

Report

PRODUITS|PRATIQUE|PERSPECTIVES

SEPTEMBRE 2014

45



Impression numérique
La première KBA RotaJET avec une laize de plus de 1,60 m pour l'impression industrielle. Davantage dans le prochain numéro.



Offset feuilles
Open House Commercial Printing
Competence. Network. 2014 Page 6



Presse
20^e KBA Cortina chez Trierischer Volksfreund : sans eau, mais avec vernis Page 34



Flexographie
KBA-Flexotecnica propose une technologie sur mesure pour l'emballage souple
Page 39

Sommaire

KBA

Éditorial 2

Bogenoffset

Packaging. Competence. 3

Le groupe Edelman adopte la Rapida 106 4

Portes ouvertes : impression labeur à Radebeul 6

Rapida 145 chez Model Obaly à Opava 9

Rattpack : la force tranquille 10

20 000° Rapida 106 à Lahr 12

Notices chez Chesapeake/MPS 14

Les atouts des technologies de mesure de pointe 16

Une Rapida 106 chez Imprimerie Normalisée 18

K-1 Packaging Group en Californie 20

Deux Rapida 106 pour Allied Printing Services 21

Logistique des piles automatisée en offset feuilles 22

La championne du monde du temps de calage chez APS à Manchester 24

Rapida 106 avec LED-UV chez Holzer 25

Pologne: 3° Rapida 75 pour Argraf 26

Italie : Cartografica Veneta opte pour la Rapida 145 27

La presse de découpe rotative DC-R 105/106 28

Brésil : 3° Rapida 105 pour Emibra 30

Pas de trêve estivale au Mexique 31

Offset bobines

Impression de magazines sur C48 chez schaffrath medien 32

Presse

Cortina à Trèves : sans eau, mais ennoblement avec vernis 34

Une Commander CT pour Nussbaum Medien St. Leon-Rot 36

Impression numérique

INGEDE : l'encre KBA RotaColor classée facilement désencrable 38

Spécialités

KBA-Flexotecnica : flexographie sur mesure 39

KBA-MetalPrint : nouvelle génération de sècheurs HighEcon 42

KBA-Metronic : alphaJET mondo chez Kräuterhaus 44

KBA-Kammann : décors somptueux pour contenus précieux 46

KBA-MePrint : qualité offset pour l'impression de tubes 48

En bref

50



Claus Bolza-Schünemann
Président du directoire de Koenig & Bauer AG

Des résultats en net redressement pour KBA

Beaucoup de choses sont en marche

Chers clients et amis de notre société,

La crise en Ukraine, les sanctions en Russie, les nombreux conflits au Proche-Orient et en Afrique du Nord, ainsi qu'une conjoncture défavorable dans beaucoup de pays émergents freinent depuis quelque temps l'économie mondiale et notre activité, fortement tributaire de l'exportation. Au cours du premier semestre, le groupe KBA a toutefois enregistré par rapport à 2013 une hausse des prises de commande de 2,6 % à 456,0 millions d'euros et une progression du chiffre d'affaires de 3,1 % à 517,8 millions d'euros. Notre très large gamme de produits s'est révélée une fois de plus un atout. La légère régression de la demande de presses offset feuilles et les ventes de rotatives offset, décevantes, ont été compensées par l'augmentation des commandes dans le domaine de l'impression de sécurité et d'emballages spéciaux.

La restructuration du groupe KBA en vue de son adaptation à un marché des machines d'imprimerie globalement restreint et structurellement modifié progresse également à grands pas. Certes, ce n'est que dans les mois et années à venir que les allègements des charges résultant de notre programme *Fit@All* se répercuteront progressivement sur les résultats. Cependant, le résultat consolidé avant impôts (EBT) a été presque équilibré au premier semestre 2014 avec -0,1 million d'euros. Les mesures prises il y a déjà quelque temps y ont contribué de façon décisive. Le résultat d'exploitation est positif aussi bien dans le secteur de l'offset feuilles que dans celui des rotatives et machines spéciales.

La réorientation de nos capacités et sites en fonction de la nouvelle répartition du chiffre d'affaires du groupe KBA est une priorité absolue depuis des mois. Au tassement des marchés des journaux, du labeur et de l'édition s'oppose le développement de marchés de croissance comme l'impression d'emballages, l'impression numérique et le marquage industriel ainsi que les marchés spéciaux tels que l'impression de billets de banque ou sur métal. Autant de créneaux dans lesquels nous souhaitons assurer et étendre notre position déjà forte actuellement.

L'intégration fin 2013 de notre nouvelle filiale KBA-Flexotecnica nous permet de desservir l'important marché de l'emballage souple. Un marché sur lequel sont implantés nombre de nos clients grand compte spécialistes de l'emballage, utilisateurs de longue date de nos Rapida pour l'impression de boîtes pliantes. Nous sommes désormais en mesure de leur proposer, ainsi qu'aux nombreuses PME du secteur de la flexographie, des lignes flexo modernes „Made by KBA“, de même qu'une assistance sur site assurée par notre réseau de distribution et de SAV. En marge des marchés de masse, il existe de petits marchés de niche qui s'avèrent lucratifs pour peu que l'on dispose du savoir-faire spécifique requis. Un exemple est la décoration directe sur contenants en verre de luxe, domaine auquel sont destinées les lignes sérigraphiques et d'impression numérique de notre nouvelle filiale KBA-Kammann.

Le net recul ces dernières années de nos marchés de grand volume historiques que sont les presses offset feuilles et rotatives offset nous impose un ajustement de nos capacités. Au printemps 2014, nous avons ainsi pu trouver, en accord avec les délégués du personnel des sites concernés, des solutions socialement acceptables pour plus de 700 des 1 100 à 1 500 emplois qui seront supprimés au sein du groupe d'ici fin 2015. Le regroupement des fabrications de même type sur les sites les mieux adaptés à cet effet, prévu dans le cadre du programme *Fit@All*, est également en bonne voie. L'établissement d'une nouvelle structure d'organisation au sein de la société anonyme (AG) le 1^{er} mai dernier constitue également un premier pas en direction du remaniement de l'ensemble du cadre juridique. Cette structure décentralisée du groupe et de la direction, avec des responsables clairement désignés pour les différents secteurs d'activité se traduira par davantage de transparence et une flexibilité stratégique accrue. Notre objectif est d'achever cette réorganisation d'ici l'assemblée générale de 2015.

Beaucoup de choses bougent actuellement : dans le monde, dans notre secteur et aussi chez KBA. Si le contexte économique reste à peu près stable, nous estimons toutefois toujours possible de réaliser un chiffre d'affaires de 1,0 à 1,1 milliard d'euros. De même, nous tablons à l'heure actuelle sur un résultat consolidé avant impôts (EBT) équilibré pour le groupe KBA pour l'ensemble de l'année 2014.

Claus Bolza-Schünemann



Ci-dessous : pour Thibaud Carlier, EMEA Purchasing Carton & Labels de Procter & Gamble, les choses sont claires : « L'emballage est un média et doit être traité comme tel. »



Packaging. Competence. Network. 2014

« L'emballage est un support de communication à part entière ! »

La presse spécialisée s'est largement fait l'écho du colloque « Packaging. Competence. Network. 2014 » consacré à l'emballage, qui a accueilli mi-mai sur le site de KBA à Radebeul 450 utilisateurs venus de plus de 40 pays. Outre les présentations d'experts et démonstrations de machines mettant l'accent sur les nouveautés en matière de technologies et de procédés dans l'impression de boîtes pliantes, le discours d'ouverture de Thibaud Carlier de Procter & Gamble a été très remarqué. En voici les grandes lignes :

« L'emballage est un instrument de communication, un média à part entière, affirme sans ambages Thibaud Carlier. Il doit par conséquent être traité comme n'importe quel autre média. » En tenir compte est essentiel pour réussir dans ce domaine. L'emballage est même le seul support de communication à recevoir toute l'attention des consommateurs et à susciter une émotion positive. 100 % des acheteurs d'un produit sont confrontés à son emballage. Quel autre média peut en dire autant ? Cela signifie qu'un emballage moderne doit aujourd'hui offrir bien plus que les fonctions classiques de pro-

tection, de transport et d'information. Thibaud Carlier exhorte les cartonniers à en tenir compte : « Vous produisez un média, vous devez donc parler le langage des médias ».

Selon une étude de Pro Carton, les emballages de vente possèdent une multitude de talents. Ils fournissent des informations détaillées sur le produit, incitent à l'achat, sont écologiques, constituent un important facteur de fidélisation et de recommandation, tout en mettant en valeur la qualité du produit. Dans le domaine alimentaire comme pour les pro-

En haut à gauche : en plus de la théorie, une large part a été consacrée à la pratique. L'ennoblissement en ligne haut de gamme notamment a été à l'honneur. Les visiteurs se sont arrachés les emballages de parfum avec micro-embossage réalisés par l'instructeur Marcus Söll.

duits d'entretien et d'hygiène corporelle, médicaments en vente libre et cosmétiques, l'emballage constitue dans plus de 50 % des cas l'élément déclencheur de l'acte d'achat. En Grande-Bretagne, Procter & Gamble vend jusqu'à 80 % de ses produits dans le cadre de campagnes promotionnelles. Les emballages doivent donc être actualisés en fonction de ces actions. Référence à des événements actuels, signalement de systèmes de bonus ou de réductions sont à l'ordre du jour. L'emballage peut et doit offrir une valeur ajoutée. L'époque où un visuel restait le même des années durant est depuis longtemps révolue.

Tout cela a des conséquences pour les cartonniers : le cycle de vie d'un emballage se raccourcit, les tirages diminuent, l'impression doit faire preuve d'une bien plus grande réactivité. Le stockage d'importants volumes de produits finis, autrefois indispensable, n'a plus raison d'être aujourd'hui. L'ennoblissement constitue un autre sujet qui monte. « Proposez des effets de valorisation en rationalisant les processus. Si possible au coût unitaire de l'impression quadri et au même prix pour un exemplaire que pour un tirage de trois millions », recommande Thibaud Carlier, provoquant ainsi délibérément les représentants du secteur. Une réflexion commune de tous les acteurs du secteur s'impose.

Vous trouverez plus de détails sur les journées Portes ouvertes consacrées à l'emballage sur le site Internet KBA :

<http://www.kba.com/en/news/detail/article/successful-open-house-packaging-competence-network-2014/back/48/>



Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Offset feuilles de pointe pour emballages pharmaceutiques et notices

Le groupe Edelman adopte la Rapida 106 pour le secteur médical

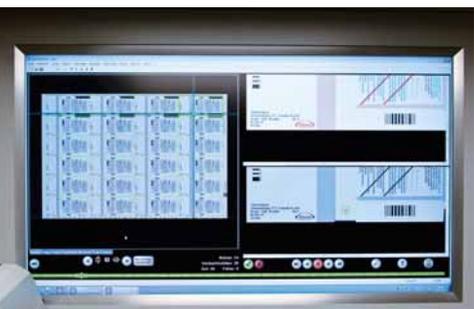
Avec ses 13 sites dans le monde entier, 2 200 salariés et un chiffre d'affaires annuel de 233 M€, le groupe Edelman fait partie des ténors de l'impression d'emballages. Quelque 4 milliards de boîtes et notices sont produits chaque année par l'entreprise. Quatre de ses sites exploitent des presses Rapida, dont deux en Allemagne qui produisent essentiellement des emballages pharmaceutiques et notices.



Le site d'Edelman à Bitterfeld.



La gamme européenne sert rarement. La production fait presque exclusivement appel à des couleurs spéciales.



QualiTronic PDF compare chaque feuille et chaque pose avec les données PDF du donneur d'ordre, repérant ainsi le moindre défaut.

L'activité du groupe Edelman se répartit en deux grands pôles principaux à peu près égaux : d'un côté le secteur de la santé, de l'autre les emballages haut de gamme pour cosmétiques et marques grand public. Le site de Bitterfeld est entièrement dévolu aux emballages pharmaceutiques. L'usine fondée en 1992 entre peu après dans le giron du groupe Edelman qui la rachète en 1997.

Au départ modeste, ce site désormais ultramoderne réalise un chiffre d'affaires total de 17,5 millions d'euros.

Depuis six mois environ, deux presses Rapida 106 moyen format sont en service à Bitterfeld. Les deux machines avec tour de vernissage et sortie rallongée sont dotées entre autres de DriveTronic SPC, Plate Ident, CleanTronic Multi et de sècheurs IR/TL VariDry-BLUE. Configuration plutôt rare dans le domaine pharmaceutique, elles sont rehaussées et intégrées dans un système de logistique des piles en raison des tirages élevés réalisés ici pour de grands groupes pharmaceutiques. « Normalement, pour les emballages pharmaceutiques, nous aurions opté pour le format 4 poses. La technologie doit être adap-

tée à chaque site, à la structure de sa production et aux formats des machines du parc. Le prépresse et les étapes de finition après l'impression, comme la découpe, l'étiquetage, ou le codage et le collage, doivent être harmonisés. C'est pour cela que nous avons privilégié le moyen format », explique Oliver Sattel, directeur technique chez Edelman Bitterfeld.

Avant de remporter le marché, la Rapida 106, qui est depuis entrée en service, a été soumise à un programme d'essais complet lancé dès 2012. Principal critère : le temps de calage des machines. L'évaluation a été réalisée non seulement à Bitterfeld mais aussi sur plusieurs sites de production d'Edelman.

Près de 2 000 couleurs spéciales

Alors que les généralistes labeur utilisent rarement des couleurs spéciales, celles-ci sont la règle chez Edelman Bitterfeld. Près de 2 000 formulations d'encre sont enregistrées dans les bases de données de l'entreprise. Pour les conducteurs, les changements d'encre après chaque travail font partie de la routine. Afin de simplifier la mise en train, les fabrications sur formats de carton identiques sont regroupées. Une cinquantaine de types de carton, de grammages et de formats différents sont utilisés.

Grâce à l'automatisation élevée des changements de travail, le gain de productivité permis par les nouvelles Rapida au bout d'un peu plus de six mois en production est de l'ordre de 30 %. « Mais leur potentiel n'est pas encore totalement épuisé, affirme Oliver Sattel. Les conducteurs ont en effet dû s'adapter à un nouveau constructeur ainsi qu'à une nouvelle technologie. Une difficulté



particulière a été l'intégration des opérations complexes exécutées en parallèle dans le processus de fabrication global. La connexion à SAP des presses et du CTP ainsi que le flux de production JDF ont également contribué à l'optimisation du temps de calage.

Contrôle électronique de l'ensemble des informations

L'un des équipements vedettes des machines de Bitterfeld est le contrôle de la qualité en ligne, assuré non seulement par QualiTronic ColorControl (mesure de la densité de l'encre en ligne), mais aussi, pour la première fois dans cette ca-

tégorie de format, par QualiTronic PDF, un scanner PDF en ligne. Celui-ci vérifie la parfaite conformité des emballages pharmaceutiques imprimés avec le PDF validé par le client. La comparaison des feuilles imprimées avec le PDF du client permet le contrôle de toutes les données pertinentes avant et durant l'impression. Sur la base des codes internes pour l'impression et du codage pour le conditionnement, un contrôle électronique continu de toutes les informations pertinentes présentes sur l'emballage (y compris des caractères en braille) est désormais effectué – de la réception des données au produit fini.

L'impression est suivie par les opérations de découpe, d'étiquetage ou de collage. En règle générale, les produits finis sont des boîtes pliantes collées, emballées et livrées non mon-

Page de gauche, en haut à gauche :
Oliver Sattel, directeur technique, et Heiko Pils (à dr.), directeur du site Edelmann Bitterfeld, ont déjà pu obtenir un gain de productivité de 30 % avec les nouvelles Rapida.

Page de gauche, en haut à droite :
Heiko Pils et le conducteur Andreas Götze examinent une épreuve sur le pupitre de la Rapida 106.

En haut : le conducteur Frank Lehmann apprécie l'automatisation poussée de sa Rapida 106 pour les changements d'encre et de travail complexes.

tées. Trois platines de découpe et trois machines à coller les boîtes pliantes ainsi qu'une ligne de codage et d'étiquetage assurent le façonnage.

Impression sur papier fin sur Rapida 106 dix couleurs

La situation est quelque peu différente chez *Edelmann Leaflet Solutions* à Leverkusen. L'usine est spécialisée dans les notices, essentiellement pour l'industrie pharmaceutique, mais aussi pour les produits de luxe. Après l'impression, celles-ci sont découpées au format par un massicot et livrées à plat ; elles peuvent aussi être prépliées ou entièrement pliées. Certaines notices nécessitent presque une feuille 3b entière.

Si les notices des médicaments soumis à prescription sont généralement réalisées sur une presse offset feuilles 1/1, celles destinées aux médicaments en vente libre ou aux colorations capillaires sont de plus en plus sophistiquées, avec des visuels parfois imprimés en 5/5. La Rapida 106 dix couleurs offre la souplesse requise. Le choix de cette machine a été motivé par la possibilité d'imprimer en dix couleurs et de répondre ainsi aux exigences du marché, mais aussi par le margeur bobine. Celui-ci permet en effet d'optimiser à la fois la consommation de ressources (moindre gâche) et la logistique (stocks de matériaux). La Rapida 106 est équipée d'un margeur bobine-feuilles qui refend le papier en bobine au format voulu. Le changement de pile non-stop au margeur étant impossible avec les papiers minces, ce dispositif permet d'imprimer l'équivalent de trois piles sans arrêts intermédiaires pour le changement de palette.

La Rapida 106 de Leverkusen est très automatisée et intègre plusieurs équipements proposés en exclusivité par KBA. DriveTronic SIS (marge sans guide latéral), DriveTronic SPC (changement simultané des plaques) et laveurs CleanTronic en font partie. Avec des grammages autour de 40 g/m², la vitesse d'impression peut atteindre 15 000 feuilles/h.

« Pour le remplacement de générations de machines complètes, les presses Rapida offrent des avantages décisifs pour nos sites dédiés au secteur pharmaceutique », conclut Oliver Sattel au sujet de la nouvelle technologie KBA.

Un retourneur de pile semi-automatique positionne les piles avec précision sur les palettes non-stop.

Martin Dänhardt
 martin.daenhardt@kba.com

i Pour en savoir plus :
www.edelmann.de



À droite : Ralf Sammeck, membre du directoire de KBA en charge de la ligne-produit Feuilles, a accueilli plus de 250 visiteurs professionnels venus de 22 pays lors des journées Portes ouvertes au centre de formation de Radebeul.

Ci-dessous : Martin Wenk, de l'agence Jung von Matt/Neckar à Stuttgart, a présenté des exemples de campagnes publicitaires réussies.



Journées Portes ouvertes : Commercial Printing. Competence. Network. 2014

Le labeur à l'honneur chez KBA

À l'occasion des journées Portes ouvertes, „Commercial Printing. Competence. Network. 2014“, KBA a présenté durant la dernière semaine de juin toute l'actualité théorique et pratique de l'impression labeur à plus de 250 professionnels du secteur graphique venus de 22 pays.

Martin Wenk, de la direction de l'agence créative Jung von Matt/Neckar à Stuttgart, a prononcé le discours d'ouverture. Son credo : « Une publicité réussie fonc-

tionne comme un cheval de Troie. Sous des atours séduisants, son objectif est de conquérir sans concession. » Un propos qu'il a illustré par des exemples concrets

mettant en évidence le rôle de l'émotion dans la publicité dans une société de consommation.

La flexibilité d'une fourmi

Prenant exemple sur la polyvalence d'un insecte comme la fourmi, Anja Hagedorn, du service Marketing produit de KBA, s'est penchée sur le thème de la flexibilité dans l'impression. Grâce aux divers modules proposés pour leur équipement, les presses offset feuilles Rapida sont elles aussi très polyvalentes. En plus des matériaux standard, elles impriment des supports fins (à partir de 0,04 mm) aussi bien que du carton fort, des sous-socks ou de la microcannelure (entre 1,2 et 1,6 mm). L'équipement des KBA Rapida pour l'ennoblissement en ligne est également très souple. Les solutions RSP de CITO permettent par exemple le rainage, la découpe et la perforation. Elles peuvent être installées dans les groupes d'impression ou bien dans la tour de vernissage. Un ennoblissement de haute qualité est un moyen privilégié d'instaurer avec les consommateurs le dialogue recherché. Pour de nombreux effets, comme le drip off, les effets tactiles ou odorants, une tour de vernissage ou un groupe d'impression libre associé à une tour d'impression suffisent. L'ennoblissement en ligne est un domaine dans



Comparaison directe entre HR-UV et LED-UV sur une Rapida 105 huit couleurs avec retournement par le directeur marketing Walter Hartmann.



« Une publicité réussie fonctionne comme un cheval de Troie. Sous des atours séduisants, son objectif est de conquérir sans concession. »

Martin Wenk

En haut : Jens Baumann commente la performance inédite d'une Rapida 106 dix couleurs avec retournement et changement simultané des plaques d'impression.

lequel KBA a déjà bien souvent fait figure de précurseur.

La capacité d'adaptation du renard polaire

Jens Baumann quant à lui a consacré son intervention aux performances en impression labeur. Loin de se limiter simplement à la vitesse de roulage, celles-ci impliquent également des changements de travail rapides et la possibilité d'enchaîner directement avec le façonnage grâce à un séchage efficace – à des coûts aussi faibles que possible. Avec un retournement rapide autorisant des vitesses d'impression jusqu'à 18 000 f/h, la réception AirTronic et le changement des plaques simultanément (DriveTronic SPC), les presses labeur Rapida sont conçues pour répondre à ces exigences. Le séchage HR-UV et LED-UV y contribue également.

nécessitent peu d'entretien et offrent de nombreux autres avantages. Il appartient à chaque entreprise de déterminer, en fonction de son carnet de commandes type et d'un calcul des coûts parallèle, la solution optimale pour elle. KBA est là pour y aider ses clients. D'où le conseil de Jens Baumann : « Prenez exemple sur le renard polaire et son extraordinaire capacité d'adaptation. »

Sascha Fischer, directeur de KBA Complete Services, a ensuite évoqué les gains de productivité permis par la mise en réseau, la planification et le contrôle de la production, et l'optimisation des processus. KBA propose à cet effet des solutions intégrées et des technologies d'automatisation „Best in Class“ ainsi qu'un conseil complet en étroite coopération, si nécessaire, avec des partenaires technologiques.



En première mondiale, le directeur du département Technologie d'impression Dirk Winkler a effectué une démonstration de séchage LED-UV en grand format.

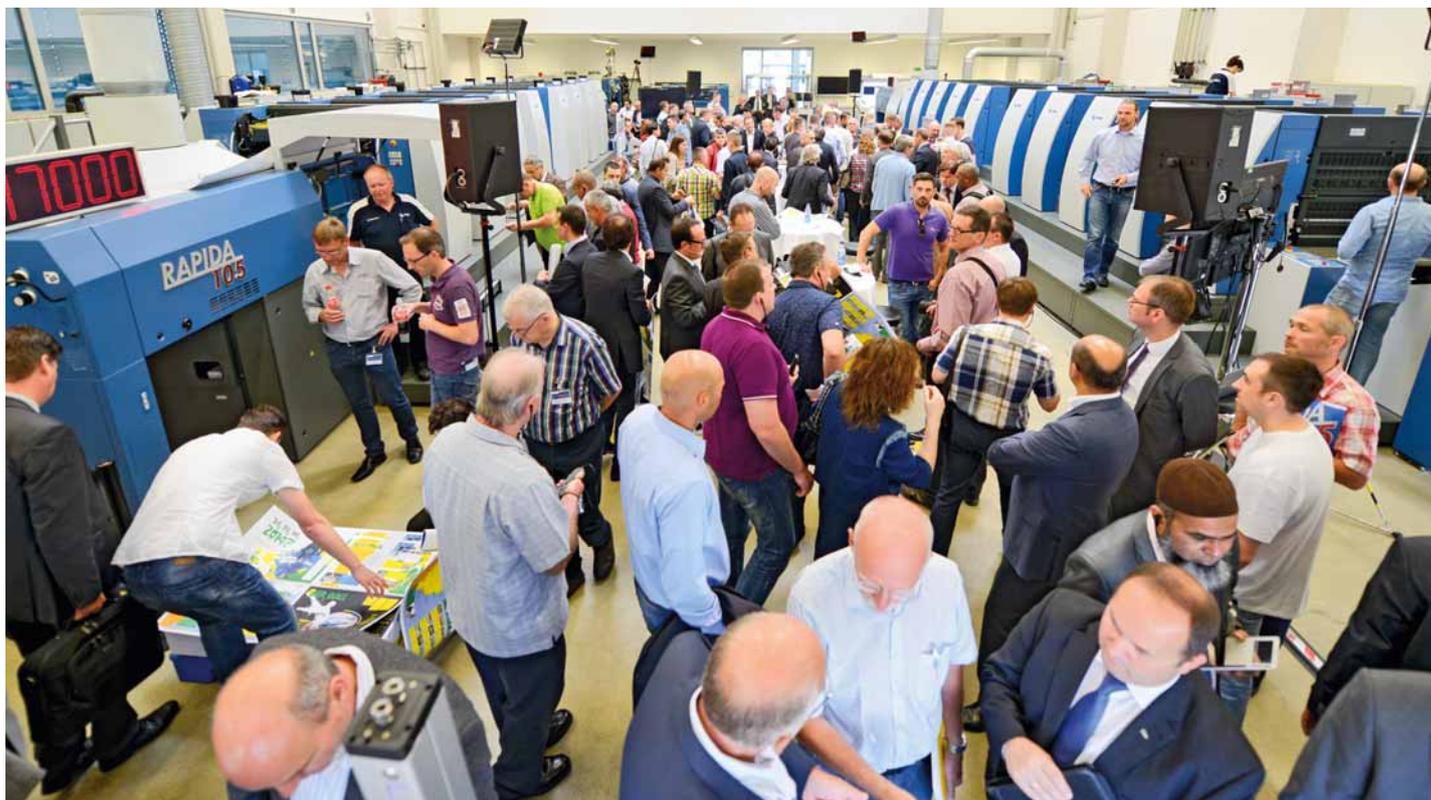


Sascha Fischer, directeur de KBA Complete Services & responsable des grands comptes pour l'Europe, est intervenu sur les flux de production.

Ces nouveaux procédés de séchage offrent une possibilité intéressante d'optimiser les coûts d'investissement sur les presses en ligne et à retraitement grâce à des délais de livraisons courts : ne nécessitant pas de tour de vernissage, les sècheurs HR-UV avant le retournement ou en sortie n'engendrent qu'un surcoût réduit par rapport aux machines conventionnelles. Le façonnage des feuilles imprimées peut avoir lieu immédiatement. Le LED-UV constitue un procédé très prometteur. Les sècheurs de ce type abaissent de façon significative et durable la consommation d'énergie. Ils ont en outre une durée de vie élevée,

Une première : le LED-UV en grand format également

Les démonstrations d'impression ont mis l'accent sur des applications labeur typiques, avec une attention particulière accordée au rendement, à l'efficacité, à l'ennoblissement et à l'innovation. Tout d'abord, un cahier d'un livre de recettes a été réalisé sur une Rapida 106 dix couleurs, suivi d'une forme multiposes. Ensuite, des posters en quadri ont été imprimés en alternance sur les quatre premiers et quatre derniers groupes. Le calage du travail suivant sur les groupes non utilisés a été réalisé en cours de pro-



Fast Work & Turn – et perforation en ligne, présentée par Anja Hagedorn sur une Rapida 75 avec séchage LED-UV.

duction avec Flying JobChange pour un changement « en vol ». Une démonstration des nouveaux procédés de séchage UV a ensuite été effectuée sur une Rapida 105 huit couleurs. Afin de permettre la comparaison directe, un même motif a été réalisé et séché en HR-UV et LED-UV.

En grand format, les démonstrations d'impression ont été consacrées à la fabrication en grande série. Une Rapida 145 six couleurs avec tour d'impression et sortie rallongée a imprimé des formes classiques pour livres ou calendriers sur papier pour illustrations mat satiné, le séchage de l'encre étant assuré, pour la première fois en grand format, par un sécheur intermédiaire LED-UV.

L'excellente qualité des échantillons d'impression a fourni matière à de nombreuses discussions.

Démonstration de Flying JobChange, une exclusivité KBA disponible en grand format également pour les brochures avec plusieurs versions linguistiques. Wolfgang Ley en a expliqué le fonctionnement sur une Rapida 145.

Les feuilles ont ensuite reçu un vernis acrylique mat – puis, après changement de vernis, un vernis UV brillant. En face, une Rapida 145 cinq couleurs avec vernis a réalisé une brochure en différentes versions linguistiques. Flying JobChange a assuré l'alternance en cours de roulage entre les plaques du noir du premier et du deuxième groupe de manière à permettre les changements de langue sans arrêt machine.

L'ennoblissement en vogue

Les sécheurs LED-UV sont disponibles également pour les Rapida 75. KBA a démontré sur une cinq-couleurs la rapidité de la fabrication à l'exemple d'une forme pour cartes postales. L'impression du verso avec séchage LED après le cinquième groupe a été suivie immédiatement par l'impression recto – avec perforation en ligne permettant de détacher facilement les cartes de la feuille. Enfin, une Rapida 106 six couleurs dotée d'un sécheur HR-UV et d'un dispositif de transfert à froid a réalisé les couvertures d'un magazine de prestige, avec ennoblissement par transfert à froid et vernis UV brillant.

La plupart des machines utilisées pour les démonstrations étaient équipées de systèmes d'assurance-qualité à la pointe de l'innovation.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com





Nouvelle Rapida 145 chez Model Obaly a.s. à Opava

Souplesse et productivité pour le papier et le carton

La société suisse Model Holding AG fait partie des ténors européens de la fabrication d'emballages. Depuis 30 ans déjà elle met en œuvre sur ses sites tchèques des presses offset feuilles KBA en format 4 poses, moyen et grand format. Dernièrement, c'est une Rapida 145 six couleurs largement automatisée avec tour de vernissage et double sortie rallongée qui est entrée en service chez Model Obaly a.s. à Opava.

La Rapida 145 avec entraînements individuels des cylindres porte-plaque DriveTronic SPC pour le changement simultané des plaques et logistique des piles automatisée au margeur et à la réception remplace une Rapida 104 déjà ancienne et représente une extension considérable des capacités de production du fabricant d'emballages tchèque. Très souple, elle imprime aussi bien du papier que

du carton fort d'une épaisseur de 0,1 à 1,2 mm. L'alternance entre des supports aussi divers est grandement facilitée par la marge sans guide latéral DriveTronic SIS, proposée en exclusivité par KBA. Elle ne nécessite aucune intervention manuelle de l'opérateur lors du changement de support et assure un positionnement d'une précision absolue à l'entrée dans le premier groupe d'impression.



La nouvelle Rapida 145 de Model Obaly à Opava est rehaussée et dotée d'un système de logistique des piles automatisé (ici à la réception).

Changement des plaques d'impression en 100 secondes

Grâce à DriveTronic SPC, le changement de l'ensemble des plaques d'impression est effectué en 100 secondes seulement, parallèlement aux autres opérations de mise en train comme le lavage des cylindres de blanchet et d'impression. Pour cela, KBA CleanTronic Synchro dispose de deux barres de lavage permettant soit de laver simultanément le blanchet et le cylindre d'impression, soit le blanchet en deux fois moins de temps.

La tour de vernissage pour le vernis acrylique est dotée de la nouvelle chambre à racles Hi-Flow pour des vitesses de production élevées ainsi que d'un système d'alimentation en vernis et de nettoyage. Le sécheur KBA VariDry^{BLUE} dans la double sortie rallongée assure un séchage IR/TL efficace et économe en énergie. Le système d'aspiration EES (Emission Extraction System) placé sur la sortie non-stop élimine la poudre excédentaire et l'air vicié.

Des équipements de pointe pour la mesure et la régulation directement dans la machine, tels qu'ErgoTronic Lab, QualiTronic ColorControl, QualiTronic LiveView et ErgoTronic ACR (Automatic Camera Register) garantissent une qualité d'impression élevée constante avec une faible gâche.

La nouvelle Rapida 145 imprime depuis fin mars 2014 du carton, pour les boîtes pliantes, et du papier pour contre-collage sur carton ondulé.

Logistique des piles automatisée au margeur.

Ivan Doležal
hynek.greben@kba-cee.cz

Le groupe Rattpack, fleuron de la république alpine

La force tranquille

Le groupe Rattpack, implanté à Dornbirn dans le Vorarlberg, à l'ouest du pays, fait partie des fleurons de l'industrie graphique en Autriche. Rattpack a récemment investi près de quatre millions d'euros dans l'aménagement d'un Highspeed Center dédié à l'emballage. Une enveloppe qui comprenait notamment la première KBA Rapida 106-6-L du site de Dornbirn.

« Ne va pas là où se trouve le palet. Va là où il se dirige. » Ce conseil de Wayne Gretzky, légende du hockey sur glace, résume parfaitement la philosophie de l'entreprise depuis sa fondation par Hugo Ratt en 1953. Aujourd'hui, la PME est dirigée par la troisième génération de la famille en la personne des frères Stephan Ratt (CEO) et Matthias Ratt (CFO). Après une forte croissance ces dix dernières années, elle emploie aujourd'hui 416 personnes et réalise sur ses neuf sites un chiffre d'affaires de 62,5 millions d'euros.

Dynamique et tourné vers l'international

La phase de croissance débute en 1965, avec la reprise de l'activité par le père, Wolfgang Ratt, qui investit dans des presses hautes performances et industrialise la fabrication de boîtes pliantes et découpes. En 1972, l'imprimerie s'installe sur le site actuel de Welloch/Dornbirn. Jusqu'en 2002, elle réalise essentiellement des boîtes pliantes et notices de produits pharmaceutiques. Depuis, les deux « jeunes » se sont tournés vers l'international. Ils se lancent dans l'alimentaire et rachètent en 2004 l'entreprise suisse Stärkle Moser. La reprise de l'imprimerie viennoise Eberle, spéciali-

sée dans le secteur pharmaceutique, a lieu en 2006 et permet de couvrir l'ensemble du pays.

Une KBA Rapida 75E pour le secteur pharmaceutique

Depuis 2011, l'imprimerie Eberle exploite une KBA Rapida 75E. Du 40 g/m² env. pour les notices à des cartons de 600-700 g/m², elle imprime tous les supports, et ce presque exclusivement avec des tons directs. La plupart des produits sont des emballages en deux ou trois couleurs pour des médicaments soumis à prescription. Seules les boîtes pliantes pour les génériques font appel à davantage de couleurs. Les notices d'accompagnement peuvent être imprimées en 4/4. Après pliage, certaines atteignent jusqu'à un centimètre d'épaisseur. Une même notice peut comprendre jusqu'à 25 langues, les emballages, quant à eux, sont généralement monolingues. Lorsqu'il s'agit de médicaments vendus dans plusieurs pays, jusqu'à 20 versions linguistiques différentes peuvent donc être nécessaires. Et compte tenu des multiples versions et tailles de conditionnement, il faut parfois fabriquer 40 à 50 boîtes pliantes différentes pour un même médicament.

Le siège de Rattpack à Dornbirn, dans l'ouest de l'Autriche.



« Depuis le début, la machine roule presque systématiquement à vitesse maximale, soit 18 000 feuilles/h. »

Stephan Ratt



En 2006 suit l'ouverture de Rattpack Bulgaria à Plovdiv, qui fabrique des jaquettes de CD et emballages pour cigarettes pour le marché local. Depuis, il a été mis fin à la participation mais l'entreprise bulgare reste intégrée au groupe en tant que site de production.

Des sites spécialisés

« La reprise du bavarois Multipack a été menée tambour battant, se souvient Stephan Ratt. Cette imprimerie de Mindelheim, en Bavière, spécialisée dans l'emballage alimentaire au format 6, était à vendre. Nous avons pris notre décision en l'espace de trois jours. » Cette reprise est le début de la spécialisation des sites. Vienne est entièrement dévolu au secteur pharmaceutique, Dornbirn à l'alimentaire et aux gros volumes (pharmacie) et Mindelheim à l'alimentaire, aux produits laitiers et au contre-collage.

En 2011, la reprise de l'imprimerie Wieder marque l'entrée dans le segment du labeur, une activité qui est rapatriée sur le site de Dornbirn. Rapidement pourtant, une incompatibilité entre labeur et emballage se fait jour et le labeur est transféré à l'imprimerie voisine de Wenin.

La même année, Rattpack reprend la société de prépresse DRS (Digital Repro Service) à Lustenau, qui centralise désormais tous les travaux de reprographie du groupe. À l'époque, DRS met en œuvre un PMS (Packaging Management System) assurant le lien entre les fabricants des articles de marque, l'imprimerie et les agences de publicité. Ce système s'est avéré d'une grande utilité pour le groupe Rattpack et la communication avec ses clients. DRS réalise par ailleurs 50 % de son chiffre d'affaires avec des donneurs d'ordre externes.

Le dernier investissement en date a concerné la prise de participation à dv-b en Allemagne, une entreprise familiale de contre-collage (en format 6). Toutes



Avec son frère, le gérant Stephan Ratt a fait de l'entreprise un acteur de dimension internationale.



les activités de contre-collage du groupe y ont été transférées.

Une unité fondée en 2008 à Apolda, en Allemagne, fabrique directement sur place des emballages pour un fabricant de pizzas, de manière à abaisser le coût du transport élevé pour ce type d'emballages volumineux. « Ce concept s'est avéré judicieux dès le départ », constate Stephan Ratt.

Un éventail de produits très diversifié

Actuellement, les boîtes pliantes représentent 31 % du chiffre d'affaires de Ratt-pack, les découpes 20 %, la microcanelure contrecollée 19 % et les notices 18 %. Le reste se répartit entre présentoirs, services de prépresse, labeur et étiquettes. En chiffres annuels bruts, cela représente 900 millions de boîtes pliantes, 650 millions de notices, 40 000 tonnes de carton. Tout cela est réalisé en trois huit, avec éventuellement une équipe supplémentaire si nécessaire. La production est certifiée ISO 9001, ISO 15378, ISO 22000 et ISO 15593.

La KBA Rapida 106 roule presque systématiquement à 18 000 feuilles/h.

En bas à gauche : la fabrication d'emballages pharmaceutiques fait partie des spécialités de Ratt-pack.

En bas à droite : d'autres exemples de la gamme de produits, largement diversifiée.

En plus de la grande diversité des technologies proposées – offset, offset UV, flexo, braille, pelliculage à chaud – et de l'automatisation poussée, les clients apprécient la réactivité de l'entreprise, sa gestion au plus juste, son organisation en réseau et sa spécialisation par sites. Autant d'atouts qui font toute la force d'une PME dirigée par ses propriétaires.

Highspeed Center avec Rapida 106

En 2013, près de quatre millions d'euros ont été investis dans un Highspeed Center très largement automatisé avec une KBA Rapida 106, une platine de découpe Bobst, une ligne de collage Expertfold 110 Bobst avec Cartonpack GT et robot de palettisation. « KBA a obtenu d'excellents résultats lors de nos tests en 2012 », explique Stephan Ratt.

La Rapida 106 six couleurs avec tour de vernissage et module CX pour le carton peut imprimer avec moins d'alcool, voire sans, et a été rehaussée eu égard à sa vitesse de 18 000 feuilles/h. Elle dispose d'une logistique des piles entièrement

automatisée, d'un changeur automatique de plaques FAPC, du système de mesurage en ligne de l'encre QualiTronic Color Control, de l'inspection des feuilles en ligne QualiTronic Professional, du laveur CleanTronic à tissu et d'un pupitre ErgoTronic avec écran mural. « Depuis le début, la machine roule presque systématiquement à vitesse maximale, soit 18 000 f/h, explique Stephan Ratt. En temps normal, nous imprimons entre 300 et 500 m² de carton par heure. Notre Rapida 106 a prouvé son extrême robustesse en production, je dirais même qu'elle défie toute concurrence dans ce domaine », estime-t-il. La mesure de couleur en ligne a considérablement accru la productivité et permet de fournir aux clients les certifications nécessaires. « Grâce à cette presse KBA, conclut Stephan Ratt, nous avons encore renforcé notre compétitivité et sommes en mesure de satisfaire aux exigences de stabilité des ténors du secteur ».

Michael Seidl

Pour tout renseignement : reinhard.marschall@kba.com





La 20 000° Rapida 106 installée à Lahr

Druckhaus Kaufmann mise sur la valeur ajoutée pour les catalogues et magazines

Fin janvier, une nouvelle presse offset feuilles hautes performances est entrée en production chez Druckhaus Kaufmann à Lahr, près de la frontière française. Pour la Rapida 106 avec cinq groupes d'impression, tour de vernissage et sortie rallongée, une vitesse de 20 000 feuilles/h est souvent la règle.

i Pour en savoir plus : www.druckhaus-kaufmann.de



L'offset feuilles ne constitue pas l'activité principale de l'entreprise fondée en 1816 mais complète l'offset rotatif, essentiellement dévolu à l'impression de catalogues et magazines. Pour Kaufmann, il s'agit de créer une forte valeur ajoutée au sein de sa propre entreprise. En plus d'une impression de haute qualité sur rotative, ceci inclut la finition avec notamment la reliure par collage, la fabrication de produits complémentaires pour les catalogues et magazines ainsi que de nombreuses spécialités comme par ex. l'impression de planches de patron à encarter dans les magazines de mode.

La Rapida remplace deux machines plus anciennes

80 % des imprimés fabriqués par la KBA Rapida 106 sont des couvertures. Les 20 % restants sont des travaux sur feuille destinés à compléter ceux réalisés sur les rotatives. Les tirages sur feuilles étant liés aux fabrications des rotatives, la rapidité du calage n'a pas constitué un critère décisif pour l'équipement de la Rapida 106. Avec des tirages moyens de 50 000 exemplaires, le nombre de changements de travail par équipe se limite à un ou deux. Les priorités ont donc plutôt été la vitesse de roulage, la qualité du groupe de vernissage et l'absence de marques de rec-

En haut à droite : l'associé gérant Markus Kaufmann (à g.) et le fondé de pouvoir Karl-Heinz Becker sont très satisfaits des performances de leur nouvelle Rapida 106. Les deux machines précédentes ont déjà été démontées.

En haut à gauche : la Rapida 106 avec vernis est entrée en production en février.

À gauche : avec près d'un million de feuilles par semaine, Markus Kaufmann et Karl-Heinz Becker, de Druckhaus Kaufmann, et Andreas Bimmler, de l'agence commerciale allemande de KBA (de g. à dr.), ont toutes les raisons de se réjouir.

En bas : la régulation de l'encrage en ligne avec QualiTronic ColorControl garantit une grande stabilité lors de la fabrication des couvertures.

tification – la Rapida 106 ayant l'avantage sur ce dernier point grâce à son concept unique de marge sans guide latéral DriveTronic SIS. Également dotée de changeurs automatiques de plaques FAPC, de laveurs CleanTronic et du système de mesure automatique du registre ErgoTronic ICR, elle est par ailleurs très automatisée. Grâce à sa vitesse de roulage impressionnante atteignant 20 000 feuilles/h, elle a pu remplacer deux presses offset feuilles plus anciennes. Après une semaine à raison d'une équipe et sept semaines en 3x8, le compteur affichait déjà 7,25 millions de bonnes feuilles.

« J'ai été positivement surpris de la sérénité dans laquelle tout s'est déroulé », explique Markus Kaufmann, associé gérant de l'imprimerie, au sujet de l'installation de la machine. Karl-Heinz Becker, fondé de pouvoir et directeur technique, confirme : « La livraison, le montage et la mise en service ont été achevés en une semaine et demie. Nous avons tout de suite pu réceptionner la machine. »

Si les tirages n'étaient pas à la baisse, Markus Kaufmann aurait opté pour une presse grand format. Dans les conditions actuelles, une machine en format 3b suffit. Le taux de charge de l'entreprise

est néanmoins excellent. En effet, parallèlement à la diminution des tirages, le nombre et la variété des titres spécialisés augmente. La souplesse de la Rapida est donc un atout. L'offre soumise par KBA s'est avérée la plus convaincante en termes de qualité, de rentabilité et de financement. Les conducteurs et chefs d'équipe, associés à la décision, ont eux aussi privilégié la Rapida bien que la production ait eu lieu jusqu'alors sur des machines d'un autre constructeur.

L'ennoblissement de plus en plus demandé

Avec la nécessité de se démarquer dans les kiosques et les rayons des points presse, la présentation visuelle des différents titres se fait toujours plus exigeante. Qu'il s'agisse de mode, de magazines féminins ou de revues spécialisées, ou encore de catalogues de voyageurs ou de VPC spécialisée, tous les produits doivent sortir du rang et inciter à l'achat. Pour des couvertures esthétiques, le vernissage est décisif. Sur la Rapida 106, les vernis acryliques brillant, semi-mat et mat sont déposés en ligne. Tandis que les titres allemands continuent de plébisciter les vernis mats, la France affiche une prédilection pour le vernis brillant. Près de 20 % de la production chez Kaufmann est destinée à l'exportation dans les pays voisins, la France et la Suisse.

La durabilité est désormais un impératif pour la fabrication de magazines et de nombreuses entreprises en ont fait un argument de vente. La fabrication climatiquement neutre revêt une importance particulière pour les catalogues de voyage. Grâce à Climate Partner, l'imprimerie



Automatisation jusqu'à la palettisation : chez Kaufmann, la production exige également d'importantes capacités et une grande réactivité du pôle de finition.

Tout en haut : sur la nouvelle Rapida 106, production à vitesse maximale sous la surveillance du conducteur Christian Tischke.

En haut à gauche : seule presse feuilles de l'atelier où dominent les rotatives, la Rapida 106 doit faire preuve d'une disponibilité maximale et d'une extrême productivité.

En haut à droite : les magazines et catalogues haut de gamme fabriqués sur rotatives offset constituent le cœur de la production.

merie compense les émissions de CO₂ issues de la fabrication en finançant des projets de protection climatique certifiés. Selon Markus Kaufmann, la certification FSC/PEFC intéresse de plus en plus de clients. L'entreprise dispose également de toutes les certifications en vigueur – ISO 9001 (management de la qualité), ISO 14001 (management environnemental) et ISO 12647 (PSO). Un système de management de l'énergie conformément à la norme ISO 50001 est en cours de déploiement.

La doyenne des entreprises industrielles locales

Avec 220 salariés, l'effectif de l'imprimerie est aujourd'hui le même qu'en 1957, lors du passage de la litho à l'offset. Druckhaus Kaufmann est la plus ancienne entreprise industrielle et désormais la seule imprimerie de la ville,

qui compta jusqu'à 15 entreprises graphiques et fut un centre de la fabrication de boîtes pliantes et d'étuis. Les imprimeries fournissaient l'ancienne manufacture de cigarettes Roth-Händle et de grandes entreprises comme Grohe, INA Schaeffler et Schneider Electric Motion. Ludwig Sütterlin, graphiste allemand inventeur de l'écriture qui porte son nom, est né en 1865 à Lahr.

Après ce récent investissement dans l'offset feuilles et la poursuite de la modernisation du pôle de finition, l'entreprise implantée au pied des contreforts ouest de la Forêt-Noire souhaite investir dans une rotative supplémentaire. Ceci permettra à Kaufmann de conforter et de renforcer sa position dans le segment haut de gamme, dans lequel il est déjà bien établi.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Des notices sur papier fin

Chesapeake/MPS Greenford : une Rapida 106 remplace deux machines

Chesapeake/MPS Greenford en Grande-Bretagne a fait rentrer en avril 2014 une presse quatre couleurs Rapida 106 dotée d'une tour de perforation supplémentaire et de nombreux composants d'automatisation. Cette nouvelle acquisition fait partie d'un programme d'investissement d'un total de 3 millions de £ (env. 3,8 millions d'euros).



Mark Wilson, directeur général de Chesapeake/MPS Leaflets : « Avec la Rapida 106, nous sommes prêts à aborder la phase suivante du développement de notre entreprise. Cet investissement va nous aider à rester parmi les meilleurs du secteur. »

L'usine de Greenford, où sont fabriquées des notices, est également un centre d'innovation pour le développement de brochures destinées à des marchés de niche et l'expérimentation de nouvelles formules. « De nombreuses innovations imaginées ici peuvent être mises en

Avec quatre groupes d'encrage, retournement des feuilles pour l'impression 2/2 et dispositif de perforation, la Rapida 106 répond exactement aux exigences de la production de notices.

application dans nos autres sites. Les presses KBA sont techniquement matures. C'est un atout qui profite directement à nos clients. »

Automatisation poussée et format étendu

Grâce à son calage ultrarapide, la presse quatre couleurs à retiration remplace deux machines produisant en 2/2. « En termes de flexibilité comme de capacités, nous sommes bien mieux équipés avec la nouvelle Rapida pour faire face aux exigences croissantes de notre marché, se félicite Mark Wilson. Un argument décisif pour nous a été de travailler

avec un spécialiste de l'impression sur papier mince étant donné qu'une grande partie de nos travaux est réalisée sur des grammages de 40 g/m² seulement. »

L'un des éléments clés pour un support d'impression aussi délicat est la marge sans guide latéral brevetée DriveTronic SIS, qui, en laissant davantage de temps à la feuille pour se redresser, améliore

 Pour en savoir plus : www.chesapeakecorp.com



Mark Wilson (à g.) et Andrew Pang, gérant de KBA (UK), devant la nouvelle Rapida 106.



Un dispositif bobine-feuilles a été installé a posteriori sur la Rapida 106 six couleurs installée en 2010.

Chesapeake/MPS

Chesapeake et Multi Packaging Solutions (MPS) ont fusionné en février 2014 pour former Chesapeake/MPS, l'un des plus grands spécialistes mondiaux des emballages spéciaux. Cette nouvelle entité propose aussi bien des boîtes pliantes que des cartons rigides, des étiquettes, notices, tubes et autres emballages pour le secteur de la santé, des biens de consommation et de l'électronique. Chesapeake/MPS dispose de plus de 50 agences en Europe, en Asie et aux États-Unis et emploie quelque 7 200 salariés dans le monde entier.



« En termes de flexibilité comme de capacités, nous sommes bien mieux équipés avec la nouvelle Rapida pour faire face aux exigences croissantes de notre marché, se félicite Mark Wilson. Un argument décisif pour nous a été de travailler avec un spécialiste de l'impression sur papier mince étant donné qu'une grande partie de nos travaux est réalisée sur des grammages de 40 g/m² seulement. »

Mark Wilson

la stabilité du passage des feuilles. De plus, elle ne nécessite aucun réglage. « Nous utilisons le même système sur notre Rapida 106 à Tewkesbury et nous avons donc pu constater à quel point son efficacité se répercute sur la vitesse et la productivité », confirme Mark Wilson.

D'autres exigences spécifiques ont également plaidé en faveur de cette nouvelle machine : « Les notices sont de plus en plus longues. C'est la conséquence des directives européennes qui imposent davantage d'informations. Pour nous, cela signifie plus de travail. Avec la nouvelle Rapida, nous sommes parfaitement armés pour y faire face. »

Efficacité accrue

« Je suis entré chez Chesapeake Greenford il y a 13 ans, poursuit Mark Wilson. À l'époque, nous avions huit presses. Maintenant, nous n'en avons plus que deux. S'il est vrai que la diversité des travaux est moindre, notre volume global de production est resté constant dans l'ensemble. »

En production, la Rapida 106 de Chesapeake Greenford roule jusqu'à 18 000 feuilles/h. Elle est équipée du changement simultané des plaques d'impression DriveTronic SPC avec DriveTronic Plate Ident et de CleanTronic Synchro pour le lavage en parallèle, plus ErgoTronic ColorDrive pour la mesure de la densité de l'encre, LogoTronic CIPLinkX pour le transfert des données de pré-réglage, un système antistatique très performant et un système vidéo assurant le contrôle du passage des feuilles.

L'enveloppe d'investissement de 3 millions de £ (env. 3,8 M€) comprend en plus de la nouvelle Rapida 106 l'installation d'un dispositif bobine-feuilles RS 106 sur la Rapida 106 six couleurs ainsi divers équipements pour le prépresse et la finition. « Le dispositif bobine-feuilles signifie pour nous un gain de productivité appréciable, avec une dépose impeccable des feuilles refendues, se réjouit Mark Wilson.

En ce qui concerne la coopération avec KBA, conclut-il, « nous savons depuis longtemps que KBA accorde une grande importance à la relation client et sait trouver les solutions qu'il nous faut pour faire face à nos défis. Ces améliorations nous aident pour la production. »

Catherine Carter

andrew.pang@kba-uk.com

L'imprimerie G. Braun Pharmadruck à Bitterfeld, appartenant au groupe Edelman, utilise le système en ligne QualiTronic PDF sur une Rapida 106 pour ses emballages de produits pharmaceutiques qui exigent une qualité sans compromis. Le directeur de l'usine Heiko Pils montre ici une erreur signalée sur l'écran suite à l'ajout sur une feuille de poses supplémentaires par rapport au PDF d'origine.



Gain de temps, baisse des coûts, diminution de la gâche

Les atouts des technologies de mesure et de régulation modernes

Avec les dispositifs de mesure de la couleur très complets de KBA, les utilisateurs de Rapida disposent d'un large éventail de possibilités pour l'optimisation de la qualité des fabrications. Des solutions individuelles tenant compte des impératifs de la production et des exigences techniques peuvent être mises en place pour le contrôle de la qualité lors de l'impression. Qu'ils soient *online* ou *inline* – tous ces équipements ont un point commun : ils permettent de diminuer la gâche, de gagner du temps et de réduire les coûts.

Comme le montre le [tableau récapitulatif ci-dessous](#), différents composants sont à la disposition du conducteur pour mesurer et réguler le registre et la couleur. Et ce aussi bien *online* qu'*inline*. Il a ensuite la possibilité de vérifier la qualité du résultat imprimé et de fournir des protocoles détaillés attestant du respect des tolérances fixées. En fonction des préférences, différentes normes telles que *PSO* ou *G7* (ErgoTronic et QualiTronic PSO-Match ; régulation de la

balance des gris par Brunner Instrument Flight) peuvent être appliquées. Les instruments de colorimétrie sur la presse indiquent les réglages conseillés et automatisent ainsi l'impression continue dans les tolérances de la norme choisie.

KBA propose un vaste choix de bandes de contrôle comportant notamment solides, élargissement du point de trame, équilibre des gris, patches pour la vérification du doublage et marques de repérage.

L'utilisateur peut également faire créer sa propre bande de contrôle par KBA.

Avantage KBA : des barres de contrôle très discrètes

Aujourd'hui dans l'industrie de l'emballage, chaque millimètre compte. Conscient de cette contrainte, KBA propose l'option « mini bande de contrôle » : les plus petites mesurent tout juste 3 mm de haut en moyen format, et 4 mm en grand format. L'image imprimée peut être placée directement contre, il est inutile de laisser un espace entre la bande de contrôle et le motif à imprimer. Avec une prise de pinces de 10 mm et une bande de contrôle de 3 ou 4 mm de hauteur, la distance entre le bord de la feuille et le motif imprimé est donc réduite à 13 mm en moyen format et à 14 mm en grand format. Le bord de coupe se situant généralement à 17 mm en grand format, il reste donc une marge de 3 mm, ce qui est largement suffisant. Dans le domaine de l'emballage, la parfaite similitude entre tous les emballages est de rigueur. Pourtant, personne ne peut plus se permettre aujourd'hui de changer toutes ses matrices de découpe à cause d'une bande de contrôle trop haute. Pour remédier à ce problème, KBA propose la bande de contrôle la plus petite du marché (voir figure 2).

QualiTronic ColorControl : le plus rapide des systèmes colorimétriques embarqués

QualiTronic ColorControl mesure chaque feuille, la compare avec les valeurs de référence et effectue toutes les dix feuilles une régulation basée sur la moyenne des écarts constatés. Le système de mesure utilise un tout nouvel algorithme de régulation extrêmement dynamique. Grâce à la grande réactivité des systèmes d'en-

Technologie de mesure et de régulation KBA

	Online : ErgoTronic	Inline : QualiTronic
Register Control	ErgoTronic ACR ErgoTronic ICR	QualiTronic ICR
Color Control	ErgoTronic ColorDrive ErgoTronic ColorControl	QualiTronic ColorControl
Inspection	DensiTronic PDF	QualiTronic Professional QualiTronic PDF

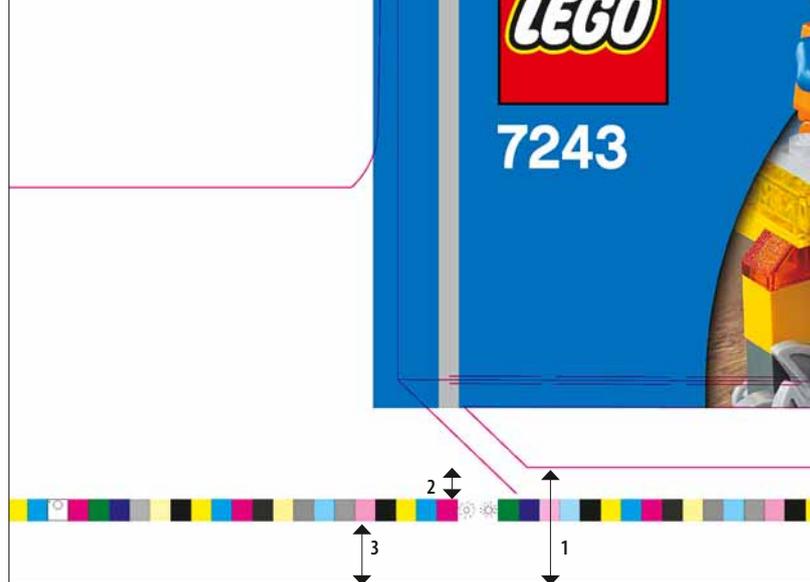


Figure 2 : Bandes de contrôle compactes

- 1 - Matrice de découpe généralement à 17 mm
 2 - Distance entre la bande de contrôle et le motif (dépassement éventuel) : 1-3 mm
 3 - Début de la bande de contrôle : 10 mm (hauteur 6 mm ; en option 4 mm)

crage des Rapida, ceci permet une réduction de la gâche pouvant aller jusqu'à la par rapport aux systèmes *online* (fig. 3 et 4). Dans les presses équipées d'une tour de vernissage, le système de mesure doit impérativement être placé après le vernissage étant donné que le vernis influe sur la couleur du produit fini.

Avec QualiTronic ColorControl, il est possible d'économiser jusqu'à 350 feuilles maculées par tirage. Prenons un exemple : une presse grand format imprimant un carton GC1, vendu en Allemagne 175 euros les 100 kg. Soit un prix de 0,90 euro par feuille. 350 feuilles de passe

en moins par tirage représentent donc une économie de 330 euros sur le coût des matières premières. Ce qui équivaut pour une production annuelle de 6 200 travaux à une économie de plus de 2 millions d'euros au total – une somme qui mérite d'être prise en compte lors d'un projet d'investissement.

QualiTronic PDF : l'assurance qualité au plus haut niveau

Comme l'indique le tableau récapitulatif, KBA propose plusieurs systèmes pour le contrôle et la documentation de la qualité. Le système *online* DensiTronic PDF tout comme les systèmes embar-

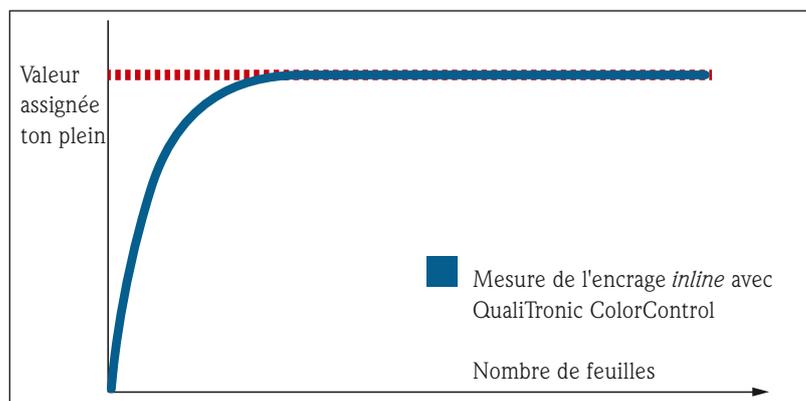


Figure 3 : Grâce à l'algorithme extrêmement dynamique de QualiTronic ColorControl, la gâche au démarrage peut être réduite jusqu'à 50 %.

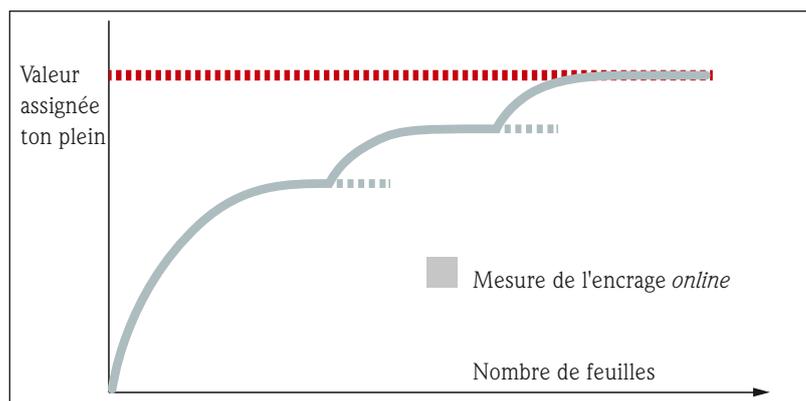


Figure 4 : avec un système de régulation *online*, le conducteur doit prélever une feuille et la placer sur la table de mesure. Un tel dispositif est par conséquent moins rapide et moins dynamique qu'un système de régulation embarqué.

qués QualiTronic Professional et QualiTronic PDF permettent d'attester et de documenter l'absence de défauts d'une commande. Une démarche aujourd'hui indispensable en particulier pour les emballages pharmaceutiques et les notices (voir à ce sujet l'article p. 4-5). Pour cela, il est important de vérifier chaque feuille afin de pouvoir exclure toute pose défectueuse lors du façonnage.

Le système QualiTronic PDF vérifie la conformité entre le PDF – pose simple ou page entière – fourni par le prépresse ou le donneur d'ordre et la feuille imprimée. Une bonne feuille définie à cet effet est comparée automatiquement avec le PDF. Tout élément suspect doit être acquitté par le conducteur. On obtient ainsi le masque de référence qui servira à vérifier chaque feuille imprimée tout au long du tirage. QualiTronic PDF est capable d'effectuer cette vérification jusqu'à une vitesse de 20 000 feuilles/h avec une résolution de 280 dpi, ce qui permet une précision de détection des erreurs de l'ordre de 85 µm.

Bien entendu, un tel niveau de précision n'est pas toujours nécessaire. C'est pourquoi un jeu de paramètres correspondant précisément aux conditions de production est créé de manière à permettre une détection parfaite des erreurs. Si un défaut survient sur plusieurs feuilles au même endroit, il est considéré comme récurrent et un message correspondant est enregistré dans le protocole. Tout élément suspect est signalé au conducteur, qui est ainsi informé en permanence en cours de tirage du déroulement de l'impression. Il a également la possibilité de visualiser ces éléments suspects durant la production dans une « galerie ».

QualiTronic PDF utilise un système de « feu tricolore ». Le vert indique une feuille impeccable, l'orange signale une feuille comportant un ou plusieurs éléments suspects et le rouge une erreur manifeste. Toutes ces informations sont reprises à la fin du tirage dans un protocole.

QualiTronic PDF constitue par conséquent l'outil idéal pour les travaux où tout risque d'erreur doit être impérativement banni. Le scanner PDF embarqué permet d'éviter les coûts inutiles induits par des réclamations, le non-respect des dispositions contractuelles, des travaux de réimpression non facturés etc.

Diego Hellmuthhäuser
 diego.hellmuthhaeuser@kba.com



Une nouvelle Rapida 106 high-speed chez Imprimerie Normalisée

Technologie de pointe et excellent service: avec KBA, l'imprimeur est heureux

Basée à Varennes-Vauzelles en Bourgogne, l'Imprimerie Normalisée, qui possède déjà une Rapida 105 de 2003, a remplacé sa Heidelberg XL75 par une Rapida 106 quatre couleurs ultra-performante et très largement automatisée. Dotée d'AniloxLoader, du pack high-speed et de QualiTronic ColorControl, cette nouvelle presse imprime divers travaux labeur à une vitesse atteignant 20 000 feuilles/h et ravit toute la famille Hospital.

L'imprimerie - une histoire de famille

L'Imprimerie Normalisée qui était à l'origine une imprimerie artisanale de ville appartient depuis 1961 à la famille Hospital. Quand Jean-Paul Hospital, dans l'entreprise depuis 1976, reprend la direction de son père en 1993, il modernise radicalement l'imprimerie et fait rentrer les premières presses offset demi-format. La première machine cinq couleurs arrive en 1998, encore avant la mise en place du premier CTP en 2000. L'entreprise se développe et a besoin de place. En 2003, elle déménage donc dans des locaux flambant neufs de 1 000m², à deux pas de l'A97 à Varennes-Vauzelles

en Bourgogne. La même année, Jean-Paul Hospital nomme sa fille Catherine adjointe de direction. Elle et son père dirigent aujourd'hui conjointement la PME familiale dans laquelle travaillent également Bernadette Hospital, la maman, et le frère cadet, Jean-Marie. Depuis 2012, l'imprimerie Normalisée est membre du groupement Impriclub.

Rapidité et polyvalence

Rapidité et polyvalence caractérisent cette imprimerie généraliste de 28 personnes qui propose à ses clients issus de secteurs divers une large gamme de produits, allant de la simple enveloppe

En haut à gauche : l'Imprimerie Normalisée, c'est une histoire de famille (de g. à .dr.) : Jean-Paul Hospital, directeur général, Catherine Hospital, directrice adjointe, Bernadette Hospital, contrôleur de gestion et Jean-Marie Hospital, conducteur offset.

En haut à droite : le site de l'Imprimerie Normalisée à Varennes-Vauzelles en Bourgogne.

aux ouvrages de luxe en passant par des dépliants, des affiches et des catalogues. Les brochures majoritairement façonnées en interne représentent environ 60 % de son chiffre d'affaires. La plupart de ses clients sont des entreprises du tourisme et des organismes de formation implantés en région parisienne. Tous apprécient la diversité des produits proposés, ainsi que les délais de livraison très courts possibles seulement grâce à un accès rapide à l'autoroute, des presses offset hautement automatisées et une équipe expérimentée à l'écoute de ses clients.



« Après nos essais d'impression chez tous les principaux constructeurs, la KBA Rapida 106 s'est nettement distinguée par sa rapidité de calage et sa vitesse d'impression. »

Jean-Paul Hospital

« Un service de qualité, une presse innovante, dont la productivité bat tous les records, voilà pourquoi nous nous sentons si bien chez KBA », affirme Catherine Hospital, directrice adjointe de l'Imprimerie Normalisée.

Le marché du travail est très tendu, il est indispensable de maximiser sa productivité. Quand nous avons décidé d'investir dans une nouvelle presse offset, il était donc évident pour nous de devoir choisir la plus productive du marché. Après nos essais d'impression chez tous les principaux constructeurs, la KBA Rapida 106 s'est nettement distinguée par sa rapidité de calage et sa vitesse d'impression. Elle a été la seule à imprimer à la vitesse inouïe de 20 000 f/h tous les supports y compris le 70 g et le 400 g, ce qui nous a vraiment impressionnés. »

Aujourd'hui, un an après la mise en route de cette presse, Jean-Paul et Catherine Hospital se montrent plus que satisfaits. « La mise en place de la machine a été excellente et le suivi après-vente est très sérieux et de très haut niveau chez KBA. En ce qui concerne la performance de la presse, nous n'avons pas été déçus. Nos commerciaux et nos clients sont impressionnés lorsqu'ils la voient imprimer 20 000 f/h. Cette vitesse d'impression, ainsi que le dispositif de contrôle qualité en ligne QualiTronic ColorControl, qui garantit une excellente régularité de l'encre sur l'intégralité du tirage et qui

s'inscrit ainsi parfaitement dans notre démarche PSO, nous ont permis d'augmenter notre rentabilité et de décrocher des commandes plus importantes. »

L'impression éco-responsable au cœur de l'entreprise

En plus de l'impressionnante productivité de la Rapida 106, sa faible empreinte écologique a également motivé le choix de Jean-Paul Hospital et de son équipe. Depuis longtemps, la famille Hospital attache beaucoup d'importance à l'écologie. Ainsi, la conception du bâtiment actuel en 2003 a tenu compte de son impact environnemental. L'imprimerie est certifiée Imprim'Vert et PEFC. La chimie a été abandonnée, les bidons d'encre et de vernis ont été remplacés par une alimentation automatique et les déchets sont revalorisés en grande partie. Grâce à son moteur d'entraînement à récupération d'énergie et au sécheur KBA Vari-Dry^{BLUE}, qui recycle l'air chaud, la nouvelle Rapida 106 s'inscrit parfaitement dans cette démarche éco-responsable.

Sarah Herrenkind
sherenkind@kba-france.fr

Une nouvelle Rapida pour encore plus de productivité

L'année dernière, alors que le marché du travail souffre de la crise économique et que la communication dématérialisée gagne en attractivité, Jean-Paul Hospital décide de moderniser son parc machines en investissant dans une nouvelle presse offset. « Afin de survivre au sein d'un

Le groupe californien K-1 Packaging choisit de nouveau KBA

Une Rapida 105 huit couleurs pour soutenir la croissance

Le groupe K-1 Packaging implanté dans la City of Industry en Californie avait besoin d'accroître ses capacités d'impression. Il a donc fait rentrer au printemps une Rapida 105 huit couleurs avec tour de vernissage et équipement UV pour épauler les deux lignes de la même série de son parc.

« Pour faire face à la progression rapide de notre chiffre d'affaires, nous avons décidé d'acquérir une machine supplémentaire, explique le président Mike Tsai. Elle dispose de toute une série de nouvelles fonctionnalités, mais ce que nous apprécions le plus est la régulation de l'encre en ligne avec QualiTronic ColorControl. Nous effectuons désormais tous les travaux délicats au point de vue de la couleur sur la nouvelle machine. Cela nous permet un contrôle optimal de la qualité livrée. »

K-1 a configuré cette Rapida 105 exactement en fonction des impératifs de la plupart des travaux de manière à

répondre parfaitement aux besoins de ses clients. Et a opté pour l'équipement UV qui offre un maximum de souplesse en matière de supports d'impression. « Beaucoup de clients ne savent pas ce que c'est que l'impression UV, constate Mike Tsai. Pourtant les exigences actuelles rendent souvent la fabrication en UV indispensable. » La nouvelle machine facilite la conquête de nouvelles parts de marché. « Nous allons adopter une stratégie agressive pour commercialiser nos nouvelles possibilités dans le segment de l'emballage haut de gamme. »

La mise en service de la Rapida 105 faisait partie d'un vaste projet d'investissement de K-1. Dans un premier temps, il a fallu adapter le bâtiment et déplacer les machines déjà installées. L'augmentation du débit d'impression a par ailleurs

i Pour en savoir plus : www.k1packaging.com



Mike Tsai, président et CEO de K-1 Packaging Group, et le directeur commercial KBA Marcus Schoen (à dr.) ont travaillé main dans la main pour l'installation de la nouvelle Rapida 105.



« Nous allons adopter une stratégie agressive pour commercialiser nos nouvelles possibilités dans le segment de l'emballage haut de gamme. »

Le président et CEO Mike Tsai

nécessité l'extension des capacités du prépresse et du façonnage.

Les performances et la fiabilité des deux Rapida précédentes ayant donné entière satisfaction, la direction de K-1 s'est adressée directement à KBA pour ce nouvel investissement. « Nous travaillons depuis plus de dix ans avec KBA et n'avons eu que des expériences positives, aussi bien en ce qui concerne les machines que le SAV de KBA. Notre bilan tant sur le plan technologique que de la sécurité de fonctionnement nous a amené à la conclusion que KBA construit les presses offset feuilles idéales pour nous », explique Mike Tsai.

Le groupe K-1 Packaging propose des solutions d'emballage très complètes. Il conçoit et fabrique des boîtes pliantes, boîtes rigides, étiquettes auto-adhésives et emballages souples pour l'industrie agro-alimentaire, les cosmétiques, l'électronique, l'industrie pharmaceutique et autres biens de consommation. Autre originalité par rapport aux cartonniers classiques, K-1 dispose de sa propre usine de conditionnement à façon qui assure par ex. le conditionnement de compléments alimentaires sous les formes les plus diverses.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



« La souplesse en matière de supports d'impression est essentielle pour nous. Nous commençons souvent la journée avec des travaux sur petit grammage pour le secteur de la finance avant d'enchaîner sur la même machine avec des présentoirs de PLV et emballages sur carton fort. »

John Sommers,
président et CEO d'Allied Printing Services



Nouvelle commande après un bilan positif avec la championne du monde du temps de calage

Deux Rapida 106 pour Allied Printing Services



Allied Printing Services de Manchester, dans le Connecticut, a fait rentrer récemment deux nouvelles Rapida 106 six couleurs avec vernis et équipement UV commandées à KBA North America. L'expérience très positive avec une huit-couleurs livrée en 2012 – la presse moyen format sacrée « championne du monde du temps de calage » –, a incité le généraliste labeur à opter de nouveau pour la gamme high-tech Rapida 106 pour l'extension de son parc.

« Nous pensons qu'il est important d'investir en continu dans les technologies de pointe dans tous les secteurs de notre entreprise, souligne John Sommers, président et CEO d'Allied Printing Services. La première installation d'une Rapida 106 en configuration longue fin 2012 ayant été un succès, nous avons décidé d'acquérir deux autres lignes de cette gamme haute technologie. Nous voulons étendre ainsi nos capacités et accroître encore le rendement et la productivité d'Allied dans l'intérêt de nos clients. Ces deux dernières années, nous avons noué une relation étroite avec KBA et les deux nouvelles machines très largement automatisées vont nous permettre de poursuivre une croissance saine tout en élargissant notre éventail de produits et en renforçant notre compétitivité. »

Souplesse et productivité sont des priorités

Les deux lignes six couleurs avec changement automatique des plaques et laveurs automatiques sont conçues pour une vitesse maximale de 20 000 feuilles/h.

L'une d'elles est dotée d'une tour de vernissage pour vernis acryliques, l'autre est une machine hybride permettant l'utilisation d'encres et vernis UV. Toutes deux disposent d'un système de régulation de l'encrage en ligne et d'un contrôle du repérage automatisé. Les Rapida d'Allied Printing Services peuvent imprimer une très grande variété de supports, du film fin au carton fort en passant par le papier, avec des changements de travail très rapides – un critère décisif, en plus de la productivité élevée, pour cet investissement.

John Sommers : « La souplesse en matière de supports d'impression est essentielle pour nous. Nous commençons souvent la journée avec des travaux sur petit grammage pour le secteur de la finance avant d'enchaîner sur la même machine avec des présentoirs de PLV et emballages sur carton fort. Avec la Rapida, ce n'est pas un problème. La productivité élevée permet en outre des délais de livraison rapides, très appréciés par nos clients. »

En haut : devant la Rapida 106 huit couleurs livrée en 2012, de g. à dr. : John Sommers, président et CEO d'Allied Printing Services ; Ed Heffernan, responsable des ventes KBA North America ; Jon Kaufman, vice-président du développement technique chez Allied et Chris Gouveia, directeur technique chez Allied.

Un grand nom dans le secteur du labeur

Fondée en 1949 et aujourd'hui dirigée par la troisième génération, Allied Printing Services Inc. est la plus grande imprimerie labeur familiale de Nouvelle-Angleterre. Allied fait partie des toutes premières imprimeries du pays en termes de croissance. Elle propose à ses clients un service complet adapté à leurs besoins. Son important portefeuille de clients comprend des entreprises du secteur pharmaceutique, éducatif et financier, de la grande distribution, de l'industrie ainsi que des agences publicitaires et de marketing direct. En plus de l'offset feuilles, Allied exploite des rotatives et presses numériques. Le pôle finition intégré est le plus important de toute la région. L'équipement très complet dans les domaines de l'expédition, de l'assemblage, de l'impression à la demande et du traitement de données variables représente un atout de taille face à la concurrence.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



KBA automatise la logistique papier dans les imprimeries industrielles

Logistique papier de pointe pour l'offset feuilles également

Depuis plus de 20 ans, KBA conçoit, fabrique et installe en coopération avec des entreprises partenaires des systèmes pour la logistique des bobines de papier sur les rotatives de laurier et de presse. Après des débuts où l'alimentation manuelle des dérouleurs focalise toute l'attention, les solutions semi-automatisées ou entièrement commandées par ordinateur, allant de la livraison des bobines jusqu'à l'élimination de la gâche, n'ont cessé de gagner du terrain ces dernières années. Or ce qui fonctionne pour les bobines est possible également pour la logistique des piles et palettes en offset feuilles. Dans les imprimeries feuilles industrielles notamment, où les flux de matières sont élevés, la logistique offre un important potentiel d'optimisation de la productivité et de baisse des coûts pour lequel KBA propose son expertise.

L'automatisation des processus sur les dérouleurs, comme le chargement et le retrait des bobines de papier avec élimination des bobineaux (= gâche blanche) est depuis longtemps déjà la règle dans les imprimeries modernes. L'alimentation entièrement automatique, sans aucune intervention de l'opérateur (intra-logistique), constituait l'étape suivante. Dans la mesure où ceci s'avère

rentable pour l'entreprise, les opérations manuelles telles que la préparation du collage des bobines peuvent être découplées du process de production proprement dit, et elles aussi automatisées ou réalisées par un nombre d'intervenants réduit avant le passage en production. Les autres opérateurs se chargent du contrôle ou peuvent être affectés à d'autres postes.

En haut à gauche : magasin à hauts rayonnages avec postes de préparation du collage intégrés chez le New York Daily News.

En haut à droite : acheminée automatique des bobines et élimination des bobineaux avec KBA Patras.



Logistique automatisée des palettes à la réception : les palettes pour les piles suivantes sont acheminées du margeur à la réception sous la machine.

Automatisation de la rampe de livraison au conteneur de déchets papier

Au plus haut niveau d'automatisation, le process automatisé commence dès la livraison des bobines de papier avec le déchargement automatique des camions. Il continue ensuite avec la mise en stock et le prélèvement dans le magasin principal, l'approvisionnement du magasin journalier, la préparation automatique du collage, le transport du papier jusqu'aux presses et des produits imprimés en sortie, et l'élimination de la gâche. Les techniques choisies pour le stockage, les dispositifs de transport et de manutention peuvent varier en fonction de la configuration des locaux et des priorités. Par exemple, le transport automatisé peut faire appel à des véhicules à guidage automatique ou bien à des systèmes de convoyage en sous-sol. L'essentiel est la mise en place d'un flux de production continu et le pilotage du process global par un système de gestion des flux de matières intelligent. L'interfaçage avec un système de MRP est également possible.

KBA propose sous l'appellation Patras A des solutions d'automatisation personnalisables pour la logistique industrielle du papier. Adaptées précisément aux exigences de chaque utilisateur, les solutions de logistique en réseau de KBA sont capables de transporter indifféremment des bobines ou des piles de papier.

De la bobine à la pile

Fort de nombreux projets de logistique implémentés avec succès chez des rotativistes, KBA propose son savoir-faire également aux grandes imprimeries de laurier et cartonniers ayant des flux de matières élevés en offset feuilles. Une démarche dans l'air du temps puisqu'elle



va dans le sens de la réduction du personnel, des temps de passage et des coûts. Nombreux sont les offettistes feuilles à mettre en œuvre des systèmes automatisant partiellement la logistique des piles, mais le potentiel de rationalisation techniquement possible reste toutefois loin d'être pleinement exploité.

KBA, entrepreneur général de logistique

La phase d'étude de toute solution d'automatisation personnalisée commence par l'analyse approfondie des processus de production dans l'entreprise. Sur cette base, le flux de production optimisé est ensuite déterminé avec le client. KBA propose en tant qu'entrepreneur général des solutions complètes, de l'ingénierie des différentes étapes du process à la chaîne logistique complète avec interconnexion automatisée des différents postes, pour lesquelles il constitue l'interlocuteur unique. Tous les composants nécessaires – technologie de stockage, systèmes de transport, retourneurs de pile et convoyeurs – sont

En haut à gauche : le prélèvement des bobines dans le magasin journalier est assuré par un véhicule à guidage automatique.

En haut à droite : une réalité déjà bien répandue : logistique automatisée des piles sur le margeur d'une Rapida 162.

Au milieu à droite : logistique papier automatisée – de la livraison à l'élimination de la gâche – dans une grande imprimerie de presse.

Au milieu à gauche : transfert de l'expertise issue de la logistique des bobines : logistique des piles et palettes automatisée pour une imprimerie feuilles industrielle.

ainsi regroupés en une solution globale garantissant la transparence des coûts et la réalisation plus rapide de projets complexes de grande envergure.

KBA Rapida : des machines idéales pour la logistique automatisée

Les KBA Rapida moyen et grand format, qui disposent souvent déjà d'une logistique des piles automatisée au margeur et à la réception (cf. également l'exemple de Model Obaly page 9) se prêtent parfaitement à l'intégration dans une logistique globale automatisée, d'autant qu'il est possible d'acheminer automatiquement les palettes vides sur les sorties à feuilles. KBA Radebeul propose d'ores et déjà sous l'appellation PileTronic des solutions modulables pour la logistique automatisée des piles (dont également des systèmes sans palettes pour les supports d'impression à partir de 220 g/m²). L'acheminement automatisé de palettes vides sur les sorties à feuilles a déjà été réalisé chez des cartoniers. Pour cela, la commande de la machine est inter-

connectée avec les systèmes non-stop et l'alimentation en palettes de manière à permettre une production industrielle.

Des solutions plus poussées, de la livraison de la pile jusqu'à sa mise en stock, intégrant le retourneur de pile, la presse et le façonnage jusqu'à la rampe d'expédition sont possibles avec différents niveaux d'automatisation, solutions de stockage et dispositifs de transport. Il en va de même pour le déploiement d'un flux de production continu interfacé avec le pilotage des fabrications et les systèmes de gestion des ressources et des informations. Des projets de ce type sont déjà à l'étude pour de grandes imprimeries spécialisées dans l'emballage. Ce n'est qu'une question de temps : bientôt, dans les imprimeries feuilles, gerbeuses et chariots élévateurs cèderont la place aux véhicules à guidage automatique, convoyeurs et entrepôts gérés par ordinateur.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Allied Publicity Services (groupe APS) à Manchester

La championne du monde du temps de calage déploie ses atouts

Sur les presses moyen format du groupe APS de Manchester, en Angleterre – des modèles déjà anciens d'un autre constructeur allemand –, il n'était pas rare jusqu'à l'année dernière que le calage prenne entre 25 et 30 minutes. Le directeur de la production Stephen Goodall et ses collaborateurs ont calculé qu'une équipe y consacrait 27 % de son temps, l'équivalent de 13 semaines par an. Ils se sont donc mis en quête d'une technologie plus performante capable d'améliorer la compétitivité de l'entreprise et ont finalement opté pour deux Rapida 106, la championne du monde du temps de calage. Un choix qu'ils n'ont pas regretté.

La première Rapida 106, une dix-couleurs très largement automatisée avec retournement pour l'impression 5/5 livrée en septembre 2013 a immédiatement remplacé trois presses Roland 700, une cinq-couleurs et une six-couleurs en ligne, ainsi qu'une dix-couleurs à retiration. À l'origine, il était prévu d'attendre les résultats de la première Rapida et, en fonction du bilan au bout d'un an, d'acquiescer ou non une autre Rapida 106. Mais la décision s'est rapidement imposée. Stephen Goodall : « Les résultats de notre première Rapida 106 ont été plus que concluants. Notre temps de calage normal est à été réduit à 3 minutes environ en impression quadri recto et à 8 minutes en quadri recto-verso, ce qui s'est traduit par une augmentation de nos capacités de 45 à 50 %. Après trois mois seulement, nous avons donc décidé de faire rentrer une deuxième Rapida 106 de configuration identique pour remplacer la dernière Roland 700. »

Gain de productivité mais aussi d'espace

Bien qu'APS imprime également en numérique, la rapidité du changement de

travail permet désormais l'impression rentable en offset de petites séries jusqu'à un seuil de 500 feuilles, notamment lorsque la finition apporte une valeur ajoutée supplémentaire. Autre avantage, les deux Rapida nécessitent d'une part moins de personnel, mais aussi beaucoup moins de place que les quatre anciennes machines. Ceci a permis d'installer la presse numérique dans l'atelier principal et de rationaliser la fabrication pour les deux procédés de manière à raccourcir nettement les délais de livraison. Afin de profiter pleinement de la productivité élevée des nouvelles presses, APS a également investi dans un système de déshumidification de l'air ambiant, un nouveau logiciel de gestion des informations ainsi que dans des plieuses et agrafeuses performantes pour son pôle finition.

L'automatisation vaut la peine

Les deux KBA Rapida version longue peuvent imprimer jusqu'à 18 000 f/h aussi bien en recto seul qu'en recto-verso et possèdent tous les automatismes que l'on peut souhaiter. Changement de

Stephen Goodall est fier de ses Rapida et de son équipe.



Stephen Goodall : « Chez nous, un calage en mode retiration prend en moyenne 8 minutes. »

APS en bref

Depuis sa fondation à Manchester en 1961, Allied Publicity Services (APS) propose à ses clients des services complets qui vont bien au-delà de l'impression. Aujourd'hui, le groupe APS réalise un CA de près de 65 M€ – auquel l'impression offset et numérique contribue encore largement, mais de manière non exclusive. S'y ajoutent en effet la communication marketing, les services créatifs, la publication numérique, la gestion de données, les campagnes cross-médias, les services de logistique et autres prestations allant jusqu'à la gestion de projet. Dans le domaine de l'impression, l'entreprise est présente dans le secteur du transactionnel, de la PLV et de l'emballage, du labour et des publications (catalogues, brochures, rapports d'entreprise...).

plaques simultanément avec entraînements individuels DriveTronic SPC, CleanTronic Synchro pour lavage synchronisé des blanchets, cylindres d'impression et rouleaux d'encre, ErgoTronic ICR (registre vidéo) et inspection des feuilles en ligne avec modules QualiTronic pour la régulation automatisée de l'encre conformément au standard PSO facilitent le travail des conducteurs et réduisent la gâche à un minimum. Goodall : « Pour nos conducteurs, c'est un rêve de travailler sur les Rapida. » Le directeur de la production s'avoue très impressionné également par le margeur, la marge SIS sans guide latéral et le transport des feuilles de ses Rapida, sans rayures ni maculage même à vitesse élevée en retiration. De plus, il apprécie l'aspect écologique de la nouvelle technologie, bien plus économe – en blanchets, air comprimé, énergie et poudre – que les machines précédentes. « Toutes les promesses faites par KBA (UK) ont été tenues. Les performances de nos Rapida dépassent nos attentes », conclut-il.

Klaus Schmidt

Pour tout renseignement : andrew.pang@kba-uk.com



Holzer Druck und Medien exploite depuis 1990 des presses offset feuilles Rapida. Une Rapida 106 six couleurs avec séchage LED viendra compléter son parc dès novembre.

La première presse moyen format avec séchage LED de Bavière

Une nouvelle Rapida 106 pour Holzer Druck und Medien

Holzer Druck und Medien, dans les Alpes bavaroises, fait partie des utilisateurs de longue date de presses offset feuilles KBA Rapida investissant régulièrement dans de nouvelles technologies. À l'exception d'une machine petit format et d'une presse numérique, son parc est exclusivement composé de machines KBA moyen format : une Rapida 105 cinq couleurs avec tour de vernissage, une Rapida 105 six couleurs et vernis et une Rapida 106 huit couleurs pour l'impression 4/4.

En novembre, une Rapida 106 de toute dernière génération – cette fois une presse six couleurs avec vernis et sortie rallongée triple – viendra compléter le parc de machines de l'entreprise. La presse high-speed dotée d'un équipement optionnel pour l'impression d'emballages et de films plastique imprime

jusqu'à 20 000 f/h. Équipée pour l'impression mixte UV, elle permettra l'emploi d'encre et vernis conventionnels et UV pour un maximum de flexibilité en production. La marge sans guide latéral (DriveTronic SIS), le changement de plaques simultanément (DriveTronic SPC), les laveurs pour cycles de lavage en parallèle



Harald Wolfbauer, gérant de Holzer Druck und Medien, et le directeur commercial Jochen Hole (à g.) présentent une planche de calendrier imprimée sur carton miroir argent avec blanc couvrant et quadrichromie LED-UV chez KBA à Radebeul. La nouvelle machine permettra à l'entreprise riche d'une longue tradition de réaliser directement ce type de travaux.

(CleanTronic Synchro) et bien d'autres détails d'équipement contribuent à une automatisation très poussée et à des changements de travail rapides.

Le séchage basse consommation LED-UV, retenu par les experts de Holzer intéressés également par la possibilité de façonnage rapide des produits imprimés, est encore rare dans cette catégorie de format. En fonction des travaux, le sécheur LED peut aussi bien être placé après le sixième groupe d'impression que dans la sortie rallongée. Le séchage UV est également possible après le premier groupe – par ex. après la dépose de blanc couvrant. Le contrôle de la qualité et des couleurs selon le procédé standardisé offset (PSO) est assuré par le système de régulation en ligne QualiTronic Color-Control.

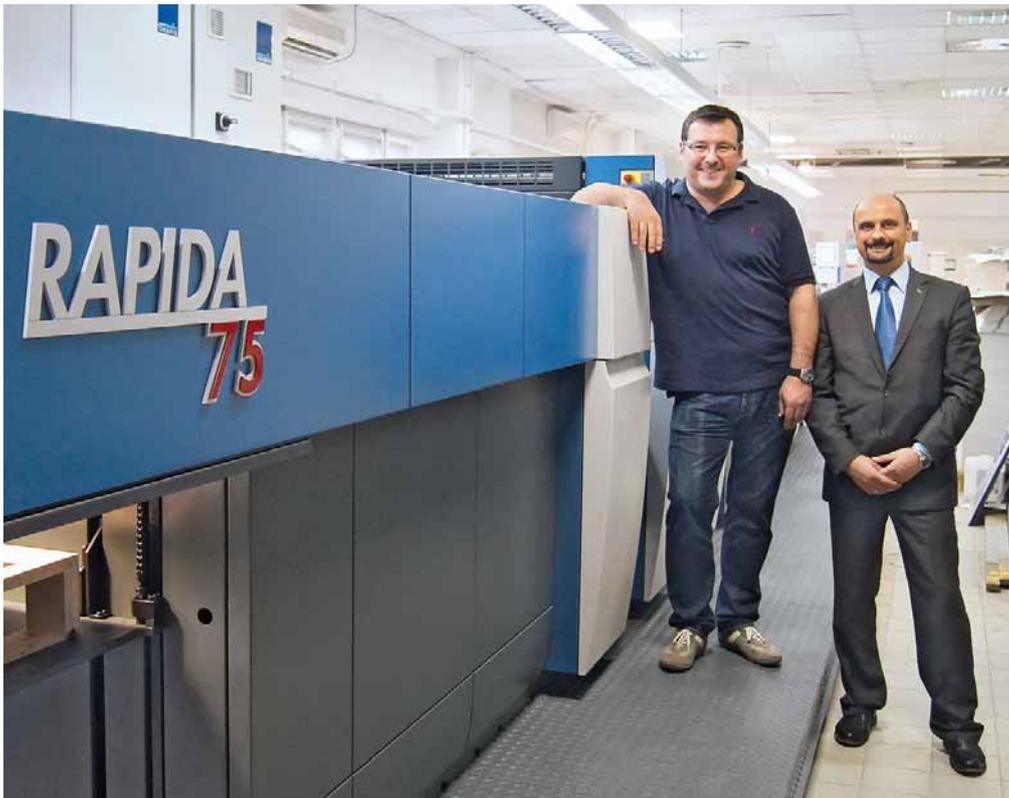
Avec la nouvelle Rapida 106, Holzer Druck und Medien s'affirme de nouveau comme précurseur technologique bien au-delà du niveau local. Connue autrefois pour ses superbes fac-similés dont la réputation dépassait largement les frontières régionales, Holzer propose aujourd'hui à ses clients des supports publicitaires en trois dimensions et des services de Translation Management, Web-to-Print et Content-Management – une gamme de prestations qui dépasse de loin l'impression offset traditionnelle.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

KBA Rapida 75

Rapida 75-5+L CX ALV2 renforce le parc de machines d'Argraf

L'imprimerie Argraf à Varsovie est l'une des nombreuses entreprises graphiques polonaises à exploiter depuis des années des presses KBA en format 4 poses. Voici quelques mois, la troisième machine KBA, une Rapida 75 avec cinq groupes d'impression, tour de vernissage, double sortie rallongée, module carton et divers automatismes est entrée en service chez Argraf.



Andrzej Malejko : « Voici de nombreuses années que je suis satisfait de la marque KBA ».

« Voici de nombreuses années que je suis satisfait de la marque KBA, déclare le propriétaire de l'entreprise, Andrzej Malejko. Nos presses quatre couleurs actuelles et la nouvelle Rapida 75 cinq couleurs de KBA avec tour de vernissage correspondent à mes attentes. Nous avons également examiné l'offre d'autres constructeurs, mais KBA nous a présenté la plus attractive. » La nouvelle Rapida 75-5+L a été rehaussée de 225 mm et imprime grâce au module CX des grammages jusqu'à 0,8 mm à raison de 15 000 feuilles/h. Livres, magazines, albums, catalogues et divers travaux labeur constituent l'essentiel de la production. « L'équipement très complet et la productivité élevée de la nouvelle machine nous permettent de travail-

ler plus vite et nous espérons pouvoir gagner de nouveaux clients grâce à ce nouvel investissement », explique Andrzej Malejko.

La Rapida 75-5+L est dotée de laveurs de rouleaux et blanchet CleanTronic, du dispositif de mesure des couleurs *online* automatique ErgoTronic ColorDrive (avec ErgoTronic Lab pour la régulation en fonction des valeurs Lab) et d'une caméra vidéo pour le réglage automatique du registre par ErgoTronic ACR. Pour Andrzej Malejko, ces dispositifs de contrôle de la qualité sont rendus nécessaires par les exigences de plus en plus élevées des clients. Les clients d'Argraf viennent surtout du centre de la Pologne, certains aussi de l'étranger.

Avec la nouvelle KBA Rapida 75, Andrzej Malejko, propriétaire de l'imprimerie (à gauche), table sur des délais de livraison plus courts qui lui permettront de gagner de nouveaux clients. Également sur la photo : Adam Ślęzyński, directeur commercial de KBA CEE en Pologne.

L'imprimerie Argraf a été fondée en 1990. Elle imprime en offset et en numérique et possède son propre studio de création graphique équipé d'un système d'insolation CtP. Les chaînes automatisées du pôle relieur fabriquent des livres et autres produits en dos carré collé, brochés ou avec des couvertures rigides. Argraf est particulièrement fier de couvrir l'ensemble de la chaîne graphique. L'entreprise comprend même une société d'édition qui a reçu plusieurs prix pour l'ouvrage « Zagadka śmierci Mariana Grzybowski » (« La mort mystérieuse de Marian Grzybowski »).

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com



La Rapida 145 – ici une machine similaire – de Cartografica Veneta intègre la quasi-totalité des modules d'automatisation de la championne du monde du temps de calage en grand format.

Investissement dans la championne du monde du temps de calage en grand format

Montée en puissance chez Cartografica Veneta grâce à une Rapida 145

Une ligne grand format Rapida 145 très automatisée, comptant sept groupes d'impression, une tour de vernissage et une triple sortie rallongée, vient d'être installée chez Cartografica Veneta à Lonigo (Vicence), en Italie. La nouvelle machine dotée du kit high-speed est rehaussée de 630 mm. Avec ce nouvel investissement, ce client de longue date de KBA renforce sa compétitivité sur le marché de l'impression d'emballage.

Cartografica Veneta a été fondé en 1949 par Bruno Tassoni. Ce qui est à l'époque un petit atelier d'imprimeur est aujourd'hui une entreprise imposante spécialisée dans l'emballage, comprenant trois sites de production sur une superficie de près de 100 000 m². Dès 1969, Cartografica Veneta met en œuvre des presses offset feuilles grand format pour l'impression d'emballage. Son parc en compte actuellement trois, dont une Rapida 162 avec six groupes d'encre et double vernissage installée en 2003.

Forte automatisation

La Rapida 145 qui imprime jusqu'à 17 000 feuilles/h va permettre un gain de productivité important à l'entreprise grâce à l'extrême rapidité du calage. Très largement automatisée, elle intègre à cet effet de nombreux équipements exclusifs en grand format tels que marge sans guide latéral (DriveTronic SIS), changement simultané des plaques d'impression sur tous les groupes grâce aux entraînements individuels (DriveTronic SPC), lavage parallèle au changement des plaques avec CleanTronic Synchro (lavage simultané des cylindres de blan-

À l'origine petit atelier d'imprimeur, Cartografica Veneta de Lonigo, en Italie, est devenu en l'espace de 65 ans une grande entreprise spécialisée dans l'emballage disposant de trois sites de production.

Sascha Fischer (à g.) de KBA et Joachim Nitschke (à dr.), gérant de KBA Italia, avec Giuseppe Tassoni, président de Cartografica Veneta (au centre) et les gérants Dario Lovato (2^e de g.) et Carlo Baraldo (2^e de dr.) après la signature du contrat.

chet et d'impression), changement des plaques de vernissage parallèlement au changement des plaques avec DriveTronic SFC et rouleaux tramés à manchon remplaçables en quelques minutes par un opérateur unique.

Des composants classiques pour le carton, comme les systèmes non-stop et de logistique des piles, le système d'aspiration EES (Emission Extraction System) en sortie et les sècheurs VariDry^{BLUE} économes en énergie avec récupération de la chaleur contribuent par ailleurs à améliorer encore l'efficacité, l'ergonomie et le bilan énergétique. Pour le contrôle et la régulation de la qualité, la Rapida 145 est équipée de KBA DensiTronic Professional (mesure densitométrique et spectrale, y compris sur l'image imprimée) et ErgoTronic ACR (système de mesure du registre).

La politique d'investissement continu de l'entreprise lui permet de maintenir fermement le cap sur la croissance, avec une spécialisation dans l'emballage papier et carton de haute qualité. En dehors de la fabrication d'emballages pour



Pour en savoir plus : www.carven.it

aliments et boissons, Cartografica Veneta est également un généraliste : des emballages spéciaux sophistiqués complètent un éventail de produits très variés.

Martin Dänhardt
nitschke@kbaitalia.it



Pour en savoir plus :
www.montex-print.de

plat classiques par des solutions souples et rapides. En utilisant la bonne machine au bon endroit », explique Eberhard Fuchs de montex-print.

La découpeuse monogroupe présentée à Radebeul est idéale pour les travaux sur feuilles complètes n'exigeant pas la séparation des découpes, par exemple pré-découpe d'adhésifs tels qu'étiquettes, timbres, stickers, autocollants etc., ainsi que pour le finissage de surface par estampage, gaufrage en relief, braille...

Mise en train rapide

Grâce aux cylindres de haute précision avec une tolérance d'excentration maximale de $\pm 5\mu$, les travaux de découpe s'effectuent quasiment sans mise en train. Pour les supports IML, des corrections minimales peuvent être nécessaires en raison des tolérances de l'épaisseur du film – le temps de calage n'excèdera toutefois pas là non plus 10 à 15 minutes.

La production « juste à temps », de plus en plus répandue, requiert un façonnage à la fois rapide et économique. Un impératif auquel la DC-R 105, avec ses manipulations simplifiées, répond parfaitement. Sur les platines de découpe automatiques, le calage peut facilement prendre une heure et les volumes à traiter doivent donc être importants. Avec la DC-R 105, le changement de travail est nettement plus rapide.

Le réglage de la découpe par incréments de 1μ – un niveau de précision inédit – parallèle mais aussi variable entre les deux côtés facilite le réglage précis de la matrice. La mesure laser de la hauteur de la matrice de découpe préalable au pré-réglage automatique du contact évite tout risque d'erreur de réglage de la machine et de détérioration des matrices ou des contreparties.

Extensions en préparation

L'extension de la DC-R 105/106 avec un second groupe de découpe doté d'un cylindre magnétique à vide pour la découpe de fenêtres est prévue prochainement. Ceci permettra, en asso-

La presse de découpe rotative pour feuilles DC-R 105/106 de montex-print

Complément judicieux ou alternative aux découpeuses à plat classiques

Le façonnage et l'ennoblissement de matériaux et formats divers, en lots de taille plus ou moins importante, contribuent pour une large part au chiffre d'affaires de nombreuses entreprises graphiques. La découpeuse rotative pour feuilles DC-R 105 mise au point conjointement par KBA et montex-print constitue une option intéressante pour la découpe. Complément judicieux, elle peut même dans certains cas constituer une alternative aux découpeuses à plat classiques. Parmi ses principaux atouts : simplicité des manipulations, rapidité de la mise en train et bon rapport qualité-prix.

La présentation en production de la DC-R 105 lors des journées Portes ouvertes „Commercial Printing. Competence. Network. 2014“ à Radebeul a été très remarquée. Du fait des volumes de plus en plus réduits et des temps de fabrication courts, la mise en train est en effet un critère essentiel également pour la découpe.

« Possible, mais... » : procédé connu et depuis longtemps mature pour les rotatives, la découpe rotative n'a jusqu'à présent réussi qu'une timide percée sur les presses feuilles et n'est utilisée de façon optimale que dans de rares domaines d'application. « Il ne s'agit pas de remplacer les platines de découpe mais de compléter judicieusement les découpeuses à

Eberhard Fuchs (2^e de g.), de montex-print ost, explique le fonctionnement de la nouvelle presse à découper lors des journées Portes ouvertes „Commercial Printing. Competence. Network. 2014“.

Page de droite, en bas : l'écran tactile de la réception permet la commande ergonomique et rapide.

ciation avec un dispositif pour boîtes pliantes, de fabriquer des emballages en une seule passe en réalisant le rainage dans le premier groupe et la découpe dans le second. Ce processus en deux temps a l'avantage de supprimer tout interstice entre le rainage et le couteau de découpe. De plus, contrairement aux techniques de découpe classiques, plus aucune opération de calage n'est requise.

Prise d'assaut : la découpeuse rotative pour feuilles DC-R 105 – ici vue du margeur.

L'ajout de groupes supplémentaires, par ex. pour le gaufrage en relief ou d'autres applications, ainsi que de composants de façonnage est possible si nécessaire. À partir de l'été 2015, la DC-R 105/106 sera également disponible avec dispositif d'éjection et de séparation des découpes. De cette manière, il sera possible de réaliser aussi bien des séries courtes que des volumes élevés rapidement et avec un maximum d'efficacité. Pour le façonnage



« Il ne s'agit pas de remplacer les platines de découpe mais de compléter judicieusement les découpeuses à plat classiques par des solutions souples et rapides. En utilisant la bonne machine au bon endroit. »,

Eberhard Fuchs, montex-print

nage automatique avec séparation des découpes, tous les composants disponibles sur le marché peuvent être intégrés sur demande.

L'unité de découpe est également intégrable dans une presse Rapida comme groupe de découpe en ligne. Même si de nombreuses opérations de découpe classiques sont déjà réalisables directement dans les machines d'impression, le groupe de découpe DC-R offre des atouts indéniables par rapport à des solutions de compromis sur le cylindre de blanchet ou dans le groupe de vernissage.

Important potentiel d'économie

La solution autonome DC-R 105 ou 106 peut être bien mieux à même de répondre aux exigences d'un utilisateur professionnel qu'une platine de découpe classique. En termes de durabilité, elle possède également une longueur d'avance. Avec un poids deux fois plus élevé pour un format identique, une platine de découpe automatique consomme beaucoup plus d'énergie que la DC-R 105. Une réduction de la facture énergétique atteignant jusqu'à 50 % est possible. Sans compter la suppression du surcoût extrêmement élevé engendré par le coulage d'une dalle spéciale. En outre, les mécaniciens de lignes d'emballage, hautement qualifiés et chers, peuvent être affectés à d'autres postes.

Tous ces avantages devraient conduire à ce que la presse rotative à découper DC-R 105/106 trouve tôt ou tard sa place dans de nombreuses imprimeries.

Eberhard Fuchs/montex-print ost
e.fuchs@montex-print.de



14 années de succès avec KBA

Troisième Rapida 105 pour Emibra à Suzano

Voici 14 ans que KBA entretient d'étroites relations avec Emibra de Suzano, près de São Paulo. Le cartonnier brésilien a récemment fait rentrer une Rapida 105, en version six-couleurs avec tour de vernissage, qui est déjà la troisième de son parc.

En 2014, Emibra fête ses quarante ans d'existence – un anniversaire qui constitue une excellente occasion pour un nouvel investissement. Parmi les clients de ce spécialiste des boîtes pliantes se trouvent des entreprises brésiliennes mais aussi des multinationales comme Aché, Cifarma, Johnson & Johnson, Ajinomoto Laboratories, NGK et bien d'autres encore. Emibra a non seulement toujours à cœur de rester à la pointe de la technologie mais a également été l'un des pionniers au Brésil de la mise en place d'un modèle de gouvernance d'entreprise définissant les règles de bonnes pratiques.

Fondée en 1974 par la famille Braghiroli, l'entreprise a subi une restructuration radicale en 2009. Les frères Wanderley, Wagner et Waldir Braghiroli quittent alors la direction de l'exploitation et in-

tègrent le conseil de surveillance au sein duquel siègent également des actionnaires externes. Trois nouveaux gérants reprennent les rênes. « Nous connaissons une croissance dynamique, se félicite le directeur d'exploitation Danilo Braghiroli, évoquant le programme de développement et management des process de l'entreprise lancé en 2011.

Les investissements doivent être rentables

Danilo Braghiroli estime essentiel d'investir régulièrement dans les nouvelles technologies. « Nous devons soumettre notre programme d'investissement au conseil de surveillance et démontrer l'impact positif des investissements proposés sur la croissance et la productivité de l'entreprise. C'est une bonne chose », estime-t-il.

En 2000, Emibra, alors à la recherche d'une presse offset feuilles performante, opte pour la première fois pour une Rapida 105. À l'époque, KBA a encore un autre représentant au Brésil. Les liens avec Emibra se resserrent nettement lorsque Deltagraf devient en 2009 l'agence de KBA. Danilo Braghiroli : « J'ai dit à Luiz Cesar Dutra que j'achèterais une nouvelle machine si je pouvais parler avec le chef de KBA. Peu de temps après, nous avons reçu la visite de Ralf Sammeck et finalement signé le contrat portant sur une Rapida 105 six couleurs avec tour de vernissage, qui a été ins-

tallée en 2010. » La livraison de cette machine constitue une référence importante pour Deltagraf. Depuis 2013, Luiz Cesar Dutra détient une participation dans la nouvelle agence commerciale Koenig & Bauer do Brasil et en assure la direction avec succès.

Automatisation accrue = gain de productivité

Danilo Braghiroli est très satisfait de la Rapida 105 installée en 2010. « Sur cette machine, un grand nombre d'équipements et de fonctions que les autres constructeurs facturent en supplément ou ne proposent pas sont de série. » Rien d'étonnant donc à ce que la machine de toute dernière génération livrée récemment soit de nouveau une Rapida 105, avec la même configuration de base que celle de 2010. « Nous devons actuellement faire face à une forte demande dans cette catégorie de format et la nouvelle version de la Rapida 105 a été perfectionnée sur le plan technologique. Or l'automatisation renforcée se traduit aussi par un gain de productivité. »

Le directeur d'exploitation apprécie particulièrement le changement des plaques entièrement automatique, la possibilité de débrayer les groupes d'encrage non utilisés et la maintenance réduite. Le responsable des ventes de Koenig & Bauer do Brasil, Lincoln Lopes, estime que la nouvelle presse devrait permettre une hausse de 15 à 20 % de la productivité.

« Avant tout investissement, nous analysons soigneusement les exigences de la production du client et les équipements dont il dispose déjà, explique-t-il. À partir de cela, nous proposons une configuration sur mesure. Notre objectif est de proposer à nos clients une solution individuelle correspondant à leur budget. »

Paulo Stucchi
luizcesar.dutra@kba.com

En haut à gauche : Danilo Braghiroli d'Emibra attache une grande importance à l'application dans l'entreprise des règles de bonne conduite du Corporate Governance Standard.

En haut à droite : Danilo Braghiroli à côté de la Rapida 105 six couleurs avec tour de vernissage installée en 2010. Une Rapida 105 de toute dernière génération en configuration identique a été installée récemment chez Emibra.

À gauche : le site du cartonnier Emibra aux portes de São Paulo, la métropole économique du Brésil.





Un signal fort pour la croissance à contre-courant du secteur

Vogel Druck investit dans une nouvelle rotative labeur KBA C48

La société Vogel Druck und Medienservice GmbH (VDM) de Höchberg près de Wurtzbourg remplace l'une de ses lignes actuelles par une rotative labeur ultramoderne KBA C48, étendant ainsi ses capacités de production tout en élargissant sa gamme de formats pour les magazines et catalogues.

En investissant dans la KBA C48, Vogel Druck réaffirme son positionnement en tant que centre d'impression innovant. « Cet investissement nous permet de répondre de façon optimale aux exigences actuelles du marché, estime le gérant Rolf Lenertz. Dans un environnement concurrentiel difficile, nous profitons de notre bonne santé économique en tant qu'entreprise du groupe Bertelsmann pour miser résolument sur la croissance, à contre-courant du secteur. La nouvelle rotative offrira dès août 2014 une production encore plus fiable à nos clients et une plus grande liberté pour le choix des formats de leurs imprimés. »

La rotative labeur avec quatre groupes imprimants doubles sera configurée pour une laize maximale de 1 460 mm et un développement de 1 156 mm, qui, associés à la superstructure variable dans laquelle seront intégrés un dispositif de collage et une plieuse P5G à deux sorties, permettront de réaliser de nombreuses variantes de produits comprenant jusqu'à 64 pages en format réduit. Avec trois autres rotatives et les récents investissements dans le pôle de reliure industrielle attenante, Vogel Druck est à la tête de l'un des parcs machines les plus modernes parmi les rotativistes.

Automatisation très poussée

Dotée notamment de peignes automatiques KBA RollerTronic, qui facilitent la maintenance et assurent un rendement énergétique élevé, et d'une commande par pupitre ErgoTronic avec système de pré réglage LogoTronic pour un calage rapide et une gâche réduite, la rotative 48 pages sera très largement automatisée. Elle sera par ailleurs intégrée dans le système de production et de gestion LogoTronic professionnel de la KBA Compacta 217-32 pages du parc, qui comprend huit groupes imprimants doubles. Avec une vitesse de production maximale de 50 000 tr/h, un changement de plaques entièrement automatisé et un entraînement ergonomique à deux moteurs pour chaque double groupe imprimant, la KBA C48 garantit une productivité élevée. Le module KBA EasyTronic pour le démarrage et l'arrêt rapide avec optimisation de la gâche est également caractéristique de ce concept de machine axé sur la rationalisation de la production.

De la conception à la logistique

Avec ses 380 salariés, Vogel Druck und Medienservice est l'un des tout premiers rotativistes allemands et s'est spécialisé dans les tirages moyens de magazines, catalogues et prospectus à dos carré collé ou cousu. Mais les services offerts par

En haut : La nouvelle KBA C48 destinée à Vogel Druck und Medienservice, avec logistique papier automatisée KBA Patras A permettant d'alterner automatiquement entre différentes laizes en quelques minutes.

À droite : après la signature du contrat à l'usine de Wurtzbourg, Rolf Lenertz (à g.), gérant de Vogel Druck und Medienservice GmbH, avec Christoph Müller, membre du directoire de KBA.



cet acteur majeur du secteur des médias vont bien au-delà de l'impression rotative ou offset feuilles puisqu'il comprennent entre autres des formules publicitaires spéciales, la conception et la création de médias imprimés et en ligne, la publication adossée à des bases de données, des services complets de gestion d'adresses ainsi que solutions d'expédition et de logistique entièrement personnalisées. Partenaire de confiance pour ses clients, Vogel Druck sait s'adapter à leurs demandes et leur propose un accompagnement professionnel tout au long du processus médiatique.

Schaffrath optimise l'impression de magazines avec la KBA C48

Calage rapide pour un marché fragmenté

Le marché des magazines est florissant et de nouveaux titres apparaissent régulièrement sur les rayonnages déjà bien garnis des kiosques et autres points presse. L'impression que le nombre de titres ne cesse d'augmenter en Allemagne est juste. Les tirages et paginations, en revanche, sont en baisse. Une tendance qui touche tout spécialement les spécialistes des périodiques comme L.N. Schaffrath DruckMedien à Geldern, qui s'est adapté en investissant dans la nouvelle technologie d'offset bobines de KBA.



Depuis que Dirk Devers (photo) assure la direction avec son collègue Dirk Alten, Schaffrath a investi dans deux lignes rotatives offset et une presse offset feuilles KBA.



Pour le directeur technique Martin Sellmann, l'optimisation des processus de production doit être continue.



Près de 200 périodiques composent l'éventail de produits imprimés par Schaffrath en offset bobines et feuilles. De nouveaux titres s'y ajoutent régulièrement.

« Les éditeurs de magazines allemands répondent aux centres d'intérêts d'une société fragmentée », a constaté le directeur général de la Fédération allemande des éditeurs de magazines (VDZ), Stephan Scherzer, lors de la conférence de presse annuelle en avril 2014. Selon la fédération, le nombre de magazines grand public a augmenté depuis 1997 de 47 %, avec près de 1 600 titres actuellement. Chaque niche, chaque groupe cible dispose aujourd'hui de sa propre revue papier – de « AAA », consacrée aux études anglaises et américaines, à « ZZI », destinée aux spécialistes de l'implantologie dentaire. Les statistiques concernant la presse allemande spécialisée ont comptabilisé 3 800 titres en 2013. Soit 117 de plus que deux ans auparavant.

Qui s'intéresse à l'évolution du marché de la presse professionnelle et des revues thématiques trouvera à Geldern la réponse à plus d'une question. Ici, non loin de la frontière néerlandaise, Schaffrath GmbH & Co. KG DruckMedien fabrique avec près de 280 salariés quelque 200 périodiques avec un tirage moyen de 30 000 à 40 000 exemplaires. Il s'agit du véritable cœur de métier de l'entreprise, qui réalise 80 % de son chiffre d'affaires avec les magazines en petits et moyens tirages.

« Nous devons nous adapter »

Oui, confirme Dirk Devers, qui partage la direction de l'entreprise avec son collègue Dirk Alten, les observations des groupements professionnels sont correctes. Le nombre de titres est en hausse. Schaffrath imprime aujourd'hui près de 10 % de magazines de plus qu'il y a trois ans. En revanche, les paginations, le tirage ou le nombre de numéros par an sont quasiment tous en baisse. Et quand un nouveau titre voit le jour, les volumes sont nettement inférieurs à ceux qui disparaissent du marché.

« Il est inutile de s'en plaindre, il faut s'y adapter, estime Dirk Devers. Pour nous, le magazine demeure en effet le modèle d'entreprise privilégié » : voici bien longtemps que les services dans ce domaine ne se limitent plus au prépresse, à l'impression et à la reliure. Avec Schaffrath Concept et Schaffrath Medien, le groupe possède deux filiales intervenant dès la conception des supports de communication. Et bien entendu, les clients se voient proposer des formules intégrées complètes, avec papier plus version électronique.

L'optimisation doit être continue

Pour l'imprimerie, la multiplication des travaux avec des tirages de plus en plus faibles se traduit par l'augmentation proportionnelle du temps de calage par rapport au roulage. D'où la nécessité d'une technologie parfaitement adaptée. Dès 2010, Schaffrath commande donc une première rotative chez Koenig & Bauer – une ligne 16 pages très automatisée de la gamme C16 qui vient à l'époque tout juste d'être lancée. Une manifestation Portes ouvertes organisée à Geldern en 2011 met en vedette la rapidité du calage. Désormais, celui-ci s'effectue en trois minutes environ – trois minutes pour arrêter la ligne 16 pages roulant à vitesse maximale (60 000 tr/h), changer les jeux de plaques de quadrichromie, laver les blanchets et repasser en production à pleine vitesse. Les entraînements séparés pour l'impression du recto et du verso d'une unité d'impression permettent de réaliser le changement des plaques en parallèle.

Chez Schaffrath, l'optimisation est un processus continu, explique le directeur technique Martin Sellmann. Et les prouesses actuelles sont le résultat d'un long cheminement. Dans un cycle de 24 heures, 25 mises en train sont effectuées



en moyenne sur la C16 de Schaffrath. Certes, une planification rigoureuse de la production permet de limiter le nombre de changements de format. Mais chaque minute économisée systématiquement lors du calage représente près d'une demi-heure par jour ou 150 heures de travail par an.

Dans ces conditions, l'acquisition d'une autre rotative offset KBA en 2013 coulait de source : une C48 elle aussi très fortement automatisée. Sur cette ligne également, un changement de travail ne nécessite que sept minutes environ grâce à l'automatisation élevée et à la commande par pupitre ErgoTronic avec système de pré réglage LogoTronic, conçu pour minimiser les temps de calage et la gâche. La rapidité du calage a permis de faire reculer sans cesse le point d'inflexion entre impression sur rotative et presse feuilles à Geldern. « Nous imprimons même des tirages de 10 000 exemplaires sur rotative », indique Martin Sellmann. voire même 8 000 exemplaires dans certains cas sur la C16.

La vitesse supérieure, le meilleur taux d'utilisation et les possibilités étendues des nouvelles machines vont même permettre à Schaffrath de passer de trois à deux lignes rotatives offset – et ce en dépit de volumes inchangés et de la complexité accrue des travaux. En 2015, une Rotoman N âgée de 16 ans sera arrêtée et ne sera pas remplacée.

« Chacun des investissements que nous avons effectués ces dernières années va dans le sens d'une plus grande rationalisation, concède Dirk Devers. Les effectifs de l'entreprise vont être encore réduits de 20 % au cours des années à



Le pupitre ErgoTronic de la KBA C48, avec système de pré réglage LogoTronic, est conçu pour réduire les temps de calage et la gâche.

La Rapida 106 cinq couleurs mise en service en 2011 à Geldern a été la première machine du parc dotée d'une tour de vernissage.

Le pôle de reliure industrielle du site, avec deux lignes d'encartage-piquage et deux lignes pour dos carré collé, assure des temps des passage très courts.

venir. Il s'agit d'une tendance générale à laquelle même les nouveaux emplois pour les activités non directement liées à l'impression ou le recrutement ciblé dans l'imprimerie ne changent rien.

Tous les scénarios ont été pris en compte

Si une production dédiée à 80 % aux périodiques est en soi une bonne chose, le respect du planning de fabrication n'en constitue pas moins un véritable défi. Et ce tout particulièrement avec un parc de deux machines. Aussi, avant que Schaffrath ne se décide à franchir le pas, tous les scénarios de production ont été envisagés. Que se passerait-il en cas de défaillance d'une machine ? Comment les deux machines peuvent-elles assurer le backup ? Naturellement, ceci a été pris en compte dès l'équipement des machines et les lignes post-presses sont elles aussi configurées de manière que les empileurs ou encore les robots de palettisation puissent être pilotés par les deux machines. Entretien et maintenance revêtiront donc à l'avenir une importance d'autant plus grande chez Schaffrath.

Optimisme pour l'avenir

Très satisfait du passage aux machines KBA, Dirk Devers l'est tout particulièrement en ce qui concerne l'impératif d'optimisation. Quant à la pérennité du modèle, elle ne fait pour lui aucun doute. Un concept de niche clairement défini représente-t-il un avenir pour un rotativiste de taille moyenne ? « Pour nous, sans hésiter, la réponse est oui. »

L'avancement de la production est indiqué sur des panneaux bien visibles.

Gerd Bergmann
martin.schoeps@kba.com

À droite : la satisfaction se lisait sur les visages lors du démarrage de la nouvelle Cortina : Kurt Schergen, directeur du service technique ; Rudolf Werner, directeur du département Technologie d'impression ; Isabell Funk, rédactrice en chef TV ; Wolfgang Sturges, fondateur de pouvoir et le gérant du Volksfreund, Thomas Marx. Photo : Friedemann Vetter

Ci-dessous : avec ses impressionnants monuments datant de l'époque romaine, Trèves est considérée comme la plus ancienne ville d'Allemagne. Ici, la célèbre Porta Nigra, emblème de la ville.



La 20^e KBA Cortina est entrée en service chez Trierischer Volksfreund

Impression sans eau, mais avec vernis

Le 20 février 2014, la première unité d'impression a été livrée à Trèves, cité deux fois millénaire aux nombreux monuments romains qui est la plus ancienne ville d'Allemagne. Entrée en service le 12 mai, la KBA Cortina dotée d'emblée de deux groupes de vernissage imprime le quotidien *Trierischer Volksfreund*, ainsi que des encarts, revues et une multitude d'autres imprimés de haute qualité.

L'imprimerie
Volksfreund-Druckerei
Nikolaus Koch GmbH
appartient au groupe
de presse Saarbrücker
Zeitungsgruppe.

La 20^e Cortina est
entrée en production
à Trèves. Avec elle, la
plus ancienne ville
d'Allemagne s'est mise
à l'impression sans eau
– et à l'ennoblissement
avec vernis.

L'ennoblissement en ligne avec vernis acrylique, possible seulement avec le procédé offset coldset sans eau utilisé par la Cortina, offre à ses utilisateurs la possibilité de se démarquer de la concurrence avec des imprimés de très haute qualité qui sont également respectueux de l'environnement. Un potentiel que la société Volksfreund-Druckerei Nikolaus Koch GmbH entend mettre à profit pour étendre sa gamme de produits imprimés et séduire ainsi de nouveaux groupes de lecteurs et annonceurs. En plus du quotidien, imprimé sans vernis avec une excellente qualité, les publications spéciales déjà réalisées avec vernis ont donné entière satisfaction aux donneurs d'ordre.

Une offre d'imprimés élargie

Thomas Marx, gérant de la société de médias Trierischer Volksfreund : « La

Cortina nous permet non seulement l'impression de haute qualité de notre quotidien mais aussi de travaux en différents formats (par ex. A4) et sur différentes qualités de papier pour notre compte ou pour des tiers. Les groupes de vernissage intégrés constituent une exclusivité dont seuls quelques utilisateurs de la Cortina disposent jusqu'à présent, et que nous utilisons de façon ciblée pour étendre de notre prestation. »

Le vernissage est surtout intéressant pour les prospectus, produits spéciaux et encarts haut de gamme très colorés avec des aplats ou pour les annonces panoramiques double page. En effet, le vernis empêche le maculage ou un transfert de l'encre souvent inévitable avec ce type de motifs en impression de journaux conventionnelle – les premiers travaux



réalisés avec vernis l'ont démontré. À cela s'ajoutent la flexibilité en matière de formats de la KBA Cortina, très avantageuse pour les publications spéciales, et la gâche au démarrage très réduite de l'offset sans eau même pour des fabrications sortant de l'ordinaire.

Une nouvelle ère pour l'impression

L'imprimerie Volksfreund-Druckerei, qui porte le nom de son fondateur Nikolaus Koch, existe depuis plus de 135 ans. Elle appartient aujourd'hui au groupe de presse Saarbrücker Zeitung. Dès le début, la société mère a soutenu ce projet d'investissement majeur dans l'imprimé pour le site de Trèves. « En optant pour la KBA Cortina, le *Trierischer Volksfreund* va monter en puissance en termes de technologie comme de rentabilité », se réjouissait le président du groupe Saarbrücker Zeitungsgruppe Joachim Meinholt lors de la signature du contrat en juin 2013.

Avec ses douze éditions régionales, le *Trierischer Volksfreund* atteint un tirage quotidien de près de 100 000 exemplaires. Sa zone de diffusion comprend, en dehors de la ville de Trèves, les régions voisines de l'Eifel, de la Moselle et du Hunsrück. Plusieurs magazines complètent l'offre : *MACHER*, *Menschen + Märkte*, consacré à l'économie, le magazine d'art de vivre *glanzvoll*, la revue *Pieks* destinée aux salles d'attente des cabinets médicaux, le journal fami-

lial *Familienmagazin*, *Lucky*, pour les enfants et *Anstoß*, consacré au football. L'encart transfrontalier *DeLux* est publié en coopération avec le quotidien luxembourgeois *Tageblatt*. Le *Trierischer Volksfreund* est disponible sur papier, en version électronique et comme application pour les terminaux mobiles. Son site Internet *volksfreund.de* est le numéro un dans la région.

La technologie du XXI^e siècle

La KBA Cortina double laize au format rhénan avec une vitesse de production maximale de 85 000 expl./h peut produire jusqu'à 32 pages broadsheet ou 64 pages tabloïd en quadri avec vernis. L'alimentation des deux dérouleurs Pastomat en bobines de papier est automatique. Installée à ras du sol, la Cortina très compacte et dotée de nombreux automatismes est de faible hauteur, ce qui assure une conduite ergonomique et réduit les besoins en personnel. L'automatisation du changement de laize et des plaques d'impression accélère les changements de travail.

Les groupes de vernissage intégrés, placés au-dessus des tours d'impression pour un encombrement minimal ne nécessitent pas de sécheur à air chaud énergivore et se contentent d'un séchage IR/TL. Le vernis acrylique peut être appliqué sur les deux côtés de la bande de papier, et ce sur différentes largeurs. La possibilité de combiner une bande de pa-

En haut à gauche : parfaite ergonomie grâce à l'élévateur : mise en place des plaques sans mouillage dans l'une des deux tours de huit compactes.

En haut à droite : les sécheurs IR/TL compacts (boîtiers bleus) sont placés dans la superstructure, entre les deux groupes de vernissage.

Le démarrage de la nouvelle rotative s'est fait dans la bonne humeur.
Photo : Friedemann Vetter



pier vernie avec une bande non vernie et l'utilisation d'une grande variété de papiers différents accroissent la souplesse de la production, encore renforcée par la superstructure comprenant deux jeux de barres de retournement doubles, trois cônes de pliage et une unité skip slitter. D'autres équipements permettent le collage, l'agrafage ou la perforation. Des formules publicitaires spéciales telles que les formats superpanorama ou demi-couverture sont également possibles.

La commande de la Cortina, intégrée au système de planification de la production et de pré réglage KBA PressNet, s'effectue au moyen d'un pupitre ErgoTronic. La régulation automatique des registres de couleur et de coupe, les laveurs de cylindres et d'autres détails d'équipement contribuent à l'excellente qualité de l'impression et du pliage avec une gâche minime.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



« En plus d'une productivité très élevée, la qualité d'impression est encore améliorée. »

Le propriétaire Klaus Nussbaum



Un nouvel investissement gage de productivité, de souplesse et de qualité accrues

Nussbaum Medien St. Leon-Rot signe pour une Commander CT 6/2

En optant pour une Commander CT triple laize, Nussbaum Medien St. Leon-Rot va moderniser radicalement son pôle d'impression et renforcer son offre de produits imprimés face à la concurrence des autres médias. La ligne compacte dotée d'une tour d'impression et d'un groupe de pliage remplacera début 2015 deux Albert 101 et une rotative Clauberg et permettra également de rapatrier certains travaux actuellement sous-traités.

Le propriétaire Klaus Nussbaum : « La Commander CT très automatisée est idéale pour fabriquer dans les meilleures conditions d'efficacité, de souplesse et de rentabilité la multitude de bulletins officiels et journaux privés que nous imprimons, avec des tirages parfois très faibles. En plus d'une productivité très élevée, la qualité d'impression est encore améliorée ; la gâche est moindre, le confort de conduite accru et l'entretien par nos conducteurs réduit. À St. Leon-

En haut : schéma de KBA Commander CT 6/2 destinée à Nussbaum Medien St. Leon-Rot.

Rot, nous travaillons depuis près d'une trentaine d'années déjà avec KBA à qui nous voulons renouveler notre confiance avec ce nouvel investissement. »

Des informations locales sur divers canaux

Nussbaum Medien St. Leon-Rot publie des bulletins officiels et journaux privés dans l'arrondissement Rhin-Neckar, la région de Karlsruhe-Nord et la commune d'Altrip, proche de Ludwigshafen. Le gros de sa clientèle est constitué de communes comptant jusqu'à 20 000 habitants qui sont généralement éditrices de ces journaux. Dans l'arrondissement Rhin-Neckar, Nussbaum Medien St. Leon-Rot atteint un taux de pénétration de près de 60 % des foyers. Deux autres entités, Nussbaum Medien à Bad Friedrichshall et Druckerei Stein à Bad Rappenau, assurent sa présence dans le nord-ouest du Bade-Württemberg.

Sous la direction du propriétaire Klaus Nussbaum, ces trois sociétés de médias réalisent des journaux locaux pour une bonne centaine de communes plus ou moins importantes et informent chaque semaine plusieurs centaines de milliers de lecteurs de l'actualité locale. Du fait de la régionalisation très poussée, chacun des quelque 100 titres publiés nécessite le changement de la quasi-tota-

lité des plaques d'impression. Les tirages varient entre 700 et 23 500 exemplaires, avec des paginations allant de huit à 48 pages tabloïd.

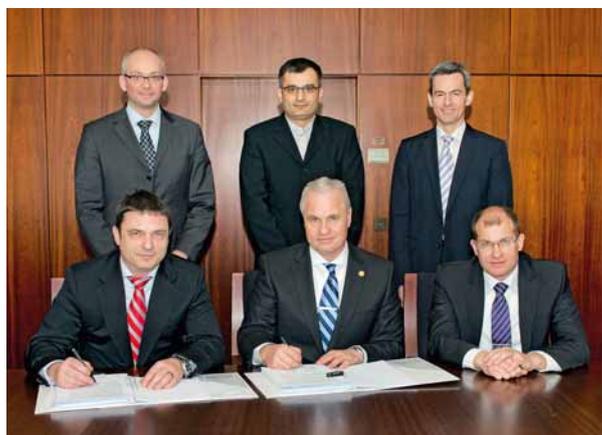
En plus de cette activité principale, Nussbaum Medien St. Leon-Rot s'est implanté ces dernières années dans d'autres secteurs. Depuis 2003, il imprime ainsi l'annuaire téléphonique *DAS LOKALE*. Depuis le lancement du portail en ligne *Lokalmatador.de*, les informations concernant l'actualité locale et régionale sont également disponibles en ligne pour les utilisateurs de la région du Nord du Pays de Bade.

Automatisation poussée pour une production souple

Avec un développement de 900 mm et une laize maximale jusqu'à 1 860 mm, la Commander CT triple laize peut produire 40 000 exemplaires quadri avec un maximum de 48 pages tabloïd par heure en production accumulée. Le changement de pagination automatique peut être déclenché à partir du pupitre.

Le dérouleur KBA Pastomat est alimenté par une logistique papier automatisée KBA Patras A avec poste de démaculage. Très automatisée, la Commander CT sera équipée de changeurs automatiques de plaques, de peignes automatiques, de systèmes d'alimentation en encre, de laveurs et de dispositifs de réglage des registres couleurs. Elle comprendra en outre une superstructure de pliage à trois cônes, une plieuse à mâchoires KF 3, des dispositifs de régulation des registres de coupe et une agrafeuse de cahiers. Le pupitre KBA ErgoTronic sera relié au système de planification de la production et de pré-réglage KBA PressNet et doté des fonctions KBA EasyTronic permettant de réduire la gâche et d'accélérer les différents processus.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Après la signature pour la KBA Commander CT 6/2 (assis, de g. à dr.) : Christoph Müller (membre du directoire de KBA, en charge de la ligne-produit Rotatives), Klaus Nussbaum (propriétaire et gérant de Nussbaum Medien St. Leon-Rot) et Timo Bechtold (directeur commercial de Nussbaum Medien St. Leon-Rot). Debout, de g. à dr. : Alexander Huttenlocher (directeur commercial KBA), Ender Kavakli (directeur de l'imprimerie Nussbaum Medien St. Leon-Rot) et Georg Fleder (service commercial Rotatives de KBA).



L'équipe de techniciens allemands et sud-africains après le déménagement réussi de l'Uniset 75 chez Paarl Coldset. Au second rang, de g. à dr. : Hans-Peter Schiller (PHS), Uwe Zeh (PHS), Gert Grünler (Tesuse-C). Devant, 2^e de dr. : Neel Naicker (Managing Director Paarl Coldset Johannesburg & Paarlmedia Commercial)

PHS a mené avec succès plusieurs missions en Europe et dans le reste du monde

Rapidité et professionnalisme

Retrofits, mises à niveau, déménagements complets, réparations professionnelles et maintenance de rotatives d'autres constructeurs, ou encore suivi de l'infrastructure technique des imprimeries – sur demande avec détachement de personnel sur le site du client – font partie des services proposés par PrintHouseService GmbH (PHS), une filiale de KBA. Au cours des derniers mois, diverses missions dans le monde entier ont été l'occasion pour les équipes de PHS de faire à nouveau la preuve de leur parfaite maîtrise du métier.

De nouveaux cordons pour l'Autrichien print group :Styria

Le remplacement des cordons de six groupes d'impression en H d'une MAN Colorman de print group :Styria à Graz et St. Veit par les spécialistes de PHS a donné lieu à une opération planifiée avec la plus grande minutie. Les groupes en H concernés par ce changement ne devaient en effet être immobilisés que du dimanche matin au vendredi soir. Quelques jours durant lesquels il fallait démonter les neuf cylindres, les transporter à Wurtzbourg, changer les cordons, puis réacheminer les cylindres en Autriche, les remettre en place et effectuer les réglages. Et réaliser pour finir un essai d'impression. Les six interventions ont toutes été effectuées dans les temps impartis.

« Grâce à l'engagement et au professionnalisme de PrintHouseService, ce projet a pu être mené à bien sans gêner notre production », explique Kurt Kribitz, le gérant de print group. Harald Klein, responsable de secteur chez PHS : « Nous avons vu de quoi une entreprise de dimension modeste comme PHS est capable de concert avec la société mère Koenig & Bauer. Jamais probablement les cylindres d'une Colorman n'avaient été

remplacés aussi rapidement. Tous les acteurs impliqués, en particulier la fabrication des cylindres chez KBA, ont fonctionné ensemble comme une mécanique bien huilée. »

Déménagement et retrofits chez Paarl Coldset

L'imprimerie Paarl Coldset en Afrique du Sud produit sur ses différents sites de Johannesburg, du Cap, de Port Elisabeth, Bloemfontein et Pietermaritzburg 342 millions de quotidiens, journaux du dimanche et hebdomadaires par an. 185 000 tonnes de papier sont imprimées chaque année. Le pôle coldset fait partie du groupe sud-africain Media24, qui est à la fois éditeur, imprimeur et distributeur de journaux, magazines et livres. Les techniciens de PHS sont intervenus à plusieurs reprises chez Paarl Coldset au cours de ces derniers mois. Après le retrofit et la remise en service, en novembre dernier à Pietermaritzburg, d'une Cromoman 50/70 arrêtée depuis plusieurs années, les techniciens de PHS et Paarl ont récemment déménagé ensemble de Durban à Johannesburg une Uniset 75 qu'ils ont remise en service après avoir effectué d'importantes réparations. L'Uniset 75 faisait auparavant partie du parc d'Universal Web, une



Étroite collaboration avec la maison mère à Wurtzbourg : mesure, remplacement, rectification des cordons.



L'intérieur du groupe, impeccable après le remontage. Le *Kleine Zeitung* peut à nouveau être imprimé avec la qualité habituelle.

entreprise reprise récemment par Paarl Coldset.

L'équipe composée de techniciens allemands et sud-africains a assuré l'exécution rapide du projet de déménagement et de retrofit. Cette collaboration déjà bien rodée a facilité la prise en main par les opérateurs et le redémarrage de la machine conformément au calendrier fixé. Neel Naicker, Managing Director de Paarl Coldset Johannesburg & Paarlmedia Commercial : « La très bonne coopération avec les techniciens de PHS a permis une nouvelle fois d'obtenir un excellent résultat. »

Klaus Schmidt

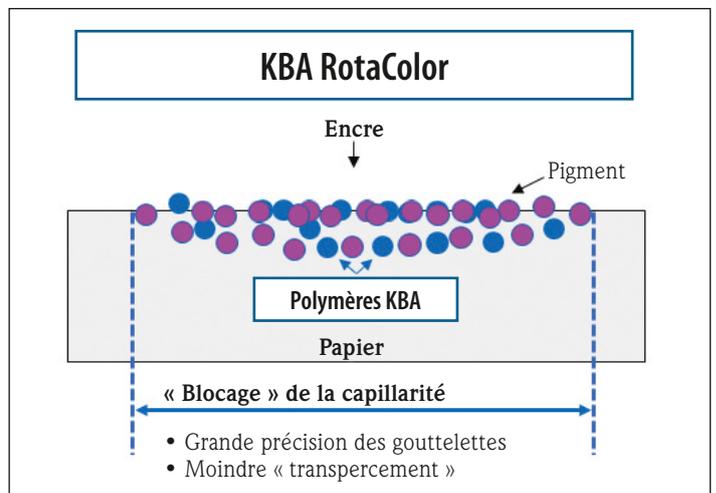
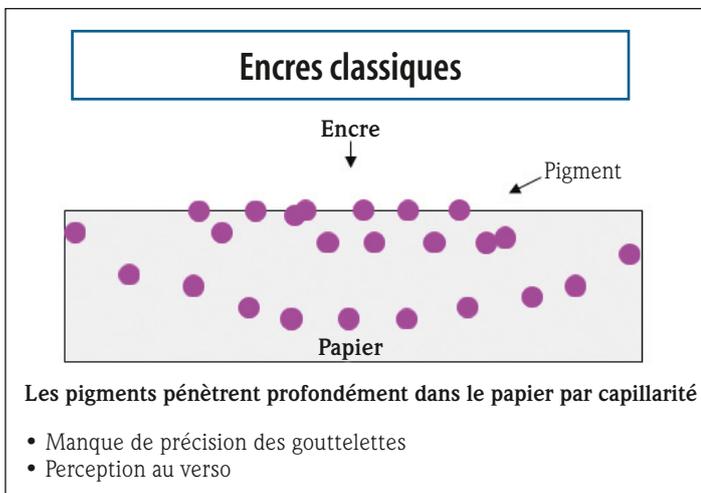
Pour tout renseignement :

harald.klein@printhouse-service.com

Certification officielle par l'INGEDE

L'encre RotaColor de la KBA RotaJET est parfaitement désencrable

L'encre RotaColor à base polymère utilisée sur la rotative jet d'encre KBA RotaJET permet un excellent désencrage. Les tests effectués par l'Association Internationale de l'Industrie du Désencrage (INGEDE), fondée en 1989 par les principaux fabricants de papier européens, l'ont confirmé. Le 24 mars, juste avant l'ouverture de l'IPEX, les experts ont consacré cette avancée décisive dans un communiqué de presse intitulé « Pour la première fois, le désencrage sans traitement préalable d'impressions jet d'encre sur papier journal donne de bons résultats ».



De nos jours, les journaux diffusés à l'étranger sont bien souvent imprimés de façon décentralisée en jet d'encre à l'eau au lieu d'être expédiés par avion. Selon l'INGEDE, les journaux de ce type sont toutefois généralement inaptes au recyclage car ils ne permettent pas d'obtenir des papiers blancs à usage graphique : en effet, lors du désencrage*, les encres solubles déteignent sur les autres fibres.

Après la présentation de la nouvelle encre à pigment polymère RotaColor et de ses excellents résultats d'impression sur la RotaJET lors des Hunkeler Innovation Days en février 2013, son aptitude au désencrage constituait donc un objectif de développement prioritaire. Un an plus tard, la KBA RotaJET produisait pour la première fois avec des encres à l'eau des imprimés désencrables sans problème. Les tests réalisés pour le compte de l'INGEDE ont montré la bonne désencrabilité des imprimés sur papier journal non couché. En impression jet d'encre

grand volume avec des encres à l'eau, il s'agit d'une exclusivité qui a entretemps été officiellement certifiée.

Bien entendu, la désencrabilité est un critère important non seulement pour l'impression de journaux mais aussi pour tous les autres domaines graphiques où du papier imprimé est recyclé. L'encre à pigment polymère KBA RotaColor a ainsi obtenu d'excellents résultats pour les papiers destinés aux livres et applications de publipostage direct.

Les polymères empêchent la pénétration des pigments dans les fibres

Dans les encres utilisées sur la KBA RotaJET, les polymères empêchent les pigments, qui doivent être suffisamment fins pour ne pas obstruer les buses, de pénétrer dans les fibres. Les polymères lient les particules et améliorent ainsi la brillance des couleurs tout en permettant une élimination plus facile, sans pour autant nuire à la résistance à l'eau de l'impression. La pigmentation

En réduisant la capillarité, les encres à pigment polymère RotaColor assurent la bonne aptitude au désencrage des imprimés.

En haut à droite : grâce à l'utilisation des encres RotaColor, les journaux imprimés sur la KBA RotaJET sont facilement désencrables par le procédé de flottation habituel.

* Le désencrage désigne le processus d'élimination de l'encre d'imprimerie des vieux papiers en vue du recyclage.

de l'encre RotaColor a été perfectionnée de manière à éviter que les fibres de cellulose du papier ne soient attaquées et pour qu'elles conservent leurs propriétés naturelles. Ainsi, il est possible d'entraîner les résidus d'encre à la surface par flottation, tandis que les fibres du papier restent en suspension dans l'eau et ne sont pas contaminées par des pigments classiques. Un liquide de contrôle en option (RotaColor ControlFluid) améliore encore la désencrabilité.

« Une faible quantité d'imprimés avec des colorants ou pigments solubles à l'eau peut rendre des charges de vieux papiers entières impropres au recyclage en papier blanc à usage graphique, explique Axel Fischer, chimiste chez INGEDE. Les nouveaux développements montrent qu'il est possible d'obtenir des imprimés jet d'encre intégrables sans problème dans le système de recyclage du papier actuel. »

Klaus Schmidt
Pour tout renseignement : oliver.baar@kba.com



La nouvelle filiale de KBA en Italie propose...

Une technologie sur mesure pour l'emballage souple

Depuis décembre 2013, KBA détient une participation majoritaire dans la société italienne Flexotecnica S.p.A. de Tavazzano, près de Milan, et a élargi ainsi encore son offre déjà très diversifiée à destination du secteur en plein essor de l'impression d'emballages. Cette nouvelle entité du groupe fournit depuis 1979 aux fabricants d'emballages souples des rotatives flexo à tambour central. Les gammes EVO, disponibles en différentes versions de performance, d'équipement et d'automatisation sont à la pointe de la technologie. Elles sont utilisées essentiellement pour l'impression et l'ennoblissement sur films plastique, papier, carton, supports complexes et aluminisés.

L'intégration dans le groupe KBA devrait permettre à KBA-Flexotecnica de devenir un acteur majeur du secteur de l'impression d'emballages souples. Forte de la grande expérience des 150 salariés de Tavazzano, désormais alliée à l'expertise approfondie du groupe KBA en matière de procédés, KBA-Flexotecnica va pouvoir proposer des lignes hybrides adaptées aux besoins de ses clients, mettant en œuvre différents procédés d'impression et d'ennoblissement, et profitera par ailleurs d'une représentation commerciale et technique au niveau mondial.

Les rotatives flexo des gammes EVO comprennent jusqu'à douze groupes d'impression, ainsi que des groupes annexes pour l'ennoblissement en ligne. Les laizes possibles vont de 600 à 2 500 mm, avec une longueur d'impression variable. La vitesse d'impression maxi-

male est de 1 000 m/min. Des machines d'entrée de gamme pour petits budgets aux lignes high-tech très automatisées, les machines proposées répondent à la plupart des attentes en matière d'emballages souples.

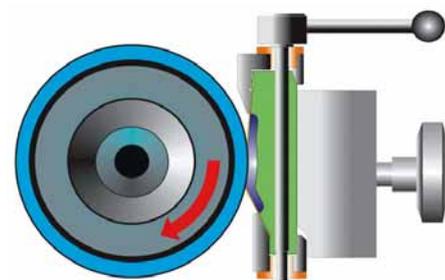
Une gamme très complète

- Rotatives flexo CI pour l'impression R/V en plusieurs couleurs
- Pelliculeuses pour impression flexo, hélios ou technologies sans solvants, pour scellage à froid ou dépose de colles à chaud
- Applications pour encres et vernis à l'eau, à solvants ou UV
- Applications avec impression numérique et séchage EB
- Lignes hybrides associant différents procédés d'impression, de vernissage et d'enduction en un seul passage pour un maximum d'efficacité

En haut à gauche : la gamme EVO XD de KBA-Flexotecnica intègre de nombreuses innovations. Elle est conçue pour répondre aux exigences actuelles du marché en flexographie.

En haut à droite : la nouvelle chambre à racles à conduite linéaire, en matériau léger, est réglable des deux côtés par système pneumatique.

Système de distribution d'air pour le séchage intermédiaire.



Domaines d'utilisation

- Emballages alimentaires et pharmaceutiques
- Sacherie
- Étiquettes
- Sacs industriels
- Lessives, cosmétiques et articles d'hygiène
- Emballages pour aliments surgelés
- Boîtes composites pour lait et boissons
- Emballages secondaires pour le transport de boîtes et bouteilles
- Emballages carton pour tous les domaines

Les gammes EVO : une technologie au service de l'utilisateur

La rotative à entraînement direct **EVO XD HIGH PROFIT**, de par son équipement et ses performances, satisfait aux exigences de nombreux utilisateurs. Conçue pour une impression performante de haute qualité, elle est dotée d'innovations techniques intéressantes dont un groupe d'impression de conception nouvelle et un système de ventilation basse consommation particulièrement efficace dans le sécheur en pont.

Les machines **EVO XDn** et **EVO XDn** représentent une nouvelle génération de lignes d'impression flexographique compactes, à la commande ergonomique intelligente. Elles permettent à l'utilisateur ne disposant que d'un budget d'investissement limité de répondre à la demande croissante de petits tirages de façon rationalisée, avec une qualité d'impression élevée. Exploitable avec





Pour les nouvelles gammes EVO XDn/s, l'accent a été mis sur la compacité et la maîtrise des coûts.



Changement ergonomique des manchons sur EVO XD à entraînement direct.



Changement des manchons sur la ligne high-tech EVO XG 12.

des encres à solvants conventionnelles pour l'emballage comme avec des encres à l'eau ou UV pour l'étiquette, ou même avec des encres EB, elles garantissent ainsi une flexibilité maximale pour des applications très diverses.

La gamme **EVO XG** à manchons et entraînement direct est destinée aux grandes largeur d'impression – jusqu'à 2 m. Ces machines impriment à une vitesse atteignant 600 m/min les supports les plus divers. Les concepteurs ont accordé une importance particulière à la rapidité du calage, qui en fait des machines idéales pour des petits et moyens tirages. Les équipements supplémentaires en option, comme l'éjecteur pneumatique pour les manchons d'impression et anilox ou le SSC (Safe Sleeve Change), un système breveté pour la préparation ergonomique en toute sécurité des unités d'impression non utilisées en cours de production, permettent d'accroître encore la flexibilité et les performances. La chambre à racles ergonomique « Pipeless » fait également partie des options proposées.

La gamme **EVO XG LR** (LR = Large Repeat) offre les mêmes options d'équipement que la gamme EVO XG avec une longueur d'impression maximale étendue de 1 000 à 1 200 mm. Destinées à l'impression d'emballages grand volume, ces presses grande laize garantissent également un rendement en production élevé et un changement rapide des manchons d'impression et anilox. En raison de leur longueur d'impression maximale et de la plus grande hauteur des sections d'impression, les machines de cette catégorie sont équipées du système SRS (Smart Ride System) : les trolleys spéciaux avec plateforme élévatrice mobile permettent le changement confortable et en toute sécurité des manchons et adaptateurs, particulièrement lourds.

Toute la gamme des machines KBA-Flexotecnica

Type de machine**	EVO XD	EVO XD s/n	EVO XG	EVO XG LR	EVO XG 12
Nombre de groupes d'impression	8 ou 10	8	8 ou 10	8 ou 10	12
Largeur d'impression	1 000 - 1 600 mm	s : 600 - 1 000 mm n : 1 100 - 1 200 mm	1 000 - 1 600 mm Option : jusqu'à 2 000 mm	1 000 - 1 600 mm Option : jusqu'à 2 000 mm	1 000 - 1 600 mm Option : jusqu'à 2 000 mm
Longueur d'impression	jusqu'à 1 070 mm	jusqu'à 800 mm	jusqu'à 1 000 mm	jusqu'à 1 200 mm	jusqu'à 900 mm
Vitesse d'impression*	jusqu'à 400 m/min	jusqu'à 350 m/min	jusqu'à 600 m/min	jusqu'à 600 m/min	jusqu'à 600 m/min

* vitesses supérieures sur demande

** à ces types de machines s'ajoutent les lignes hybrides utilisant d'autres procédés d'impression et avec ennoblement en ligne



Fleuron de la gamme, **EVO XG 12** a remporté lors de la drupa 2012 le trophée FlexoTech de l'innovation. En plus des équipements de série et en option de la gamme EVO XG, elle intègre d'autres innovations majeures assurant à cette machine flexo haut de gamme des performances et une productivité élevées. Elle se distingue de la gamme EVO XG LR par sa longueur d'impression maximale limitée à 900 mm. En contrepartie, EVO XG 12 peut comprendre jusqu'à douze groupes d'impression, contre dix au maximum pour les autres gammes. Bien entendu, elle dispose elle aussi d'entraînements individuels très souples et d'un système de commande par écrans tactiles pour le pré réglage de la machine et la surveillance du processus d'impression. EVO XG 12 autorise des combinaisons quasiment infinies de couleurs, avec dépose de primer pour des applications spéciales, ou réalise des travaux particulièrement exigeants avec survernissage ou finition spéciale sans nuire à la vitesse d'impression.

De nombreuses nouveautés contribuent à une réduction radicale de la gâche lors du démarrage comme du tirage. C'est le cas notamment du réglage automatique de la pression A.I.F (= Auto Impression Setting System).

Commande et contrôle du processus

Conformément à la démarche T.Q.M. (= Total Quality Management) de KBA-Flexotecnica, qui s'applique à tous les produits de la génération X, différents systèmes assurent la commande et le contrôle du processus d'impression.

AIF Auto Impression Flexotecnica assure le contrôle automatique de la position d'impression pour un démarrage rapide de la production avec moins de 30 m de gâche de calage. Ce système très intuitif est entièrement intégré dans le nouvel écran tactile.

ARF Automatic Register Flexotecnica pour le contrôle automatique du registre est également intégré dans l'écran tactile et garantit un réglage précis avec une gâche minimale. Il permet grâce à une procédure très simple le réglage immédiat de tous les paramètres de référence via l'interface graphique très conviviale.

Flexocolour Matching pour l'analyse spectrophotométrique de l'impression est destiné à déterminer plus rapidement le mélange d'encres correct. Une aide précieuse pour le conducteur lors du démarrage. Ce logiciel est lui aussi intégré dans le nouvel écran tactile.



À gauche : la gamme EVO XG est conçue pour de grandes largeurs d'impression – jusqu'à 2 m – et des vitesses d'impression jusqu'à 600 m/min.

À droite : EVO XG avec dix groupes d'impression agencés autour du cylindre central.



Séchage performant

Le nouveau système de ventilation avec caissons de séchage en inox de même que le distributeur d'air à flux accéléré, de conception nouvelle également, améliore le séchage intermédiaire des encres à solvants et à l'eau sur les différents supports pour emballage.

Le sécheur en pont fermé est coiffé d'une hotte d'alimentation en air de dernière génération et doté de panneaux percés d'orifices circulaires emboutis disposés pour un maximum d'efficacité. Ces panneaux sont amovibles pour faciliter le nettoyage. Les ventilateurs assurant l'alimentation et l'évacuation de l'air, associés à un système de recirculation, réduisent la consommation d'énergie.

Combined Flexo

Les lignes flexo modernes peuvent être configurées comme lignes hybrides permettant l'application d'un primer avant l'impression ou bien d'un vernis brillant ou de protection sur le support imprimé. L'enduction préalable à l'impression ou le vernissage après l'impression sont possibles sur le recto et le verso de la bande grâce à une unité d'impression flexo supplémentaire dotée d'une hotte de séchage verticale indépendante, et ce sans limiter la vitesse de production. Par ailleurs, une ou plusieurs unités hélio sont souvent intégrées pour le scellage à froid, la dépose de cire ou de PVC.

24/7 : assistance non-stop

Enfin, la haute disponibilité des machines et un personnel qualifié sont impératifs pour un rendement en production élevé. KBA-Flexotecnica propose à cet effet un numéro d'urgence pour la télémaintenance joignable 24 heures sur 24, 7 jours sur 7.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Commande ergonomique et contrôle du processus d'impression à partir de l'écran tactile.



Nouvelle génération de sècheurs HighEcon de KBA-MetalPrint

Plus efficaces et moins gourmands

Un séchage à la fois efficace et économe en énergie est un impératif absolu pour la productivité et la rentabilité de l'impression offset sur métal. Riche de plusieurs dizaines d'années d'expérience et d'une grande expertise dans ce domaine, KBA-MetalPrint, la filiale de KBA à Stuttgart, a mis au point une nouvelle génération de sècheurs encore moins énergivores, et encore plus performants : HighEcon.

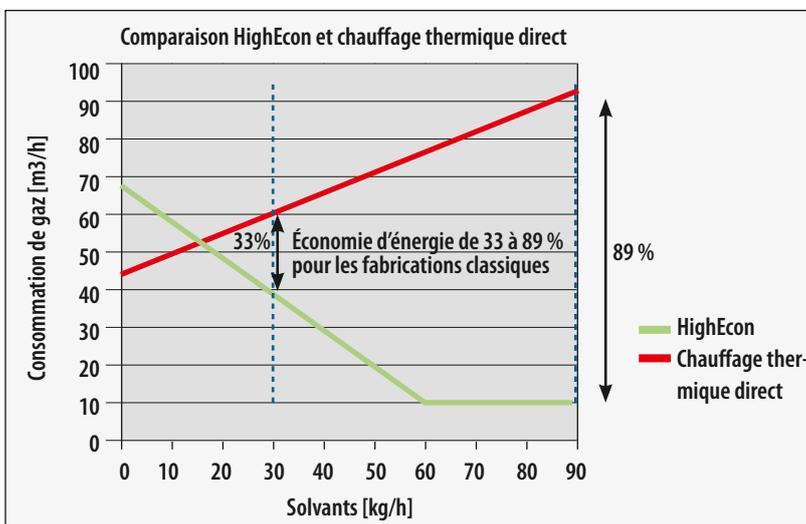
Le concept du nouveau sécheur HighEcon repose sur deux grands principes :

- l'épuration de l'air vicié intégrée à HighEcon, basée sur la régulation automatique du volume d'air vicié, qui se traduit par une économie de 50 % en moyenne par an sur la facture de gaz ;
- l'adaptation de l'unité aux plaques de métal fines, jusqu'à une épaisseur

de 0,100 mm. Ceci permet des économies considérables sur les coûts des matériaux.

Le nouveau procédé mis en œuvre tient compte du fait qu'un sécheur ne fonctionne dans sa plage de puissance maximale que durant une partie de la production. Jusqu'à présent, les sècheurs utilisés pour les plaques de métal étaient dimensionnés pour un volume d'air vicié

Le nouveau sécheur HighEcon est particulièrement performant et économe en énergie.



constant à régime maximal, donc avec une quantité de solvants élevée. Durant la production, cet important volume d'air vicié constant était chauffé à la température requise par la chambre de combustion du dispositif d'épuration de l'air à grand renfort d'énergie, sans se soucier de savoir si un tel volume d'air était nécessaire pour la production en cours.

Un dosage plus précis

C'est à cela que s'attaque le principe HighEcon : il utilise le plus faible volume d'air vicié possible, jusqu'à la concentration en solvants maximale autorisée. Ensuite seulement, le volume d'air est augmenté automatiquement jusqu'au maximum compte tenu de la concentration en solvants. De cette façon, seul le volume d'air réellement nécessaire est chauffé et épuré, tout en utilisant au mieux les concentrations de solvants autorisées. D'où une réduction importante de la consommation de gaz. En plus de l'adaptation du régulateur électronique du système, un nouveau brûleur conique a été conçu pour résister aux fortes contraintes thermiques de ce procédé.

Plus performant pour les plaques fines

Le nouveau sécheur HighEcon a par ailleurs été optimisé pour l'utilisation avec des plaques fines. C'est à l'heure actuelle le seul sécheur au monde capable de réaliser le séchage de plaques de 0,100 mm dans une ligne de fabrication. Pour cela, le sécheur a dû être modifié en plusieurs points et doté de composants spécialement adaptés, comme le nouveau système de conduite d'air à l'intérieur du sécheur et les dispositifs de transport des plaques en amont, dans le sécheur et en aval, qui assurent un passage en douceur afin d'éviter tout risque de détérioration de ces supports particulièrement fragiles. La première ligne au monde à satisfaire à ces exigences a été livrée par KBA-MetalPrint en 2013. Cette machine homologuée pour des plaques de 0,100 mm est entrée en service début 2014.

Le concept du sécheur HighEcon permet aux utilisateurs de réduire considérablement leurs coûts de production, et ce sur deux tableaux, grâce à une nouvelle génération de sècheurs qui offre également l'avantage d'un grand confort d'utilisation et d'une grande souplesse.

Bernd Pesch
info@kba-metalprint.de



Nouvelle génération de machines

MetalStar 3 booste les performances en impression sur métal

Dans le domaine de l'impression sur métal, le nom de MetalStar est synonyme de hautes performances et de qualité élevée. Avec la MetalStar 3, KBA-MetalPrint a récemment présenté la toute nouvelle génération de ce modèle à succès. Basée sur la technologie des lignes Rapida grand format, qui connaît un succès mondial pour l'impression de papier et cartonnages, la MetalStar 3 se distingue par son automatisation renforcée, sa productivité élevée et sa robustesse.

La version remaniée de la MetalStar 3 tient compte des avancées technologiques les plus récentes. Le margeur doté de la technologie d'entraînements distribués DriveTronic, très confortable pour l'opérateur, assure une production sans interruption. La marge KunziMatic à succion pour plaques en tôle, aluminium et scroll, brevetée et très appréciée depuis des années, a été optimisée et

garantit même à très grande vitesse une parfaite précision de la marge.

La ligne high-tech MetalStar 3 possède le système d'encre le plus stable et le plus réactif en impression sur métal et satisfait ainsi aux exigences qualitatives les plus élevées.

De nombreuses exclusivités

DriveTronic SPC est une nouveauté mondiale pour l'impression sur métal. Grâce à l'entraînement direct de chaque cylindre de plaque, le changement des plaques d'impression s'effectue simultanément dans tous les groupes en 75 secondes, indépendamment du nombre de groupes. D'autres opérations de mise en train, comme le lavage des blanchets et des cylindres d'impression, sont réalisables parallèlement au changement des plaques, d'où une réduction considérable du temps de calage.

Également totalement inédit en impression sur métal, CleanTronic Synchro utilise deux barres de lavage pour le lavage synchronisé des cylindres de blanchet et d'impression ou bien le nettoyage des deux côtés du cylindre de blanchet. La réduction de la durée du lavage qui s'en-

suit – jusqu'à 50 % – contribue de façon décisive à améliorer la productivité nette.

Autre innovation : DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Washing). Les entraînements directs des dispositifs d'encre permettent le lavage simultané des rouleaux d'encre et des blanchets. L'utilisation combinée avec CleanTronic Synchro permet même le lavage simultané des rouleaux, cylindres de blanchet et cylindres d'impression. Les cycles de lavage sont ainsi réduits à un minimum absolu.

Conduite encore optimisée

La MetalStar 3 est équipée d'un nouveau pupitre ErgoTronic ergonomique et clairement agencé. Le nouveau logiciel basé sur Windows rend la conduite de la machine encore plus confortable. Toutes les fonctions de la machine sont déclenchées facilement à partir de l'écran tactile et tous les paramètres utiles pour les travaux répétitifs peuvent être enregistrés. Les nouvelles fonctions comprennent également le programme de changement de travail pour l'exécution automatique de toutes les opérations de calage présélectionnées selon un ordre optimal. Un écran mural en option affiche tous les réglages de la machine. Grâce au module de télémaintenance intégré, le service d'assistance technique de KBA-MetalPrint peut accéder à toutes les principales unités en cas de dérangement.

Enfin, MetalStar est toujours également synonyme d'une productivité exceptionnelle. Avec des vitesses d'impression atteignant 10 000 plaques/heure, la MetalStar 3 reste la machine à impression sur métal la plus rapide, offrant les temps de calage les plus courts du monde.

Thomas Groß
info@kba-metalprint.de

En haut à gauche : la MetalStar 3 est la machine à impression sur métal la plus productive au monde.

En haut à droite : le nouveau pupitre ErgoTronic basé sur Windows avec l'écran mural disponible en option.

Les entraînements directs des cylindres porte-plaque DriveTronic SPC permettent le changement simultané des plaques d'impression sur tous les groupes et le lavage en parallèle. Avec, à la clé, des temps de calage très courts.



La nouvelle imprimante jet d'encre alphaJET mondo fait ses preuves en pratique

Une solution propre pour des produits à base de plantes

Rapide, économique, peu gourmande en consommables et offrant d'excellents résultats d'impression sur des supports divers, l'imprimante jet d'encre alphaJET mondo de KBA-Metronic a tout pour plaire. C'est ce qui lui a valu d'être choisie par Kräuterhaus Sanct Bernhard KG, spécialiste des produits à base de plantes qui, depuis plus d'un siècle, fabrique et commercialise des produits de phytothérapie et d'hygiène corporelle de haute qualité.



Pour le marquage et l'identification des produits, Kräuterhaus Sanct Bernhard de Bad Ditzgenbach utilise depuis de nombreuses années des machines de dorure à chaud de type hpdSYSTEM Vario de KBA-Metronic. Karl Löther, pharmacien et directeur technique, est très satisfait de leur fiabilité comme du suivi de la clientèle. À la recherche d'une solution d'impression pour une nouvelle ligne de produits, il s'est donc directement adressé aux spécialistes de KBA-Metronic.

Des produits de haute qualité à base d'ingrédients naturels

Marque déposée dès 1903, Sanct Bernhard, à l'époque implantée à Düsseldorf, commercialise à ses débuts des plantes pour infusion. Les tisanes sont composées à partir des plantes médicinales ramassées depuis des siècles sur les pentes du Grand Saint-Bernard, en Suisse, et collectionnent médailles d'or et prix d'honneur lors d'expositions à Londres et à Rome. Dans les années 1960, la famille Schulz de Bad Ditzgenbach reprend l'affaire et ne cesse depuis d'élargir la gamme de produits de la marque Sanct Bernhard, qui comprend aujourd'hui plus de six cents spécialités phytothérapeutiques, produits à base de plantes et cosmétiques.

Les matières premières utilisées sont d'origine végétale ou minérale. La production sur place est soumise à des contrôles permanents qui garantissent une qualité irréprochable. La société compte désormais plusieurs centaines de milliers de clients et dispose également d'une boutique en ligne. En tant que pharmacien, Karl Löther a à cœur de développer lui-même des produits de soins innovants à base de produits frais proposés aux clients à des prix raisonnables grâce à la vente directe.

Impression sans contact

Du fait de la rapidité des canaux de distribution directe et de la forte orientation client, Kräuterhaus Sanct Bernhard doit faire à des exigences élevées en matière de conditionnement et de présentation des produits. Avant la mise en service de l'alphaJET mondo, une petite étiquette était apposée à la main sur les pots de crème de ses lignes de produits haut de gamme. L'idée était d'imprimer directement la date limite d'utilisation et le numéro de lot, ou bien uniquement un numéro de lot, sans nuire visuellement au design de l'ensemble. L'impression jet d'encre, propre et sans contact, librement positionnable, la facilité d'utilisation de l'imprimante, sa compacité

En haut à gauche : les produits cosmétiques haut de gamme à base d'ingrédients naturels sont l'un des principaux piliers de la société Kräuterhaus Sanct Bernhard.

En haut à droite : simplicité d'utilisation et bon rapport prix-qualité sont deux des atouts de la nouvelle imprimante jet d'encre alphaJET mondo de KBA-Metronic.

et sa maintenance extrêmement réduite ont finalement plaidé en faveur de l'ajout à la ligne de production d'un système jet d'encre.

alphaJET mondo imprime désormais à grande vitesse les données directement sur le fond ou les parois des pots de tailles et de formes variées et a pu être intégrée facilement dans la ligne de production. De plus, l'impression possède la forte adhérence requise pour des produits parapharmaceutiques et d'hygiène corporelle.

Émissions minimisées

Le capot inox avec indice de protection IP 65 est de série sur alphaJET mondo. L'imprimante jet d'encre est ainsi parfaitement adaptée aux environnements de production des industries agroalimentaires, tout comme à ceux des articles cosmétiques et produits phytothérapeutiques.

Afin de pouvoir se concentrer sur la qualité de ses produits, le directeur technique a choisi un modèle d'utilisation facile. Avec son écran tactile TFT 8,4" couleurs et ses commandes simples, l'alphaJET mondo dispose d'une interface intuitive. En plus d'indications de statut

claires, le logiciel propose une fonction de prévisualisation qui supprime les risques d'erreur. D'autres atouts sont la rapidité de l'insertion et la faible sensibilité aux pannes grâce à la construction robuste et simple du système d'encre. Les bouteilles d'encre peuvent être remplacées durant l'impression, ce qui évite l'immobilisation des lignes et les coûts qui y sont liés.

Gestion maîtrisée des consommables

alphaJET mondo autorise la programmation libre et l'utilisation de différentes encres spéciales. L'impression jet d'encre permettant d'imprimer en continu les matériaux les plus divers directement dans la ligne de production, cette technologie est idéale pour l'impression de données telles que DLU ou numéro de lot.

Le système d'encre d'alphaJET mondo permet d'utiliser jusqu'à la dernière goutte d'encre et le logiciel indique quand procéder au remplissage. Le client bénéficie de tarifs avantageux pour l'achat d'encres et solvants d'origine. Les valeurs d'usure et d'exploita-

tion ont également constitué un argument pour l'entreprise. L'imprimante est prête dès la mise sous tension, de sorte qu'il est possible de réaliser rapidement différents marquages. alphaJET mondo a été mise au point et est fabriquée en Allemagne, les techniciens de KBA-Metronic peuvent donc intervenir rapidement pour le SAV et la maintenance. Les pièces détachées et consommables viennent directement de Veitshöchheim.

« À l'origine, nous avons prévu d'installer alphaJET mondo pour un essai, explique Karl Löther. mais au bout de quelques jours, nous avons été totalement convaincus. L'imprimante est donc restée chez nous et a été intégrée dans la ligne de production. » En service depuis plusieurs mois déjà maintenant, elle a fait ses preuves. « Nous sommes très satisfaits, tout fonctionne sans aucune complication », conclut Karl Löther.

En haut à droite : impression jet d'encre de la date limite d'utilisation sur un pot de crème.

En bas à droite : dans le domaine des cosmétiques, la qualité du conditionnement joue un rôle décisif.

Iris Kluehspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com



interpack 2014 : un bilan très positif

Le tout est plus que la somme des parties

Le salon spécialisé interpack 2014 a été un succès pour les entreprises du groupe KBA qui y participaient sous le slogan „KBA: The Right One“. Technologie de marquage analogique et numérique de KBA-Metronic, impression UV sur films et cartes plastique de KBA-MePrint, impression polychrome sur

Lors du salon interpack 2014, six sociétés du groupe KBA ont exposé ensemble sous le slogan „KBA: The Right One“ leurs solutions d'impression individuelles pour le marché de l'emballage.

métal de KBA-MetalPrint, impression sur boîtes pliantes et ondulé de KBA Radebeul, impression numérique industrielle et de décoration de KBA Würzburg, impression d'emballages souples de KBA-Flexotecnica et enfin décoration directe sur verre et corps creux de KBA-Kammann – les échantillons exposés pour

toutes ces différentes spécialités ont été très remarqués. De nombreux visiteurs se sont intéressés aux possibilités de combinaison des différents procédés et les équipes des sociétés de KBA ont pu nouer de nouveaux contacts avec des représentants du secteur de l'emballage du monde entier.



Comme le dit l'adage, « Le tout est plus que la somme des parties » – aussi les entreprises du groupe KBA entendent-elles profiter des potentiels de synergie possibles entre les différentes technologies d'impression d'emballages et renforcer l'échange d'expertise entre les sites. D'ores et déjà, une chose est sûre : avec son offre très étendue destinée au marché en plein essor de l'emballage, KBA proposera de nouveau lors de la prochaine édition du salon en 2017 des solutions d'impression innovantes pour les applications les plus diverses.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Une partie de l'atelier où sont assemblées les machines fabriquées par KBA-Kammann GmbH.

Impression sur verre et métal

Décors somptueux pour contenus précieux

Qui dit emballage dit impression. La concurrence n'existe qu'au niveau des procédés employés pour la décoration – par exemple entre l'étiquette et l'impression directe. KBA-Kammann à Bad Oeynhausen fabrique des machines pour l'impression sérigraphique et numérique sur corps creux, notamment en verre. Depuis l'été 2013, l'entreprise est détenue majoritairement par le groupe KBA.



Dans des environnements agressifs où lorsqu'une résistance à l'abrasion élevée est requise, l'étiquette s'avère peu adaptée pour le marquage des bouteilles, bocaux et contenants similaires. Dans ce cas comme pour les conditionnements en verre luxueux qui doivent se distinguer du tout-venant, il faut des machines capables d'imprimer un décor directement sur corps creux – telles que celles du leader du marché KBA-Kammann GmbH à Bad Oeynhausen. Depuis 1955, le constructeur du nord-ouest de l'Allemagne conçoit et fabrique des lignes de sérigraphie hautement spécialisées. Ces derniers temps, l'impression jet d'encre numérique gagne du terrain pour la décoration directe d'emballages en verre.

Un créneau dédié au luxe

Les premiers systèmes, semi-automatisés, étaient utilisés pour l'impression de décors sur des ampoules, tasses ou verres. Les objets placés manuellement dans les supports passaient ensuite sur un cadre plat. Au cours des décennies suivantes, l'évolution a surtout porté sur le degré d'automatisation et la diversité des modes d'alimentation.

En haut à gauche : les grandes marques de l'industrie des cosmétiques et des spiritueux privilégient toujours les emballages en verre aux formes originales, imprimés directement.

À gauche, au milieu : la ligne Kammann associant sérigraphie (à g.) et unité jet d'encre a été présentée en avant-première en octobre 2013 à Düsseldorf lors du salon « K ». Une première machine sera installée prochainement chez un client.
Photo : Bergmann

En bas à gauche : les associés gérants de la société KBA-Kammann GmbH, Christian Maas (à g.) et Matthias Graf, avec des exemples de bouteilles en verre imprimées directement. Photo : Bergmann

Jusqu'à l'apparition des étiquettes auto-adhésives fabriquées industriellement, dans les années 1970, l'impression directe sur corps creux a occupé une position dominante. Aujourd'hui, il s'agit d'un marché de niche pour des exigences qualitatives particulières : les bouteilles et flacons imprimés directement étant considérés comme « raffinés », ce sont surtout les produits haut de gamme qui font appel à ce procédé.

L'âge d'or des CD et DVD

Avec l'avènement des supports optiques de données (CD, DVD), Kammann découvre dans les années 1980 un marché prometteur et met au point des lignes d'impression entièrement automatisées pour les galettes. Au départ, elles utilisent l'impression sérigraphique puis évoluent vers un procédé offset sans eau (« sérigraphique/offset »). Ce nouveau domaine permet une montée en puissance inédite de la société, mais conduira aussi, vingt ans plus tard, à un désastre.

La baisse radicale de la demande de CD et de DVD à partir du milieu des années 2000 prend Kammann au dépourvu : les

lignes d'impression pour supports de données représentent 80 % du chiffre d'affaires, l'activité n'est pas suffisamment diversifiée. Ne parvenant pas à compenser assez rapidement cette perte par d'autres produits, le constructeur, qui appartient à l'époque à une société d'investissement, est contraint de déposer le bilan en 2009.

Nouveau départ sur un nouveau site

Le redémarrage de l'activité sur un nouveau site, avec un effectif nettement réduit, permet toutefois à Kammann un recentrage très judicieux sur le marché de l'impression directe sur corps creux.

Aujourd'hui, près de 130 salariés conçoivent et assemblent dans les anciens ateliers de l'usine Balda, au nord de Bad Oeynhausen, des machines pour trois familles de produits :

- les machines de sérigraphie entièrement automatiques K 15 CNC à plateaux tournants pour l'impression directe sur verre et plastique (près de 80 % du chiffre d'affaires) ;
- les machines de sérigraphie multicolore linéaires entièrement automatiques, offrant une très grande souplesse (gamme K 1 CNC) ;
- les machines spéciales pour applications individuelles, par ex. l'impression sur contenants en plastique.

Par ailleurs, il existe pour les rotatives en laize étroite fabriquées également depuis longtemps par Kammann et qui

peuvent être équipées en option avec des groupes de sérigraphie, offset ou flexo, des synergies intéressantes avec d'autres sociétés du groupe KBA.

L'impression sur corps creux, un marché hétérogène

Le marché des machines pour l'impression de corps creux est difficile à cerner précisément tant ce créneau est disparate. Alors qu'à la fin des années 2000, la plupart des investissements émanaient du secteur des spiritueux, les cosmétiques et produits pharmaceutiques ont constitué les meilleurs débouchés en 2012 et 2013.

Matthias Graf, l'un des deux associés gérants avec Christian Maas, (chacun détient 15 % des parts de l'entreprise, KBA étant majoritaire avec 85 %), évalue le volume annuel du marché entre 70 et 80 millions d'euros. KBA-Kammann se partage ce marché avec quelques rares autres constructeurs spécialisés comme l'Allemand Isimat et l'Italien Omso.

Pas de plastique pour les spiritueux

Les fabricants d'articles de marque ont beau réfléchir sans cesse à de nouvelles formes de conditionnement et variantes décoratives, la position de force de l'impression directe pour les flacons de parfum et les spiritueux haut de gamme semble incontestée. On ne va tout de même pas vendre ces produits dans des bouteilles en plastique, commente Chris-

tian Maas. De par ses propriétés barrière, le verre présente également des avantages indéniables pour les produits alimentaires par rapport aux plastiques complexes. Sans compter la liberté créative qu'il autorise. Christian Maas : « Pour des visuels originaux, avec des motifs entourant toute la bouteille, l'impression directe est bien entendu le procédé qui s'impose. » Aucune étiquette de quelque nature que ce soit ne permet en effet d'obtenir un décor sans plis sur une forme sphérique.

Des écrans souples

Voici plusieurs dizaines d'années que la décoration de corps creux au moyen d'écrans et racles très souples « épousant parfaitement les formes », explique Christian Maas, a fait ses preuves. Deux systèmes d'encres sont utilisés actuellement : d'une part des encres thermoplastiques contenant des particules de verre enrobées de cire, qui fondent sur la surface à décorer, et d'autre part des encres UV, qui sont désormais les plus répandues. Les encres thermoplastiques, certes extrêmement résistantes à l'abrasion, exigent en effet une certaine expertise. KBA-Kammann met au point et construit également des lampes pour le séchage des systèmes UV. De plus en plus également, différents procédés de décoration sont intégrés dans une machine, par exemple impression sérigraphique et gaufrage à chaud.

Les machines à plateaux tournants appliquant l'encre de façon discrète, et les contenants étant ajustés avec précision avant chaque impression, la consommation d'encre est limitée : 100 à 120 unités au maximum, dans le meilleur des cas 200, sont imprimées par minute. Avec des formes ou des visuels complexes, le débit peut même descendre jusqu'à 20 à 30 unités par minute.

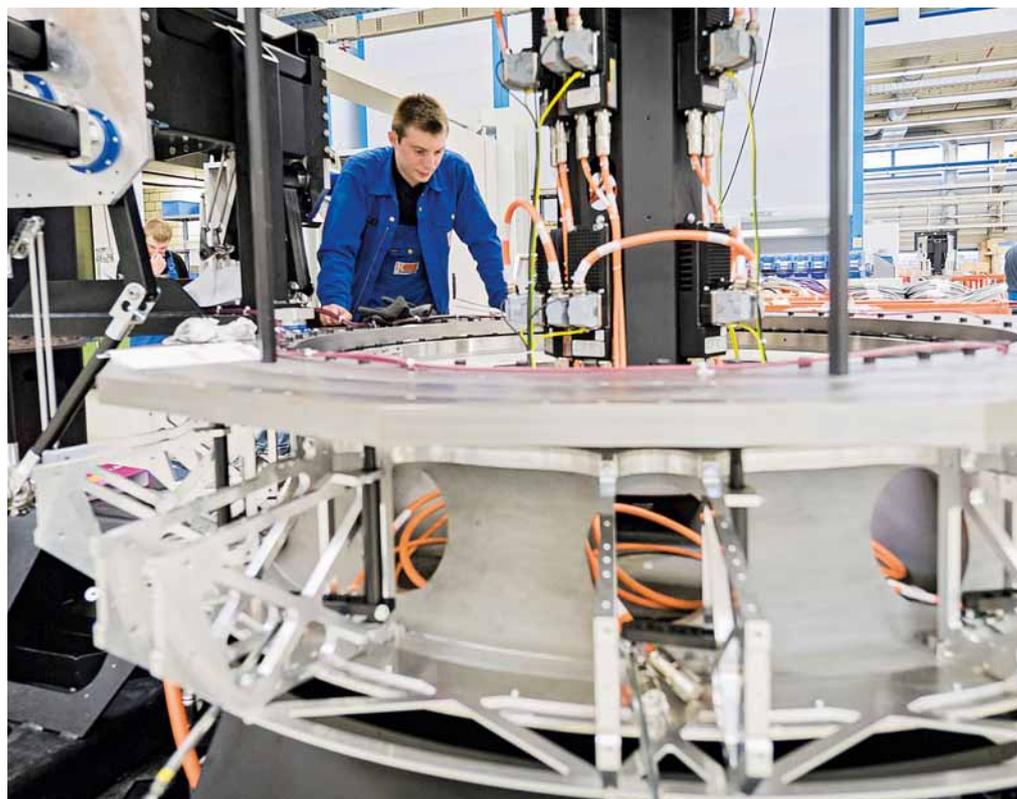
Première machine Kammann à jet d'encre

Compte tenu du dynamisme du marché, KBA-Kammann s'intéresse sérieusement depuis quelque temps aux possibilités offertes par l'impression numérique jet d'encre pour la décoration directe de corps creux. Lors du dernier salon « K » dédié aux plastiques, l'entreprise a ainsi présenté en octobre 2013 à Düsseldorf une machine d'impression linéaire pour corps creux associant sérigraphie et jet d'encre. Une version perfectionnée de cette machine hybride doit être livrée prochainement à un client.

Gerd Bergmann

Pour tout renseignement : graf@kba-kammann.de

Le module central des machines Kammann sont les plateaux tournants qui doivent assurer un positionnement discret extrêmement précis des corps creux de taille et de forme les plus diverses avant l'impression.



Encrage offset court pour l'impression de tubes

Qualité accrue et gâche minimisée

L'impression offset UV sans eau au moyen d'encrages courts, sur des supports tels que cartes plastique, films, CD, DVD mais aussi papier et carton et autres matériaux constitue depuis longtemps déjà la compétence clé de KBA-MePrint. Récemment, la filiale de KBA a découvert un autre créneau intéressant : la décoration industrielle de tubes. Dans ce domaine également, les exigences en matière de qualité et de rentabilité augmentent tandis que les tirages sont en baisse. Par rapport à la technologie utilisée actuellement, l'intégration des encrages courts de KBA-MePrint dans les lignes d'impression de corps cylindriques classiques (appelées « decorators ») offre aux utilisateurs des avantages décisifs qui en font une option rapidement rentable. Le nouveau dispositif d'encrage a suscité un vif intérêt lors du salon interpack en mai 2014 et fait déjà ses preuves en pratique.

Jusqu'à présent, le décor des corps creux en plastique est généralement réalisé en typographie indirecte (letter-set) ou impression numérique UV. Inconvénient du premier procédé, il est quasiment impossible d'imprimer des trames fines, des détails précis ou des dégradés de couleurs subtils. À cela s'ajoutent une mise en train très longue, des coûts de prépresse élevés et une énorme gâche au démarrage, représentant souvent plusieurs milliers de tubes. L'impression numérique jet d'encre quant à elle né-

cessite un investissement relativement lourd lors du passage à cette technologie ; d'autre part, le coût des encres est élevé : la rentabilité baisse par conséquent à mesure que les tirages augmentent. Face aux points faibles de ces deux procédés, l'encrage court MePrint possède de nombreux atouts.

Un projet de développement réussi en partenariat avec un utilisateur

Souhaitant profiter des avantages de la technologie des encrages courts sans eau

pour l'impression de tubes en plastique, un fabricant renommé d'emballages cylindriques imprimés a pris contact avec KBA-MePrint. Cette entreprise fabrique sur plusieurs sites nationaux et internationaux des tubes en aluminium et en plastique, bombes aérosol et autres emballages en aluminium et plastique tels que des ampoules, boîtes ou étuis à cigares. Mi-2012, un projet de développement commun est décidé. Les principaux objectifs fixés sont l'amélioration significative de la qualité d'impression, l'accélération de la mise en train ainsi qu'une réduction radicale de la gâche. Dans un premier temps, les groupes de typographie indirecte d'une des lignes d'impression de produits cylindriques de l'entreprise ont été remplacés par un encrage court nouvellement mis au point par KBA-MePrint.

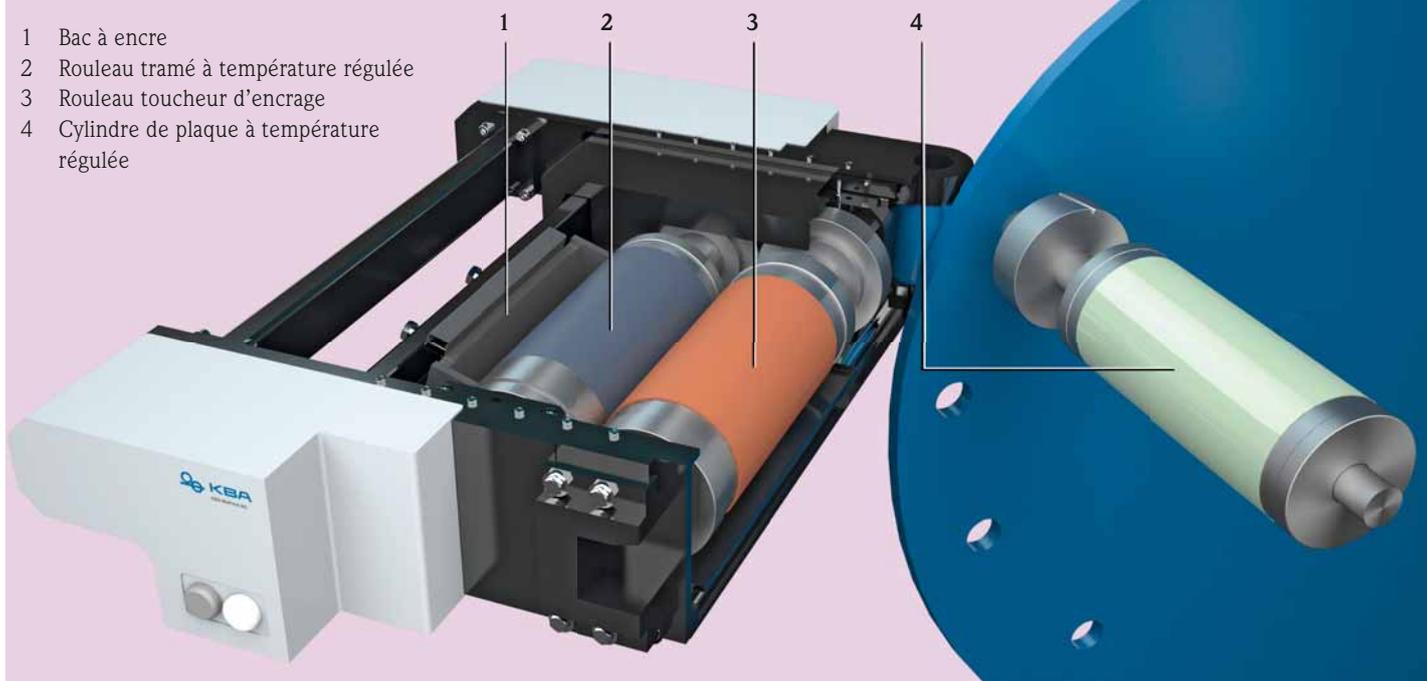
Adaptation sur mesure d'une des lignes de typographie indirecte

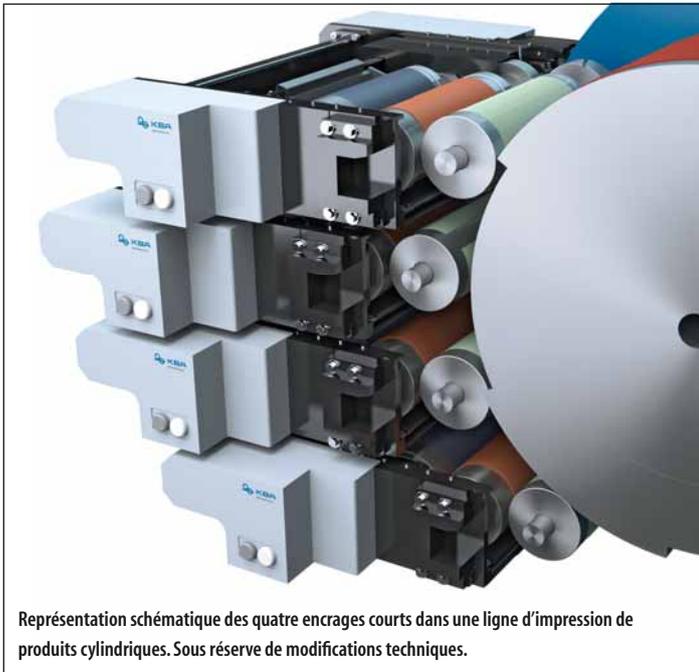
Après le remplacement réussi des quatre groupes d'encrage par des encrages

Innovation avec la technologie d'encrage court

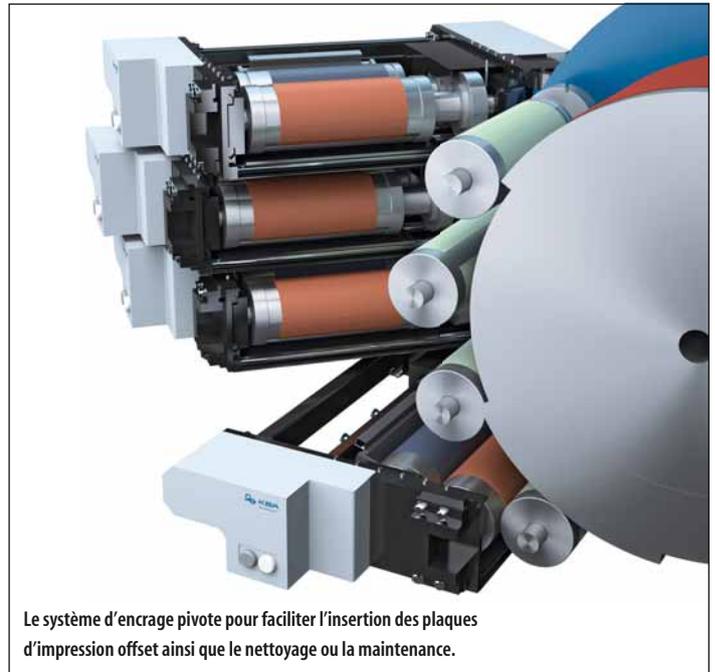
L'encrage court de KBA-MePrint (voir illustration ci-dessous), avec un nombre de rouleaux réduit, séduit par sa compacité. Dépourvu de zones d'encrage et de dispositif de mouillage, il est rapidement à la teinte puisqu'il n'est plus nécessaire d'obtenir l'équilibre encre-eau. De plus, de nombreuses opérations de réglage et de maintenance peuvent ainsi être supprimées. La régulation de la température des cylindres de plaque et rouleaux tramés assure une production stable, constante et reproductible. Enfin, le procédé d'impression, sans eau, sans solvants et sans poudre est écologique.

- 1 Bac à encre
- 2 Rouleau tramé à température régulée
- 3 Rouleau toucheur d'encrage
- 4 Cylindre de plaque à température régulée





Représentation schématique des quatre engrages courts dans une ligne d'impression de produits cylindriques. Sous réserve de modifications techniques.



Le système d'engrage pivote pour faciliter l'insertion des plaques d'impression offset ainsi que le nettoyage ou la maintenance.

courts, des tests intensifs ont été réalisés afin de vérifier le respect du cahier des charges défini. L'engrage court a tout d'abord été examiné sous toutes les coutures en mode hors ligne, à une vitesse de 80 tubes par minute. Stabilité de l'engrage, mesures densitométriques, fonctionnalités, temps de passage, manipulations et conduite, temps de calage, changement des plaques, durée de vie des plaques d'impression ont été passés au banc d'essai. Après un bilan positif a eu lieu la mise en place d'un cinquième groupe d'impression dans la ligne d'impression, suivie d'une nouvelle batterie de tests. Début 2014, les systèmes d'engrage modifiés ont enfin pu être installés dans une ligne de production afin d'en tester la fiabilité en marche continue.

À la hauteur des exigences

Depuis, la ligne tourne cinq jours par semaine en trois équipes, soit quasiment 24h/24. Des équipes spéciales doivent même parfois être mises en place pour satisfaire la demande des clients. C'est que l'excellente qualité d'impression et la reproduction parfaite des motifs en qualité photoréaliste convainc aussi bien la direction que la clientèle. À elle seule, la réduction drastique de la gâche devrait permettre d'amortir l'investissement en l'espace d'une année environ. Le processus de production nettement moins coûteux permet aux fabricants de tubes de séduire de nouvelles catégories d'acheteurs. Pour les petites et moyennes séries en particulier, où les changements

de travail sont fréquents, les avantages en termes de coûts sont appréciables. Le taux de charge important de la machine a d'ailleurs déjà contraint l'utilisateur à refuser certaines demandes, de sorte que l'adaptation d'autres lignes est d'ores et déjà envisagée. Toutes les attentes et les desideratas formulés au début du projet ont été satisfaits et même dépassés.

Possibilité de transformation « à la carte »

Un autre projet commun est la transformation d'une ligne en vue d'obtenir une vitesse d'impression supérieure, à savoir 150 tubes par minute. Les premières mesures concernant la stabilité de la densité de l'engrage ont été très satisfaisantes. L'engrage court ne doit pas obligatoirement être monté à l'horizontale. Différents positionnements ont déjà été réalisés par KBA-MePrint dans des presses offset Genius 52UV, OC 200 ou Premium, sans nuire aucunement au bon fonctionnement ni à la qualité d'impression. Cette variabilité permet en principe l'intégration des groupes d'engrage de MePrint dans les lignes d'impression pour emballages cylindriques de constructeurs divers.

Les premiers contacts et entretiens montrent l'existence d'un intérêt marqué pour une technologie d'impression alternative dans le secteur très diversifié de la décoration de tubes. L'excellente qualité d'impression combinée avec le vaste potentiel d'économie offre en effet aux fabricants et à leurs clients des

Avantages des engrages courts sans eau pour l'impression de tubes

- *Impression polychrome de qualité photoréaliste*
- *Excellente reproductibilité pour les travaux répétitifs*
- *Vitesse d'impression de 80 tubes/min. (en projet 200 tubes/min.)*
- *Temps de calage minimal*
- *Faible gâche au démarrage (jusqu'à 95 % d'économie possible)*
- *Coûts des plaques d'impression inférieur à celui des clichés*
- *Mise sur le marché rapide grâce au prépresse CtP en interne*
- *Maintenance réduite du fait du nombre réduit de pièces d'usure*
- *Qualité d'impression élevée et constante*
- *Dégradés de couleurs sans rupture*
- *Restitution exacte des détails et contours précis grâce à la netteté du point*
- *Pas d'impression fantôme*
- *Absence de report grâce au transfert de l'encre 1:1*
- *Avantages économiques pour les petits et moyens tirages*

avantages en termes de qualité comme de coûts d'une importance inédite dans ce segment.

Bertram Maus
bertram.maus@kba-meprint.com

Participation réussie à Expoprint 2014 à São Paulo

Le stand sur lequel exposaient en commun KBA, sa filiale brésilienne Koenig & Bauer do Brasil et ses partenaires MBO et AMS à **Expoprint 2014** à São Paulo, le plus grand salon professionnel d'Amérique latine, a drainé un public nombreux. Beaucoup de décideurs d'entreprises graphiques brésiliennes et d'autres pays d'Amérique latine se sont rendus sur le stand de KBA où une Rapida 105 six couleurs avec vernis rehaussée de 450 mm effectuait en combinaison avec une unité de pliage moderne de MBO la démonstration en direct de l'impression d'affiches et planisphères à une vitesse atteignant 16 000 feuilles/h.

Certains motifs ont fait l'objet d'un embellissement par effets mats/brillants en drip-off. KBA a également présenté les procédés de séchage innovants tels que HR-UV et LED-UV, avec le constructeur

Les démonstrations d'impression sur la Rapida 105 ont attiré de nombreux visiteurs.



de sècheurs AMS (Air Motion Systems), ainsi que des solutions de flux de production et systèmes de gestion des informations.

Koenig & Bauer do Brasil à São Paulo est considéré au Brésil comme un fournisseur de premier niveau de presses offset feuilles. La Rapida 105 du stand a été livrée après le salon à Industria Grafica Sul, implantée à Nova Candelária (RS). Presque au même moment, une troisième Rapida 105 était installée chez Emibra à Suzano (SP). Brasilgrafica à

Alphaville exploite désormais elle aussi trois Rapida et a récemment fait rentrer une Rapida 145, sa première presse KBA grand format avec sept groupes d'impression et double vernissage. Le cartonnier APICE a passé commande d'une Rapida 106 en configuration similaire tandis que Cartondruck Grafica à Blumenau vient de mettre en service une Rapida 106 deux couleurs avec vernis. La participation réussie de KBA à Expoprint a permis au constructeur d'enregistrer de nouvelles demandes et commandes fermes du Brésil et des pays voisins.

Une Rapida 106 avec HR-UV remplace trois presses chez BOPI dans l'Illinois

Outre l'impression offset et numérique, BOPI, de Bloomington, Illinois, propose à ses clients des prestations dans le domaine de l'expédition et du commerce en ligne. Cette entreprise réputée du Middle-West a remplacé en août trois presses offset feuilles par une Rapida 106 high-tech à retraitation pour l'impression 4/4. Le président de **BOPI** Tom Mercier : « Nos trois anciennes machines impriment encore correctement, mais il était temps de passer à une nouvelle ligne offrant une bien meilleure productivité. »

La recherche de la technologie la mieux adaptée s'est concentrée sur les machines longues à retournement avec équipement HR-UV basse consommation. Et c'est chez KBA que la machine idéale a été trouvée. Après la visite de la première KBA Rapida 106 d'une imprimerie de Des Moines, l'équipe chargée de l'évaluation s'est rendue en Allemagne où elle a été très impressionnée par l'usine de Radebeul tout comme par la rapidité de la Rapida 106

avec ses temps de calage extrêmement courts et sa solution HR-UV basse consommation. Tom Mercier : « Jusqu'alors, nous imprimions avec des encres conventionnelles et devions patienter 24 à 36 heures pour le façonnage des imprimés. Avec le procédé HR-UV, nous pouvons enchaîner quasiment sans attendre et proposer à nos clients un processus bien plus efficace. »

La huit-couleurs très largement automatisée remplace trois presses recto seul. Elle est équipée entre autres d'un dispositif de mesure et de régulation de l'encre en ligne QualiTronic ColorControl pour les deux côtés de la feuille. La direction et toute l'équipe de Bloomington ont attendu avec une grande impatience la livraison de la machine.

Fondée en 1947 comme imprimerie de labeur de haute qualité sous l'appellation Bloomington Offset Process, Inc., BOPI est devenue au fil des années un prestataire multi-services dans les domaines du marketing direct avec impression de don-



Le directeur de la production Jeff Mercier (à g.) et le président Tom Mercier ont attendu avec impatience l'arrivée de leur Rapida 106 high tech.

nées variables, Web2Print, traitement des données, impression de sécurité etc. Ses clients sont issus de la finance et des assurances, de l'industrie, des secteurs de la santé, de l'enseignement supérieur et de l'administration publique ainsi que d'organisations non commerciales.

DTL en Pologne : une Rapida 75-UV pour des emballages en tout genre

En Pologne comme ailleurs, les généralistes labeur sont en quête de nouveaux secteurs d'activité et s'engagent notamment dans le segment de l'impression d'emballages avec des machines feuilles au format B2. C'est le cas par ex. de l'imprimerie DTL à Porąbka près de Bielsko-Biała. Une Rapida 75 six couleurs avec tour de vernissage, triple sortie rallongée et équipement hybride pour encres conventionnelles et UV y est entrée en service en mai dernier. Il s'agit pour DTL de la sixième presse KBA, dont trois actuellement en production, en 15 ans d'existence.

Les débuts de DTL dans l'impression d'emballages remontent à voici deux ans avec une Rapida 75 comprenant cinq groupes d'impression, une tour de vernissage et un retournement après le deuxième groupe. Grâce également au pôle



Le directeur de la production Wojciech Willman (à g.) et le gérant Zdzisław Wawak de DTL examinent un travail d'impression réalisé sur leur nouvelle Rapida 75 (à l'arrière-plan).

de finition très bien équipé de DTL, elle a permis la fabrication rentable d'emballages en petites et moyennes séries. La nouvelle Rapida 75 va permettre de poursuivre dans cette voie. Rehaussée de 225 mm, elle dispose entre autres d'un module CX pour le carton, d'un format de feuille étendu, d'un réglage de la

température des groupes d'encre, de laveurs CleanTronic Multi pour l'alternance entre encre conventionnelles et UV, d'une alimentation en vernis, de sècheurs UV intermédiaires ainsi que de sècheurs VariDryBLUE basse consommation dans la sortie rallongée et la réception. Pour la mesure et la régulation de l'encre, elle est dotée d'ErgoTronic ColorDrive, d'ErgoTronic Lab (online) et de QualiTronic ColorControl avec les fonctions LiveView, DotView et ColorView (inline).

C'est en particulier pour la production UV que le gérant Zdzisław Wawak, désireux d'étendre son offre sur supports non absorbants, a opté pour cette nouvelle machine. « Durant le premier mois, nous avons imprimé exclusivement des travaux en UV. Cela montre l'importance de la demande. Grâce à la nouvelle machine, nous souhaitons renforcer notre présence sur le marché de l'emballage avec des produits à fort ennoblement sur des supports d'impression originaux », indique le gérant.

Nouvelle Rapida grand format pour Box Marche en Italie

Le secteur graphique italien, l'un des principaux débouchés pour les presses offset feuilles KBA il y a seulement huit ans, a subi de plein fouet la crise de la dette publique et la crise économique. Depuis quelque temps toutefois, des signes nets de reprise conjoncturelle sont visibles et les imprimeurs italiens se remettent à investir dans l'offset feuilles moderne. Au sud des Alpes également, KBA jouit d'une excellente réputation et peut compter sur une importante base de clientèle parmi les spécialistes des boîtes pliantes. Ainsi, au printemps, **Box Marche** de Corinaldo, fidèle de longue date à KBA, a commandé une nouvelle Rapida grand format. L'entreprise fondée en 1969 a déjà été primée à de nombreuses reprises pour ses emballages et a par exemple obtenu en 2012 le prix de l'emballage le plus innovant décerné par ECMA Pro Carton.

La Rapida 145 avec kits high-speed et CX pour le carton, six couleurs, vernis et triple sortie rallongée, livrée en août, seconde une Rapida 142 de configuration similaire en service depuis l'an 2000 chez Box Marche. L'automatisation très complète



En avril 2014, les essais d'impression de la Rapida 145 de Box Marche, depuis longtemps fidèle à KBA, étaient effectués à Radebeul en présence du client. Entretemps, les capacités d'impression de son parc ont été considérablement renforcées par la mise en service de cette nouvelle ligne six couleurs d'une gamme très prisée par les spécialistes de l'emballage.

de la Rapida 145 rehaussée comprend entre autres des dispositifs non-stop sur le margeur et la réception, des changeurs de plaques entièrement automatisés, des laveurs CleanTronic Synchro ainsi que les dispositifs ErgoTronic ColorControl + Lab, QualiTronic ColorControl et Ergo-

Tronic ICR pour la mesure et la régulation de la qualité de l'encre et du registre. Sans oublier le sècheur basse consommation VariDry^{BLUE}-IR/TL et le système d'aspiration EES dans la sortie. La nouvelle Rapida 145 est intégrée dans le flux de production via LogoTronic CIPLinkX.



"Steps ahead" : KBA-MetalPrint au salon METPACK 2014

Une fois de plus, KBA-MetalPrint a confirmé lors du salon METPACK 2014 à Essen (Allemagne) son rôle de chef de file de l'innovation technique en impression sur métal en présentant sous le slogan „Steps ahead“ deux nouvelles machines, la MetalStar 3 et la Mailänder 280. Une autre vedette lors du salon a été le nouveau sécheur HighEcon (voir p. 42) pour lequel KBA-MetalPrint a reçu le trophée argent de l'innovation METPACK. Le constructeur de Stuttgart, qui

propose également une génération optimisée de ses vernisseuses MetalCoat, demeure l'unique fournisseur de solutions globales dans le domaine du décor sur métal.

La présentation des nouvelles MetalStar 3 et Mailänder 280 dans le cadre d'entrevues techniques a été un succès. Sur la MetalStar 3, les nouveautés mondiales en impression sur métal que constituent le changement simultané des plaques

En haut à gauche : KBA-MetalPrint a présenté ses innovations lors du salon METPACK 2014 sous le slogan „Steps ahead“.

En haut à droite : automatisation poussée et calage rapide sont les caractéristiques distinctives de la nouvelle MetalStar 3.

d'impression, le lavage en parallèle des blanchets et cylindres d'impression, le nouveau programme de changement de travail et le nouveau pupitre ErgoTronic ont été au centre de l'attention. La MetalStar 3 reste la machine à impression sur métal la plus productive au monde.

La nouvelle Mailänder 280 associe plusieurs modules d'automatisation importants de la MetalStar avec la gamme Mailänder, réputée pour la polyvalence que lui confère sa flexibilité en matière de qualité et d'épaisseur des supports. On mentionnera en particulier les nouveaux systèmes d'encrage et de mouillage, le transport à plat des plaques encore perfectionné, l'entraînement séparé pour le lavage simultané des rouleaux, le laveur de blanchets CleanTronic, le changement semi-automatique des plaques et le nouveau concept de commande central avec logiciel basé sur Windows dans le pupitre ErgoTronic.



Toute l'équipe présente sur le salon s'est réjouie du trophée argent METPACK décerné au nouveau sécheur HighEcon.

À la suite du salon, des démonstrations sur la MetalStar 3 et la Mailänder 280 ont eu lieu lors d'une journée Portes ouvertes à Stuttgart. L'accueil très favorable lors de ces manifestations s'est déjà répercuté de façon positive dans les carnets de commande de KBA-MetalPrint.

KBA-CleanAir à l'IFAT

L'IFAT, grand rendez-vous mondial du secteur de la technologie environnementale, a lieu tous les deux ans à Munich. Avec plus de 135 000 visiteurs de près de 170 pays et 3 081 exposants de 59 pays, l'édition 2014 qui s'est tenue du 5 au 9 mai a établi de nouveaux re-

cords. Cette fois encore, KBA-CleanAir, le département énergie et traitement de l'air de KBA-MetalPrint, exposait sur le stand commun de la plateforme Technique environnementale du Bade-Wurtemberg. Ce groupement spécialisé fédère des entreprises du secteur air-



Le ministre de l'Environnement Franz Untersteller (au milieu) avec Dietmar Decker, responsable du département Énergie et systèmes de traitement de l'air chez KBA-Metal-Print, et Julia Bechstein, assistante commerciale, à l'occasion de la visite du ministre à l'IFAT.

eau-dépollution-énergies renouvelables de la région du Bade-Wurtemberg qui commercialisent ensemble avec succès leurs technologies à l'international.

KBA-CleanAir y présentait sa gamme pour le traitement des émissions de solvants, hydrocarbures et nuisances olfactives, ainsi que sa technologie innovante d'accumulation d'énergie thermique haute température. Lors d'une nocturne, le ministre de l'Environnement du Land de Bade-Wurtemberg, Franz Untersteller, s'est informé du programme du constructeur.

Chez CleanAir, plus de 80 % des visiteurs étaient originaires de l'étranger, en particulier d'Europe de l'Est, du Proche-Orient et d'Asie. Grâce à ses partenaires internationaux et au réseau mondial d'agences de KBA, KBA-CleanAir est en mesure de traiter sur place les projets et demandes de devis. D'importantes délégations de visiteurs du Chili et de Russie se sont informées auprès de KBA-CleanAir de l'état actuel de la technique et des installations de référence concernant la lutte contre les nuisances olfactives.

Heider Druck renforce ses capacités couleurs pour la sous-traitance

La ligne KBA Colora de Joh. Heider Verlag GmbH et de sa filiale Heider Druck GmbH à Bergisch Gladbach, livrée en 2006, sera prochainement équipée d'une tour de huit et d'un pupitre supplémentaires. Avec la KBA Journal installée en 2002, cette ligne de rotatives sera ainsi mise à niveau pour l'impression 4/4 de jusqu'à 64 pages au format berlinois. Après extension, elle comprendra deux sections autonomes duplexables de 32 pages. Ce nouveau contrat s'inscrit dans un partenariat entamé voici plusieurs dizaines d'années entre Joh. Heider Verlag et KBA. Il prévoit également une modernisation complète de l'électronique et la maintenance des machines du parc.

L'éditeur de presse Joh. Heider Verlag, fondé en 1889 et dirigé par la quatrième génération de la famille, a

largement diversifié ses activités d'édition et d'impression au fil des années. Son offre s'est aujourd'hui élargie aux brochures, magazines, livres, calendriers et bien d'autres produits labeur

en offset feuilles ainsi qu'aux journaux d'annonces, revues spécialisées, journaux d'associations, magazines, encarts publicitaires, publications officielles etc. en offset rotatif.

Après la signature du contrat, debout, de g. à dr. : Hans-Martin Heider, le senior chef Hans Heider, Guido Heider ; assis : Günter Noll de KBA avec Roberto Heider.



Des étudiants de Varsovie en visite chez KBA Radebeul



Les étudiants du ZTP de Varsovie ont découvert l'impression offset feuilles moderne à l'usine de KBA Radebeul (photo) et chez plusieurs clients de KBA.

En mai dernier, des étudiants du département de Technologie d'impression (ZTP) invités par l'agence commerciale polonaise KBA CEE ont visité l'usine KBA de Radebeul ainsi que les sites d'utilisateurs de Rapida en Pologne et en Allemagne. Après une visite de l'usine slovaque de Mondi SCP, ce voyage devait concrétiser la coopération mise en place

l'année dernière entre ZTP et KBA CEE ainsi que Mondi Paper Sales.

Les étudiants étaient accompagnés par Grzegorz Szymczykowski et Paweł Krawowski de KBA CEE. Le directeur commercial KBA Jörg Henkel a tout d'abord présenté le programme offset feuilles de KBA. Ensuite, Roland Reichenberger et

Simona Jurk, tous deux chefs de produit, ont évoqué respectivement les solutions permettant d'accroître les performances et d'optimiser la productivité de l'impression, et l'assurance qualité ainsi que les systèmes de mesure. Pour finir, les étudiants ont reçu des échantillons d'ennoblissement haut de gamme.

Les experts de KBA CEE ont présenté sur une ligne six couleurs des solutions d'automatisation telles que logistique des piles non-stop et QualiTronic Professional pour l'inspection en ligne de la qualité. Les étudiants ont pu assister à la démonstration sur une autre Rapida d'effets d'ennoblissement comme le micro-embossage et le transfert à froid, et comparer en pratique les résultats du séchage par HR-UV et LED-UV.

Chez Ellerhold AG à Radebeul, les jeunes Polonais ont découvert l'impression de systèmes de PLV/ILV, de présentoirs et d'affiches en très grand format sur plusieurs Rapida 205. Enfin, chez Karton Pak à Nowa Sól, ils ont pu voir les gammes Rapida 106 et 145 à l'œuvre pour la fabrication moderne d'emballages. Les étudiants ont été impressionnés par le niveau d'automatisation poussé de la fabrication des emballages.

Forum Service en Espagne

En juin 2014 a eu lieu à Barcelone la nouvelle édition du Forum Service organisé par le SAV de KBA et l'agence espagnole pour les rotatives, KBA-Lauvic España. « Perspectives commerciales : comment vendre plus ? » – tel était le thème de cette manifestation lors de laquelle les dirigeants de nombreuses imprimeries de presse espagnoles ont

pu s'informer des possibilités de retrofits et de mises à niveau de leurs rotatives offset ainsi que des utilisations possibles de la ligne d'impression numérique KBA RotaJET sur le marché des journaux.

Après un mot de bienvenue de José A. Díaz et Pablo Roca de KBA-Lauvic, le directeur commercial KBA Alexander

Des imprimeurs de presse espagnols avec des représentants de KBA et KBA-Lauvic España lors du Service-Forum 2014.

Huttenlocher a passé en revue le marché mondial des journaux. Tobias Erhardt du service d'assistance technique de KBA a ensuite présenté les solutions disponibles pour renforcer la souplesse et les performances des installations existantes, notamment l'installation ultérieure de groupes jet d'encre pour le repiquage personnalisé et de dispositifs pour les annonces en format superpanorama.

L'utilisation combinée de la nouvelle ligne jet d'encre KBA RotaJET et des presses offset conventionnelles a fait l'objet de l'intervention du directeur commercial KBA Fernando Ramos. Sven Michael a présenté la RotaJET et montré sa qualité d'impression supérieure sur différents types de papier.

En dépit de la crise qui affecte actuellement le marché de la presse en Espagne, les participants ont manifesté un vif intérêt pour ces options d'extension de leurs machines qui permettent de renforcer la position leurs journaux et de proposer aux lecteurs de nouveaux médias imprimés.



International Newspaper Color Quality Club 2014-2016

De nombreux utilisateurs KBA parmi les meilleurs imprimeurs de presse du monde



Le concours international portant sur la qualité d'impression des journaux était organisé pour la onzième fois cette année par la WAN-IFRA – il détermine l'admission au sein du prestigieux International Newspaper Color Quality Club.

Des sociétés de presse du monde entier ont de nouveau participé cette année, avec 165 titres au total, au concours de l'Association mondiale des journaux et des éditeurs de médias d'information WAN-IFRA portant sur la qualité d'impression des journaux. Ce concours a pour but de promouvoir la qualité de l'impression couleur dans la presse afin d'offrir aux lecteurs et aux annonceurs un média attractif. 77 maisons d'édition et imprimeries de 26 pays ont été admises au sein du prestigieux International Newspaper Color Quality Club 2014-2016. La cérémonie officielle aura lieu en octobre 2014 lors du salon World Publishing Expo à Amsterdam.

Parmi les vainqueurs se trouvent 29 imprimeries de presse exploitant des rotatives KBA, dont cette fois encore également sept utilisateurs européens de la rotative compacte sans eau KBA Cortina. Près de 40 % des lauréats sont donc des utilisateurs KBA.

Les clients KBA suivants sont parmi les lauréats :

- Al Nisr Publishing, Dubaï, EAU (*Gulf News*),
- Botnia Print, Kokkola, Finlande (*Keskipohtanmaa*),
- Brune-Mettcker Druck- und Verlags-GmbH, Wilhelmshaven, Allemagne (*Wilhelmshavener Zeitung*),
- Druckerei Konstanz, Constance, Allemagne (*Konstanzer Anzeiger, Südkurier*),
- DZB Druckzentrum Bern AG, Berne, Suisse (*Berner Zeitung*),

- E. Holterdorf GmbH & Co. KG, Oelde, Allemagne (*Die Glocke*),
- El Telégrafo, Guayaquil, Équateur (*Diario El Telégrafo*),
- Frankfurter Societäts-Druckerei GmbH, Mörfelden, Allemagne (*Frankfurter Allgemeine Zeitung, Frankfurter Allgemeine Sonntagszeitung*),
- Märkische Verlags- und Druck-Gesellschaft mbH, Potsdam, Allemagne (*Frankfurter Allgemeine Zeitung*),
- Feza Gazetecilik AS, Trabzon, Izmir, Adana, Ankara, Istanbul, Turquie (*Zaman Cumartesi, Zaman, Zaman Pazar, Today's Zaman, Zaman Cuma*),
- Freiburger Druck GmbH & Co. KG, Fribourg, Allemagne (*Badische Zeitung*),
- Göttinger Tageblatt GmbH & Co. KG, Göttingen, Allemagne (*Göttinger Tageblatt*),
- Heilbronner Stimme GmbH & Co. KG, Heilbronn, Allemagne (*Heilbronner Stimme*),
- Mayer & Söhne Druck- & Mediengruppe GmbH, Aichach, Allemagne (*Aichacher Zeitung*),
- Mediacorp Press Ltd, Singapour (*Today*),
- Nordost-Druck GmbH & Co. KG, Neubrandenburg, Allemagne (*Nordkurier*),
- Nordsee-Druck GmbH & Co. KG, Bremerhaven, Allemagne (*Nordsee-Zeitung, Sonntagsjournal der Nordsee-Zeitung*),
- Pressehaus Stuttgart Druck GmbH, Stuttgart, Allemagne (*Stuttgarter Zeitung, Stuttgarter Nachrichten*),
- Printing Partners Brussels SA, Groot-Bijgaarden, Paal-Beringen, Belgique (*Het Nieuwsblad, L'Avenir, De Standaard, De Gazet van Antwerpen, Het Belang van Limburg*),
- Rheinpfalz Verlag und Druckerei GmbH & Co. KG, Ludwigshafen, Allemagne (*Die Rheinpfalz*),
- Singapore Press Holdings Ltd, Singapour (*The Straits Times, Berita Harian, Lianhe Zaobao*),
- Tamedia AG, Zurich, Suisse (*Tages Anzeiger*),
- Tamedia Publications romandes, Centre d'Impression Lausanne, Bussigny, Suisse (*Tribune de Genève*),
- The Printers (Mysore) Pvt. Ltd., Bangalore, Inde (*Deccan Herald, Prajavani*),
- Ungeheuer + Ulmer KG GmbH & Co., Ludwigsburg, Allemagne (*Ludwigsburger Kreiszeitung*),
- United Printing & Publishing, Abu Dhabi, EAU (*7 Days, The National, Al Ittihad, Financial Times, Al Roeya*),
- V-TAB AB, Västerås, Suède (*VLT*),
- West Australian Newspaper Ltd, Perth, Australie (*The West Australian*) et
- Zeitungsverlag Aachen GmbH, Aix-la-Chapelle, Allemagne, (*Aachener Zeitung*).



29 utilisateurs KBA peuvent s'enorgueillir d'appartenir au cercle de l'International Newspaper Color Quality Club 2014-2016.

KBA adresse à ses clients ainsi qu'à l'ensemble des lauréats toutes ses félicitations pour ce brillant succès.

Report

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

Koenig & Bauer AG, Würzburg

Friedrich-Koenig-Strasse 4
97080 Würzburg
Allemagne
Téléphone : (+49) 931/909-4336
Télécopie : (+49) 931/909-4101
www.kba.com
E-mail : kba-wuerzburg@kba.com

Koenig & Bauer AG, Radebeul

Friedrich-List-Strasse 47
01445 Radebeul
Allemagne
Téléphone : (+49) 351/833-2580
Télécopie : (+49) 351/833-1001
www.kba.com
E-mail : kba-radebeul@kba.com

KBA-MePrint AG

Benzstrasse 11
97209 Veitshöchheim
Allemagne
Téléphone : (+49) 931/9085-9
Télécopie : (+49) 931/9085-100
www.kba-meprint.com
E-Mail : info@kba-meprint.com

KBA-Metronic GmbH

Benzstrasse 11
97209 Veitshöchheim
Allemagne
Téléphone : (+49) 931/9085-0
Télécopie : (+49) 931/9085-100
www.kba-metronic.com
E-Mail : info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH

Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart
Allemagne
Téléphone : (+49) 711/69971-0
Télécopie : (+49) 711/69971-670
www.kba-metalprint.de
info@kba-metalprint.de

Éditeur :

Groupe Koenig & Bauer

Responsable du contenu :

Klaus Schmidt, directeur de la communication du groupe KBA, Würzburg

Maquette :

Susanne Krimm
KBA, Würzburg

Traduction :

Sophie Baillod-Schwarz

Imprimé en République fédérale d'Allemagne



and / or



Digital with KBA RotaJET

- Variable data
- Direct mail
- Book
- Industrial printing
- On-demand printing
- Microzoning
- Personalization
- New business models
- One to one marketing

Offset with KBA Commander

- High volume printing
- Short makereadies
- High quality
- New advertising formats
- High performance
- Customised automation
- Compact design
- Commercial products
- Target orientated newspaper production

Choisissez votre voie. Nous mettons nos compétences à votre service.

Le paysage médiatique est en pleine mutation. Les tirages diminuent tandis qu'un ciblage de plus en plus précis du lectorat s'impose. Les exigences en termes de qualité, de productivité, de souplesse et de rentabilité vont croissant. Le développement de nouveaux formats publicitaires et modèles économiques „source de valeur ajoutée“ est indispensable. Leader technologique, KBA vous propose des solutions sur mesure correspondant précisément à vos attentes – en offset conventionnel comme en impression numérique jet d'encre. Vous désirez en savoir plus ? Contactez-nous.

Koenig & Bauer AG
Tel.: +49 (0)931 909-0, kba-wuerzburg@kba.com, www.kba.com