec Durst. Cela nous a également permis de discuter personnellement de l'orientation future de notre secteur. Nous sommes très fiers de cette distinction. »

Maik Laubin, directeur commercial Systèmes d'impression numériques chez Koenig & Bauer Sheetfed, a présenté la VariJET 106 pour la production numérique de boîtes pliantes et son concept hybride. Sa conclusion : « Cette manifestation a été pour nous une excellente occasion d'informer les professionnels sur la VariJET 106

et de mieux connaître les exigences du marché des boîtes pliantes. » La VariJET 106 sera présentée dans le courant de l'année. Pour les partenaires de développement associés, Koenig & Bauer, Durst et leur joint-venture commune, la machine, qui permet aux utilisateurs de renforcer leur compétitivité, de conquérir de nouveaux marchés et d'étendre leur offre de produits, devrait susciter un vif intérêt.

La VariJET 106 réunit les atouts de l'impression jet d'encre numérique avec ceux de l'impression classique et de l'ennoblissement en ligne en intégrant la technologie jet d'encre de Durst dans la plateforme de la presse offset feuilles hautes performances Rapida 106. Grâce à une construction entièrement modulaire, les étapes telles que vernissage, impression offset ou découpe en aval peuvent être combinées avec l'impression numérique au sein d'un même processus en ligne. Ainsi équipées, les imprimeries sont parfaitement préparées pour les nouvelles tendances de la production de boîtes pliantes et peuvent réaliser des imprimés individualisés, personnalisés et régionalisés, en alternant petits et moyens tirages. La VariJET 106 peut être configurée précisément en fonction des impératifs de production de chaque utilisateur. Cette flexibilité unique fait de la VariJET 106 le système d'impression hybride le plus productif et offrant la meilleure rentabilité du marché en plein essor qu'est l'impression numérique d'emballages.

« Koenig & Bauer (US) a toujours soutenu fidèlement le Digital Packaging Summit dès les débuts », explique David Pesko, Executive Vice President de NAPCO Media, organisateur de l'évènement. Nous lui adressons toutes nos félicitations pour cette récompense. L'entreprise lauréate est élue par l'ensemble de nos participants. Le titre est décerné à celle qu'ils estiment la plus à la pointe de l'innovation et du progrès dans notre secteur. »

De g. à dr. : Brian Ludwick, de Packaging Impressions, félicite Eric Frank, Koenig & Bauer (US), et Maik Laubin, Koenig & Bauer Sheetfed et leur décerne, avec David Pesko, de NAPCO Media, le trophée pour le titre très convoité de « Company to Watch ».



Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



Interprint investit de nouveau dans une presse numérique Koenig & Bauer

Une RotaJET pour l'impression numérique de papiers de décoration.

Une troisième RotaJET pour le spécialiste de l'impression de papiers de décoration

La société Interprint GmbH d'Arnsberg poursuit avec succès sa stratégie d'investissement dans l'impression numérique. L'entreprise, qui fait partie du groupe Toppan depuis octobre 2019, a passé commande d'une nouvelle RotaJET auprès de Koenig & Bauer.

La nouvelle machine devrait entrer en service dès le premier semestre 2021. Avec la RotaJET 225, Interprint peut imprimer sur des laizes allant jusqu'à 225 cm. « L'avenir appartient au numérique, nous en sommes convaincus. La technologie d'impression numérique de Koenig & Bauer nous permet d'accélérer encore le développement de nouveaux produits et de gagner en flexibilité pour nos designs. Pour nos clients, les lots de différentes tailles, l'allongement des longueurs de répétition ou encore des combinaisons de couleurs impossibles à réaliser jusqu'à présent sont des aspects de plus en plus importants », explique le directeur général d'Interprint GmbH, Robert Bierfreund.

Après avoir renforcé ses capacités de production en impression numérique avec une deuxième RotaJET l'année dernière, l'entreprise vient d'investir, à peine six mois plus tard, dans une ligne d'im-

pression numérique supplémentaire de Koenig & Bauer, la troisième de son parc. Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer : « C'est pour nous une reconnaissance particulière de voir que les machines à imprimer numérique de Koenig & Bauer sont appréciées non seulement par les nouveaux clients mais aussi qu'Interprint, le pionnier de l'impression numérique single-pass industrielle pour l'impression de décoration, a une fois de plus opté pour une RotaJET. »

Plus de 15 lignes d'impression numérique single-pass industrielles Koenig & Bauer (y compris HP PageWide T1190 et T1100), avec des laizes jusqu'à 2,8 m et des vitesses de production pouvant atteindre 305 m/min, ont été installées ou vendues jusqu'à présent.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Nouvelle presse flexo compacte à tambour central Koenig & Bauer Flexotecnica

L'Evo XC, une nouvelle dimension de la flexo

Koenig & Bauer Flexotecnica présente une presse flexo à tambour central ultracompacte haute productivité qui viendra compléter sa gamme Evo, déjà bien implantée sur le marché.

La nouvelle Evo XC sera proposée en deux versions de base différentes qui offriront, en dépit de leur construction compacte, une longueur d'impression maximale jusqu'à 850 mm, en fonction de la version retenue. La vitesse d'impression pourra quant à elle atteindre 400 m/min.

Depuis des années, l'impression d'emballages est un secteur extrêmement dynamique. Près des trois quarts des emballages souples produits en Europe sont imprimés, dont la plupart en flexographie. La croissance stable de ce segment est portée par les tendances actuelles, en particulier l'augmentation du nombre de très petits ménages et des achats en ligne. L'emballage représente par ailleurs sans conteste un vecteur important pour les marques. Or les cycles des produits s'accé-

lèrent sans cesse et leur individualisation entraîne un nombre croissant de variantes de produits.

Chez les imprimeurs, ce rythme effréné impose des tirages de plus en plus courts et personnalisés. Le souci de rentabilité économique incite les décideurs à modifier leur approche et à privilégier l'efficacité et la productivité tout en réduisant les coûts d'investissement. Des critères tels que réduction de l'encombrement, performances élevées et mise en train rapide sont désormais primordiaux.

Le secteur graphique doit également répondre aux nouveaux défis de l'économie circulaire. En plus des supports d'impression conventionnels, la part des matériaux recyclables et biodégradables



La nouvelle presse flexo compacte à tambour central de Koenig & Bauer redéfinit les standards dans l'industrie.

ne cesse d'augmenter. L'Evo XC a été conçue pour l'impression avec des encres à l'eau écologiques et le séchage de différents supports, papier comme plastiques. Koenig & Bauer a mis au point avec Energy Saving Package une solution technique durable permettant la récupération de l'énergie durant la production, qui contribue de manière significative à réduire les ressources consommées.

Conformément à la demande du marché, nous avons veillé à réduire au maximum l'empreinte au sol de cette presse flexo ultracompacte afin qu'elle trouve sa place facilement dans les locaux existants à côté d'un parc de machines grand format sans nécessiter d'investissement préalable pour agrandir l'atelier. La nouvelle gamme Evo XC sera proposée avec huit groupes d'impression pour des largeurs d'impression de 620 à 1 020 mm pour la version de base, et de 820 à 1 420 mm en version étendue. La robustesse habituelle de la construction garantit une stabilité et une longévité élevée, y compris avec des tirages moyens. Une attention particulière a été accordée à l'ergonomie de la commande.

L'Evo XC met en œuvre des solutions technologiques inédites pour un séchage haute efficacité. La forme du tunnel de séchage permet à la fois de réduire l'encombrement et de réaliser des économies d'énergie considérables lors du séchage.

Le système AIF nouvelle génération accélère le calage, réduit la gâche au démarrage et accroît ainsi la productivité de même que la disponibilité de la machine. Cette solution innovante est basée sur le réglage automatique de la pression d'impression pour un minimum de gâche et assure de cette façon un passage en production plus rapide et efficace. La nouvelle commande de la machine, entièrement intégrée dans la nouvelle interface, permet une utilisation simple et intuitive via un écran tactile. Autre particularité, les réglages d'impression sont très rapides et s'effectuent simultanément sur toutes les unités d'impression.

Bien entendu, les lunettes à réalité augmentée sont également disponibles pour cette nouvelle gamme de machines. Lauréat de nombreux prix, ce dispositif permet une communication simple et rapide entre le client et Koenig & Bauer en cas de problème. Les temps morts et coûts de l'entretien sont ainsi réduits à un minimum.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Flexotecnica a présenté pour la première fois lors de la K 2019 la nouvelle presse flexo 8 groupes à tambour central, caractérisée par sa grande compacité et sa haute productivité.



La nouvelle Commander CL entrera en production chez Druckhaus Delmenhorst au quatrième trimestre 2020.



La 28^e ligne Commander CL depuis le lancement du modèle vendue par Koenig & Bauer

Une nouvelle Commander CL pour Druckhaus Delmenhorst

La configuration en parterre retenue se compose de trois tours de huit, de deux plieuses à mâchoires KF 5 et de trois dérouleurs Pastomat avec poste de démaculage et amenée des bobines Patras A.

La nouvelle ligne doit entrer en production dans le courant du 4^e trimestre 2020. « Le taux de charge de notre Commander CT actuelle est excellent. À partir de décembre 2020, nous allons imprimer de nouveaux titres et avons donc besoin d'étendre nos capacités. Du fait de notre partenariat avec Koenig & Bauer, qui remonte à plusieurs dizaines d'années, il a vite été clair que notre choix se porterait sur une machine de Wurtzbourg », explique Gerhard Tapken, propriétaire de Druckhaus Delmenhorst. Dès la fin de l'année, les quotidiens *Weser-Kurier*, *Bremer Nachrichten* et *Verdener Nachrichten* seront fabriqués sur la nouvelle ligne. Günter Noll, responsable des ventes Koenig & Bauer Digital & Webfed : « Chez Koenig & Bauer, nous sommes très heureux que Druckhaus Delmenhorst nous renouvelle ainsi sa confiance après l'installation de la CT 6/2 en 2013. Avec quatre sorties de plieuses ultramodernes, nous serons l'un des principaux centres d'impression de journaux dans le nord de l'Allemagne. » Depuis son lancement par Koenig & Bauer voici quelques années seulement, 28 exemplaires de cette rotative de presse, qui est actuellement la plus vendue de sa catégorie, ont été vendues en Allemagne, en France, en Chine et aux États-Unis.

Reprise par l'ancien gérant

Fondée en 1822, l'imprimerie DruckHaus Rieck a été rachetée en 2018 par son gérant

d'alors, Gerhard Tapken, qui la rebaptise Druckhaus Delmenhorst. Grâce à ses investissements et à son esprit d'innovation, Gerhard Tapken parvient à sauver l'entreprise du dépôt de bilan et la remet sur les rails. « À l'époque, beaucoup de gens m'ont pris pour un fou. Mais avec le recul, je peux dire que cela a été sans aucun doute la bonne décision. » Les nouveaux titres viendront s'ajouter aux nombreux suppléments et hebdomadaires imprimés pour le compte de tiers. La production hebdomadaire se chiffre à plusieurs millions d'exemplaires.

Souplesse, automatisation et fiabilité pour une impression de haute qualité

La nouvelle Commander CL avec une laize maximale de 1 400 mm et un développement de cylindre de 1 000 mm peut imprimer jusqu'à 100 000 journaux quadri par heure et sera équipée, à l'instar de la Commander CT, d'un ensemble d'automatismes très complet. Peignes RollerTronic, laveurs de groupes d'encre et cylindres, systèmes de compensation du fan-out, de mesure et de régulation de l'encre, réglages des registres de couleurs et de coupe et changeurs de plaques entièrement automatiques réduisent la durée du calage et la gâche à un minimum tout en facilitant la conduite et la maintenance. La Commander CL sera pilotée à partir d'un pupitre ErgoTronic doté d'EasyTronic pour le démarrage optimisé.

Henning Düber

henning.dueber@koenig-bauer.com

Une poignée de main pour sceller la signature du contrat : Gerhard Tapken (à g.), propriétaire de Druckhaus Delmenhorst, et Günter Noll, responsable des ventes Koenig & Bauer Digital & Webfed.



Somedia Partner AG opte pour une rotative de presse Koenig & Bauer

Une nouvelle Commander CL pour la Suisse

La société suisse Somedia Partner AG investit dans une rotative de presse hautement automatisée de Koenig & Bauer. La Commander CL, qui sera installée sur le site de Haag, dans le canton de Saint Gall, remplacera la machine d'un autre constructeur et entrera en production au début de l'été 2021.

Chaque jour, ce sont plus de 120 000 quotidiens et hebdomadaires qui seront imprimés sur cette nouvelle machine. Urs Zieri, directeur de Somedia Partner AG : « Nous voulions et devons investir dans une nouvelle ligne. Dès le début, nous avons pu discuter très ouvertement avec Koenig & Bauer, et sur un pied d'égalité. Tout l'ensemble correspondait exactement à ce qu'il nous fallait. Nous sommes convaincus d'avoir pris la bonne décision en choisissant Koenig & Bauer. » La Commander CL se compose de trois tours de huit, d'une plieuse à mâchoires KF 5, d'une agrafeuse de cahiers et de trois dérouleurs Pastomat avec poste de démaculage et amenée des bobines Patras A.

Ces dernières années, les sociétés de presse européennes ont été nombreuses à opter pour les machines haut de gamme de Koenig & Bauer. « Étant donné l'évolution du marché, nous sommes très heureux d'avoir pour clientes des entreprises comme Somedia Partner AG, qui croient en l'imprimé et investissent. D'une manière générale, nous sommes très satisfaits des prises de commande dans le segment Presse. D'autres projets

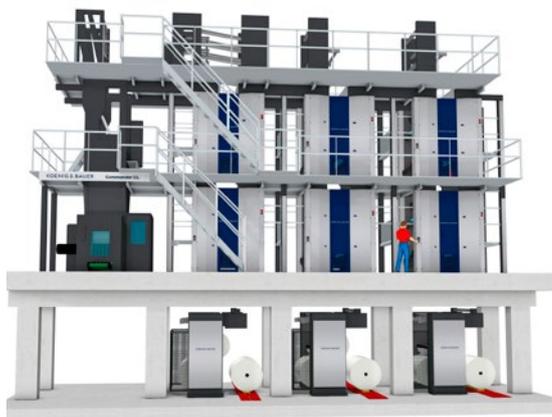


sont en cours et devraient aboutir prochainement. En ce qui concerne les nouveaux investissements, la demande s'oriente surtout vers des lignes flexibles, pratiques et automatisées. Et avec notre trio Commander CL, Commander CT et Cortina, nous bénéficions d'une excellente image », explique Stefan Segger, directeur commercial de Koenig & Bauer Digital & Webfed.

Trois partenaires et un centre d'impression moderne

Trois éditeurs indépendants sont regroupés au sein de Somedia Partner AG : Somedia AG, Sarganserländer Druck AG et Vaduzer Medienhaus AG. L'entreprise produit chaque jour huit journaux régionaux, dont le *Südostschweiz*, le *Sarganserländer* et le *Liechtensteiner Vaterland*. Le week-end, Somedia Partner AG imprime en plus *Liewo* et *Schweiz am Wochenende* dans son centre d'impression de Haag, qui emploie près d'une cinquantaine de salariés.

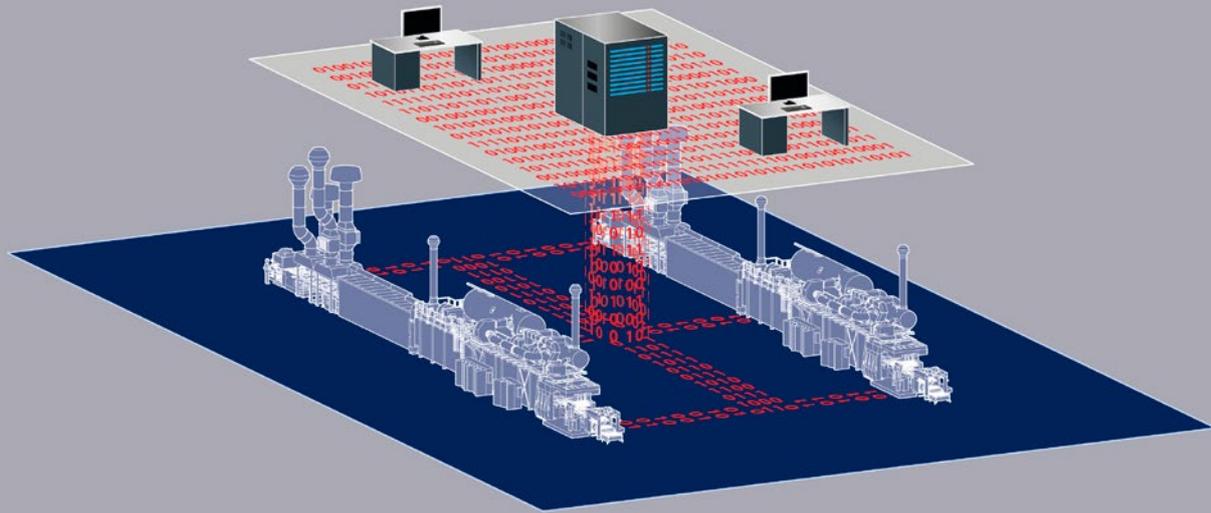
Juste après la signature du contrat (à l'arrière de g. à dr.) : Stefan Segger, directeur commercial de Koenig & Bauer Digital & Webfed, Urs Zieri, directeur de Somedia Partner AG, Bruno Rothmund, directeur Rotatives Somedia Partner AG, Peter Rickenmann, directeur de Koenig & Bauer (CH) AG, (devant) : Günter Noll, responsable des ventes Koenig & Bauer Digital & Webfed et Paul Frei, président du conseil d'administration de Somedia Partner AG.



La nouvelle Commander CL entrera en production chez Somedia Partner AG à Haag au cours du deuxième trimestre 2021.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Le système modulaire d'échange de données ModEX ouvre de nouvelles possibilités pour l'exploitation « intelligente » de votre ligne de vernissage.



La première étape vers une ligne de vernissage « intelligente »

ModEX

Transparence de la production et automatisation font partie des principaux leviers permettant d'agir sur le process. En collectant l'ensemble des données relatives à la production directement à partir des lignes d'impression et de vernissage, il est possible d'effectuer une analyse détaillée et d'identifier les possibilités d'amélioration.

Composée de plusieurs groupes distincts, une ligne de vernissage recèle un potentiel de réduction des coûts important. Une liaison intelligente et automatisée entre les différents groupes s'avère très utile à cet effet. Le système modulaire d'échange de données ModEX de Koenig & Bauer MetalPrint ouvre de nouvelles possibilités pour l'interconnexion et l'automatisation de votre ligne de vernissage.

Modularité pour une souplesse maximale

De conception modulaire, ModEX répond à toutes les attentes en matière de numérisation et d'automatisation, très différentes d'un client à l'autre : chacun décide librement des fonctionnalités qu'il souhaite utiliser. De plus, des modules supplémentaires peuvent être ajoutés ultérieurement. Cette évolutivité permet à l'utilisateur d'apprendre et de développer son application en profitant des nouvelles possibilités offertes par ModEX.

Module de base

La clé de voûte de l'ensemble est le module de base ModEX, avec lequel les différents composants de la ligne sont ouverts à la connexion avec le MES, PPS ou MIS du client. L'interface employée pour cela est le standard OPC-UA, utilisé dans l'industrie pour la communication avec les machines. La ligne de vernissage est équipée d'un serveur OPC-UA avec pare-feu intégré qui assure la protection du réseau de machines du pôle de

production ou du réseau du client. Grâce à cette technologie, chacun des composants de la machine est en mesure de faire remonter en temps réel au système du client les messages des machines, messages d'erreur et valeurs mesurées. Le module de base assure la communication unidirectionnelle entre la ligne de vernissage et le système du client.

Échange de données avec le système du client

Le module DEM, pour « ModEX Data Exchange Module », établit une communication bidirectionnelle avec le système du client. ModEX reçoit ainsi toutes les informations utiles sur les travaux en attente. Ces informations peuvent inclure différents paramètres tels que :

- format de plaque
- épaisseur
- numéro de production
- numéro de commande
- température du four
- fréquence des ventilateurs
- nombre total de plaques
- nombre de plaques par palette

Toutes les informations relatives au travail suivant sont transmises à ModEX par le système du client avant le démarrage du job.

En plus des informations du module de base (messages machine, messages d'erreur, valeurs mesurées), le module d'échange de données fait

remonter un grand nombre d'informations supplémentaires au système du client. Par exemple :

- plaques par palette
- numéro d'identification de palette
- nombre total de plaques
- consommation de gaz
- températures du four enregistrées durant la production

Toutes ces données étant transmises au système du client à la fin de chaque travail de façon entièrement automatique, l'opérateur peut se concentrer entièrement sur la production.

Baisse des coûts grâce à l'automatisation

Les opérateurs humains restent l'un des principaux facteurs de coûts de la production. Rien d'étonnant par conséquent à l'intérêt suscité par les robots et systèmes basés sur des caméras qui assistent l'opérateur et accélèrent les processus. C'est précisément ce type d'automatisation que permet ModEX.

Pour commencer, la production est démarrée et arrêtée automatiquement en fonction du tirage prévu, communiqué à ModEX par le système du client. Cela signifie que ModEX stoppe le margeur dès que le nombre de plaques défini est atteint. De même, dans le cas d'un empileur double ou triple, ModEX assure automatiquement le passage à la cage suivante dès le nombre de plaques par palette atteint. L'opérateur n'a donc plus à surveiller le nombre de plaques produites. À raison de 5 000 jobs par an et d'un prix de 1,00 euro par plaque, l'économie réalisée, en partant d'un surplus de production de dix plaques pour chaque travail, s'élève à 50 000 euros.

La préparation d'une ligne de vernissage comprend des processus tels que le réglage des différents composants de la machine en fonction des nouveaux paramètres, ou encore la consignation des données de production. ModEX exécute ces tâches automatiquement en communiquant avec le système du client, ce qui permet à l'opérateur de disposer de davantage de temps à consacrer à la production. Toujours en partant de 5 000 jobs par an, un gain de temps de 5 minutes par commande se traduit par un potentiel d'économie de 100 000 euros par an.

Une ligne de vernissage « intelligente » et interconnectée

Tous les groupes de la ligne de production étant reliés à ModEX, le statut de chaque composant est visible en permanence par le système et af-

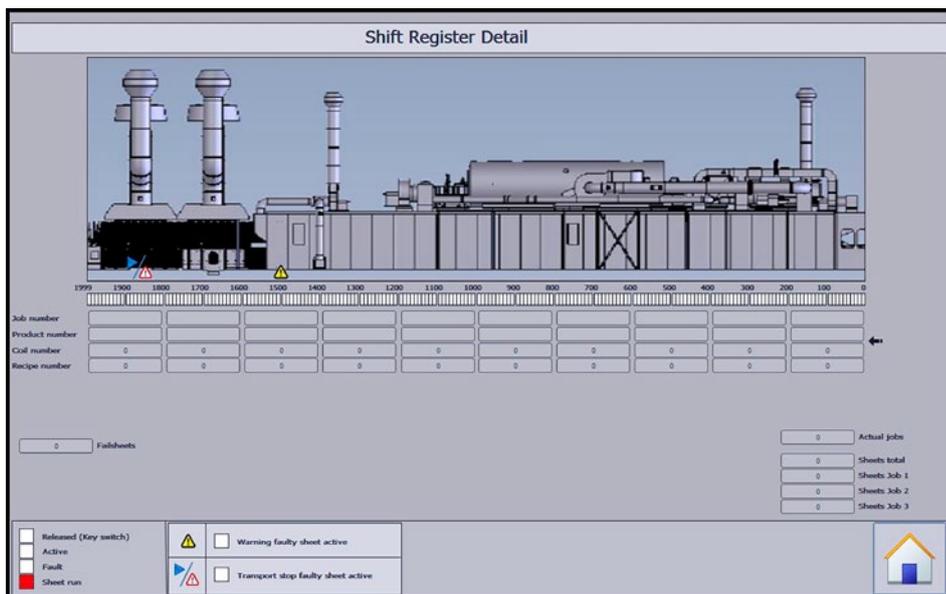
fiché par ModEX sur l'écran de contrôle. La vue d'ensemble indique le travail en cours, son emplacement dans la ligne ainsi que les paramètres définis pour les différents composants. Grâce à ces informations, ModEX est en mesure de réaliser la mise en train sans intervention de l'opérateur.

Exemple : Le job 1 est en cours de production. La température requise dans la zone de préchauffage est de 200 °C. Pour la commande suivante dans le MES (job 2), la température de préchauffage devra être de 210 °C. ModEX augmente donc automatiquement la température dans la zone de préchauffage immédiatement après la dernière plaque du job 1 afin d'éviter toute perte de temps durant la mise en train. Là encore, aucune intervention manuelle de l'opérateur n'est requise.

Avec cette technologie, la vision d'une ligne intelligente autonome devient réalité.

Conçu pour être évolutif

ModEX constitue la première étape de la nouvelle stratégie d'automatisation et de numérisation de Koenig & Bauer MetalPrint. D'autres modules



ModEX étant actuellement en cours de développement, l'extension constante des fonctionnalités est prévue, tout comme des mises à niveau. Disponible pour les nouvelles lignes de vernissage et d'impression, ModEX peut également être installé sur demande sur des lignes existantes.

Aperçu de la ligne avec les numéros des jobs actuels, numéros de produits et paramètres appliqués.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de



Le marquage laser de Koenig & Bauer Coding au service des dispositifs médicaux de pointe

Le nec plus ultra en matière de qualité

Dans le domaine médical, les pièces de précision de très haute qualité destinées aux dispositifs médicaux doivent respecter des tolérances extrêmement réduites afin de garantir un fonctionnement parfait et la précision requise pour le dosage.

Le génie médical est un domaine particulièrement exigeant. De la R/D jusqu'à la fabrication des pièces de précision et des composants en plastique ou métal, tout projet requiert une qua-

lité sans compromis d'un bout à l'autre du processus. Pour le développement de nouveaux produits et solutions optimisés, un partenariat avec des acteurs compétents liés par une relation de confiance est donc essentiel. La réalisation de ce type de projets dépend de deux facteurs décisifs : exigences qualitatives élevées et rentabilité.

Qualité et compétence au top

Le groupe Röchling façonne l'industrie. Dans le monde entier. Et ce, depuis près de 200 ans. Grâce aux plastiques développés spécifiquement pour les besoins de ses clients, Röchling améliore le quotidien : en allégeant les voitures, en rendant les emballages de médicaments plus sûrs ou en améliorant les applications industrielles. Près de 11 000 personnes travaillent à proximité des clients – sur 90 sites dans 25 pays. En 2018, les trois secteurs d'activité ont généré un chiffre d'affaires de 2,14 milliards d'euros.

« Nous sommes impressionnés par les compétences de Koenig & Bauer Coding en matière de laser. La fabrication d'échantillons en vue de déterminer la composition optimale des polymères, tout comme la solution mise au point, qui respecte parfaitement nos exigences pour le marquage, nous ont convaincus. »

Ralf Suffel, chef de projet chez Röchling Medical, Brensbach

Le secteur « Medical » propose à ses clients un large éventail de produits de haute qualité adaptés à leurs besoins spécifiques, du simple composant aux produits complets pour équipementiers. Le portefeuille comprend également des produits standard en plastique avec une expertise particulière pour les départements Diagnostics, Fluid Management, Pharma, Surgery & Interventional. Ces compétences sont complétées par une gamme de services étendue allant du développement aux autorisations de mise sur le marché.

Cahier des charges

Il s'agissait ici d'assurer le marquage indélébile de trois éléments différents constitués de plusieurs polymères et pigments (blanc, bleu et transparent) pour un nouveau système d'administration de médicament breveté.

La fine graduation imprimée doit impérativement rester parfaitement lisible, sans altération de la qualité. En même temps, l'impression doit pouvoir être effectuée très rapidement, avec un maximum de 5 secondes pour chaque élément. Une solution de marquage alternative aurait nécessité la mise en œuvre de deux lasers, impliquant des coûts élevés.

Une précieuse recommandation

C'est sur la recommandation du fournisseur des pigments que s'est établi le contact entre Röchling Medical et Koenig & Bauer Coding. L'étroite collaboration entre tous les acteurs du projet a permis de mettre au point en un temps record la combinaison de pigments, matériau de base et système laser optimale.

Les meilleurs résultats pour un marquage bien contrasté sur les éléments en plastique aussi bien opaque que transparent ont été obtenus au moyen d'un laser solide. En attendant la finalisation de la production en série, le marquage, réalisé en salle blanche certifiée ISO, est effectué hors ligne à l'aide de l'iLASERBOX 450, avec un seul laser.

Grâce à la lentille laser spéciale pour plages de grandes dimensions et au porte-pièce ingénieux, la durée du marquage a pu être réduite à 2 secondes environ par élément.

Le résultat dépasse toutes les attentes

La solution tout-en-un comprenant un poste de travail manuel, laser de classe 1, évacuation de l'air vicié et logiciel 21CFR Part 11 pour le traçage de la production a été conçue à partir de composants standard pour satisfaire au mieux les exigences de Röchling.

Au cas où le donneur d'ordre souhaiterait modifier encore la forme du produit avant le passage à la production en série, le porte-pièce de l'iLASERBOX peut être remplacé sans problème. Le laser pourra également être facilement intégré dans la chaîne de production.

Iris Klühspies

info-coding@koenig-bauer.com



La graduation très précise de ce nouveau type de pipette est gravée au moyen d'un laser solide.

« Pour la fabrication de nos produits en plastique de haute qualité destinés au secteur de la santé, le niveau de qualité est une question de nuances. Nos partenaires doivent en avoir conscience eux aussi. »

Ralf Suffel, chef de projet chez Röchling Medical, Brensbach



Avec son laser de classe 1, iLASERBOX est la solution idéale pour cette application.



Le porte-pièce modulable est un plus pour l'application.



Avec l'imprimante jet d'encre alphaJET, l'obligation de marquage devient l'occasion d'innover

Impression du passeport phytosanitaire européen directement sur les pots

Depuis le 14 décembre 2019, les professionnels sont soumis à l'obligation d'appliquer le règlement européen relatif à la santé des végétaux 2016/2031/UE, également appelé « passeport phytosanitaire », afin d'assurer la traçabilité de toutes les plantes en pot destinées à la plantation et des produits végétaux. Mais de nombreuses entreprises ne savent pas comment satisfaire à cette obligation de marquage.

Les horticulteurs doivent ainsi faire figurer directement sur les unités commerciales pour le B2B diverses mentions, de façon clairement lisible et indélébile, selon un format établi. Si les associations professionnelles et coopératives de producteurs aident les entreprises à mettre en œuvre cette obligation, le choix de la technologie utilisée revient à l'entrepreneur.

Un horticulteur dynamique et innovant

Implanté à Kevelaer, dans le nord-ouest de l'Allemagne, Velmans produit chaque année plus de 3 millions de plantes en pot. L'entreprise familiale s'est équipée d'une technologie moderne pour le conditionnement de la vingtaine de variétés de plantes différentes. Stephan Velmans et son équipe sont très fiers de l'expertise acquise depuis la fondation de l'entreprise, voici plus de 50 ans.

Ayant toujours eu à cœur de développer leur activité, ils ont délaissé le domaine d'origine – les fleurs coupées – pour se spécialiser dans les plantes en pot et n'ont cessé d'étendre les surfaces dédiées à la culture.

Avec ses 22 salariés, Velmans est un partenaire apprécié par la grande distribution. Les plantes d'ornement, potagères et aromatiques en pot proposées respectent des critères stricts mais sont également personnalisées.

Durabilité sur toute la ligne

L'horticulteur a également profité de l'introduction du passeport phytosanitaire pour poursuivre sur la voie de la durabilité. La suppression des étiquettes en plastique, par exemple, de même que l'utilisation de pots horticoles biodégradables, s'inscrivent logiquement dans cette démarche.

« Nous sommes très satisfaits de notre solution. L'entretien quotidien des imprimantes nécessite à peine une minute. Comme nous pouvons maintenant préparer tranquillement l'impression sur PC et l'enregistrer, les erreurs sont devenues rarissimes. Notre production est donc non seulement plus écologique, mais aussi plus économique. »

Stephan Velmans, propriétaire de l'entreprise

Avec l'installation de l'imprimante jet d'encre alphaJET, les pots sont désormais imprimés directement, sans aucune étiquette. La suppression des multiples étiquettes et donc également de leur stockage permet un amortissement rapide de l'investissement dans l'alphaJET, et une économie sur le long terme.

Valeur ajoutée pour le distributeur

Grâce à l'installation de deux imprimantes jet d'encre alphaJET de part et d'autre de la bande de transport, il est possible d'imprimer en un seul passage a) le passeport phytosanitaire européen et b) un code-barres EAN 13 individuel pour la lecture automatique. Celui-ci est par ailleurs imprimé horizontalement, et non plus verticalement comme sur les étiquettes, ce qui est à la fois plus esthétique, plus professionnel et plus facile à

scanner en caisse. La cadence et la vitesse de la bande sont déterminées par le remplissage des pots. Avec 8 000 pots/h, les imprimantes jet d'encre alphaJET disposent encore d'une marge importante. Et, détail non négligeable, les opérateurs apprécient le fonctionnement silencieux des alphaJET.

Enchaînement sans interruption

Les imprimantes sont équipées du logiciel compatible code-M, qui permet notamment de créer les visuels à imprimer sur PC. L'opérateur de la bande de transport sélectionne le visuel au moyen d'un scanner à main et l'imprimante importe aussitôt tous les paramètres du travail d'impression.

Le passage d'une variété de plante à une autre se fait sans interruption. L'impression est impeccable dès le premier exemplaire. Terminés le changement des bobines d'étiquettes et la mise en train manuelle qui occasionnait des erreurs fréquentes lors du changement d'impression. En comptant 15 minutes de calage par jour par étiqueteuse, ce sont près de 60 heures qui étaient ainsi prises sur la production chaque année.

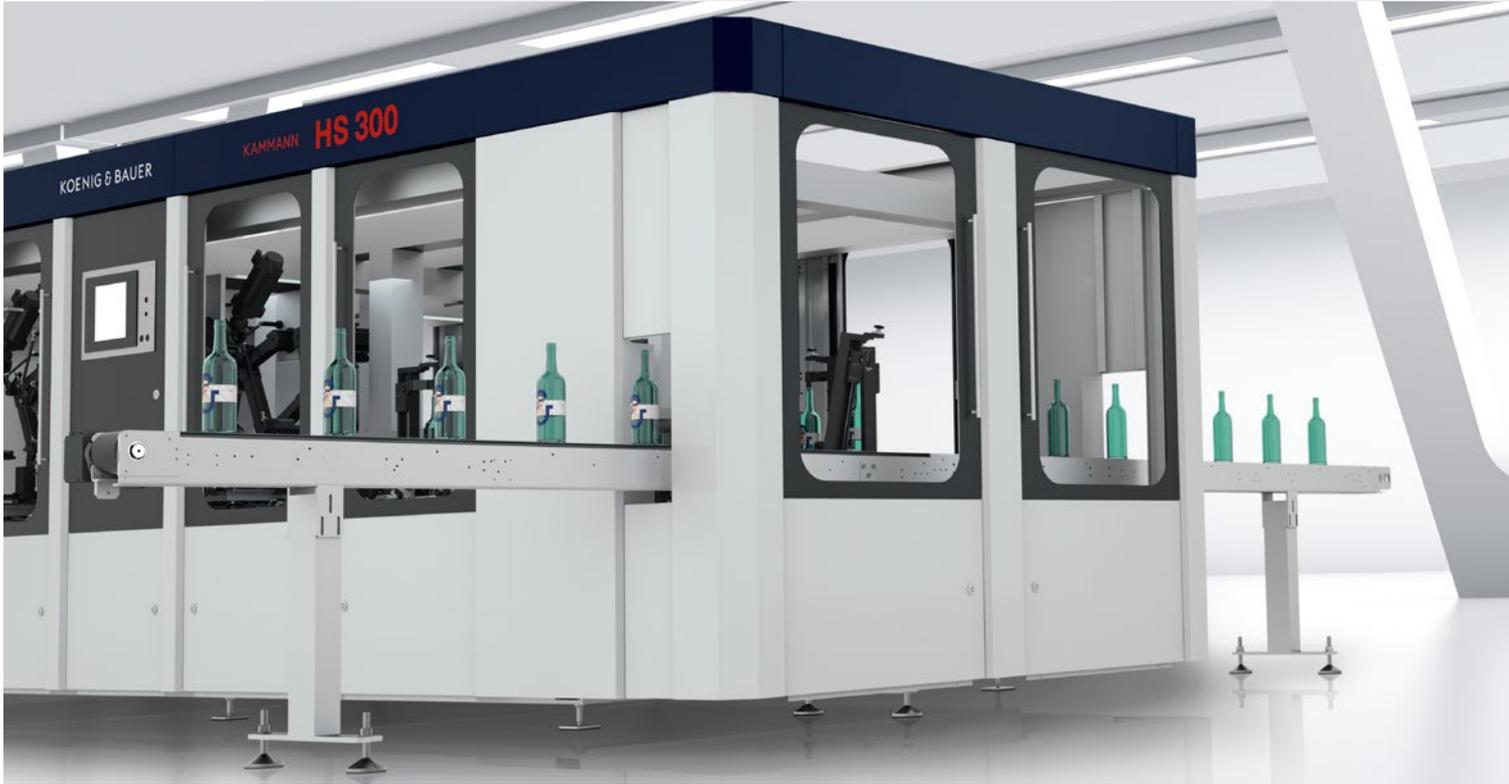
Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com



Velmans produit chaque année plus de 3 millions de plantes en pot pour la grande distribution, qui sont soumises à l'obligation de passeport phytosanitaire.

« L'aspect écologique a été un critère de choix décisif en faveur de l'imprimante jet d'encre alphaJET. Nous utilisons désormais des godets recyclables et des pots horticoles sans plastique – il était donc logique de renoncer aux étiquettes plastiques. »

Andrea Velmans



KAMMANN HS 300

Koenig & Bauer Kammann GmbH

Forte croissance continue

Face à une forte croissance constante sur l'ensemble des segments du marché, l'extension des capacités de Koenig & Bauer Kammann GmbH était devenue indispensable. La société a inauguré début 2020 son nouveau site qui lui permet d'augmenter ses capacités et d'optimiser ses processus, et aussi de disposer désormais d'un centre de démonstration et de R&D de pointe.

Installation sur un nouveau site

La nouvelle usine, qui comprend une surface de production de 6 000 m² et 3 000 m² de bureaux, est implantée sur un terrain de 27 000 m² qui offre suffisamment d'espace pour des extensions ultérieures. Le bâtiment est doté d'une infrastructure ultramoderne, avec notamment :

- plus de 65 % d'espace de stockage en plus pour les pièces et composants,
- un magasin à hauts rayonnages automatisé,
- la livraison immédiate à la demande par ordinateur et un magasin proche des lignes de montage,
- un hall permettant l'assemblage de douze machines simultanément.

Il a été conçu pour répondre précisément aux exigences de la construction de machines d'impression

sérigraphique et numérique entièrement automatiques destinées à l'industrie du verre et plastique.

Centre de démonstration et de R&D

Avec plusieurs machines installées à demeure, le nouveau centre de démonstration est idéal pour exposer l'ensemble de la gamme des machines et présenter leurs toutes dernières fonctionnalités. Le pôle R&D quant à lui permet d'imprimer des échantillons, de tester les nouvelles encres pour l'impression sérigraphique et numérique, et de développer l'impression numérique.

Présentation de la nouvelle famille de machines HS 300

Parallèlement à l'inauguration du nouveau bâtiment a eu lieu la présentation de la dernière-née



de Kammann, une ligne high-speed pour l'impression céramique sur bouteilles de bière et de sodas baptisée HS 300 et conçue pour une productivité maximale. Avec jusqu'à 300 articles par minute et huit postes d'impression pour encres thermoplastiques, elle est jusqu'à 50 % plus rapide que toutes les autres machines disponibles sur le marché. La livraison du premier exemplaire est prévue pour avril 2020. Une version double impression pour 600 articles par minute devrait être disponible fin 2021.

En plus de sa vitesse et de sa productivité, la HS 300 offre plusieurs fonctions entièrement inédites, telles que :

- préorientation sans contact de la caméra par rapport à la bague permettant au verrier de réduire l'épaisseur du fond et le poids de la bouteille,
- utilisation librement configurable des postes d'impression, chaque poste permettant d'imprimer au choix sur le fût ou sur le col, avec toutes les combinaisons possibles,
- système d'inspection de l'image imprimée pour la détection des erreurs d'impression ou des écarts de couleur.

Impression numérique

L'impression numérique sur verre a également contribué à l'importante croissance de ces 24 derniers mois. La forte demande de machines capables d'imprimer des décors avec une résolution

atteignant 720 dpi en demi-tons a permis la vente de plus de 20 machines. Le succès de cette technologie innovante, dû à sa capacité d'imprimer des visuels en haute résolution et de réaliser des tirages courts et personnalisés, lui a permis de se hisser au rang de standard industriel pour l'impression numérique de bouteilles pour boissons (spiritueux), de verres et contenants pour cosmétiques dans le segment premium.

La possibilité de réaliser des effets en relief sur verre imitant la gravure par superposition de plusieurs couches d'encre numérique non teintée de manière à obtenir l'épaisseur voulue constitue un autre avantage de l'impression numérique. Les résultats sont surprenants et les experts du secteur s'intéressent de près à ce procédé qui permet d'éviter d'avoir à fabriquer des moules spéciaux pour les petits tirages ou les designs exclusifs.

Axel Bohlmeier
bohlmeier@kammann.de

En haut à gauche : imitation de gravure imprimée en numérique

En haut à droite : effets tactiles en 3D



Le nouveau site de la société Koenig & Bauer Kammann GmbH

Toutes les unités opérationnelles, filiales et sociétés commerciales bientôt réunies sous la marque faitière Koenig & Bauer

KBA-NotaSys devient Koenig & Bauer Banknote Solutions

KBA-NotaSys sera la dernière entreprise du groupe Koenig & Bauer à procéder, en 2020, au changement de sa raison sociale. Le leader mondial des solutions d'impression sécurisée prendra le nom de Koenig & Bauer Banknote Solutions.

Initialement prévu pour le 1^{er} juin, le rebranding de KBA-NotaSys aura lieu quelques mois plus tard en raison de la pandémie de COVID-19. Destinée à harmoniser les marques au sein du groupe, l'adoption de cette nouvelle dénomination ne modifie en rien l'organisation ni la structure de la société.

« Le changement de nom reflète la situation opérationnelle et structurelle qui existe depuis plusieurs années et vise à assurer la cohérence au sein de l'ensemble du groupe, précise Eric Boissonnas, le CEO de KBA-NotaSys. Il n'a aucune influence sur les activités présentes et futures de la société. Il s'agit simplement d'intégrer pleinement la marque Koenig & Bauer, tant dans les

solutions techniques complémentaires que nous offrons que dans notre identité visuelle. Nous voulons ainsi assurer la continuité de notre marque et apporter notre savoir-faire unique au monde sous une seule et unique dénomination globale. »

Claus Bolza-Schünemann, président du directoire de Koenig & Bauer AG, ajoute : « Nous sommes très fiers que KBA-NotaSys adopte notre marque commune. Depuis 2001, nous proposons des technologies différentes, mais complémentaires. Le nouveau nom Koenig & Bauer Banknote Solutions souligne la compétence unique au monde de l'entreprise. Nous allons pouvoir encore mieux communiquer notre synergie de savoir-faire auprès de nos clients. »

**À droite : Eric Boissonnas,
CEO de KBA-NotaSys**

**Claus Bolza-Schünemann,
président du directoire de
Koenig & Bauer AG**



Le saviez-vous ?

KBA-NotaSys a été fondée en 1952 sous le nom d'Organisation Giori et renommée De La Rue Giori en 1964. En 2001, l'entreprise entre dans le giron du groupe Koenig & Bauer et est rebaptisée KBA-GIORI. Depuis 2011, elle portait le nom de KBA-NotaSys.

KBA-NotaSys fait partie du segment Special du groupe Koenig & Bauer, spécialisé dans l'impression de sécurité, en particulier des billets de banque.

Carole Malet
cmalet@kba-notasys.com



**La coopération entre
Koenig & Bauer et
Badisches Druckhaus
est un succès.**

Coopération entre Koenig & Bauer et le fabricant de rouleaux Sauer pour le SAV

Rentabilité et fiabilité

Au bout de près de six ans en production, certaines des pièces d'usure classiques de la Commander CT de Koenig & Bauer chez Badisches Druckhaus vont devoir être remplacées ou révisées. Il s'agit des peignes et rouleaux encres et mouilleurs. Les cycles pour le regommage des rouleaux et la révision des peignes étant très proches, le directeur technique Ewald Adler a décidé d'effectuer toutes ces interventions systématiquement de façon prophylactique pour les trois tours d'impression.

Au total, 336 peignes seront révisés et 144 rouleaux regommés en huit tranches qui s'étaleront sur plusieurs mois. Pour cela, Koenig & Bauer mettra à disposition un ensemble comprenant peignes, rouleaux encres et mouilleurs, pour trois groupes d'impression. À la fin de la campagne de révision, les trois derniers jeux de peignes et rouleaux seront restitués à Koenig & Bauer.

La direction de Badisches Druckhaus a choisi le constructeur de machines à imprimer Koenig & Bauer comme contractant général pour ce projet. Les travaux seront réalisés par les deux sociétés Sauer Walzenfabriken GmbH et S.E.M. Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik mbH. Sauer fournira successivement les 144 rouleaux encres et mouilleurs nécessaires, et S.E.M. assurera le démontage et montage des rouleaux, de même que leur ajustage.

Koenig & Bauer et Badisches Druckhaus misent ainsi sur une coopération des deux entreprises Sauer et S.E.M qui a déjà fait ses preuves. Les deux sous-traitants ont en effet réalisé plusieurs missions similaires sur différentes machines – le dernier chantier en date concerne les quatre tours d'impression de la Commander CL

chez Westfalen-Druck GmbH à Bielefeld. À Baden-Baden, l'ensemble des opérations devrait durer jusqu'en septembre car les interventions auront lieu uniquement hors production. Sauer et S.E.M. effectueront successivement la révision de trois groupes à la fois durant une période fixée à l'avance et selon un planning logistique bien rodé, en accord avec l'imprimerie et Koenig & Bauer. Chaque tranche prévoit le renouvellement des peignes et la livraison par Sauer de trois jeux de nouveaux rouleaux (trois toucheurs, un rouleau d'encrage, deux mouilleurs), dont le remplacement et l'ajustage sera assuré par S.E.M. L'entreprise Sauer se charge ensuite du transport des rouleaux usés en vue du regommage du mandrin pour la tranche suivante.

Comme l'explique le directeur technique de Badisches Druckhaus, Ewald Adler, la rentabilité du processus et la fiabilité des interventions ont été les critères qui ont imposé le choix de Sauer, S.E.M. et Koenig & Bauer.

Thomas Bergmann et Roland Glin, de la société Sauer
Pour tout renseignement, contactez :
henning.dueber@koenig-bauer.com

Les acteurs du projet Evo XG 8 LR fêtent son aboutissement (de g. à dr.) :

Massimo Forletto, Koenig & Bauer Flexotecnica ; Andrea Dalla-
valle, Koenig & Bauer Flexotecnica ; Oskar
Karlsson, Trioplast ; Joachim Barthelme, Koenig &
Bauer Flexotecnica ; Richard Warnick, Koenig &
Bauer UK ; Håkan Rundén, Koenig & Bauer DK, et
Dario Simic, Trioplast ; Niels Petersen, Trioplast
(absent lors de la photo).



Une ligne complexe sur mesure pour le leader des solutions d'emballage durables

Trioplast Nyborg investit dans une Evo XG 8 LR

Trioplast Nyborg investit dans une Evo XG 8 LR pour l'impression de films polyéthylène destiné au packaging industriel. Avec une longueur de format maximale de 1 400 mm et une largeur d'impression jusqu'à 1 650 mm, cette presse flexo sur mesure permet l'impression de haute qualité en grand format. Elle sera équipée pour les gros volumes requis par l'emballage industriel et entrera en service au deuxième trimestre 2021.

Håkan Rundén, Sales & Service Director de Koenig & Bauer DK : « Cela a été un formidable travail d'équipe. Les collègues de Koenig & Bauer Flexotecnica nous ont conseillé au mieux et ont tenu compte de toutes les demandes spéciales du client. »

« Après les résultats d'impression exceptionnels obtenus en Italie avec l'Evo XG, nous sommes heureux que Trioplast ait renouvelé sa confiance à Koenig & Bauer et nous ait choisi pour poursuivre sa croissance », ajoute Luigi Magliocchi, CEO de Koenig & Bauer Flexotecnica.

« Cette presse flexo stack remplace trois de nos anciennes machines », indique fièrement Oskar Karlsson, Chief Procurement Officer de Trioplast, qui prévoit de passer commande d'une ligne encore plus grande, une Evo XG 10 LR, en 2021. Les machines de la série Evo XG sont des presses

flexo à tambour central hautement automatisées permettant de traiter une grande diversité de supports – film plastique, papier et carton à une vitesse atteignant 600 m/min.

Trioplast Nyborg appartient à Trioplast Group, un groupe industriel de plus de 1 200 salariés qui réalise un chiffre d'affaires de 540 millions d'euros. Le groupe est l'un des premiers fournisseurs européens de solutions d'emballage à la fois innovantes et économiques à base de film polyéthylène. Il dispose de sites de production en Suède, au Danemark, aux Pays-Bas et en France et commercialise ses produits dans le monde entier. Trioplast est détenu majoritairement par Altor Funds.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Nouveau centre de formation à Wurtzbourg

Le Campus Koenig & Bauer

Après des travaux de réhabilitation qui auront duré près d'un an, le Campus Koenig & Bauer à Wurtzbourg est terminé. Derrière la façade de briques anciennes, un centre de formation moderne accueille désormais clients et collaborateurs en plein cœur du site de la maison-mère.

« Nous sommes fiers de ces nouveaux locaux, déclare le président du directoire Claus Bolza-Schünemann. Avec notre Customer Technology Center, inauguré en 2017 à l'occasion de notre bicentenaire, nous pouvons ainsi offrir à nos clients et à nos collaborateurs un cadre parfait pour la formation. »

Le Campus propose des salles de différentes tailles, modulables selon les besoins, pour les formations clients, les séminaires internes et événements de tout type. Doté d'équipements multimédia dernier cri et directement relié au restaurant d'entreprise de Koenig & Bauer, il répond à toutes les exigences de l'organisation de séminaires. Le Campus est aussi une réussite sur le plan visuel :

l'aménagement intérieur, qui reprend systématiquement les couleurs de la marque Koenig & Bauer, crée une atmosphère agréable.

Alors que le Campus de Wurtzbourg est achevé, les travaux du nouveau Customer Experience Center sur le site de Radebeul entrent dans leur phase finale. « L'installation des machines est actuellement en cours, explique Bolza-Schünemann. Nous disposerons à terme de près de 3 000 m² de surface supplémentaire pour les démos en off-set feuilles. »

Daniel Ostertag
Pour tout renseignement, contactez :
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

KOENIG & BAUER

Nous imprimons
votre monde



Nous marions encres et supports pour
créer une expérience unique.
Puisque l'impression, c'est notre monde.

Koenig & Bauer Sheetfed
koenig-bauer.com

we're on it.*

* Vous faire avancer.