

# Report

PRODUITS|PRATIQUE|PERSPECTIVES

SEPTEMBRE 2015

47

 KBA



 Impression numérique

**Interprint : les décors personnalisés avec la KBA RotaJET 168 ouvrent de nouvelles perspectives de marchés**

Page 34



 Offset feuilles

**Plus de 1 000 participants à la conférence sur l'UV à Radebeul ont aussi découvert la nouvelle Rapida 105 PRO**

Page 6



 Automatisation

**Productivité et qualité accrues grâce à la mise en réseau et aux processus standardisés**

Page 26



 Flexographie

**La rotative à tambour central EVO XD de KBA-Flexotecnica très demandée dans le monde entier**

Page 38

# Sommaire

## KBA

Éditorial 2

## Offset feuilles

La nouvelle Rapida 105 PRO 4

Conférence UV chez KBA-Sheetfed 6

Le LED-UV transforme notre secteur 8

Le bilan positif d'un utilisateur de HR-UV 9

Emballages carton somptueux pour la PLV 10

KBA TouchTronic : toutes les commandes en deux clics 12

Rapida 106 - 8 couleurs avec HR-UV chez Fischer Druck 14

Efficacité énergétique : beaucoup, c'est souvent trop 16

Impression pharmaceutique au Canada 18

USA : Rapida 145 pour Dee Paper Box 19

La construction modulaire fête ses 50 ans 20

KBA-Italia fête ses 20 ans 22

Une Rapida 106 hors du commun chez Ruggeri Grafiche à Modène 23

C.E.C. définit les standards de l'impression sur carton 24

A.F.A. mise sur la flexibilité en matière de supports 25

Productivité accrue grâce à l'automatisation 26

La Rapida 75 très demandée en Europe de l'Est 30

## Presse

Une Commander CL pour Aschendorff à Münster 31

Beau palmarès pour les utilisateurs KBA aux newsawards 32

## Impression numérique

Une KBA RotaJET pour Kösel, spécialiste de l'édition 33

Interprint : impression de décors sur RotaJET 168 34

## Flexographie

Des lignes EVO XD pour la Chine et le Canada 38

## Spécialités

Marquage & codage de médicaments 40

Quand marquage rime avec design 41

Groupe flexo UV en ligne INPRINT 43

Épuration de l'air avec KBA-CleanAir 44

## En bref

45



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

L'avènement du numérique crée de nouveaux marchés pour l'imprimé

# L'imprimé doit conserver son rôle

Chers clients et amis de notre société,

Ces dernières années, les médias ont souvent laissé entendre que l'imprimé était voué à un déclin inexorable, réduisant généralement le secteur graphique aux périodiques papier et ne s'intéressant qu'aux éditeurs et acteurs de la filière en difficulté. Certes, les médias imprimés ont vu leurs tirages et leurs recettes publicitaires fondre face au développement fulgurant de leurs concurrents en ligne et à la déferlante des smartphones et tablettes. Même des titres et imprimeurs renommés n'ont pu y résister. Mais si les technologies de rupture bouleversent les structures établies, elles ouvrent aussi la voie à l'innovation.

Pour l'imprimé, l'avènement du numérique est également synonyme d'opportunités. Les plateformes de commande sur Internet et procédés de fabrication numériques ont ainsi permis d'abaisser le prix des livres de photos et autres produits imprimés personnalisés dont le public est friand, générant ainsi de nouveaux volumes d'impression. Le désir de personnaliser décors, textiles et revêtements divers a le même effet. Les grands enjeux de l'avenir comme l'électronique imprimée ou l'impression 3D ont également un impact positif sur notre secteur et vont gagner en importance à mesure que ces technologies se développeront.

Le très dynamique marché de l'emballage est stimulé par les exigences des clients et l'essor considérable de la vente en ligne. Grâce à l'impression numérique, l'emballage du futur sera encore plus personnalisé, encore plus luxueux grâce à un ennoblissement sophistiqué, et plus intelligent grâce à des composants électroniques imprimés – un formidable champ d'innovations.

Tout bouleversement majeur recèle des risques et des opportunités. Pour nous tous, rien ne sert de se lamenter sur les volumes perdus – mieux vaut réfléchir aux nouveaux marchés. Ce sont les idées audacieuses, les procédés et applications novateurs qui permettront à l'imprimé sous ses différentes formes de conserver son rôle majeur dans la vie quotidienne, et son importance en tant que facteur économique. Voilà pourquoi KBA attache tant d'importance à l'innovation.

Dans le monde entier, le secteur graphique a enregistré une nette reprise ces derniers mois. Selon la Fédération allemande de la construction mécanique (VDMA), les prises de commandes de machines d'impression allemandes au premier semestre 2015 ont dépassé de 12 % les chiffres de l'année précédente. Le vaste éventail de produits du groupe KBA lui a même permis d'enregistrer une hausse de plus de 33 %, à 607 M€.

La transformation de la société Koenig & Bauer AG à Wurtzbourg en holding du groupe KBA est effective depuis le 1<sup>er</sup> juillet dernier. L'activité offset feuilles est assurée par la division KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG à Radebeul, le marché des rotatives numériques et offset a été confié à KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG à Wurtzbourg. KBA-Industrial Solutions AG & Co. KG, la nouvelle division spécialisée dans la production à Wurtzbourg et à Radebeul, a été constituée pour les clients internes et externes. Les autres filiales dédiées aux activités Impression fiduciaire, Impression d'emballages souples, Impression sur métal, Décoration de corps creux, Marquage et Impression UV spéciale conservent leurs compétences et seront consolidées dans le segment Special Solutions. La filialisation des sociétés qui agissent désormais sous leur propre responsabilité doit permettre de renforcer l'orientation marché de même que la proximité avec la clientèle.

Notre programme Fit@All lancé dès 2014 sera achevé d'ici la fin de l'année. Les effets positifs sur les coûts comme sur l'utilisation des capacités sont déjà perceptibles. KBA aborde les prochains mois avec des carnets de commande bien remplis. Forts de votre loyalisme et de votre soutien, chers clients, nous avons entière confiance en notre capacité à pouvoir réaliser, conformément à l'objectif prévu, un chiffre d'affaires consolidé pour le Groupe dépassant 1 Mrd€ et à améliorer ainsi nettement notre résultat par rapport à 2014.

Claus Bolza-Schünemann

La transformation numérique modifie les processus opérationnels

# KBA-Sheetfed Solutions relève le défi de l'« Internet des objets »

Face aux nouveaux enjeux de l'industrie graphique, les fournisseurs de la filière se voient contraints de repenser leur organisation. C'est ainsi que KBA a récemment filialisé les unités opérationnelles et la production, la société-mère prenant désormais la forme d'une holding.

Mais ce n'est pas tout : la principale unité opérationnelle, KBA-Sheetfed Solutions, travaille actuellement à mettre au point une nouvelle stratégie globale, intégrant distribution, SAV et marketing. Son objectif : la transformation numérique, autrement dit la mise en place de processus opérationnels optimisés et transparents et l'élaboration de nouveaux modèles économiques basés sur le concept d'Industrie 4.0 et sur l'Internet des objets. Une démarche destinée à être appliquée ensuite aux autres sociétés de KBA.

Pour implémenter cette stratégie, KBA a choisi la plateforme logicielle flexible Salesforce. Véritable outil de transformation numérique, cette solution de gestion de la relation client (GRC) utilisée avec succès par de nombreux secteurs dans le monde entier propose des solutions mobiles orientées vers la pratique ainsi que des outils d'analyse. Extensible en fonction des besoins, elle se sert par ex. des technologies familières des réseaux sociaux pour la communication interne des entreprises. Les experts de Salesforce ont été particulièrement séduits par l'approche de KBA et ont invité KBA-Sheetfed Solutions à participer à la

conférence donnée le 2 juillet à Munich dans le cadre de la tournée mondiale de Salesforce. Ralf Sammeck, directeur de la division, Jürgen Tuffentsammer, CIO, et Thomas Göcke, directeur Marketing & CRM Sheetfed, ont ainsi expliqué aux plus de 4 000 personnes présentes le concept d'interconnexion numérique du service commercial et SAV dans le secteur feuilles au moyen de keynotes, interviews, vidéos et présentation.

## En finir avec les systèmes en silo

Quels en sont les avantages pour les clients ? « Il nous faut mieux comprendre nos clients, explique Ralf Sammeck, directeur de KBA-Sheetfed Solutions. Cela signifie que nous ne devons pas nous contenter de fournir des machines à imprimer, mais également contribuer grâce à nos équipements à leur réussite sur le marché. L'intégration de toutes les données disponibles issues des services commerciaux, SAV et marketing permet de supprimer les silos d'information et de regrouper les données de ces services avec celles des machines. L'ensemble constitue un socle décisionnel qui va à son tour être relié, structuré et analysé. L'utilisation et le partage rapides des in-



En ouverture de la conférence plénière de Munich, Marc Benioff, Chairman et CEO de Salesforce, a décrit KBA comme l'entreprise « la plus exaltante qu'il lui ait été donné de voir cette année lors de sa tournée ». Pour Ralf Sammeck (à dr.), directeur de KBA-Sheetfed Solutions, la transformation numérique est un outil essentiel pour comprendre encore mieux les utilisateurs.

formations dans l'entreprise donne lieu à un formidable transfert de connaissances.

## Des services adaptés sur mesure aux besoins des clients

KBA va ainsi accroître sa réactivité face aux besoins de ses clients en leur proposant des services personnalisés. Par exemple, une intervention de maintenance proactive : avant même la défaillance d'une pièce, la machine envoie un message à KBA. L'intervention du SAV peut ainsi être planifiée à temps, avec à la clé une disponibilité de la machine accrue et une meilleure satisfaction des utilisateurs. La comparaison avec les données des machines les plus performantes permet d'établir des protocoles d'optimisation des performances d'impression. Les Community Clouds à la disposition des utilisateurs facilitent l'explication des fonctionnalités et l'échange d'informations. Les utilisateurs peuvent mettre en commun leurs connaissances et échanger leurs expériences. La communication avec les clients entre dans une ère nouvelle.

Grâce à la transformation numérique, toutes les données sont de plus accessibles dans le monde entier via des terminaux mobiles. Où que l'on se trouve, les décisions managériales peuvent être prises en disposant de toutes les informations nécessaires. Les processus s'accroissent au profit de l'utilisateur. Les chantiers en cours sont nombreux – et certaines idées sont d'ores et déjà réalité.

À partir d'exemples pratiques, Thomas Göcke, directeur Marketing & CRM chez KBA-Sheetfed Solutions, a illustré les stratégies nées du regroupement des données des services commerciaux, SAV et marketing.

Martin Dänhardt  
thomas.goecke@kba.com



Pour en savoir plus :  
[https://www.youtube.com/watch?v=X4R\\_gXMervA](https://www.youtube.com/watch?v=X4R_gXMervA)  
<https://www.flickr.com/gp/salesforceemea/380505>





La meilleure de sa catégorie

# Équipement amélioré et automatisation renforcée pour la KBA Rapida 105 PRO

KBA-Sheetfed a annoncé à l'occasion du salon Print China qui s'est tenu en avril à Guangdong l'arrivée d'une nouvelle presse offset moyen format, la Rapida 105 PRO. Elle a été présentée en juin à Radebeul à un public de professionnels venus du monde entier. Cette nouvelle machine se positionne dans le haut du segment, entre la Rapida 105 et la plateforme haut de gamme Rapida 106.

Par rapport à la Rapida 105 qui reste au catalogue, la Rapida 105 PRO bénéficie avec 17 000 f/h d'une vitesse d'impression un peu plus élevée, d'un format de feuille agrandi en standard de 740 x 1 050 mm, de temps de calage réduits grâce à une automatisation plus poussée et d'un nouveau concept de conduite intuitive. De plus, de nombreuses configurations sur mesure sont possibles. Pour KBA, la Rapida 105 PRO, basée sur la même plateforme que la Rapida 106 (jusqu'à 20 000 f/h), est la meilleure de sa catégorie et devrait facilement trouver sa place sur le marché.

Ce qui hier constituait la norme est aujourd'hui dépassé. C'est pourquoi KBA a décidé de redéfinir le standard industriel en moyen format avec la Rapida 105 PRO, et les nombreuses commandes engrangées depuis le lancement de cette nouvelle machine lui donnent raison.

## Preset – du margeur à la réception

Une des principales caractéristiques de la Rapida 105 PRO sont ses fonctionnalités preset très complètes du margeur à la recette, loin d'être la règle dans cette catégorie de machine, qui simplifient et accélèrent les changements de travail. Les paramètres au margeur et à la recette

peuvent être définis individuellement et enregistrés pour chaque job en vue de leur réutilisation lors de la réimpression ou de travaux sur des supports identiques. D'où un gain de temps et une réduction de la gâche.

Tous les systèmes de changement des plaques d'impression sont automatisés : SAPC (changement groupe par groupe déclenché par simple pression sur un bouton) et FAPC (changement entièrement automatique sur tous les groupes en 2,8 min). Autre atout de la Rapida 105 PRO, le système CleanTronic de lavage des blanchets, cylindres d'impression et rouleaux. DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Wash), CleanTronic Multi (pour l'alternance entre encres traditionnelles et UV) et CleanTronic UV sont également proposés en option. La fonction Fast Clean accélère le lavage des rouleaux dont la durée est ramenée de 4 à 2 minutes seulement.

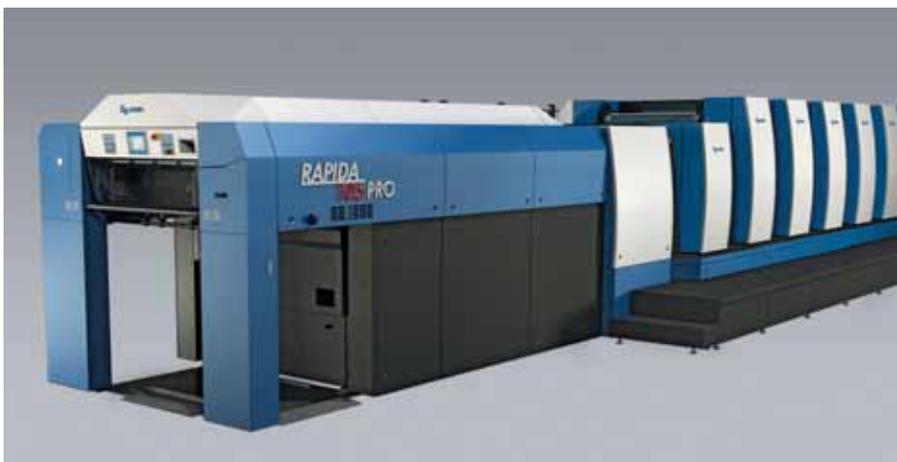
Le traitement de surface déperlant des encriers EasyClean réduit considérablement les temps de lavage lors des changements d'encre. De plus, les encrages ne comprennent aucune pièce d'usure nécessitant un changement fréquent. La suppression des feuilles d'encrier évite des écarts à la mise à zéro et assure la

reproductibilité exacte des réglages des zones d'impression. Les encrages Rapida, réputés pour leur faible gâche au démarrage, ont été conservés, de même que le débrayage des groupes imprimants non utilisés, une fonctionnalité très appréciée des utilisateurs Rapida qui permet d'économiser énergie, temps de lavage et détergent tout en prolongeant la durée de vie des rouleaux d'encrage.

## Plus de souplesse dans les équipements

La Rapida 105 PRO, qui peut compter jusqu'à dix groupes imprimants, retournement, plus un ou plusieurs groupes vernis, s'adapte donc parfaitement aux besoins spécifiques de chaque utilisateur. Idéale pour le labeur, elle est aussi configurable pour l'utilisation de la quasi-totalité des variantes de vernissage actuelles et possède de nombreux dispositifs intéressants pour l'emballage : changement automatique des clichés vernis, mise en registre à partir du pupitre, y compris dans le groupe vernis, lavage automatique du circuit de vernis ou chambre à racles à activation hydropneumatique. De plus, elle peut être équipée de systèmes non-stop au margeur et à la réception et entièrement intégrée à une logistique de piles automatisée.

En haut : visuellement, la Rapida 105 PRO se différencie de la Rapida 105 et de la Rapida 106 par la couleur différente du margeur, de la recette et de la galerie, ainsi que par la bande bleue continue qui relie les différents groupes. Elle est disponible dès son lancement avec retournement par ex. pour l'impression 4/4.



### Modules pour applications spéciales

Des équipements sont proposés pour les applications spéciales comme l'impression sur micro-cannelure, PVC, papier fin ou films *inmould*. La Rapida 105 PRO couvre ainsi l'ensemble des supports d'impression de 0,04 mm à 1,6 mm d'épaisseur. Et même en cas de changement extrême de supports, aucune modification du réglage des pinces n'est requise – un atout de taille pour répondre aux exigences de flexibilité du marché actuel. D'autres équipements spéciaux tels que margeur bobine-feuille, groupes de perforation ou de numérotation, systèmes pour impression irisée ou KBA ColdFoil font de la Rapida 105 PRO une machine universelle d'une souplesse incroyable.

Le format de feuille maximal agrandi de 20 mm à 740 x 1 050 mm profitera notamment aux imprimeurs d'emballages et d'étiquettes. Avec les formats spéciaux 750 x 1 050 et 780 x 1 050 mm, la feuille peut bien souvent contenir une rangée de poses supplémentaire et l'option « bande de contrôle fine » accroît encore le format d'impression disponible.

Les Rapida sont depuis toujours réputées pour leur conduite ergonomique. Grâce au nouveau concept de conduite intuitive, la prise en main de la Rapida 105 PRO est encore facilitée. L'article p. 12-13 revient en détails sur ce point.

### Séchage HR ou LED également disponible

En matière d'efficacité énergétique, la Rapida 105 PRO excelle également avec le système de séchage VariDry<sup>BLUE</sup>. La réutilisation de l'air chaud abaisse de jusqu'à 50 % les besoins en énergie, tandis que le volume d'air rejeté est réduit. Ce recy-

En haut à gauche : le margeur de la Rapida 105 PRO possède toutes les fonctions *preset* et sa tête aspirante est entièrement dépourvue de boutons de réglage.

En haut à droite : sur la recette, également dotée de nombreuses fonctions *preset*, un écran tactile facilite la conduite.

Au milieu, à droite : lancement de la Rapida 105 PRO lors de la conférence LED-UV & Traditional-UV à Radebeul : Jürgen Veil, responsable grands comptes, présente la machine rehaussée avec six groupes et double vernissage, une configuration typique pour l'emballage.

Après les démonstrations, les professionnels de la filière graphique venus de plus de 30 pays différents ont pu examiner la nouvelle machine sous toutes ses coutures.



clage de l'énergie représente un bonus écologique considérable. Les nouveaux systèmes de séchage basse consommation HR-UV et LED-UV proposés pour toutes les presses de la plateforme Rapida intéressent particulièrement les imprimeurs labeur soucieux d'un passage rapide des feuilles de la presse vers le façonnage. La technologie LED accroît de plus la durée de vie des lampes, transmet nettement moins de chaleur aux supports, facilite le

façonnage et permet d'obtenir une meilleure qualité d'impression sur les papiers non couchés.

Avec 17 000 f/h, la Rapida 105 PRO fait partie des presses les plus performantes en moyen format et laisse derrière elle nombre de ses concurrentes.

Martin Dänhardt  
martin.daenhardt@kba.com



Pour en savoir plus :  
<http://www.kba.com/fr/offset-feuilles/imprimante-feuille-a-feuille/product/rapida105pro/detail/>

Conférence « LED-UV &amp; Traditional-UV » chez KBA-Sheetfed

# LED-UV : innovations et fascination en offset feuilles

Du 24 au 26 juin, KBA Sheetfed Solutions a organisé à Radebeul la conférence « LED-UV & Traditional-UV » à l'intention de ses clients du monde entier. Près d'un millier de professionnels de l'industrie graphique venus de plus de 30 pays y ont assisté, montrant l'intérêt que porte aujourd'hui la filière à l'UV sous toutes ses formes. Une fois encore précurseur technologique de ces procédés encore jeunes que sont le HR-UV, et a fortiori le LED-UV, KBA se mobilise en faveur d'un transfert d'informations ouvert et orienté vers la pratique.



Dans son mot de bienvenue, Ralf Sammeck, gérant de la nouvelle entité KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG, a souligné l'approche globale de l'entreprise. Celle-ci comprend les innovations technologiques et en matière de procédés, un conseil client qualifié, un SAV compétent sur tous les continents, les solutions sur mesure qui font depuis longtemps la force du constructeur saxon, ainsi que l'analyse des meilleures pratiques auprès des utilisateurs prestigieux de presses Rapida. En résumé, KBA s'est fixé pour mission de mieux comprendre ses clients et de participer à leur réussite sur leurs marchés respectifs. Il a également rappelé la solidité financière du groupe qui fait de KBA, avec son offre produit très diversifiée, un partenaire privilégié de l'industrie graphique.

## Les procédés HR-UV et LED-UV en pratique

Animée par Jürgen Veil, responsable grands comptes, la séance de questions-réponses consacrée aux technologies d'ennoblissement et de séchage lors de laquelle les partenaires technologiques de KBA dans différents domaines – encres

(Flint, Epple, Inx), vernis (Actega, Weilburger) et sècheurs (AMS) – ont répondu aux nombreuses questions des utilisateurs, reflétant cette approche globale. Une préoccupation majeure concernant les encres et vernis s'avère être la disponibilité de séries spéciales jusqu'au blanc couvrant, vernis métallisé ou iriodine, ainsi que leur adéquation pour les emballages destinés aux industries alimentaire, du jouet ou du tabac. D'autres questions ont porté sur les vitesses d'impression maximales, les détergents adaptés et d'autres spécificités techniques. Au sujet des sècheurs, la plupart des questions ont également été d'ordre pratique, portant notamment sur la détection de la défaillance des diodes et leur remplacement, les exigences de maintenance des sècheurs LED, la mesure du durcissement des encres LED, etc.

## Rapida 105 PRO avec nouvelle commande

La nouvelle Rapida 105 PRO moyen format (lire l'article p. 4) a été présentée en théorie et en pratique avec une machine six couleurs rehaussée avec double vernis pour encres conventionnelles, primer et vernis UV.

Ralf Sammeck, membre de la direction du Groupe KBA et responsable de la nouvelle entité KBA-Sheetfed Solutions, a expliqué la priorité encore renforcée à l'orientation client.



Des experts des fabricants d'encre, de vernis et de sècheurs, ainsi que des représentants de la Fogra et de l'Association professionnelle allemande des arts graphiques ont participé à la discussion animée par Jürgen Veil, responsable grands comptes, et répondu aux questions du public sur l'impression LED-UV.

Le changement de job a été illustré par un changement rapide de plaques et systèmes de vernis, avec passage d'un support d'impression de 250 g/m<sup>2</sup> à un grammage de 1,1 mm. Autre thème vedette, la nouvelle commande intuitive TouchTronic (lire l'article p. 12), avec ses nouvelles fonctions de changement de travail confortable par simple pression sur un bouton (One Button Job Change) et sa liste de travaux clairement structurée. D'ici le début 2016, TouchTronic équipera progressivement toutes les nouvelles Rapida, quelle que soit la catégorie de format.

## Démonstration des atouts du LED-UV

Dirk Winkler, responsable impression, a animé la démonstration d'impression sur une Rapida 106 huit couleurs avec retournement, tour de vernissage et séchage LED-UV pour le recto et le verso. Neuf travaux différents réalisés en 50 minutes à peine grâce à une multitude d'automatismes ont fasciné les spectateurs jusqu'à la dernière minute.

Les démos machines ont mis l'accent sur l'UV et l'ennoblissement : KBA-Sheetfed a notamment montré sur une Rapida 106 avec tour de vernissage et unité ColdFoil Micro un exemple de pelliculage à froid associé à la technologie HR-UV sur supports non-absorbants. Les étiquettes adhésives ont fait place à un carton pour boîtes pliantes lors du changement de travail accompagné d'un changement automatisé du rouleau trâmé par AniloxLoader et du changement automatique de cliché vernis avec DriveTronic SFC. Ensuite, divers travaux pour bascule rapide ont été réalisés sur une





Rapida 75 cinq couleurs de la nouvelle génération avec tour de vernis et sécheurs LED. Cette présentation a mis en lumière l'excellente qualité d'impression et la plus grande brillance permise par la technologie LED-UV sur papier offset.

Enfin, KBA a présenté sur une Rapida 145 (six couleurs avec vernis) l'impression d'un job sur film *inmould* avec des encres LED-UV à faible migration, avant d'enchaîner plusieurs travaux pour bascule rapide sur trois papiers différents (mat, brillant, offset). Lors des changements de travail, différents automatismes gain de temps ont été mis en œuvre dont DriveTronic SRW (lavage des rouleaux en temps masqué) et tour de vernissage DriveTronic SFC avec changement du manchon par Anisleeve.

#### En LED-UV, la Rapida 106 reste championne du monde des temps de calage

L'après-midi a débuté avec le témoignage de David Bland de Blackmore Ltd. de Longmead en Grande Bretagne, l'un des utilisateurs pionniers de la technologie LED-UV, qui a relaté son expérience avec ce nouveau procédé de séchage (lire également l'article p. 8).

Ce fut ensuite au tour d'une Rapida 106 huit couleurs avec tour de vernissage et retournement pour l'impression 4/4 de révéler ses talents : les feuilles parfaitement sèches en sortie grâce au séchage LED, et ce malgré une forte charge en encre, ont fait sensation, de même que l'excellente qualité d'impression sur

papier offset en impression LED-UV et la production de neuf jobs différents en 50 minutes à peine grâce à FlyingJob-Change. Même en configuration LED-UV, la Rapida 106 reste la championne du monde des temps de calage. Parmi les temps forts : le lavage et l'embrayage du groupe vernis avec vernis UV en cours de tirage.

#### Une première pour la KBA Rapida RDC

La Rapida RDC, une découpeuse rotative basée sur la même plateforme que les presses Rapida, a également fêté son entrée en scène à l'occasion de ces journées. Atteignant 14 000 f/h en production, elle est dotée de divers modules d'automatisation minimisant la durée du calage (par ex. changement automatique des matrices de découpe). Sa conduite intuitive repose sur celle des machines Rapida. Les profils des travaux sont enregistrables de manière à réduire la mise

En haut : la nouvelle Rapida 105 PRO a été présentée par Jürgen Veil lors d'un show époustouflant.

Au milieu : LED-UV en grand format : Wolfgang Ley, responsable du Centre de démonstration, a montré la rapidité du changement de travail avec basculement rapide sur différents supports d'impression.

Ci-dessous : encore une première mondiale pour terminer : la découpeuse rotative Rapida RDC.

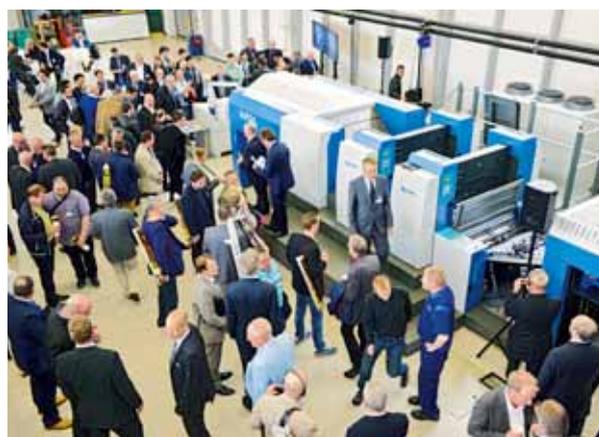


en train pour les travaux répétitifs. De plus, elle s'intègre de façon très souple dans les systèmes MIS afin d'offrir à l'utilisateur une parfaite transparence des processus. D'autres systèmes existants (par ex. KBA LogoTronic) peuvent y être associés.

Le premier groupe de la Rapida RDC assure le rainage et l'estampage, la découpe étant réalisée dans le deuxième groupe. Après un changement rapide de forme dans ce deuxième groupe, les visiteurs ont pu assister à la découpe d'étiquettes auto-adhésives.

Le soir, les participants ont été conviés par KBA dans l'un des lieux branchés de Dresde au bord de l'Elbe. Ils ont pu profiter de cette belle soirée d'été pour échanger de façon décontractée entre confrères et étendre leur réseau tout en admirant le splendide panorama sur le centre historique de Dresde.

Martin Dänhardt  
martin.daenhardt@kba.com





Témoignage de David Bland de Blackmore Ltd. en Grande-Bretagne

## « Le LED-UV transforme notre secteur »

David Bland, directeur commercial et marketing de Blackmore, dans le comté du Dorset, est l'un des premiers utilisateurs de LED-UV pour le format 3b. Il a relaté son expérience avec ce nouveau procédé lors de la conférence dédiée à l'UV à Radebeul. Son entreprise exploite depuis janvier 2015 une Rapida 106 dotée de ce nouveau système de séchage et de QualiTronic ColorControl. Voici quelques morceaux choisis de son intervention.

« Il y a environ deux ans, nous avons commencé à étudier les systèmes UV disponibles sur le marché. Les systèmes traditionnels et HR-UV nous semblaient peu adaptés à notre production labour. Le dégagement d'ozone et de chaleur, mais aussi le prix des encres et le coût de remplacement des lampes constituaient autant d'arguments contre ces procédés. De plus, nous n'étions pas enthousiastes à l'idée d'utiliser des lampes à vapeur de mercure.

Par contre, plus nos recherches avançaient, et plus le LED-UV nous paraissait intéressant, en particulier du point de vue de la réduction de la consommation d'énergie, et parce qu'il bannissait ozone

et chaleur du processus d'impression. Les tests effectués chez KBA à Radebeul sur une Rapida avec séchage LED-UV ont finalement achevé de nous convaincre.

### Consommation d'encre réduite et débit accru

Dans la pratique quotidienne, nous constatons une baisse de la consommation d'encre de 30 %. De plus, le débit de la Rapida 106 est trois fois supérieur à celui de notre ancienne presse au format B2. À ce propos, il faut d'ailleurs mentionner que nous avons utilisé pour la Rapida 106 le même branchement électrique que pour l'ancienne presse B2. Si l'on tient compte également des économies de poudre et de vernis (supprimés)

**En haut à gauche :** le directeur de la production Nigel Hunt montre le sécheur LED installé dans la recette de la Rapida 106.

**En haut à droite :** David Bland, directeur commercial et marketing de l'imprimerie britannique Blackmore, et le directeur de la production Nigel Hunt devant leur nouvelle Rapida 106 avec séchage LED-UV.

ainsi que du moindre encombrement de la machine (sans sortie rallongée), l'amortissement est très rapide. Sans parler des atouts de la Rapida 106 comme l'extrême rapidité du calage, la vitesse d'impression élevée et la faible gâche.

La technologie LED s'est avérée d'une fiabilité absolue également dans les conditions de la pratique et les réticences initiales concernant le séchage se sont vite révélées infondées. Notre pôle Reliure continue également à fonctionner comme à l'habitude, sans aucune restriction en matière de vitesse ou de débit.

Contrairement aux lampes UV à base de mercure, les lampes LED-UV ont une durée de vie de 20 000 heures. Nous partons du principe qu'elle sera même supérieure en réalité. Les diodes voisines pouvant compenser la défaillance d'une LED isolée, il est possible de poursuivre le séchage sans avoir à remplacer toute la lampe. De plus, seules les LED vraiment nécessaires pour la largeur du format à sécher sont activées, ce qui se répercute également de façon positive sur leur durée de vie. »

David Bland (à g.) ne cache pas son enthousiasme pour sa Rapida moyen format avec séchage LED. Lors de son intervention, il a expliqué les nombreux avantages du procédé, illustrés par des exemples issus de la pratique.

Martin Dänhardt  
martin.daenhardt@kba.com



**i** Vous trouverez plus d'informations sur les nombreux autres avantages du LED-UV sur le site Internet de Blackmore : [www.theblackmoregroup.co.uk/new-technology](http://www.theblackmoregroup.co.uk/new-technology)

Deux nouvelles Rapida 106 high-tech à retiration chez Atar Roto Presse

# Bilan positif et nouvelles possibilités grâce au HR-UV

À la fin de l'été 2014, deux Rapida à retournement très largement automatisées et équipées pour l'impression HR-UV ont été mises en service chez Atar Roto Presse SA à Satigny, dans le canton de Genève. Neuf mois plus tard, Marc van Hove, directeur général et membre du conseil d'administration, et la directrice de la production Sabine Mounir dressent un bilan positif. \*)



La Rapida 106-5+T+5 dix couleurs et la Rapida 106-2+T-3+L cinq couleurs sont dotées d'une tour de vernissage, d'une sortie rallongée et de sècheurs HR-UV. S'y ajoutent de nombreux modules d'automatisation comme la marge sans guide latéral DriveTronic SIS, le changeur automatique de plaques FAPC, les entraînements individuels pour le changement simultané des plaques, des laveurs CleanTronic Synchro pour les rouleaux et les blanchets ainsi qu'une sortie AirTronic. Un contrôle de la qualité très complet est assuré par ErgoTronic ICR, ErgoTronic ColorControl, QualiTronic ColorControl, QualiTronic LiveView et QualiTronic Instrument Flight.

## L'impression UV a le vent en poupe

En préalable à ce nouvel investissement, la direction a défini diverses exigences que la plupart des modèles de machines évalués n'ont pas été en mesure de satisfaire. KBA était le seul à respecter le cahier des charges. Marc van Hove : « Actuellement, KBA est le seul constructeur capable de couvrir vraiment tout l'éventail des outils d'automatisation. Et il ne s'agit nullement de gadgets tech-

nologiques, c'est tout le processus d'impression qui est optimisé. »

Le directeur général d'Atar poursuit : « Le procédé UV très critiqué à ses débuts fait désormais de plus en plus d'adeptes et nombreux sont ceux qui réfléchissent à s'équiper. Selon nous, c'est une évolution logique. Même si l'impression UV s'est généralement imposée, la technologie HR-UV est la seule adaptée à notre production car nous travaillons souvent avec de très fortes densités d'encre. Il faut souligner les résultats exceptionnels sur papiers non couchés ou offset. Nous obtenons des niveaux de densité de noir et de contraste de couleur inimaginables jusqu'à présent. En même temps, nous pouvons imprimer sans problème sur plastique et sur films ! Cette technologie nous a permis de gagner en productivité, en qualité et en souplesse. »

La Rapida cinq couleurs permet d'alterner entre vernis HR-UV et vernis UV classiques. Pour la directrice de la production Sabine Mounir, le choix du procédé est avant tout une question de coût. « Si l'on recherche simplement un peu de bril-

lance ou une protection de la surface, le vernis UV classique peut être amplement suffisant. En revanche, si le client souhaite des effets spéciaux, le HR-UV est la solution idéale car il permet de se démarquer de la concurrence et de produire une valeur ajoutée. » Pour elle, « les deux technologies ont leur raison d'être ».

## Un potentiel d'économie bien réel

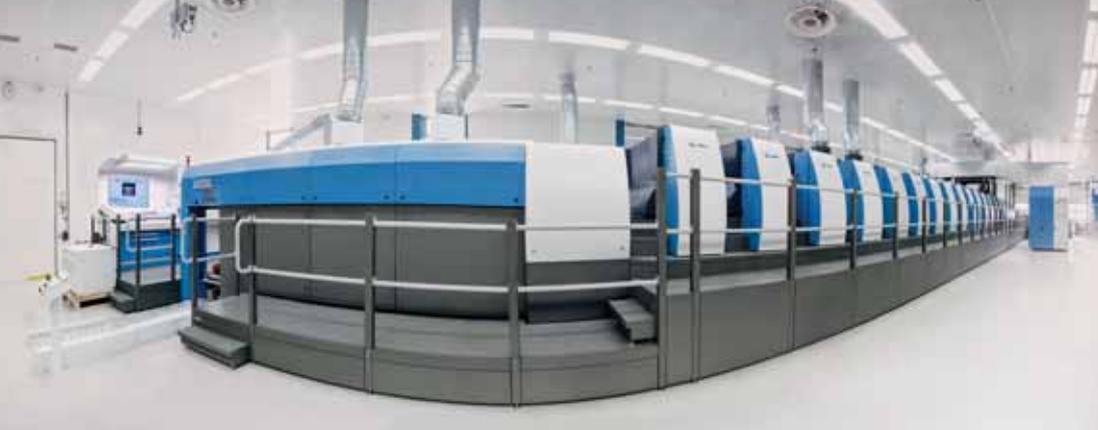
En ce qui concerne la réduction de la facture énergétique grâce au HR-UV, Sabine Mounir est catégorique : « Le potentiel d'économie est bien réel. Par rapport au vernis acrylique, le vernis UV consomme nettement moins d'énergie. Les lampes infrarouges, auxquelles s'ajoute la consommation d'air élevée, sont très coûteuses. Mais les économies sont également sensibles à d'autres niveaux. Ainsi, l'utilisation d'encres UV permet de supprimer le vernis de protection lorsque l'on imprime avec des densités d'encre élevées. »

Interrogé sur une possible baisse des prix liée aux nouvelles machines, Marc van Hove se montre réservé. « Un contexte de concurrence agressive se traduit souvent par des prix de plus en plus serrés, mais ceci est nuisible à long terme. Bien entendu, un tel investissement a pour but d'optimiser la productivité, la qualité et la fiabilité, mais le facteur le plus important pour le calcul des prix est le cashflow. Il ne suffit pas simplement d'augmenter les performances. Vous n'irez pas plus vite de Genève à Zurich au volant d'un bolide de 300 ch qu'avec une voiture hybride. Que les prix montent ou descendent, la marge doit rester stable », insiste-t-il.

D'où sa conclusion : « Nous évoluons actuellement sur un marché de plus en plus difficile à cerner. Pour conserver notre position de tête, nous avons besoin de processus décisionnels courts et rapides. N'importe qui peut foncer droit devant à 180 km/h à bord d'un bolide, mais négocier des virages délicats exige davantage d'expertise. Pour nous, c'est tant mieux car nous sommes convaincus d'avoir fait le meilleur choix. »

Klaus Schmidt  
p.riickenmann@printassist.ch

\*) Résumé d'une interview de Philippe Evard publiée par la revue professionnelle suisse VISCOM.



Un seul passage suffit désormais pour l'impression et l'ennoblissement des boîtes pliantes

## Des emballages en carton somptueux pour la PLV

Pour inciter les consommateurs à acheter leurs produits sur le lieu de vente, les fabricants d'articles de marque font appel à des packagings au design original dans lesquels formes créatives, couleurs signature, qualité d'impression impeccable et ennoblissement toujours plus sophistiqué jouent un rôle essentiel. L'esthétique et l'attractivité sont en effet les principaux moyens de se démarquer sur les rayonnages, une nécessité absolue dans certains segments. S'il est admis que cette sophistication a son prix, celui-ci ne doit pas dépasser certaines limites. Soumises à ces impératifs constants d'innovation et de maîtrise des coûts, les grandes marques reportent la pression sur les fabricants de boîtes pliantes. C'est l'une des raisons pour lesquelles les emballages luxueux sont aujourd'hui souvent imprimés et ennoblis « en ligne », en un seul passage.

Les boîtes pliantes sont généralement imprimées sur des presses offset feuilles, appréciées pour leur grande flexibilité en matière de supports d'impression et de format. Depuis quelques années, la tendance est à des machines spéciales équipées pour l'ennoblissement en ligne avec vernis, pelliculage à froid etc. ainsi que de technologies de pointe pour la mesure et

la régulation assurant un contrôle qualité en ligne également. KBA-Sheetfed, leader du marché de l'impression de boîtes pliantes, fait figure de précurseur pour ces machines spéciales en moyen comme en grand format et a déjà livré des lignes comprenant jusqu'à 19 groupes d'impression et d'ennoblissement.

**En haut: la plus longue presse moyen format du monde pour l'emballage haut de gamme: la Rapida 106 avec 19 groupes d'impression et d'ennoblissement d'Amcor Tobacco Packaging en Suisse.**

**À gauche: dans l'impression de boîtes pliantes de luxe, les lignes grand format comme la KBA Rapida 164 se sont imposées. Elles sont dotées des mêmes options d'équipement que la Rapida 106.**

**Ci-dessous: Fig. 4: le nec plus ultra en matière de technologie pour l'ennoblissement haut de gamme: la KBA Rapida 106-7+LT+LT+1 avec sortie rallongée triple.**



Le progrès technologique permet aujourd'hui des configurations inimaginables il y a seulement dix ans. Les presses offset feuilles classiques se muent en lignes d'impression et d'ennoblissement très complexes, aux dimensions impressionnantes et permettant une grande diversité d'applications. Certaines sont conçues pour un type de produits précis, d'autres privilégient la polyvalence.

### Des configurations sur mesure

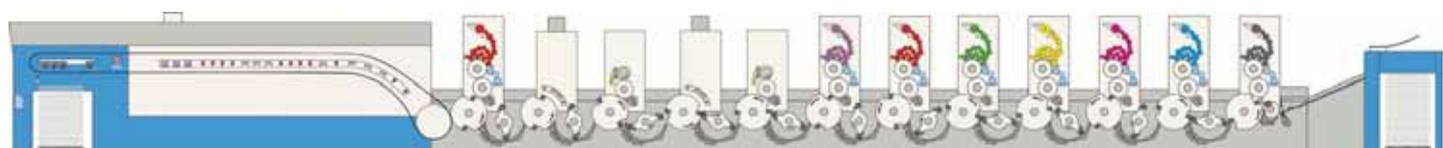
Voici un aperçu des configurations réalisables aujourd'hui pour l'impression de boîtes pliantes. La machine de base est une presse moyen format Rapida 106, sur laquelle viennent se greffer différents modules d'ennoblissement pour les applications spéciales.

Dans les groupes d'impression, le choix des rouleaux est dicté par les consommables et l'application: matériaux classiques pour les encres grasses et hybrides, mixtes pour l'alternance entre encres conventionnelles et UV ou encore EPDM pour le tout UV.

Pour les sécheurs, il existe aussi une multitude de procédés et de variantes de montage: sécheurs infrarouges/UV dans les groupes d'impression, infrarouges/air chaud dans des groupes de séchage dédiés (par ex. sur les machines à double vernissage), modules positionnables librement dans la presse pour le séchage intermédiaire infrarouges/UV, infrarouges/air chaud dans la sortie rallongée et lampes UV pour le séchage en sortie. Les différentes combinaisons d'encres, vernis et sécheurs, souvent complétées par des unités de pelliculage à froid ou de gaufrage, permettent d'obtenir un impact visuel fort.

### De multiples variantes de vernissage

Les Rapida peuvent être équipées de groupes vernis avec rouleau tramé et chambre à racles. Le changement des rouleaux tramés, qui déterminent l'épaisseur de la couche de vernis déposée, s'effectue facilement en quelques minutes. L'alimentation automatique en vernis avec le système LithoCoat utilisé par KBA peut être configurée pour l'alternance entre vernis acrylique et UV. Les programmes auto-



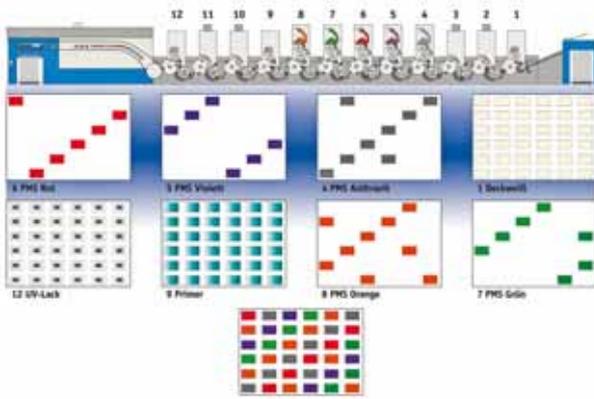


Fig. 1 : Schéma de la séparation des encres et vernis sur Rapida 106 LTT+5+LTLT pour des nuanciers ou emballages de colorations capillaires particulièrement exigeants.

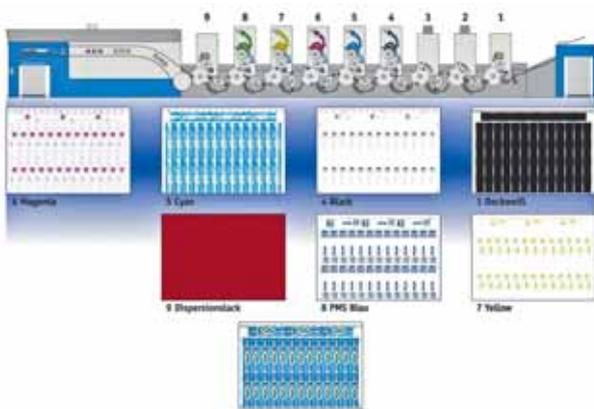


Fig. 2 : Schéma de la séparation des encres et vernis sur Rapida 106 LTT+5+L à double vernissage et sortie rallongée double. Le dernier groupe de vernissage peut être transformé en groupe de découpe pour les étiquettes auto-adhésives. Tout en bas, la forme de découpe.



Fig. 3 : Configurée pour la dépose de vernis métalliques suivie d'un ennoblement hybride : la Rapida 105 LTT+6+LTLT avec sortie rallongée double et la séparation des encres et vernis, illustrée par une planche du calendrier KBA 2007.

matiques de lavage assurent le nettoyage parfait indispensable pour la stabilité du processus. Les machines à double vernissage, souvent employées pour créer des effets de brillance spéciaux, sont dotées de deux tours de vernissage, avec généralement deux tours de séchage intercalés.

### Des applications spéciales pour les colorations capillaires

Les nuanciers ou les emballages de colorations capillaires font partie des produits particulièrement exigeants, pour lesquels toute différence entre la couleur imprimée et celle du produit conduit inévitablement à des réclamations. La blancheur du support d'impression est ici essentielle, or les variations du degré de blancheur sont fréquentes et entraînent des écarts de couleurs inacceptables. L'application d'un blanc couvrant avant l'impression permet de ramener ces variations dans les limites de la norme.

Pour cela, le groupe vernis précédant les groupes d'impression offset est réservé à la dépose d'un blanc couvrant UV qui sera durci dans les tours de séchage suivantes. Les couleurs sont ensuite imprimées en offset sur le blanc couvrant durci avec des encres à séchage conventionnel. Dans les groupes de vernissage suivants, un primer est d'abord appliqué pour une meilleure adhérence, avant l'ennoblissement proprement dit par vernis UV haute brillance (fig. 1).

### De somptueux effets grâce aux machines à double vernissage

Parmi les presses spéciales, les machines à double vernissage sont aujourd'hui presque standard. Certains cartonniers les utilisent aussi pour les étiquettes auto-adhésives lorsque des capacités sont disponibles. Les résultats obtenus en combinaison avec la prédécoupe en ligne sont remarquables.

Sur une presse à double vernissage avec sécheur UV intermédiaire, les applications UV ou hybrides combinant deux types de vernis permettent des ennoblements spectaculaires. Dans l'exemple suivant, le motif est imprimé avec des encres hybrides à durcissement UV, puis un vernis mat UV pour déposer offset est appliqué en réserves dans le 5<sup>e</sup> groupe d'impression. Dans le 6<sup>e</sup> groupe, un vernis de surimpression à base d'huile minérale est déposé sur les parties sans vernis UV mat. Enfin, un vernis UV brillant est appliqué en pleine-surface dans la première tour de vernissage : sur les zones réservées en négatif dans le vernis de surimpression, le

vernis UV brillant appliqué directement sur les encres hybrides durcies donne une brillance exceptionnelle, tandis qu'il pénètre dans le vernis de surimpression. L'interaction entre les différents systèmes de vernis permet d'ajouter ainsi une dimension tactile.

L'équipement avec une matrice de découpe spéciale permet de transformer le dernier groupe de vernissage en groupe de découpe et de profiter ainsi d'un avantage de taille, la possibilité de réglage du registre de la tour de vernissage KBA (fig. 2).

Le nec plus ultra en matière de technologie double vernissage est une presse sept couleurs avec double vernissage suivi d'un groupe d'impression, comme on en trouve dans le secteur de l'emballage haut de gamme. Les groupes d'impression sont généralement équipés de sécheurs UV intermédiaires. Les groupes vernis permettent d'utiliser des combinaisons de primer et vernis métalliques ou or, ou bien des vernis UV brillants et mats.

Dans le cas de caractères filigranes ou de petite taille, le pouvoir de résolution du cliché de vernissage en relief se heurte à ses limites technologiques. De même, la qualité du vernissage ponctuel de détails aussi fins sur une surface réservée en négatif est souvent médiocre. Le groupe d'impression après la dernière tour de séchage permet en revanche d'ajouter des éléments d'une extrême finesse en UV sur les encres et vernis durcis (fig. 4).

### Applications spéciales avec vernis métalliques

Les vernis métalliques contiennent des pigments aluminium brillants en dispersion qui confèrent un effet métallique à l'imprimé. Les utilisations sont très variées, les domaines de prédilection étant l'étiquette, l'emballage et le labeur. KBA en a montré les multiples facettes dans le calendrier 2007 destiné à ses clients. Dans un premier temps, un vernis métallique or a été appliqué sur le recto au moyen de plaques Nyloflex. Le motif et le fond des différentes planches ont ensuite été imprimés avec des encres hybrides, seul le motif se trouvant sur le vernis métallique. Le vernis gras de surimpression et le vernis UV appliqué ensuite en pleine-surface ont permis d'obtenir sur les motifs les splendides effets mats/brillants caractéristiques de cette technologie hybride (fig. 3).

Klaus Schmidt  
klaus.schmidt@kba.com

Une Rapida 106 huit couleurs chez Fischer Druck

# Production 4/4 à grande vitesse avec HR-UV

À la fin de l'année dernière, Fischer Druck à Peine mettait en route une Rapida 106 huit couleurs avec retournement pour l'impression 4/4, dotée d'un groupe mort après le retournement et d'une sortie équipée pour la production HR-UV. Le nouveau procédé de séchage permet non seulement une économie d'énergie notable mais aussi le façonnage immédiat des imprimés et par conséquent des temps de fabrication très courts. Le généraliste labeur sort ainsi des sentiers battus sur un marché âprement disputé. Jusqu'à présent, Fischer Druck exploitait uniquement des presses moyen format d'un autre constructeur, équipées pour l'impression conventionnelle.

L'investissement a été minutieusement préparé par l'étude de la structure de la production et des technologies disponibles sur le marché. Pour la famille Zittel, qui dirige l'entreprise, et Ralf Lütgering, directeur du département Impression, KBA possédait une longueur d'avance sur différents points importants tels que la possibilité de débrayer les groupes d'encre non utilisés, les nouveaux procédés de séchage, l'option Flying JobChange et le SAV. L'alternative à la presse HR-UV aurait été une huit-couleurs conventionnelle, mais c'est finalement la ligne huit couleurs avec HR-UV

qui l'a emporté : pour un investissement moindre et avec une équipe réduite, elle permet l'impression quadri recto-verso, avec des feuilles parfaitement sèches en sortie, façonnables immédiatement.

## Les plus rapides mangent les plus lents

Aujourd'hui, sur le marché, la rapidité est cruciale. « Nous avons imprimé hier soir 130 000 feuilles qui seront livrées dès aujourd'hui, se réjouit Henning Zittel. Autrefois, cela aurait été impensable. » La Rapida 106 déploie tous ses atouts notamment pour les brochures imprimées en grand volume avec de



« Nous avons imprimé hier soir 130 000 feuilles qui seront livrées dès aujourd'hui. »

Henning Zittel

nombreux changements de plaques. « Même des tirages de 64 pages en 600 à 800 exemplaires s'avèrent au final bien plus rentables que la même production sur une machine recto seul. » Les deux machines recto seul roulent en effet chacune avec un conducteur secondé par un auxiliaire faisant la navette entre les deux presses alors que deux conducteurs suffisent pour la conduite de la Rapida 106. Changement des plaques en temps masqué avec DriveTronic SPC, Data Matrix Code et Flying JobChange, mesurage en ligne recto-verso avec QualiTronic ColorControl, logiciel LogoTronic Professional

Les gérants Christian, Wolfgang et Henning Zittel (de g. à dr.) exploitent depuis la fin 2014 une Rapida 106 huit couleurs avec technologie HR-UV.





pour le management de la production et interface JDF pour l'échange de données avec le MIS font partie des nombreux automatismes de la machine.

Quelques mois seulement après sa mise en service, la Rapida 106 joue déjà un rôle primordial dans la production. Les conducteurs ont rapidement maîtrisé le changement de constructeur et de système et travaillent en rotation sur les différentes machines. Sur la Rapida 106, ce sont les tirages de 3 000 à 5 000 feuilles qu'ils préfèrent, car ils évitent la monotonie. À 95 %, la Rapida 106 imprime en 4/4, seule une petite partie des travaux est réalisée en recto seul. Une formation au changement de travail en vol (Flying JobChange) a également été proposée récemment par des techniciens KBA. 3 600 affiches multifeuilles en 13 versions – voici un job idéal pour la Rapida 106 équipée de KBA Flying JobChange, qui s'en acquitte avec brio.

#### La croissance reste possible en labeur également

Fischer Druck est un imprimeur exclusivement labeur qui ne fabrique donc ni livres ni périodiques. Brochures de prestige, flyers – également en format A4 vertical – forment le quotidien de l'entreprise fondée il y a plus de 100 ans. Les donneurs d'ordre appartiennent à des secteurs très divers. Parmi eux se trouvent des agences, des acteurs de la grande distribution, des prestataires de services financiers et la chocolaterie Rausch, voisine directe de l'imprimerie. Fischer Druck est la preuve qu'avec des contacts personnels, un conseil compétent, des relations commerciales suivies et des prix concurrentiels, une entreprise

familiale conserve toutes ses chances sur le marché du labeur. Les carnets de commandes sont si remplis que le site doit s'agrandir, pour la troisième déjà depuis que Wolfgang Zittel a fait construire le nouveau site en plein champ en 1985. En 1980, lorsqu'il rachète Fischer Druck, l'imprimerie emploie huit personnes. Aujourd'hui, les effectifs atteignent 60 salariés qui travaillent en 3x8. Dès l'automne, la surface de production sera portée à 4 500 m<sup>2</sup>. Cette nouvelle extension est destinée à optimiser les cycles de fabrication. Une zone de réception des marchandises, une zone de sortie et un magasin intermédiaire contribueront à la rationalisation du flux matières.

Chez Fischer Druck, un manuel de management écologique définit clairement les

**Le conducteur Niklas Ottenberg sur le pupitre de la machine dotée de l'interface de commande TouchTronic.**

**Daniel Pansegrau installe les plaques dans les changeurs automatiques. DriveTronic SPC assure le changement des plaques d'impression parallèlement aux autres opérations de calage.**

règles d'utilisation des ressources. Règle n° 1, l'économie de gâche et de chimies, qui se répercute directement sur les coûts de production. L'important potentiel de réduction de la gâche de la Rapida 106 n'est plus à démontrer mais pourra être étayé par la comparaison directe des chiffres à l'issue de la première année d'exploitation. La gestion des déchets fait également l'objet d'améliorations continues et depuis 2014, la production est assurée à 100 % avec de l'électricité verte. L'entreprise détient toutes les certifications courantes, y compris FSC et EMAS. L'impression climatiquement neutre (Climate Partner) est possible sur demande. La compensation CO<sub>2</sub> par des projets de protection du climat reconnus intéresse particulièrement les clients issus du secteur de l'énergie.

**Martin Dänhardt**  
martin.daenhardt@kba.com

**i** Pour en savoir plus :  
[www.fischerdruck-peine.de](http://www.fischerdruck-peine.de)





Impression et performance énergétique

## Beaucoup, c'est parfois trop

L'énergie constitue pour la fabrication des imprimés un facteur de coût croissant que les constructeurs de machines d'impression sont parvenus à compenser en partie par des perfectionnements technologiques. Gerd Bergmann, de la revue *Deutscher Drucker*, s'est entretenu avec Dirk Winkler, directeur technique de KBA-Sheetfed Solutions à Radebeul, des avancées en matière d'efficacité énergétique des presses offset feuilles.

**KBA Report :** Quelle est l'importance accordée à l'énergie lors de nouveaux investissements ?

**Dirk Winkler :** La performance énergétique compte plus que jamais. Notamment en raison des subventions allouées aux systèmes et machines à haute efficacité énergétique. Une autre question qui se pose à ce sujet est la durée d'amortissement d'un tel système. D'autre part, lorsque la construction d'un nouveau centre d'impression est à l'étude, nous fournissons les données nécessaires aux entreprises spécialisées chargées du management énergétique.

**KBA Report :** Est-il possible de calculer la consommation d'énergie d'un travail d'impression ?

**Dirk Winkler :** Oui, en se basant sur les données de travaux précédents. Nous avons créé des outils pour cela. Notre

solution « KBA Complete » permet aux utilisateurs KBA d'enregistrer la consommation d'énergie par mille de feuilles ou par job. Tous les principaux postes consommateurs de la presse peuvent être équipés de compteurs d'énergie. Progressivement, on élabore ainsi une grille de calcul tenant compte des différents types de papier, des gammes d'encre et de l'utilisation du sécheur. Le système de mesure est intégré dans la solution de gestion des données LogoTronic Professional. Elle existe pour toutes les gammes de machines et fait également office de serveur de données entre le système de gestion des informations et le parc de machines.

**KBA Report :** Quels sont les principaux postes de consommation ?

**Dirk Winkler :** Le moteur principal, le groupe réfrigérant pour l'eau de mouillage et la stabilisation de la température

**Dirk Winkler dirige le département Technologie d'impression de KBA-Sheetfed Solutions.**

de la presse, la production d'air comprimé et d'air aspiré ainsi que toute la partie séchage, c'est-à-dire le sécheur IR/air chaud ou le sécheur UV, qui fonctionnent parfois en parallèle sur les machines hybrides. Les modules de pelliculage à froid pour l'ennoblissement sont également un poste de consommation important. Mais le client dispose des interfaces de collecte des données à sa guise, en fonction de sa propre configuration.

**KBA Report :** Votre solution de collecte de données est-elle compatible avec celles d'autres fournisseurs ?

**Dirk Winkler :** KBA va proposer pour la mesure globale des consommations de l'imprimerie avec KBA Complete un « procédé de mesure énergétique objectif » capable d'enregistrer les principaux postes de consommation des presses KBA et de celles de la concurrence, ou encore d'autres départements comme le prépresse ou la finition. Avec une analyse systématique détaillée par centre de coût, et ce sous la forme d'un rapport pour un laps de temps déterminé mais aussi d'un affichage en ligne permanent.

**KBA Report :** Cela dépasse de loin l'offre classique d'un constructeur de machines d'impression.

**Dirk Winkler :** Nous sommes précurseurs dans ce domaine. Ce système n'a

d'ailleurs pas encore été lancé officiellement. Actuellement, il est installé chez quatre clients pour des tests de terrain. Après cette phase de test, nous déciderons dans quel cadre ce système sera proposé, et quelle sera son étendue.

**KBA Report :** Quels sont les postes consommateurs d'une presse qui ont bénéficié des progrès les plus importants ?

**Dirk Winkler :** Ce sont sans aucun doute les sècheurs. En ce qui concerne les sècheurs IR/air chaud conventionnels, notre système VariDry<sup>BLUE</sup> permet une économie d'énergie allant jusqu'à 40 % en ne rejetant pas simplement l'air chauffé dans l'atmosphère. Il est filtré et réinjecté dans certains modules. Nous pouvons ainsi réduire considérablement les batteries de chauffe qui chauffent l'air en permanence ou nécessitent une grande quantité d'infrarouges. Pour les sècheurs UV, l'introduction de notre technologie HR-UV nous a permis de limiter radicalement le nombre de modules de séchage intermédiaire mis en œuvre. Les imprimeurs peuvent aller encore plus loin en optant pour la technologie LED-UV. C'est elle qui permet le bond le plus spectaculaire en matière d'économie d'énergie. En comparaison avec les autres technologies UV, sa consommation énergétique est infime. Des progrès importants ont également été accomplis au niveau de l'air comprimé et de l'air aspiré car nous n'utilisons plus que des compresseurs régulés. Ils sont généralement installés dans une armoire refroidie à l'eau et génèrent toujours précisément la quantité d'énergie effectivement nécessaire au fonctionnement de la presse.

**KBA Report :** Dans le cadre de ses activités de conseil, KBA proposait il y a quelques années de faire la « chasse aux énergivores ». De quoi s'agit-il ?

**Dirk Winkler :** Nous analysons la production des clients et établissons un bilan des principaux postes de consommation. Durant toute une semaine, nous examinons précisément tous les processus ainsi que les composants KBA susceptibles d'être mis à niveau pour bénéficier des avancées technologiques récentes. Ensuite, nous expliquons au client comment les processus pourraient être améliorés grâce à ces composants. Ou bien en réalisant certaines inspections et en renouvelant certains sous-groupes. Le troisième volet est le conseil technologique. Il nous arrive ainsi de signaler que le système d'encre UV utilisé ne permet pas un durcissement optimal et impose donc de rouler en permanence avec de nombreux sècheurs intermédiaires. Dans ce cas, nous recommandons une solution technologique globale qui permettra d'une part d'augmenter le débit et d'autre part de réduire les ressources énergétiques nécessaires.

**KBA Report :** Comment le conducteur peut-il réduire la consommation ?

**Dirk Winkler :** En utilisant à bon escient tous les composants d'automatisation que nous proposons dans notre configuration de pupitre et en les associant. Nous avons délibérément réduit l'influence individuelle de l'opérateur pour minimiser les risques d'erreur. Plus le conducteur intervient dans les opérations de mesure et de régulation, plus le

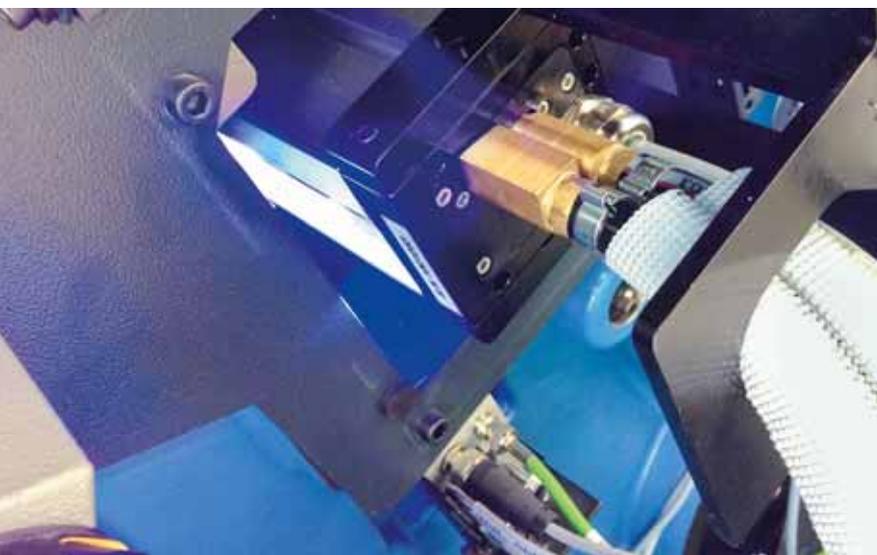


En matière de séchage, l'efficacité énergétique a nettement progressé. Ce schéma représente le système de séchage VariDryBLUE dans la sortie rallongée de la Rapida 106.

taux d'erreurs risque d'être élevé. D'où la multiplication des modules d'automatisation pour le calage. Nos stages de formation insistent aussi sur l'efficacité des manipulations – par exemple comment un conducteur peut jouer sur les paramètres de puissance des sècheurs pour ne pas avoir besoin de les utiliser tous ni à 100 %.

**KBA Report :** Existe-t-il des idées fausses concernant l'efficacité énergétique des presses offset feuilles ?

**Dirk Winkler :** Ce qui est réellement coûteux en énergie est l'idée que « plus, c'est mieux ». Donc de rouler toujours avec un sécheur à puissance maximale. Cela peut même nuire à la qualité du produit. Le pire est quand le conducteur doit encore lithographier au démarrage de la machine parce que la standardisation des processus en amont n'a pas été effectuée correctement et qu'il faut réaliser trois ou quatre épreuves de plus à chaque mise en route. Nous y avons réagi aussi par exemple en concevant une nouvelle base de données d'encrage associée, qui fait également partie de notre formule LogoTronic-Professional. Elle met à disposition des données d'encrage mesurées de façon standardisée qui sont transmises automatiquement au conducteur par le serveur. Lorsque la machine est en production, le poste le plus énergivore est le sécheur. La consommation du moteur principal, elle, est négligeable.



Le LED-UV a encore révolutionné le séchage.

Propos recueillis par Gerd Bergmann/Deutscher Drucker  
Pour tout renseignement : dirk.winkler@kba.com

Des emballages haut de gamme pour l'industrie pharmaceutique

# Le Canadien Ingersoll Paper Box monte en puissance avec la Rapida 106

En avril 2014, Ingersoll Paper Box (IPB), l'un des principaux fabricants canadiens de boîtes pliantes implanté à Ingersoll, dans l'Ontario, a fait rentrer une Rapida 106 avec sept groupes d'impression, tour de vernissage, équipement UV et régulation de l'encrage en ligne. Premier bilan un an après :

« 2014 a été une année riche en événements pour nous, résume la gérante de la société, Sarah Skinner. Nous avons attendu avec impatience la Rapida 106 qui devait nous permettre d'élargir notre base de clientèle. Après son installation, nous avons présenté la nouvelle machine à tous nos clients et au public lors d'une journée Portes ouvertes qui nous a permis de montrer l'inspection automatique des feuilles ainsi que tous les autres automatismes de la Rapida 106. »

Ce projet d'investissement a été longuement mûri. Un voyage de dix jours a conduit les décideurs chez trois constructeurs allemands pour des essais de machine. Finalement, c'est chez KBA que les experts d'Ingersoll se sont sentis le plus en confiance pour un partenariat à long terme.

## De multiples possibilités de production

La Rapida 106 a encore renforcé la réputation d'IPB en matière de qualité, de délais de livraison et de service clientèle. Les donneurs d'ordre du secteur pharmaceutique, en particulier, exigent des délais de livraison très courts. « 75 % de notre production est destinée à l'industrie pharmaceutique », explique Sarah Skinner.

« Nos autres clients viennent de l'agroalimentaire ou de l'industrie des biens de consommation, des secteurs de la santé et du génie biomédical. Pour nous, beaucoup de choses, par exemple la régulation de l'encrage en ligne, étaient nouvelles sur la Rapida 106. Nos clients sont demandeurs de telles innovations. De plus, les multiples possibilités de production de notre Rapida 106 sont impor-



Grâce à la Rapida 106, Ingersoll Paper Box a considérablement élargi son éventail de produits et propose également des boîtes pliantes sophistiquées avec des délais de livraison très courts.

À la hauteur des espérances : la gérante Sarah Skinner (3<sup>e</sup> de dr.) et l'équipe de direction d'IPB se réjouissent avec les représentants de KBA North America des performances de la nouvelle Rapida 106.

tantes pour nous. Nous pouvons à présent livrer en relativement peu de temps des imprimés sophistiqués de haute qualité, mettant en œuvre jusqu'à sept couleurs et les procédés de valorisation les plus divers. »

Ingersoll Paper Box est une entreprise familiale fondée en 1922 par Robert Skinner et dirigée par la quatrième génération. Le siège de l'entreprise dispose aujourd'hui de locaux modernes, avec une surface de 7 500 m<sup>2</sup> dédiée à la production et 3 500 m<sup>2</sup> au stockage. IPB fabrique des boîtes pliantes haut de gamme, du modèle standard à des solutions entièrement personnalisées. Toutes les étapes de la chaîne de production, de la conception à l'impression et à la finition, sont réalisées sur place.

Eric Frank  
eric.frank@kba.com



Pour en savoir plus :  
[www.ipb.on.ca](http://www.ipb.on.ca)



Dee Paper Box Company investit dans une Rapida 145

## Le fabricant de boîtes pliantes monte en gamme

Dee Paper Box Company de Chester (Pennsylvanie), fabricant et concepteur de boîtes pliantes haut de gamme, s'est équipé au printemps 2015 d'une Rapida 145 sept couleurs à double vernissage afin de renforcer ses capacités d'impression. Avec cette ligne toutes options, largement automatisée, Dee Paper Box souhaite renforcer sa présence dans le haut du segment de l'impression d'emballages.

« Nous notons une tendance à des packagings plus sophistiqués avec des temps de fabrication et délais de livraison plus courts, explique le directeur commercial David Dee. Notre mission consiste à rendre ces travaux complexes plus simples pour nos clients. Grâce à notre équipe talentueuse très motivée, nous avons pu enregistrer une croissance constante, qui a même atteint 20 % l'année dernière. »

Le directeur général Steve Harrell ajoute : « Notre nouvelle Rapida 145 nous assure une meilleure qualité d'impression, une constance de la couleur accrue, une productivité renforcée, davantage de variantes de production et un meilleur

contrôle de l'ensemble du processus. Avec la configuration double vernissage spécialement adaptée à nos projets de croissance, nous pouvons nous engager sur de nouveaux marchés qui nous échappaient jusqu'alors. Cela constitue un réel atout et nous ouvre de nouvelles possibilités. »

La Rapida 145 est dotée de la marge DriveTronic SIS sans guide latéral, de laveurs CleanTronic UV pour les blanchets et cylindres d'impression, de changeurs de plaques automatiques avec programmes de calage synchronisés. Tout cela contribue à une importante augmentation de la productivité nette. Le pupitre ErgoTronic moderne avec écran mural permet

Dans le domaine de l'impression de boîtes pliantes, la Rapida 145 très appréciée dans le monde entier constitue la référence dans sa catégorie de format. Aux États-Unis, sa grande sœur, la Rapida 164, connaît également un grand succès.

une commande confortable ; la mesure et la régulation de la couleur en ligne avec KBA QualiTronic ColorControl et Instrument Flight® de System Brunner assurent une qualité d'encre constante d'un bout à l'autre du tirage.

Steve Harrell : « Un avantage primordial est l'équipement double vernis UV. Nous pouvons désormais imprimer et vernir de nombreux travaux en un seul passage, là où deux étapes distinctes étaient auparavant nécessaires. L'allègement de nos processus de production raccourcit les temps de fabrication et nous pouvons en plus proposer à nos clients un bien plus grand nombre de variantes de vernissage avec effets spéciaux. »

Dee Paper Box Company a été fondée en 1919 par Max Dee et a toujours su, au cours de ses bientôt cent ans d'existence, s'adapter à l'évolution des exigences du marché de l'industrie des boîtes pliantes. Prestataire complet, Dee propose la conception, l'impression et le façonnage des boîtes pliantes, y compris des opérations supplémentaires comme la dorure

Steve Harrell en est convaincu : la nouvelle Rapida 145 va offrir d'importantes opportunités de croissance à l'entreprise dans le segment de l'impression d'emballages haut de gamme.



à chaud. Ses clients sont avant tout des industriels de la côte est, des secteurs de l'agroalimentaire, de la confiserie, de la santé et des cosmétiques ou desservant des marchés spéciaux comme l'alimentation pour animaux, les accessoires pour l'automobile ou encore les produits d'hygiène dentaire et pour bébé. Le siège de Dee Paper Box Company se trouve dans un bâtiment en briques superbement restauré au bord du fleuve Delaware, un peu à l'écart de Philadelphie et non loin de l'aéroport international de la ville.

De g. à dr. : David Dee et Steve Harrell, respectivement directeur commercial et directeur général de Dee Paper Box Company, avec Chad Fugate de KBA North America.

Eric Frank  
eric.frank@kba.com



Pour en savoir plus :  
[www.deepaperbox.com](http://www.deepaperbox.com)

Une nouvelle technologie inventée en Saxe a révolutionné la construction des machines à imprimer

# La construction modulaire des presses offset feuilles fête ses 50 ans

Voici encore une cinquantaine d'années, la plupart des impressions couleur exigeaient plusieurs passages. Alors que la grande majorité des imprimeurs ne possédaient que des presses une ou deux couleurs, la technologie de l'époque pouvait nécessiter l'emploi de jusqu'à 12 encres différentes. Si l'adoption de la gamme « courte » (NCMJ) en offset permet de rationaliser la production sur les presses quatre-couleurs qui commencent à se généraliser, ces machines se contentent d'associer en tandem deux presses deux-couleurs en système à cinq cylindres.



L'utilisation par deux groupes d'impression d'un même cylindre de pression ne va toutefois pas sans poser un certain nombre de difficultés d'ordre technologique. De même, pour les constructeurs de machines, ce principe s'avère extrêmement fastidieux, en particulier pour les presses grand format : après le montage et les essais d'impression en usine, les presses doivent en effet être presque entièrement désassemblées pour être remontées ensuite pièce par pièce chez le client.

## 1965 : sensation à la foire de printemps de Leipzig

Les ingénieurs des usines Planeta (entrées en 2001 dans le giron du groupe KBA sous le nom de KBA Radebeul) planchent donc dès le début des années 1960 sur une solution qui supprimerait ces défauts majeurs. La Planeta Variant P4 (format 3b), présentée lors de la foire de printemps de Leipzig en 1965, marque le passage de la construction en tandem au concept modulaire qui est aujourd'hui le plus répandu pour les presses offset feuilles. Deux ans plus tard seulement, ce principe novateur est appliqué aux machines grand format de Radebeul. Cette nouveauté mondiale qui a vu le jour il y a 50 ans en Saxe est une

étape technologique clé : elle va modifier en profondeur la construction des presses feuilles et s'imposer définitivement à tous les constructeurs.

### Avantages du concept modulaire

Basé sur trois cylindres, le principe de la construction modulaire est un concept de machine entièrement nouveau et révolutionnaire pour l'époque. Pour la première fois, les composants et caractéristiques techniques de chaque groupe d'impression sont identiques, ce qui se traduit par une multitude d'avantages dont profitent aussi bien tous les modèles successifs de Planeta Variant que les KBA Rapida ultramodernes actuelles :

- grande flexibilité pour la configuration des machines
- nette réduction du nombre de pièces différentes utilisées pour la construction
- montage sur site plus rapide grâce à l'expédition d'unités entièrement montées
- impression en parfait repérage grâce à un concept d'entraînement amélioré
- transport des feuilles en douceur grâce à l'utilisation pour la première fois de cylindres d'impression

et tambours de transfert à double développement

- réduction du nombre de points de transfert des feuilles entre les groupes d'impression
- extrême netteté du point en comparaison avec les autres machines.

Le dispositif convertible de retournement permettant l'impression recto-verso en un seul passage (brevet Planeta de 1967) est lui aussi basé sur le concept modulaire. Tandis que la construction en tandem autorise seulement l'ajout d'un monogroupe avant le premier groupe d'impression, la conception modulaire permet de positionner le retournement n'importe où dans la machine.

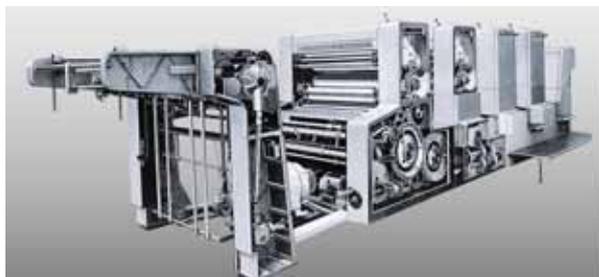
### À nouvelle technologie, nouvelles possibilités

La nouvelle technologie avec ses cylindres à double développement offre par ailleurs aux imprimeurs une qualité d'impression et une souplesse en matière de supports entièrement inédites. La faible courbure lors du passage des feuilles s'avère particulièrement intéressante pour les cartonnières et spécialistes de l'emballage du monde entier qui très tôt adoptent les Variant et Varimat de Radebeul. Ceci va permettre au construc-

Au milieu : schéma d'une ligne six couleurs avec tour de vernissage construite selon le concept modulaire, révolutionnaire à l'époque.

En bas à gauche : voici 50 ans, en 1965, Planeta lançait la construction modulaire avec cylindres de pression et tambours de transfert à double développement – un concept qui s'est imposé en offset feuilles.

En bas à droite : le système à cinq cylindres, avec tous ses défauts, était à l'époque le plus répandu. Ici une PVO 6 de l'année 1957.

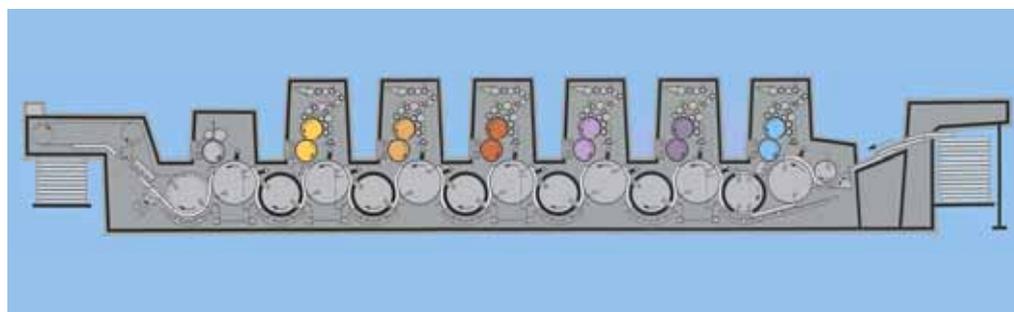




En haut : constamment perfectionné, le concept modulaire a également été appliqué à la Rapida 104 de Koenig & Bauer (ici à la drupa 1986).

actuel est détenté par une Rapida 106 installée en Suisse, qui totalise 19 groupes d'impression et d'ennoblissement.

**Des principes toujours valables aujourd'hui**  
 Bien entendu, les inventions initiales ont été constamment perfectionnées au cours de ces 50 dernières années afin de suivre l'évolution technologique. Les vitesses de roulage des Rapida actuelles, qui impriment jusqu'à 20 000 f/h, tout comme l'automatisation poussée des processus d'impression et de calage, étaient inimaginables dans les années 1960. Conçue pour 10 000 feuilles/h, la Planeta Variant P4 était homologuée pour 8 000 feuilles/h en marche continue, soit moins de la moitié de la vitesse d'une Rapida 106.



teur de s'affirmer comme chef de file du segment de l'impression des boîtes pliées. Les lignes KBA Rapida sont idéales pour les cartonnages lourds, les sous-socks ou l'ondulé. Les groupes d'impression Rapida grand format sont également utilisés pour les machines d'impression sur métal de la gamme KBA MetalStar. Ce n'est pas sans raison que KBA est le leader mondial de l'impression d'emballages grand format.

C'est également à ce principe de construction que l'on doit la possibilité d'intégrer groupes de vernissage, de séchage et autres dédiés à l'ennoblissement dans des machines de plus en plus longues, et ce avec l'immense flexibilité au niveau des modules d'impression et d'ennoblissement qui est aujourd'hui la règle pour les presses offset feuilles. Depuis, la longueur de ces machines n'a cessé d'augmenter. Le record mondial

**Ci-dessous : les presses offset feuilles longues comme cette Rapida 106 - 19 groupes installée en Suisse ne sont possibles que grâce à la disposition en ligne.**

Tous les grands constructeurs de machines d'imprimerie ont aujourd'hui adopté le concept modulaire pour leurs presses, en y apportant certaines modifications. Pourtant, à notre époque où tout va si vite, on oublie parfois qu'il aura souvent fallu des dizaines d'années avant que d'autres ne reprennent à leur compte cette géniale idée des ingénieurs de Radebeul.

**Dr. Roland Reichenberger/Martin Dänhardt**  
[roland.reichenberger@kba.com](mailto:roland.reichenberger@kba.com),  
[martin.daenhardt@kba.com](mailto:martin.daenhardt@kba.com)



KBA-Italia fête ses 20 ans

# L'histoire d'un succès à l'italienne



L'agence commerciale et SAV KBA-Italia, filiale italienne de Koenig & Bauer AG, a été fondée à l'initiative de salariés de l'ancienne agence commerciale La Bodonia au début du mois de février 1995. En février dernier, KBA-Italia fêtait donc son 20<sup>e</sup> anniversaire.

**E**n 1992, Koenig & Bauer reprend l'usine de construction de machines d'imprimerie Planeta de Radebeul près de Dresde. Peu après, le constructeur décide d'implanter sur le marché italien, un marché historique qui génère un chiffre d'affaires important, sa propre agence commerciale et SAV afin d'assurer un suivi optimal à ses nombreux utilisateurs et nouveaux clients dans la péninsule. L'aventure commence avec des moyens humains au départ limités mais un grand enthousiasme.

**Le siège de KBA-Italia et KBA-Flexotecnica se trouve à Tavazzano, près de Milan.**

Après des débuts difficiles, KBA-Italia se développe et va connaître une croissance constante grâce à ses machines performantes, à l'engagement de ses équipes, à la fiabilité de ses partenaires mais surtout grâce à la fidélité de ses

**Le directeur général Joachim Nitschke lors de la célébration du 20<sup>e</sup> anniversaire de KBA-Italia.**



clients. KBA-Italia assure dès le début la distribution et le SAV pour les presses feuilles et rotatives KBA dans le pays. Par la suite, d'autres services viennent s'y ajouter : télémaintenance, préparation et coordination des nouvelles installations, contrats de SAV, déménagements de machines, extensions et mises à niveau de machines. Avec toujours une priorité : la satisfaction du client.

## Étroit partenariat avec la clientèle

Joachim Nitschke, gérant de KBA-Italia : « Lors de nos innombrables rencontres d'information et workshops en Italie, ou des voyages de groupe, toujours très appréciés, organisés chaque année à l'occasion des diverses journées Portes ouvertes à l'usine offset feuilles de Radebeul, nos clients italiens ont l'impression de faire partie d'une grande famille. Et c'est ce que nous voulons, car un bon partenariat bénéficie aux deux côtés. »

Au cours des 20 dernières années, près de 1 000 presses KBA ont été installées dans des entreprises graphiques italiennes : de nombreuses lignes grand format pour des ténors de l'édition et de l'emballage, mais aussi une gigantesque flotte de presses Rapida 105 et Rapida 106 dans des entreprises familiales et

de grands groupes d'imprimerie. Avec en plus un grand nombre de rotatives Compacta pour le labour et l'édition.

Durant ces dernières années marquées par la crise, KBA-Italia a beaucoup soutenu ses clients italiens. Après l'effondrement des investissements dû à un marché en berne, l'heure semble à la reprise et les équipements high-tech de KBA sont de nouveau très demandés. Sur un marché en pleine mutation, KBA-Italia profite de la relation de confiance qui s'est établie au fil des années avec ses clients.

Autre changement, le déménagement de KBA-Italia à Tavazzano où elle a rejoint le siège de KBA-Flexotecnica, la deuxième filiale italienne de KBA. Les deux entreprises pourront ainsi mettre en commun leurs compétences et faire profiter les utilisateurs KBA des effets de synergie et des circuits décisionnels courts.

À l'occasion de son 20<sup>e</sup> anniversaire, KBA-Italia tient à remercier tous ses clients et partenaires de la filière graphique italienne et souhaite rester pour eux à l'avenir un interlocuteur privilégié.

**Manuela Pedrani**  
nitschke@kbaitalia.it





Ennoblement en ligne haut de gamme sur divers supports

# Une Rapida 106 hors du commun chez Ruggeri Grafiche

Fin mars 2015, une journée Portes ouvertes avait été organisée chez Ruggeri Grafiche à Modène à l'occasion du 20<sup>e</sup> anniversaire de KBA-Italia. Plus d'une centaine de professionnels italiens de la filière graphique y ont participé. Le temps fort a été la présentation d'une Rapida 106 peu commune, configurée pour l'ennoblement en ligne haut de gamme : sept groupes d'impression, tour de vernissage, deux groupes morts suivis d'un autre groupe d'impression, sortie rallongée triple et retournement après le premier groupe d'impression.

Joachim Nitschke, gérant de KBA-Italia, a remercié les associés de Ruggeri pour leur accueil et le soutien apporté pour l'organisation de cet événement. De nombreux clients et prospects de KBA-Italia ainsi que des partenaires commerciaux de Ruggeri étaient venus voir la Rapida high-tech à l'œuvre. L'administrateur gérant Davide Pini a présenté son entreprise, puis le directeur commercial KBA Jan Drechsel a remercié les collaborateurs de KBA-Italia pour 20 années de réussite sur le marché italien.

Les démonstrations ont ensuite commencé, commentées par Graziano Mion, responsable des ventes chez KBA-Italia. Dans un premier temps, deux jobs en quadri avec vernis UV ont été réalisés sur papier couché – un poster de Ferrari

et le planisphère de KBA. La machine a ensuite imprimé sur carton des cartes fantaisie et emballages en recto-verso. La rapidité des changements de travail et la vitesse d'impression de 18 000 f/h de cette presse à la configuration unique sur le marché italien ont enthousiasmé les professionnels.

## Impression sur papier, carton et films plastique

La Rapida version longue est équipée pour l'impression sur papier, carton et films plastique. Elle est dotée de changeurs de plaques entièrement automatiques FAPC, de laveurs mixtes CleanTronic Multi pour l'alternance entre encres conventionnelles et UV ainsi que de CleanTronic UV. L'évacuation de l'air vicié par EES (Emission Extraction System)



En haut à gauche : photo de groupe avec de g. à dr. Daniele Zagni et Davide Pini, gérants de Ruggeri Grafiche, Joachim Nitschke, gérant de KBA-Italia, et Marcello Anderlini, associé de Ruggeri.

Au milieu : la Rapida 106 est entrée en service à la fin de l'année dernière.

Ci-dessous : schéma de la Rapida 106 de Ruggeri Grafiche – une configuration peu commune.

assure aux conducteurs un environnement de travail optimal.

Le parc du nouveau site de Ruggeri Grafiche comprend outre la nouvelle Rapida 106 une Rapida 105 plus ancienne avec six groupes d'impression, tour de vernissage, sortie rallongée et équipement pour les vernis conventionnels et UV.

Conditions de travail optimales, relations harmonieuses au sein des équipes comme avec la clientèle, sincérité et écoute sont les valeurs clés de l'entreprise. À cela s'ajoute l'importance accordée à la qualité et à l'environnement. Ruggeri est certifié FSC et dispose de technologies de pointe qui lui permettent de rivaliser avec les ténors du secteur.

Manuela Pedrani  
nitschke@kbaitalia.it



Des performances inédites avec la Rapida 106 du groupe C.E.C. à Carmaux

# 118 000 feuilles carton en 8 heures et 3,4 millions de feuilles par mois

Le groupe Compagnie Européenne de Cartonnage (C.E.C.), spécialisé dans la fabrication d'emballages à destination de l'industrie agroalimentaire, a mis en route en 2014 une nouvelle Rapida 106-6+L high-speed sur son site de Carmaux, dans le Tarn. Après sept mois de production continue quasiment toujours à 20 000 f/h, le responsable du site, Stéphane Grapy, a ouvert les portes de son atelier à KBA Report et tiré un premier bilan.

Le groupe C.E.C. qui compte 126 salariés pour un chiffre d'affaires de 33,8 M€ (2014) est l'un des acteurs majeurs dans le domaine de l'emballage alimentaire en France. Des milliers d'étuis pliants, notamment pour des marques de distributeurs, sortent tous les jours de ses trois usines de Carmaux, de Valence et du Mans. L'entreprise créée en 1988 se trouve depuis 1995 dans les mains de la famille Grapy et est aujourd'hui dirigée par Roland Grapy et son fils Stéphane. Le chiffre d'affaires en hausse constante permet de renouveler régulièrement les outils de production pour s'adapter aux évolutions du marché et notamment aux baisses de grammage et de longueur de tirage.

L'usine de Carmaux, dirigée par Stéphane Grapy, a ouvert ses portes en 2001 avec 18 personnes et en emploie aujourd'hui 25 pour un chiffre d'affaires de près de 8M€. En 2014, elle a accueilli une nouvelle Rapida 106 six couleurs high-speed équipée d'une tour de vernissage avec changement automatique du cliché vernis en temps masqué DriveTronic SFC, du changement automatique des plaques d'impression DriveTronic FAPC et de CleanTronic pour le lavage automatique des rouleaux et cylindres de contrepression.

## Toujours à la pointe de la technologie

Stéphane Grapy : « Nous renouvelons notre matériel tous les cinq ans environ afin de rester compétitifs et d'offrir à nos clients le meilleur de la technologie d'impression. Avant tout, nous attendions de notre nouvelle presse offset un gain de productivité et une réduction de nos coûts de production. Pari réussi avec la Rapida 106 qui nous a permis d'augmenter notre productivité de 25 % par rapport à notre ancienne presse, une Rapida 105 de 2007. Pendant les sept premiers mois de production, nous avons réalisé plus



**Imprimant jusqu'à 20 000 f/h, et plus de 100 000 feuilles par équipe, la nouvelle Rapida 106 met le façonnage et le service expédition au défi.**

de 20 millions de tours avec un tirage moyen de 13 000 feuilles, une gâche moyenne au démarrage de 85 à 120 feuilles seulement et une vitesse de production constamment proche des 20 000 f/h. Rien qu'en janvier 2015, nous avons produit plus de 3,4 millions de feuilles en 3 x 8 et notre nouveau record de production par équipe est de 118 000 feuilles. 90 % de nos jobs sont des travaux cinq couleurs avec vernis acrylique et notre grammage moyen est de 300 g en carton recyclé. Nous sommes donc très satisfaits de la productivité de la Rapida 106, de même que de sa fiabilité et de la qualité d'impression. Elle a dépassé toutes nos attentes. L'ensemble du processus d'impression a gagné en confort. Nous avons augmenté nos capacités et disposons ainsi de réserves grâce auxquelles nous pouvons traiter des urgences avec des délais de livraison de 24 ou 48 h, ce qui représente un avantage compétitif

très important dans notre secteur d'activité où les clients exigent un maximum de service et de réactivité. »

## Qualité constante

La nouvelle Rapida high-tech a par ailleurs permis au groupe C.E.C. d'obtenir la certification PSO en février dernier. « Nos clients sont pour la plupart de grands groupes agroalimentaires dont les exigences en termes de qualité et de standardisation n'ont cessé de croître ces dernières années », explique Stéphane Grapy. « Certaines gammes demandent l'harmonisation des courbes d'encre pour un meilleur résultat. C'est dans cette optique, et pour pouvoir garantir à nos clients un rendu quasi identique quelle que soit la machine sur laquelle nous imprimons, que nous avons entamé la démarche PSO. » Le groupe C.E.C. est le deuxième cartonnier français à avoir obtenu la certification PSO.



Sur le site du groupe C.E.C. à Carmaux dans le Tarn, la nouvelle Rapida 106 high-speed ne cesse de battre tous les records de productivité.

La nouvelle Rapida 106 chez C.E.C. Tarn a si bien tenu ses promesses que le groupe a décidé d'avancer la modernisation du parc de machines de son site de Valence. Une Rapida 145 six couleurs high-speed avec tour de vernissage et logistique bénéficiant des mêmes automatismes gain de temps que la Rapida 106 de Carmaux y est attendue avec impatience courant octobre.

Sarah Herrenkind  
sherrenkind@kba-france.fr

A.F.A investit dans une Rapida 106 cinq couleurs avec retournement

## La flexibilité en matière de supports a convaincu le spécialiste des agendas

Implantés à Pantin en région parisienne, les Ateliers de Fabrication d'Agendas (A.F.A.), appartiennent au groupe Exacompta-Clairefontaine, leader français des articles de papeterie. L'entreprise a décidé de renouveler son parc de machines en optant pour une Rapida 106 cinq couleurs avec retournement. Livrée fin août, la nouvelle presse hautes performances conçue pour imprimer des articles millésimés de grande qualité remplacera une presse quatre couleurs d'un autre constructeur allemand.

**R**obert Vinette, directeur de production chez A.F.A. : « La Rapida 106 nous a tout d'abord convaincus par sa grande polyvalence en termes de supports. En tant que spécialiste des agendas haut de gamme, nous avons besoin d'une machine qui sache imprimer à la fois des couvertures en carton 350 g et des cahiers en papier fin de 40 g, et ceci d'une manière économique et qualitative. De plus, elle nous a impressionnés par sa vitesse d'impression et la rapidité de la mise en couleur. »

La nouvelle presse est installée à côté d'une Rapida 105 quatre couleurs avec retournement de 2008. Elle est équipée du changement automatique des plaques DriveTronic FAPC et du système de mesure et de régulation en ligne de l'encrage QualiTronic ColorControl. KBA QualiTronic ColorControl mesure chaque feuille du tirage et régule les encrages en mode dynamique toutes les 10 feuilles. Ceci permet une réduction de jusqu'à 60 % de la gâche papier durant la mise en route et garantit aux

Pour A.F.A., la grande flexibilité en matière de supports et la productivité de la Rapida 106 ont été les arguments décisifs en faveur de cette presse hautes performances.

donneurs d'ordre un résultat impeccable sur chaque feuille du tirage. Avec la nouvelle Rapida 106 d'A.F.A., le groupe Exacompta-Clairefontaine exploite donc désormais quatre machines KBA Rapida.

Sarah Herrenkind  
sherrenkind@kba-france.fr



Production industrielle

# Des processus standardisés pour une productivité et une qualité accrues

La généralisation de l'automatisation et la mise en réseau croissante de tous les équipements participant au processus d'impression a transformé les imprimeries, qui sont passées ces vingt dernières années du stade de l'artisanat à une organisation industrielle. Réduction du temps de calage et fiabilité de production maximale sont les principaux objectifs de l'automatisation.

L'automatisation consiste à transférer le plus grand nombre possible de tâches de l'homme à des machines autonomes et à des systèmes capables de s'auto-optimiser, le rôle de l'humain se réduisant de plus en plus à des tâches administratives, de planification, de préparation du travail, de contrôle des résultats, de maintenance et de services. Elle exige une standardisation poussée des processus afin de définir un modèle reproductible et des limites de processus à respecter lors de leur exécution. Ceci concerne aussi bien les standards de qualité que ceux relatifs au respect de l'environnement et à la protection du travail.

Aussi bien au niveau du personnel de conduite que des temps de calage, l'automatisation recèle des potentiels d'économie considérables qui garantissent un retour sur investissement plus ou moins rapide. De plus, l'auto-

matisation de l'assurance-qualité contribue à la fiabilité de la production et réduit ainsi les risques de réclamations, toujours coûteuses en temps et en argent. Au total, l'automatisation avancée doit signifier une amélioration en termes de qualité comme de productivité, et ne doit en aucun cas privilégier l'un de ces aspects au détriment de l'autre.

## La mise en réseau est propice à l'automatisation

Le degré d'automatisation, c'est-à-dire la part des cycles d'opération automatisés dans le processus global, augmente avec la mise en réseau. C'est pourquoi la plupart des entreprises qui investissent dans des presses très automatisées disposent déjà d'un flux de production en réseau ou profitent de l'installation de ces machines pour accélérer la mise en réseau et la standardisation dans l'entreprise.

**Les entraînements individuels des cylindres porte-plaques, parfaitement synchronisés, sont la pierre angulaire du concept d'automatisation du changement simultané des plaques d'impression KBA DriveTronic SPC.**



Les machines et composants sont reliés à une instance centrale, en général un système de gestion de l'information (MIS). Le flux d'informations circule dans les deux sens : du MIS aux différentes unités de production, d'où il remonte ensuite vers le MIS sous la forme de messages de statut. Là aussi, il existe des standards, définis il y a plusieurs années par les consortiums CIP3 ou CIP4 (« Coopération pour l'Intégration [des Processus de] Prépresse, Presse et Post-presse ») ; KBA utilise des interfaces standardisées obéissant à ces spécifications.

- Le Print Production Format (PPF) du CIP3 enregistre toutes les données techniques de la production utilisées pour le préréglage des machines d'impression et de façonnage.
- Plus élaboré, le Job Definition Format (JDF) du CIP4 contient en plus des données de préréglage PPF des données détaillées sur le travail qui sont actualisées au fil des étapes de production : il constitue ainsi un job ticket ou dossier de fabrication numérique.
- Le CIP4 comprend également le Job Messaging Format (JMF), généré notamment par les contrôleurs JDF des presses – LogoTronic Professional chez KBA –, qui se charge de remonter les informations de la production vers le MIS.
- Ceci permet un contrôle permanent de toutes les étapes de production au niveau du travail ou des machines, jusqu'à la livraison. Les solutions MIS, aujourd'hui en langage XML, sont indépendantes de toute plateforme ; programmées pour les navigateurs, elles sont accessibles à distance via Internet durant les déplacements professionnels ou le soir grâce à des applications pour terminaux mobiles.

## Niveaux d'automatisation

Dans une organisation industrielle, l'automatisation est structurée en niveaux

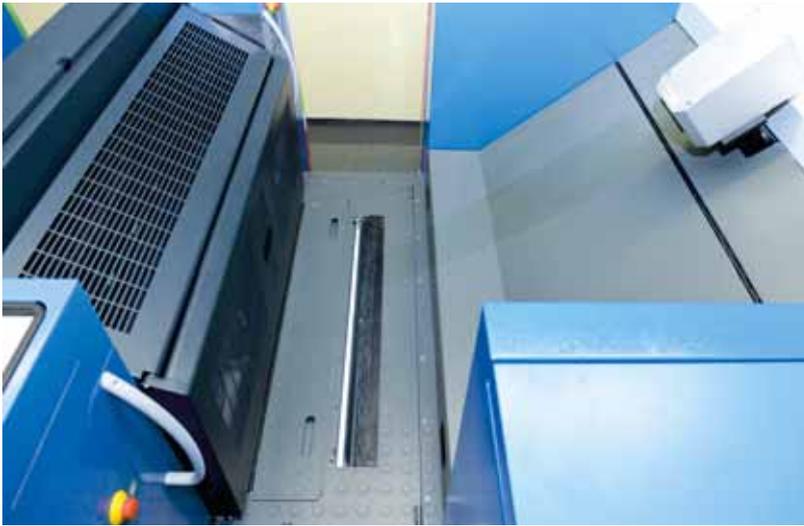
**Le pupitre KBA ErgoTronic – ici sur une Rapida 145 – est la principale interface homme-machine d'une presse très automatisée. La communication se fait dans les deux sens pour toutes les données, et c'est le conducteur qui a le dernier mot.**



Systèmes mis en œuvre	Tâches typiques et sous-systèmes	Exemples de produits KBA impliqués
<b>1. Niveau de l'entreprise (sommet de la pyramide, gestion des informations)</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>ERP</b> : Enterprise Resource Planning</li> <li>• <b>MIS</b> : Management Information System</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planification générale de la production</li> <li>• Ordonnancement</li> <li>• <b>CRM</b> : Gestion de la relation client (Customer Relationship Management, marketing)</li> <li>• Planification détaillée de la production (affectation aux machines, taux de charge et disponibilité)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ouvert à tous les systèmes basés sur XML</li> <li>• Complete Workflow-Suite</li> <li>• Complete Optimus Dash</li> <li>• Complete Print.X</li> </ul>
<b>2. Niveau industriel et commercial (PPS : Planification et contrôle de la production)</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>MES</b> : Manufacturing Execution System</li> <li>• <b>AMS</b> : Système de gestion (de la production) des installations</li> <li>• <b>PPS</b> (Logiciel de planification et contrôle de la production)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>BDE, MDE</b> : Collecte des données d'exploitation et données des machines (également par CIP4-JMF)</li> <li>• <b>HRIS</b> : Collecte des données des ressources humaines (Human Resource Information System)</li> <li>• <b>KPI</b> : Calcul des indicateurs clés de performance (Key Performance Indicator)</li> <li>• Approvisionnement (gestion des commandes, logistique)</li> <li>• <b>QM</b> : Management de la qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Complete-Workflow-Suite</li> <li>• LogoTronic Professional</li> <li>• Ouvert à tous les systèmes basés sur XML</li> </ul>
<b>3. Niveau de contrôle des processus</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Systèmes de contrôle des processus</li> <li>• <b>HMI</b> : Interfaces homme-machine (Human-Machine Interfaces)</li> <li>• <b>SCADA</b> : Surveillance et contrôle assisté par ordinateur des processus techniques (système de contrôle et d'acquisition de données)</li> <li>• <b>BIRT</b> : Accès aux bases de données (Business Intelligence and Reporting Tools)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Preset</b> : Paramètres de préréglage issus du prépresse (CIP3/4) et des données enregistrées relatives à un support d'impression ou à un travail (formats internes)</li> <li>• <b>Operating</b> : Commande par appui sur une touche sur le pupitre ou la machine, par clic avec la souris ou via l'écran tactile de l'ordinateur du pupitre</li> <li>• <b>QS</b> : Assurance de la qualité par                             <ul style="list-style-type: none"> <li>– observation et contrôle (monitorage, contrôle de qualité visuel associé à des systèmes objectifs d'inspection, de lectorat et de mesure)</li> <li>– établissement de rapports, signalement et marquage en lien avec la base de données de production</li> <li>– observation et comparaison sur le long terme (monitoring qualité)</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LogoTronic CIPLinkX/Plus/Professional</li> <li>• Pupitre de commande ErgoTronic</li> <li>• Inspection et régulation de l'encrage QualiTronic</li> <li>• DensiTronic PDF et QualiTronic PDF</li> <li>• QualiTronic Mark et Quality Pass</li> <li>• Modules de préréglage DriveTronic</li> <li>• Lien BIRT</li> </ul>
<b>4. Niveau commande</b>		
<p><b>SPS, PLC</b> : Automate programmable (Programmable Logic Controller)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Exécution programmée des processus dont le déroulement est identique (par ex. changement des plaques d'impression)</li> <li>• Asservissement aux grandeurs du processus :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>– sporadique, en fonction de la situation : contrôle en boucle ouverte (open loop)</li> <li>– permanente, cyclique : contrôle en boucle fermée (closed loop)</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Changement des plaques programmé DriveTronic SAPC, FAPC et SPC</li> <li>• Modules ErgoTronic et QualiTronic</li> <li>• Logistique PileTronic et Ident/PDF</li> </ul>
<b>5. Niveau de terrain</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modules d'entrée et de sortie des données</li> <li>• Bus de terrain</li> </ul>	Interfaces de données avec les processus de production techniques (rapport machine, interopérabilité CIP3/4, télédiagnostic et télémaintenance)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Passerelle du pupitre vers LogoTronic</li> <li>• Interfaces et bus des presses et systèmes périphériques</li> </ul>
<b>6. Niveau production (base de la pyramide)</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dispositifs de mesure (capteurs)</li> <li>• Organes de réglage (actionneurs)</li> </ul>	Processus de production technique (impression du tirage), acquisition des grandeurs du processus (signaux binaires), réaction (action corrective automatisée des éléments de la machine par comparaison entre valeurs théoriques/valeurs réelles)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Presses offset feuilles Rapida</li> <li>• Systèmes de mesure intégrés</li> <li>• Éléments de machine pilotables à distance</li> </ul>

Tableau 1 : Tableau synoptique de la pyramide d'automatisation d'une imprimerie avec tous les principaux systèmes et notions essentielles. L'automatisation des processus peut être réalisée du haut vers le bas à partir des données collectées aux différents niveaux.

Objectifs de l'automatisation de l'atelier				
Sécurité des processus	Suppression des erreurs et arrêts machine			
Accélération du calage	Accélération des processus et exécution si possible en temps masqué			
Décharge du personnel	Le conducteur est libéré des tâches physiquement pénibles et des routines inutiles et peut se concentrer sur l'essentiel : la qualité et l'exécution de la commande conformément à la planification ; par ailleurs, une économie de personnel est possible			
Amélioration de la qualité	Systèmes de mesurage objectifs et sans erreurs au lieu d'un jugement subjectif tributaire de l'expérience ; qualité plus facilement comparable et reproductible indéfiniment			
Industrialisation de la production	Gain de productivité et de qualité			
Les trois niveaux d'automatisation d'une presse				
Niveau 1 : Commande des processus programmée	Les processus démarrés par pression sur une touche, clic avec la souris ou à partir de l'écran tactile et exécutés entièrement automatiquement sont efficaces dans la mesure où les séquences peuvent être reproduites de manière absolument identique. <i>Exemples : Dispositif de changement des plaques « semi-automatique » SAPC, programmes de lavage des rouleaux et cylindres, application des paramètres de pré-réglage CIP3-PPF, réglage des zones d'encre sur le pupitre</i>			
Niveau 2 : Commande de processus semi-automatique, système asservi, contrôle en boucle ouverte „open loop“	Le système utilise un capteur à l'aide duquel il peut réagir à différentes situations, mais requiert encore, contrairement à la version entièrement automatisée, des interventions manuelles (chargement à la main, appui sur le bouton Start) ou clics de confirmation. <i>Exemple : Dispositif « entièrement automatique » de changement des plaques FAPC, commande de l'encre ErgoTronic ColorDrive/ColorControl</i>			
Niveau 3 : Commande de processus entièrement automatique, automatisation complète, contrôle en boucle fermée „closed loop“	Toutes les interventions de l'opérateur sont supprimées, le système agit et réagit de manière autonome ; il est par conséquent capable de déterminer le moment optimal au sein du processus global.  <i>Exemples : Changement simultané des plaques d'impression avec DriveTronic SPC, précalage Plate Ident (des capteurs vérifient la position des plaques mises en place après serrage et lancent la correction du registre), changeur de piles automatique PileTronic sur le margeur et la réception, logistique automatique des palettes entre les presses et le magasin</i>			
Les quatre niveaux d'intégration de la technologie de mesure à l'exemple de la commande ou de la régulation de l'encre				
Niveau d'intégration	1 : „offline“ (autonome)	2 : „online“ (relié)	3 : „nearline“ (centralisé)	4 : „inline“ (entièrement intégré)
Emplacement de mesure des données	Sur le plateau du pupitre	Sur le plateau du pupitre	Sur le pupitre du scanner dans l'atelier	Dans la presse
Dispositif de mesure	Spectrodensitomètre portable pour mesures individuelles représentatives dans la bande de contrôle d'impression ou dans l'image. Affichage des densités d'encre, valeurs CIELAB, écarts ou recommandations concrètes, par ex. „0.1 D augmenter Cyan“.	Spectrodensitomètre scanner KBA ErgoTronic ColorDrive/ColorControl pour mesure dans la bande de contrôle. Relié au PC du pupitre, le logiciel KBA ColorControl calcule les réglages recommandés pour chaque zone d'encre.	Cas particulier de mesure online (niveau d'intégration 2) dans lequel un système de mesure par scanner unique est relié avec l'ensemble des presses.	Caméra de mesure colorimétrique KBA. Reliée au PC du pupitre, le logiciel d'analyse de la qualité KBA QualiTronic ColorControl calcule les instructions de réglage pour chaque zone d'encre et les exécute en temps réel.
Action du conducteur	Décide en tenant compte de son appréciation visuelle si une correction est nécessaire ou non.	Confirme le réglage recommandé par un simple clic dans le masque de commande ErgoTronic („open loop“).	Confirme le réglage recommandé par un simple clic dans le masque de commande ErgoTronic („open loop“).	Aucune (intervient uniquement durant la mise en train et dans des cas exceptionnels)
Fiabilité de la production	Commande subjective après mesure sélective dans la bande de contrôle. Réaction du système très retardée en raison de la commande manuelle.	Commande objective, légèrement retardée.	Commande objective mais très retardée : le fait que plusieurs machines soient raccordées nécessite tout d'abord d'ouvrir le job correspondant.	Régulation objective, solution très réactive avec une gâche minimale. Permet une mise à la teinte sans interruption jusqu'au BAT et le passage immédiat au tirage d'impression.



KBA propose un grand nombre de modules d'automatisation – y compris pour l'assurance-qualité (inspection, régulation de l'encre, lectorat PDF). La photo montre une caméra Quali-Tronic pour le contrôle de couleur en ligne.

plémentaires – un point sur lequel les Rapida sont en avance sur les machines d'autres constructeurs.

### Automatisation intelligente

En théorie, plus les composants électroniques et logiciels intégrés dans un système sont nombreux, plus les risques de défaillance sont importants : les solutions d'automatisation d'aujourd'hui ayant prouvé leur fiabilité en pratique, un tel raisonnement ne doit plus dicter le degré d'automatisation. Celui-ci sera plutôt déterminé par la structure de la production et les exigences qui en découlent. Le changement des plaques entièrement automatique avec DriveTronic FAPC voire l'entraînement direct des cylindres porte-plaques avec DriveTronic SPC sera ainsi plus rentable en labeur, où les petits et très petits tirages sont nombreux, que pour les grands volumes de l'impression d'emballages. Tout ce qui est aujourd'hui techniquement possible n'est pas forcément économiquement intéressant. La durée d'amortissement d'une solution d'automatisation dépend en grande partie de son utilité pour la production quotidienne et de son impact économique (par ex. réduction du personnel, livraison plus rapide, moindre gâche, meilleure qualité, prix supérieur).

hiérarchiques que l'on peut représenter sous la forme d'une pyramide. Au sommet se trouve la direction, les niveaux inférieurs étant constitués des divers niveaux assurant l'exécution et la remontée d'informations, jusqu'aux organes de réglage et capteurs de mesure de la presse, où des macros et programmes exécutent de manière parfaitement autonome les tâches répétitives. Plus les niveaux sont complexes et étroitement imbriqués, plus le niveau d'automatisation dans l'entreprise est élevé et le caractère industriel de l'organisation de la production marqué.

### Des concepts d'automatisation sur mesure

Divers concepts d'automatisation peuvent être mis en pratique sur les machines à imprimer. À partir de ses modules d'automatisation, KBA met au point en coopération avec ses clients des

configurations personnalisées. Ce sont les spécificités de la production et l'éventail de produits qui déterminent les fonctions à automatiser. Par exemple, les Rapida dédiées au labeur se distinguent de celles conçues pour l'emballage par le passage des feuilles (retournement, épaisseur des supports), mais aussi par l'automatisation de la logistique (changement des piles non-stop, bandes de transport) et l'assurance-qualité (inspection, régulation de l'encre, lectorat PDF).

Mais elles ont aussi en commun des modules d'automatisation permettant d'abaisser nettement le temps de calage, notamment grâce aux pré-réglages, aux changements de plaques ou aux cycles de lavage automatisés. L'exécution en temps masqué des opérations de calage est également source d'économies sup-

Outre la structure de la production actuelle et les objectifs fixés, la disponibilité élevée de la machine sera un critère essentiel pour la planification de la configuration. Le degré d'automatisation d'une presse résulte donc toujours de l'assemblage de modules d'automatisation en nombre optimal, avec des niveaux d'automatisation ou d'intégration éventuellement différents (voir tableau 1).

KBA a reçu à plusieurs reprises le très prestigieux trophée CIPPI pour son engagement en matière de mise en réseau de l'imprimerie et d'automatisation du flux de production.

KBA détermine par conséquent en collaboration avec ses clients la configuration la mieux adaptée, qui n'est pas une simple question de budget mais dépend aussi du segment du marché desservi et des exigences de qualité et de productivité qui y sont liées. Un exemple : un imprimeur réalisant essentiellement des tirages longs peut se contenter d'un changement des plaques semi-automatique. Celui pour qui la durée du calage est en revanche un facteur économique important du fait de la baisse constante des tirages aura tout intérêt à investir dans la technologie DriveTronic avec changement des plaques entièrement automatique et lavage en temps masqué.

Page de gauche :  
Tableau 2 : Bases de la technologie d'automatisation et niveaux d'automatisation dans l'atelier.

Dieter Kleeborg  
chris.waschke@kba.com





Lors des journées Portes ouvertes de KBA-Sheetfed en juin 2015, plus 160 utilisateurs polonais, tchèques et slovaques ont assisté aux démonstrations sur Rapida 75 avec LED-UV.

aux attentes des petites et moyennes imprimeries. C'est ainsi qu'en dépit de l'arrivée des systèmes d'impression numérique, la petite Rapida a pu conserver une part de marché importante.

Les configurations classiques comprennent cinq groupes d'impression avec une tour de vernissage supplémentaire, même si les lignes huit couleurs avec retournement pour l'impression 4/4 n'ont rien d'exceptionnel. La technologie LED-

Lignes offset B2 modernes pour PME ambitieuses

# La Rapida 75 connaît un grand succès en Europe de l'Est

Les utilisateurs de presses offset petit format et demi-format sont particulièrement touchés par le bouleversement des structures de l'industrie graphique, la baisse des tirages et la montée en puissance de l'impression numérique. Pourtant, en Pologne, en République tchèque et en Slovaquie, de nombreuses imprimeries continuent à exploiter des presses feuilles B2, voire de format inférieur. L'engagement avec lequel KBA CEE s'occupe de ces entreprises à Prague et à Varsovie n'est sans doute pas étranger au succès de la Rapida 75 dans la région.

**E**n 2014, 55 groupes d'impression et de vernissage neufs et 24 groupes d'occasion de la gamme Rapida 75 sont entrés en service en République tchèque, en Slovaquie et en Pologne. Au premier semestre 2015, 47 nouveaux groupes d'impression et d'ennoblissement ont été commandés par des imprimeries de ces trois pays. Plus 18 d'occasion. D'autres commandes ont encore suivi.

**L'automatisation poussée devient la règle**  
Depuis sa présentation à la drupa 2008, la Rapida 75 a beaucoup évolué. De nombreux composants, des innovations technologiques et automatismes hérités des grands modèles de Rapida ont été repris sur la Rapida 75. Petit à petit, celle-ci est devenue une presse demi-format moderne à l'excellent rapport prix/performance qui correspond parfaitement



La Rapida 75 en format B2 est très appréciée en Europe de l'Est.

UV est de plus en plus souvent envisagée par les spécialistes du labeur pour le demi-format également. La Rapida 75 avec séchage LED-UV du centre de démonstration de KBA-Sheetfed Solutions à Radebeul ne chôme pas et la rapidité des temps de passage suscite un intérêt croissant.

Dans un contexte de baisse des tirages, des solutions d'automatisation comme le changement des plaques automatisé, la commande via écran tactile, le réglage automatique du format, la mesure densitométrique avec régulation automatique de l'encrage, les laveurs pour rouleaux, blanchets et cylindres d'impression prennent tout leur sens et équipent désormais un grand nombre des nouvelles Rapida 75. Et même si la vitesse d'impression maximale n'est pas primordiale pour les petits tirages, la Rapida 75 imprime jusqu'à 16 000 feuilles/h en format 605 x 750 mm. La gamme de supports imprimables – de 0,04 à 0,8 mm – est quant à elle un atout majeur : elle offre aux utilisateurs la flexibilité aujourd'hui indispensable sur un marché très concurrentiel.

Zdenko Kugler (à g.) et Marek Kmetik de l'imprimerie slovaque Valeur travaillent depuis un an avec une nouvelle Rapida 75 huit couleurs pour l'impression 4/4.



Stanislav Vanicek  
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Une foi inébranlable dans l'avenir du journal papier

# Aschendorff à Münster signe pour une Commander CL

Voici 250 ans que l'imprimerie de la société de médias Aschendorff est implantée à Münster. L'entrée en production d'une rotative de presse Commander CL de KBA au printemps 2016 marquera le début d'une nouvelle ère.

La rotative 32 pages polyvalente très largement automatisée viendra prêter main forte à trois machines de la concurrence. Avec un calage nettement accéléré grâce aux changeurs de plaques entièrement automatiques, elle sera essentiellement dévolue aux journaux à petits tirages imprimés la nuit. Dans la journée, les performances tant en termes de qualité que de débit de cette presse capable d'imprimer jusqu'à 50 000 journaux quadri par heure seront mises à profit pour des imprimés haut de gamme en grands volumes.

« À côté des offres numériques que nous perfectionnons sans cesse, nous croyons à l'avenir des quotidiens papier et autres imprimés visuellement attractifs et au contenu de qualité », explique Gerhard Dust, chef de département responsable du centre d'impression. Le récent investissement constitue pour lui une étape décisive pour rationaliser la production des nombreux titres papier de la maison tout en satisfaisant aux exigences de qualité actuelles. « Lors des essais d'impression, la rotative KBA avec son

groupe d'encre Premium et ses trois rouleaux toucheurs a fait la preuve de son potentiel de qualité élevé. » Le directeur technique Thomas Wenge ajoute : « Sur le plan technique, nous avons été totalement convaincus par l'automatisation orientée vers la pratique avec changeurs automatiques de plaques et élévateurs ou encore le système exclusif de peignes, essentiel pour une productivité et une rentabilité élevées. »

## Une société de médias très diversifiée

Le groupe Aschendorff est le n° 1 dans le secteur des médias à Münster et dans toute la région. Le cœur de métier et l'activité d'origine de l'entreprise familiale fondée il y a près de 300 ans est le journal imprimé. Avec le quotidien *Westfälische Nachrichten*, plus gros tirage de la région, *Ahlener Zeitung*, le *Tageblatt für den Kreis Steinfurt*, le *Münstersche Zeitung* et le *Grevener Zeitung*, elle édite en tout 20 éditions locales différentes. Ces professionnels de la presse sont membres depuis des années du très exclusif International Newspaper Color Quality Club ainsi que

La ligne KBA Commander CL très largement automatisée destinée au centre d'impression d'Aschendorff à Münster.

Sur la KBA Commander CL, le changement automatique des plaques s'effectue en moins de trois minutes.

du Star Club de la WAN-IFRA. En dehors de l'imprimé, le groupe qui emploie plus de 600 salariés exploite également les opportunités offertes par les médias électroniques – Internet, radio et TV. L'élaboration de nouvelles plateformes numériques constitue le deuxième pilier de la stratégie d'entreprise. Le troisième grand axe est constitué par la prestation de services et la distribution, notamment dans les domaines du marketing et de la logistique pour le secteur des médias.

## Largement automatisée et très polyvalente

La ligne au format 350 x 510 pourra imprimer 100 000 journaux broadsheet de 16 pages quadri par heure. Elle comprendra deux tours de huit pour l'impression 4/4, une plieuse à mâchoires KF 5 et deux dérouleurs Pastomat avec poste de démaculage et système d'amenée des bobines Patras A. L'automatisation poussée – laveurs de groupes d'encre et cylindres, correction du fan-out, mesure et régulation de l'encre, régulation automatique des registres de couleur et de coupe et changeurs de plaques entièrement automatiques – accélère la mise en train et réduit la gâche tout en simplifiant la conduite et la maintenance. Un système de gestion de la qualité intelligent contribue à une qualité d'impression élevée. Des dispositifs de finition en ligne permettant de réaliser des



formats publicitaires spéciaux tels que superpanorama collé, cavaliers et surcouvertures sont intégrés et l'installation ultérieure d'unités supplémentaires pour Zip'n'Buy et l'agrafage est prévue. La Commander CL sera dotée d'un pupitre ErgoTronic avec EasyTronic pour le démarrage optimisé et l'arrêt automatisé de la rotative ainsi que PressNet pour la planification, le pré réglage et le monitoring des processus.

Klaus Schmidt  
klaus.schmidt@kba.com

Des trophées pour récompenser l'excellence et l'innovation dans l'impression de journaux

# newsawards pour les imprimeurs de presse KBA au Royaume-Uni

Depuis 18 ans, les Newspaper Awards récompensent au Royaume-Uni les performances exemplaires en impression de journaux. Cette année, ces trophées très convoités ont été rebaptisés newsawards et relookés. La cérémonie officielle de remise a eu lieu le 29 avril 2015 à l'hôtel Lancaster-Terrace à Londres.



National Newspaper Printer of the Year (Agfa Premier Award) WESTFERRY PRINTERS (Daily Star / Daily Express)  
Mick Crawley (à g.), directeur d'usine et chef de projet chez Westferry Printers, s'est vu remettre son prix par Nick Lazell, Business Development Manager chez Agfa Graphics.



International Newspaper of the Year (The Resolute Forest Products Premier Award) FRANKFURTER ALLGEMEINE SONNTAGSZEITUNG  
Jochen Buchsteiner (à g.), correspondant politique de la FAZ à Londres, se réjouit du trophée remis par Rob Hilbrink, directeur commercial Europe chez Resolute Forest Products.



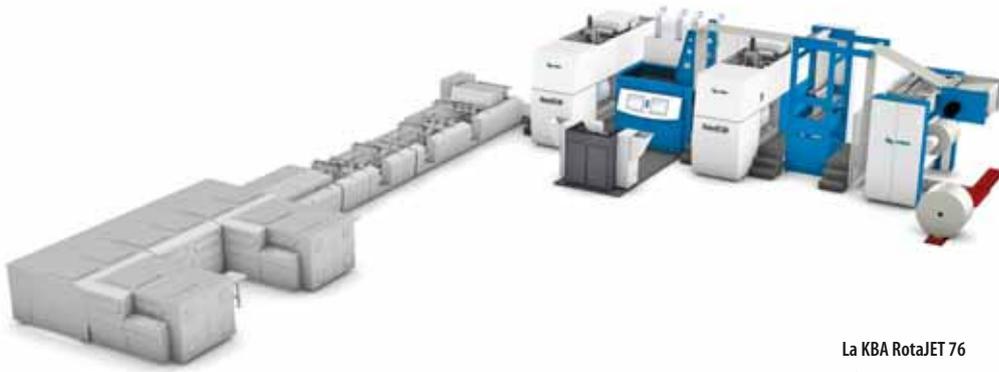
Weekly Newspaper of the Year (WRH Global UK Award) THE CUMBERLAND NEWS  
Graham Stephenson (au milieu), directeur général du pôle Print chez CN Media, a reçu le trophée des mains de Lee Whatmough, gérant de WRH Global UK (à g.) et du directeur de newsawards Gary Cullum.

Cet évènement unique en son genre honore les meilleurs du secteur avec des prix dans plusieurs catégories : impression, numérique et meilleure réussite économique.

La catégorie Impression récompense des journaux et éditeurs pour la qualité et les innovations des éditions imprimées. Trois sociétés de presse utilisant la technologie KBA ont décroché un premier prix. Nous adressons nos sincères félicitations à tous les lauréats et tenons à féliciter plus particulièrement nos clients suivants :

- **Meilleur imprimeur de presse :**  
*Daily Star / Daily Express*  
(Westferry Printers avec KBA Commander CT)
- **Meilleur hebdomadaire :** *The Cumberland News*  
(avec KBA Comet)
- **Meilleur journal international :**  
*Frankfurter Allgemeine Sonntagszeitung*  
(Frankfurter Societätsdruckerei avec KBA Commander)

Sven Klöckner  
roger.nicholls@kba.com



Une KBA RotaJET 76 pour un fabricant de livres renommé

# Kösel passe à l'impression de livres numérique

Kösel GmbH & Co. KG est connue dans le milieu de l'édition pour son esprit d'innovation et ses livres luxueux. Les 190 salariés de l'entreprise bavaroise fondée en 1593 fabriquent chaque année près de 13 millions d'exemplaires et génèrent ainsi un chiffre d'affaires de quelque 22 millions d'euros. L'excellente qualité de l'impression et de la finition de ses livres a valu à Kösel de nombreux prix, dont les Druck & Medien Awards en tant qu'Imprimeur de livres de l'année, le trophée DID 2014 décerné pour le façonnage et l'IF Design Award dans la catégorie Print Media, pour n'en citer que quelques uns.

Jusqu'à présent, Kösel utilisait pour l'impression et l'ennoblissement de ses beaux livres des presses offset feuilles modernes et une rotative offset. Mais pour tenir compte de la tendance à la baisse des tirages avec des cycles de plus en plus courts allant jusqu'à l'impression à la demande, l'imprimeur vient de faire installer une rotative jet d'encre KBA RotaJET 76 adossée à un système de façonnage en ligne de GEP Germany (Global Ehret Processing Technology). La RotaJET remplace la rotative offset.

## La presse numérique idéale pour les petits grammages

Les arguments décisifs en faveur de la KBA RotaJET ont été sa construction robuste, la tension de la bande précise grâce à un passage de bande intelligent sur deux grands cylindres sans barres de retournement et la qualité élevée de

l'impression et du repérage également sur papiers fins. En impression recto-verso monochrome comme avec plusieurs couleurs, la KBA RotaJET pose moins de problèmes de registre que les autres machines d'impression numérique. Chez Kösel, la RotaJET imprimera essentiellement des papiers avec des grammages inférieurs à 40 g/m<sup>2</sup> et sera dévolue à la fabrication d'ouvrages littéraires, scientifiques et juridiques ainsi que de livres techniques et manuels scolaires. L'impression monocouleur recto-verso dominera dans un premier temps.

## KBA RotaJET : construction mécanique de précision „Made by KBA“

Avec une vitesse de bande maximale de 150 m/min et une laize maximale de 780 mm, la RotaJET imprime env. 3 000 pages A4/min ou 85 millions de pages A4/mois et fonctionne avec des encres pigmen-

taires à l'eau KBA RotaColor. Les têtes jet d'encre piézo mises en œuvre, conçues pour une utilisation intensive, sont fiables et faciles d'entretien. Des remplacements fréquents comme dans les autres systèmes ne sont pas nécessaires. Le nettoyage des têtes d'impression est automatisé. L'alignement (*stitching*) est également automatique, chaque tête d'impression étant pilotée individuellement. La résolution native est de 600 dpi. La qualité est encore accrue grâce aux gouttelettes variables.

Les deux batteries de têtes d'impression escamotables pour l'entretien comprennent chacune 56 têtes jet d'encre disposées au-dessus des deux grands cylindres centraux de manière à assurer un bon registre même avec les substrats problématiques. Les dérouleurs spécialement mis au point pour la RotaJET et le débiteur contribuent à la tension de la bande précise. La régulation de la tension de la bande est entièrement automatique, ce qui se traduit par une gâche réduite, des changements de travail rapides, une production rationalisée et plus de souplesse.

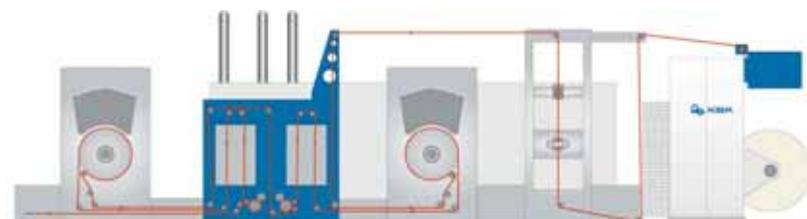
La communication entre les machines et l'intégration des systèmes tiers s'effectue selon le standard JDF. La production variable fait appel au flux de production (Adobe PDF Print Engine) très largement répandu. Le *front-end* en amont est dimensionné pour la production PoD grand volume.

Klaus Schmidt  
klaus.schmidt@kba.com

La KBA RotaJET 76 adossée au système de façonnage en ligne de GEP Germany pour le fabricant de livres bavarois Kösel.

En bas à gauche : le guidage du papier intelligent de la KBA RotaJET sur deux grands cylindres centraux sans barres de retournement assure une qualité élevée du repérage en recto-verso même sur papiers minces.

En bas à droite : Erik Kurtz, administrateur général (à dr.) de Kösel et Christoph Müller, gérant de KBA-Digital & Web Solutions.



La première KBA RotaJET VL en production à Arnsberg

# Interprint, leader de l'impression numérique de décors

Le désir de personnaliser toujours davantage notre environnement quotidien insuffle un nouveau dynamisme à l'impression de décors. Quelque 500 nouveaux décors bois, pierre et fantaisie sont actuellement lancés chaque année par les grands imprimeurs européens spécialisés, mais ce chiffre pourrait connaître une augmentation considérable avec l'arrivée de l'impression numérique en complément de l'hélio. Interprint a déjà pris une longueur d'avance sur ses concurrents : son siège d'Arnsberg est passé à l'impression numérique et exploite une KBA RotaJET 168.

Depuis sa première présentation au public lors de la drupa 2012, la RotaJET, la rotative numérique de Koenig & Bauer, a fait l'objet de nombreux perfectionnements. De multiples variantes, avec différentes laizes et divers équipements, ont vu le jour pour répondre aux exigences spécifiques de chaque application. Le fait que la première RotaJET VL (= Very Large) soit entrée en production dans un secteur typiquement industriel s'explique d'une part par la volonté de leadership technologique affichée par Interprint, et d'autre part par la capacité de KBA à mettre en pratique rapidement les demandes des utilisateurs durant la phase de test.

## Parmi les trois plus grands du monde

En 1969, le propriétaire de Duropal, Paul Wrede, met en service sa première presse

hélio pour décors chez Interprint, une nouvelle imprimerie qui vient d'ouvrir ses portes dans le centre de l'Allemagne. Quarante cinq ans plus tard, Interprint est passé maître dans l'art de concilier orientation client et production industrielle, au point que l'entreprise se classe parmi les trois plus grandes du monde. En 2014, le groupe Interprint a fabriqué près d'1 milliard de mètres carrés de papier décor, feuilles de finition et films mélaminés, produits à Arnsberg mais aussi aux USA, en Malaisie, en Pologne, en Chine, au Vietnam et en Russie, ainsi que depuis peu également au Brésil.

Avec un chiffre d'affaires de près de 285 M€ généré par plus de 1 200 salariés, ce secteur constitue l'un des principaux piliers de la holding industrielle dirigée par la famille Wrede.



Mettant à profit les nouvelles possibilités offertes par l'impression numérique, Interprint a créé un décor original pour les murs extérieurs de l'atelier climatisé.  
Photo : Interprint

## Encres à l'eau

Le papier décor imprimé est un produit clé puisque c'est lui qui détermine l'esthétique des meubles, revêtements de sol et aménagements intérieurs. Les paramètres techniques sont adaptés précisément à la fabrication industrielle des matériaux dérivés du bois dont la largeur peut dépasser deux mètres (panneaux d'agglomérés et MDF ou HPL/CPL). Le papier, généralement d'un grammage 50 à 70 g/m<sup>2</sup>, est non couché mais doit aussi présenter une très haute résistance à la déchirure même mouillé puisqu'il est destiné à être imprégné de résine.

Contrairement à l'hélio édition, l'impression de décors utilise des encres à l'eau. Si cela évite d'avoir à récupérer les solvants, le séchage est en revanche particulièrement gourmand en énergie. L'impression bobine-bobine est réalisée à 450 mètres par minute et atteint même 600 mètres par minute chez Interprint.

Avec les lignes RotaJET VL, KBA démontre son excellente maîtrise de la construction de machines également en impression numérique de décors sur grandes laizes et supports sensibles.

Le parc d'Interprint à Arnsberg compte sept presses hélio Kochsiek. Leurs temps d'arrêt sont parfois plus longs que les tirages eux-mêmes : pour des raisons inhérentes au procédé, l'adaptation des couleurs lors du calage peut durer jusqu'à 4,5 heures pour un seul travail. Cette opération comprend aussi le collage des épreuves sur le support prévu afin de vérifier l'aspect du produit fini. L'impression de décors se distingue également de l'édition et de l'emballage par l'emploi exclusif de couleurs mélangées. Les groupes d'impression sont généralement au nombre de trois – parfois plus, parfois moins –, le papier constituant



une « couleur » supplémentaire. Ainsi, plusieurs centaines de décors bois ou pierre permettent de créer des milliers de variantes de couleurs.

### Passage progressif au numérique

Afin d'accélérer ce processus, mais aussi pour tenir compte du désir croissant de personnalisation des produits et offrir aux clients davantage de flexibilité, Interprint a commencé dès 2006 à s'intéresser à l'impression numérique.

En 2009, une coentreprise est créée avec Daetwyler. La technologie « Lasersonic » ne débouche toutefois sur aucune solution rentable pour l'impression de décors. En 2011, plusieurs traceurs jet d'encre Multipass Roland sont finalement mis en service pour assurer une partie de l'épreuve. Parallèlement à cela, un département d'« Échantillonnage numérique » est créé. De plus en plus, le processus d'échantillonnage s'effectue avec le client directement sur écran. À cet effet, Interprint dispose déjà de 15 systèmes traceurs sur ses différents sites du monde entier.

La démarche de numérisation se poursuit en 2013 avec l'installation d'une ligne pilote Palis (largeur utile de 750 mm et vitesse maximale de 75 m/min.), un projet qui aura permis de gagner en expérience mais finalement abandonné. C'est à la RotaJET qu'Interprint s'intéresse désormais. Bien que le groupe KBA soit aujourd'hui présent sur un grand nombre de segments du marché – de l'impression de journaux à l'impression fiduciaire en pas-

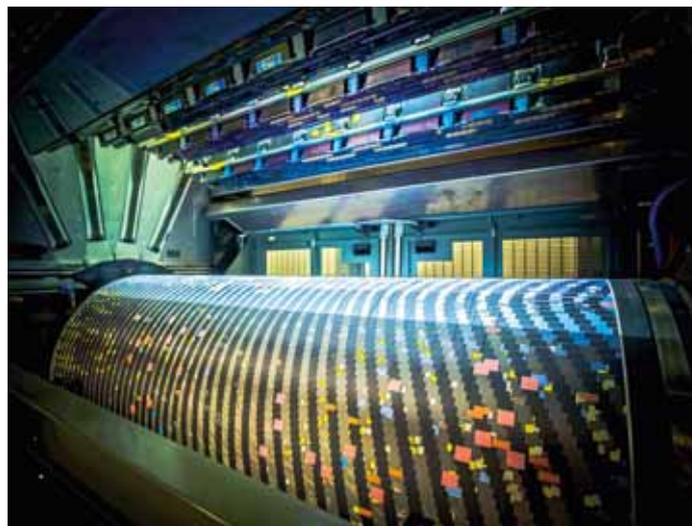
sant par l'impression sur corps creux –, l'impression de décors constituait une nouveauté pour le constructeur, si l'on excepte une rotative héli installée il y a dix ans à Soest.

Interprint aurait souhaité passer directement à une laize de 2,25 m, la largeur usuelle des rotatives héli. Mais lorsque l'on sait que les cylindres d'impression d'une machine double laize pour journaux en format berlinois font tout juste 1,26 m de large, on imagine sans peine la difficulté que représente un passage à 2,25 m pour la mécanique et la stabilisation de la température.

Interprint et KBA se sont par conséquent mis d'accord pour mettre au point dans un premier temps une machine avec une laize maximale de 1,68 m – une largeur également courante dans l'impression de décors, en particulier pour la production de panneaux stratifiés HPL (laminés à haute pression) utilisés pour les meubles de cuisine.

### Mise en application ultrarapide

Cette décision a permis de réduire considérablement le délai entre la première ébauche du projet et la production des premiers décors en qualité vendable : la RotaJET est commandée par Interprint durant l'été 2013 et les premiers essais de la machine sur le site de KBA à Wurtzbourg ont lieu dès septembre 2014 ; au mois de décembre, la presse est installée à Arnsberg. Pendant six mois, client et fournisseur vont travailler à l'optimisation du système, qui est quasiment achevée en juillet.



De haut en bas : tour d'impression jet d'encre (à dr.) avec vue sur la bande de papier imprimée d'une largeur de 1,68 m.

Photo : Interprint

Repérage parfait grâce au guidage de bande intelligent : bande de décor imprimée sur le tambour central, après basculement de la batterie de têtes d'impression.

Photo : Interprint

Un essai d'impression de deux heures lors duquel la RotaJET 168 imprime successivement et sans interruption différents décors en numérique donne satisfaction à tous les intéressés. Temps requis pour l'adaptation des encres lors des changements de forme : zéro. L'échantillonnage numérique avait été effectué au préalable, les données de chaque forme successive étant transmises en cours de roulage à raison d'une vitesse de transfert de 2,2 téraoctets par seconde. La vitesse d'impression maximale de la RotaJET est de 150 m/min., soit environ un quart de celle permise par l'héli. Compte tenu de la structure de la production prévue et des volumes moyens, ceci ne devrait toutefois pas constituer un inconvénient pour le moment.

### Climatisation indispensable pour l'impression numérique

La KBA RotaJET 168 d'Interprint est équipée d'un dérouleur automatique, d'une unité d'impression jet d'encre, d'un module avec groupe de pré-encroûtement (pour « optimiser les fibres ») suivi d'un sécheur hybride (infrarouge plus air chaud), ainsi que d'un second module avec deux sécheurs pour le séchage de la bande imprimée. La disposition des trois tours et le passage de bande intelligent ont permis de supprimer les barres

Robert Bierfreund, directeur technique chez Interprint GmbH (à g.), et Malte Tadday, directeur du pôle Impression numérique chez Interprint GmbH (à dr.), au pupitre de la KBA RotaJET 168.  
Photo : Deutscher Drucker





Deux sécheurs hybrides pivotants (IR/air chaud) après l'impression.



Amenée manuelle des bobines de papier d'une laize de 1,68 m jusqu'au dérouleur KBA avec KBA Patras M.



Les bobines imprimées sont retirées du réenrouleur sans interruption de la production.



*Interprint ne tarit pas d'éloges quant à la précision, c'est-à-dire le parfait repérage de la RotaJET permis par le positionnement des têtes jet d'encre au-dessus du tambour central.*

de retournement et d'assurer le séchage nécessaire. Les têtes d'impression réparties sur deux lignes permettent une résolution de 600 x 600 dpi avec gouttelettes de taille variable.

En impression numérique, des conditions ambiantes constantes sont impératives pour la stabilité du processus. La RotaJET est par conséquent installée dans une salle d'env. 35 x 17 x 5 m entièrement climatisée. À l'intérieur de la machine également, la température des rouleaux et cylindres d'impression est régulée.

Impossible, lorsque l'on parle d'impression numérique de décors, de ne pas évoquer le rôle de l'encre. Et ce non seulement parce qu'elle constitue – comme toujours en impression numérique – un facteur de surcoût important, mais aussi parce que le passage des couleurs mélangées utilisées pour l'impression de décors en hélios au CMJN nécessite une longue expérience qu'Interprint a pu acquérir en passant très tôt au prépresse et à l'échantillonnage numérique. C'est ici également qu'ont été formés les premiers conducteurs, qui constituent aujourd'hui une équipe de huit personnes. Le fait que KBA fournisse à Interprint la machine et les encres spécialement adaptées (KBA RotaColor) permet d'éliminer d'office les conflits potentiels.

Interprint ne tarit pas d'éloges quant à la précision, c'est-à-dire le parfait repérage de la RotaJET permis par le positionnement des têtes jet d'encre au-dessus du tambour central. D'autant que le guidage du support d'impression typique en impression de décors est loin d'être facile, souligne Robert Bierfreund, directeur technique d'Interprint et COO du groupe présent à l'international : « Notre papier est comme du buvard. Lorsqu'il

est humide, il se met à gonfler. Et si une couleur est décalée ne serait-ce que de deux pixels, cela se voit. »

#### Entrée dans le temple du design

En mai 2015, Interprint présente les premiers papiers décor imprimés en numérique au centre Design Post à Cologne. Une véritable consécration : cette exposition permanente installée dans l'ancienne poste du quartier de Köln-Deutz se veut « un showroom pour amoureux du design, un lieu de flânerie pour esthètes et une source d'inspiration pour visiteurs professionnels ». Aux côtés des marques internationales les plus prestigieuses qui y présentent les nouvelles tendances, Interprint expose pour deux ans ses dernières créations sur 3 000 m<sup>2</sup> – et met cette année l'impression numérique à l'honneur.

Au départ, se souvient Robert Bierfreund, Interprint pensait que les clients ne s'intéresseraient pas au procédé de



« L'impression numérique, tout le monde en parle, mais chez nous, c'est déjà une réalité »

Robert Bierfreund

fabrication, la qualité d'impression étant strictement identique en impression numérique et en hélió. Il n'en est rien ! Une vidéo mise en ligne pour l'ouverture du salon Interzum et montrant la nouvelle machine en pleine action a rapidement récolté des centaines de clics sur YouTube, montrant ainsi l'énorme intérêt du secteur pour cette nouvelle technologie. « Interprint imprime les décors en numérique » annonçait l'entreprise début mai. Deux mois plus tard, les premières livraisons avaient lieu. Robert Bierfreund se réjouit de l'avance prise sur la concurrence : « L'impression numérique, tout le monde en parle, mais chez nous, c'est déjà une réalité ». De plus, poursuit-il, « cette technologie nous permet d'apporter une réponse aux problèmes de nos clients, en particulier en ce qui concerne les petits volumes et la personnalisation. »

#### Des perspectives insoupçonnées

Interprint a encore du mal à cerner toutes les possibilités offertes par l'impression numérique. L'adaptation de l'organisation interne à un processus qui va permettre de réduire le temps de fabrication de cinq semaines à moins de dix jours n'est qu'une première étape. Les solutions de logistique et de conditionnement entre la machine et la rampe d'expédition constituent un autre défi. Mais le plus important est que le numérique va offrir au spécialiste de l'impression de décors des débouchés entièrement nouveaux – Holger Dzeia, responsable de la distribution et du marketing au sein du groupe Interprint, en est convaincu. Et les nombreuses demandes émanant des secteurs les plus divers qui ont afflué



En haut : l'insertion automatique de la bande de papier est l'un des atouts de la KBA RotaJET pour l'impression industrielle.

Au milieu : la tendance à l'individualisation accroît la demande de décors personnalisés. Les tirages en baisse sont une opportunité pour l'impression numérique industrielle. Photo : Deutscher Drucker

Le réenrouleur non-stop avec une bobine de décor imprimé.

chez Interprint durant les semaines suivant l'annonce lui donnent raison.

« Cette nouvelle technologie va changer radicalement notre modèle économique, affirme le CEO d'Interprint, Frank Schumacher. Nous pouvons parler d'une véritable révolution dans le secteur de l'impression de décors. Chez Interprint, nous sommes fiers d'avoir endossé le rôle de chef de file. »

Lors de l'assemblée générale de Koenig & Bauer AG, le président du directoire Claus Bolza-Schünemann a déjà annoncé la vente d'une RotaJET à un autre imprimeur de décors, cette fois avec une laize de 2,25 m. Un nouveau chapitre de l'histoire d'un succès.

Pour tout renseignement : [oliver.baar@kba.com](mailto:oliver.baar@kba.com)

Après la signature du contrat chez Shanghai Zidan Food Packaging & Printing Co., Ltd (de dr. à g.) : Zhang Peng, responsable des ventes flexo chez KBA China ; Andreas Dallavalle, directeur commercial KBA-Flexotecnica ; Claudio Bisogni, CEO de KBA-Flexotecnica ; Lu Weida, directeur général ; He Congyou, ingénieur en chef et directeur général adjoint ; He Hongjian, directeur de la production (tous de chez Zidan) et Andreas Friedrich, General Manager Ventes rotatives et SAV KBA China.



L'intégration au réseau mondial de KBA porte ses fruits

## KBA-Flexotecnica va livrer des lignes EVO XD en Chine et au Canada

Profitant de l'étendue du réseau mondial de distribution et de SAV de KBA, la gamme EVO XD, fleuron de KBA-Flexotecnica, connaît un grand succès auprès des professionnels de l'emballage, y compris sur des marchés régionaux jusqu'à présent en retrait.

La gamme EVO XD de KBA-Flexotecnica est également très demandée en Asie et en Amérique.

### L'impression flexo sur EVO XD complète l'offset feuilles sur KBA Rapida

Après un processus de sélection rigoureux, **Shanghai Zidan Food Packaging & Printing Co., Ltd** a ainsi opté pour cette presse flexographique moderne à tambour central. Une décision qui doit beaucoup à l'engagement de KBA China : notre agence commerciale et SAV chinoise, qui avait déjà vendu en 2012 une Rapida 142 grand format à Zidan Food Packaging & Printing, jouit en effet d'une excellente réputation. Zidan Food Packaging & Printing est l'un des ténors de l'emballage haut de gamme et a été fondé en 1996 par le groupe Zijiang, qui définit les standards de l'impression flexographique en Chine. Emballages pour produits alimentaires et pour jouets, boîtes pliantes, emballages en ondulé ou encore sacs-cabas font partie de ses produits phares. Sa clientèle interna-





David Seychell, président de Seydaco Packaging Corp., attend avec impatience sa rotative flexo EVO XD.

tionale compte de grands noms comme KFC, McDonald's, Kraft, Phillips, Sony, GE et GM, qui lui sont fidèles depuis des années.

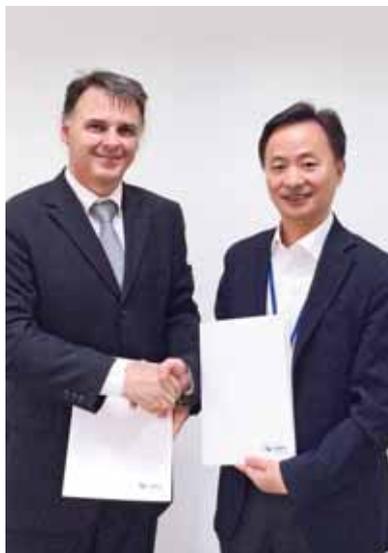
À la tête d'un important parc de machines, Zidan attache une grande importance à la qualité tout comme à un processus d'impression écologique. En plus de l'EVO XD huit couleurs dotée d'un groupe d'impression flexo en ligne supplémentaire, le spécialiste de l'emballage a également passé commande lors du salon Print China d'une presse offset feuilles – une Rapida 106 neuf groupes plus vernis. L'EVO XD de KBA-Flexotecnica va permettre à Zidan de renforcer ses capacités pour l'impression d'emballages papier destinés à la restauration rapide. « Cette nouvelle machine s'inscrit parfaitement dans notre stratégie qui vise à obtenir une qualité optimale grâce à un processus de production durable, et nous sommes convaincus d'avoir fait le meilleur choix en optant pour l'EVO XD », explique le General Manager Lu Weida.

#### Au Canada, l'EVO XD redéfinit les standards en flexographie

Le Canadien **Seydaco Packaging Corp.**, de Mississauga, a lui aussi commandé une ligne huit couleurs EVO XD à KBA North America, qui sera livrée avant la fin de l'année à cette entreprise en pleine croissance. La nouvelle ligne se compose d'une EVO XD huit couleurs avec deux groupes flexo en ligne supplémentaires ainsi que deux dérouleurs automatisés,

découpeuse à plat en ligne, échenillage rotatif et réception multiposes.

L'EVO XD de KBA-Flexotecnica viendra compléter l'arsenal de presses offset feuilles de Seydaco et sera dévolue à la production en grand volume de cartonnages pour l'exportation. Seydaco, ses sociétés affiliées Groupe Ecco (fabrication de boîtes pliantes) et Miramont Labels (toutes deux implantées au Québec) ainsi que National Carton & Coating (impression de boîtes pliantes et produits labeur) à Dayton, Ohio, proposent une grande variété de services dans le domaine du cartonnage et de l'étiquette. Elles se démarquent de la concurrence par l'étendue et la souplesse de leur offre.



Claudio Bisogni, CEO de KBA-Flexotecnica (à g.) et Lu Weida, General Manager de Zidan Food Packaging & Printing, se réjouissent de la signature du contrat.

»

« Cette nouvelle machine s'inscrit parfaitement dans notre stratégie qui vise à obtenir une qualité optimale grâce à un processus de production durable, et nous sommes convaincus d'avoir fait le meilleur choix en optant pour l'EVO XD. »

Lu Weida

Avec la nouvelle EVO XD, Seydaco pourra dans un premier temps épauler ses sociétés sœurs en produisant des emballages alimentaires en moyens et grands tirages, avant de s'attaquer à de nouveaux marchés dans le domaine de l'étiquette et des biens de consommation. Jusqu'à présent, Seydaco, Groupe Ecco et National Carton & Coating mettaient en œuvre uniquement des presses offset feuilles. Seule Miramont possède déjà une certaine expérience en flexo. Mais si l'impression flexo est une nouveauté pour Seydaco, le partenariat avec KBA est déjà bien rodé. L'entreprise exploite deux lignes six couleurs Rapida 105, une Rapida 105 sept couleurs ainsi qu'une Rapida 130 dix couleurs avec double vernissage. Toutes les machines sont équipées pour l'impression UV.

Voici quatre ans que David Seychell envisageait l'acquisition d'une rotative flexo, mais ce n'est qu'en 2013 qu'il a trouvé un nouveau bâtiment pouvant accueillir sous un même toit offset feuilles, impression flexo et façonnage de même que toute la logistique nécessaire.

Seydaco Packaging Corp. est une entreprise privée spécialisée dans la fabrication d'emballages spéciaux en carton et emballages de stockage, et l'un des leaders des boîtes haut de gamme pour gâteaux, tartes, pâtisseries fines et pizza.

Klaus Schmidt  
klaus.schmidt@kba.com

Pour en savoir plus :  
<http://www.seydaco.com>

Marquage et codage flexible pour le secteur pharmaceutique

# Marquage en ligne et hors ligne – les technologies sont les mêmes

Le marquage des emballages de produits pharmaceutiques doit permettre la traçabilité et la sécurisation de la chaîne d'approvisionnement, et indiquer au consommateur la date de péremption. Les nombreuses solutions proposées par KBA-Metronic font appel à différentes technologies. Elles permettent un marquage discret et peu coûteux pour les grandes comme pour les petites séries.



En haut : marquage jet d'encre thermique par betaJET d'un blister pour médicament.

L'imprimante jet d'encre thermique betaJET est souvent utilisée pour le marquage de l'emballage secondaire de produits médicinaux en carton ou en plastique.

Sur le marché pharmaceutique international, les fabricants de médicaments contrefaits et produits frauduleux ont souvent beau jeu. Cible particulièrement visée : les canaux de distribution par Internet, qui permettent de mettre en circulation des médicaments contrefaits ou des imitations de qualité douteuse. Or ces produits constituent un risque sérieux pour la santé des patients et portent aussi atteinte à la réputation des propriétaires des marques.

Track-&Trace permet d'attribuer à chaque boîte de médicament un numéro de série unique grâce auquel les contrefaçons pourront être détectées. « L'investissement demandé par Track & Trace est important, mais l'utilisation de systèmes de marquage adaptés permet de rester dans des limites économiquement rai-

sonnables », explique le gérant de KBA-Metronic Oliver Volland.

Les systèmes de marquage intégrés aux lignes de production sont l'idéal pour la production en série. Les systèmes hors ligne, plus souples, sont quant à eux mieux adaptés aux petites séries ainsi qu'aux actions ponctuelles. Pour ces deux types d'applications, la filiale spécialisée de KBA propose des solutions faisant appel à différentes technologies à partir desquelles elle élabore des systèmes personnalisés tenant compte des impératifs spécifiques à chaque client.

## Qualité d'impression élevée grâce au jet d'encre thermique (TIJ)

Les imprimantes jet d'encre thermique betaJET de KBA-Metronic impriment des caractères en langage clair, codes et



logos librement programmables avec une résolution jusqu'à 600 dpi. Cette résolution élevée garantit une bonne lisibilité des caractères même très petits. Tout au long de la chaîne logistique, du grossiste à l'officine, les dispositifs adéquats permettent de lire les données codées et assurent la traçabilité et la vérifiabilité du code PPN (Pharmacy Product Number) ainsi que la sérialisation.

Un autre critère décisif pour le choix du système de marquage est celui de la maintenance, en particulier le remplacement des consommables. Sur la betaJET, toutes les pièces mobiles de l'alimentation en encre sensibles aux défaillances ont été supprimées. Les cartouches d'encre usagées peuvent être remplacées proprement et rapidement par les opérateurs, et le mode économie d'encre de série garantit des coûts raisonnables pour les consommables. Les imprimantes jet d'encre thermique possèdent ainsi toutes les qualités requises pour le marquage des emballages secondaires de produits médicinaux en carton et plastique.

## Marquage laser indélébile et résistant à l'abrasion

L'impression laser est la technologie de prédilection pour le marquage permanent de produits et emballages pharmaceutiques avec une impression parfaitement nette à grande vitesse. Les systèmes de marquage de la gamme laserSYSTEM répondent aux exigences très strictes de l'industrie pharmaceutique (21 CFR Part 11) et assurent une impression permanente, indélébile et résistante à l'abrasion sur des surfaces diverses et un grand nombre de matériaux.

À gauche : Track & Trace : marquage par laser ablatif d'une boîte pliante.



À droite : marquage par transfert thermique d'une étiquette.

Dans le secteur pharmaceutique, la gamme laserSYSTEM a fait ses preuves pour l'impression sur papier et carton, films plastique et objets en PET, PVC, PP, PA et verre. Un laser CO<sub>2</sub> permet même de découper, de perforer ou de graver les emballages en plastique.



### Marquage hors ligne

Dans le cas de produits pharmaceutiques fabriqués en très petites séries – articles saisonniers, spéciaux ou destinés à une campagne promotionnelle –, la fabrication sur lignes de production entièrement automatisées avec systèmes de marquage intégrés n'est pas rentable. Le marquage de ces produits pharmaceutiques est néanmoins également indispensable. Une solution manuelle comporte trop de risques d'erreurs et serait bien trop

coûteuse ; un système hors ligne semi-automatisé en revanche permet de satisfaire aux exigences légales sans grever le budget.

Le système de marquage hors ligne très polyvalent imprime des boîtes pliantes non montées, flans de carton, feuilles simples, blisters, découpes de papier, cartes ISO, sachets à fond carré et bien d'autres objets encore.

Système semi-automatique udafORMAXX pour le marquage hors ligne économique de petites séries.

### Différentes technologies d'impression au choix

Par rapport à une solution manuelle, le marquage semi-automatique avec udafORMAXX est non seulement moins cher mais également plus sûr et plus rapide puisqu'il fonctionne en continu. Les opérateurs peuvent alimenter le chargeur durant la production, sans avoir à arrêter l'appareil. De plus, le système peut être équipé avec différentes technologies d'impression.

Oliver Volland : « Ce sont les spécificités d'une application qui déterminent la solution techniquement et économiquement idéale. Pour la sérialisation anti-contrefaçon des médicaments, on privilégiera les systèmes jet d'encre thermique de la gamme betaJET et laser de la gamme laserSYSTEM. »

Iris Klühspies

iris.kluehspies@kba-metronic.com

### Directive européenne sur les cosmétiques

# Un marquage respectueux du design

Cosmétiques et produits de soins sont porteurs d'une promesse de bien-être et de beauté – le design et la fonctionnalité du packaging se doivent donc d'en refléter la haute qualité et d'inciter à l'achat. KBA-Metronic présente les solutions qui existent pour un marquage respectant ces exigences esthétiques.

L'entrée en vigueur de la directive européenne sur les cosmétiques en juillet 2013 a renforcé l'importance du marquage des produits cosmétiques. Dans tous les pays membres de l'UE, l'étiquetage des récipients et emballages doit désormais contenir en caractères indélébiles, facilement lisibles et bien visibles diverses informations obligatoires telles que numéro de lot de fabrication, contenu nominal, fonction du produit,

liste de tous les ingrédients et date de durabilité minimale.

Plus l'on monte dans la gamme, plus l'emballage est luxueux : les films métallisés or et argent et les formes à fort impact visuel valorisent l'article. En fonction de la saison, les coffrets carton adoptent des formes de sapin, de Père Noël, de lapin de Pâques ou de cœur.



Le laser CO<sub>2</sub> est idéal pour le marquage sur carton par abrasion d'encre et gravure.

Les informations fixes relatives au produit, telles que liste des ingrédients et fonction, sont imprimées directement sur l'emballage carton dès la fabrication, en harmonie avec le design. Le repiquage sur l'emballage de vente des éléments variables comme la date de durabilité (DDM) et le code de produit, en revanche, nuisait jusqu'à présent à l'esthétique de l'ensemble.

Le laser à fibre est la technologie de prédilection pour le marquage HiRes et les films.

« L'œil joue un rôle décisif lors d'un achat d'impulsion. Un packaging décoratif au design raffiné ne tolère pas un marquage perturbant l'esthétique du visuel », souligne Oliver Volland, gérant de KBA-Metronic. Les nouvelles tendances des technologies de marquage permettent aujourd'hui de réconcilier le design de l'emballage avec les exigences du marquage. Oliver Volland : « Avec des innovations technologiques comme le laser, les films, vernis et encres spéciaux, KBA-Metronic ouvre des possibilités créatives inédites en matière de packaging et de design de produits. »

### Une autre facette du laser

Les lasers spéciaux de la gamme laser-





À droite : le marquage réalisé par abrasion au moyen du laserSYSTEM de KBA-Metronic respecte l'esthétique de l'ensemble.



En haut et à gauche : marquage de flacons en plastique pour produits de soins.

la couleur de la DDM et du code de produit au design du produit.

Les avantages du laser ne sont toutefois pas uniquement d'ordre esthétique, mais aussi économique : ne nécessitant aucun consommable, il n'entraîne pas non plus de coûts d'exploitation ou d'entretien imprévisibles. Les coûts par produit sont faibles et chiffrables avec précision. De plus, le laser peut imprimer en mouvement, et n'impose donc aucun ralentissement du processus de production sur la ligne. La possibilité de raccorder une caméra en option, par ex. pour la détection des codes 2-D, permet par ailleurs un contrôle fiable de l'étiquetage.

**Marquage sans contact des emballages extérieurs**

Jusqu'à présent, une étiquette devait être apposée sur les emballages extérieurs. Une nouvelle technologie de vernis laser permet de supprimer cette opération fastidieuse. Le vernis laser est appliqué lors de la fabrication du carton ou de l'impression – soit en pleine-surface, soit en réserve sur certaines zones.

Ensuite, dans la ligne de conditionnement, un laser CO<sub>2</sub> ou à fibre KBA-Metronic déclenche le changement de couleur du vernis laser. En fonction du vernis utilisé, les pigments sensibles au laser foncent ou s'éclaircissent sous l'effet du faisceau laser. Cette technologie économique permet le marquage

laser de la quasi-totalité des matériaux et d'ajouter pour un faible coût des codes mais aussi des motifs et informations détaillées sur les ingrédients. La parfaite netteté des caractères satisfait aux plus hautes exigences de lisibilité.

La nouvelle technologie laser s'intègre dans la ligne de production et ne nécessite aucun consommable. Les temps d'arrêt coûteux pour le changement d'encre, de solvants, rubans d'encre ou encore le remplacement des étiquettes sont supprimés. Pour l'utilisateur, l'investissement se limite au dispositif d'impression laser, les coûts d'exploitation et d'entretien sont négligeables.

**Des solutions pour toutes les exigences**

Grâce aux technologies de marquage innovantes de KBA-Metronic, le secteur des cosmétiques peut faire preuve d'originalité pour l'étiquetage et le marquage. Afin d'élaborer le système optimal convenant à chaque cas particulier, les spécialistes de KBA-Metronic disposent d'une large gamme de systèmes jet d'encre, laser, jet d'encre thermique, de transfert thermique, d'estampage à chaud ou encore hors ligne. Oliver Volland : « Avec nos multiples technologies de marquage, nous pouvons réagir rapidement aux nouvelles tendances et proposer à nos clients des solutions personnalisées. »

Iris Klühspies  
iris.kluehspies@kba-metronic.com



Démonstration du nouveau groupe d'impression flexo par le responsable des ventes Günter Meyer lors de l'ACHEMA 2015.

Groupe flexo UV INPRINT pour l'impression de blisters

# La renaissance d'une solution de repiquage éprouvée

Face au renforcement des exigences relatives au marquage des emballages pharmaceutiques dans certains pays, KBA-MePrint, filiale de KBA, relance le groupe flexo UV en ligne INPRINT pour impression continue et marquage sur films d'emballage en aluminium ou en plastique, qui a jadis connu un grand succès. Cette nouvelle version du groupe de repiquage INPRINT est conçue pour l'intégration dans les machines d'emballage et de conditionnement sous blister.

Le groupe d'impression fonctionne selon le principe des rotatives flexo. Un rouleau tramé et un système de chambre à racles assurent un transfert de l'encre toujours constant sur le cylindre porte-cliché, garantissant ainsi une excellente qualité d'impression pour les détails les plus fins comme pour les aplats. Le séchage ou durcissement instantané de l'encre par le sécheur UV permet le passage immédiat aux étapes de façonnage. Un système de séchage LED peut également être installé en option. Et le système de bac à encre à changement rapide sans outils facilite le remplissage en dehors de l'unité d'impression.

INPRINT peut être intégré dans la plupart des lignes de conditionnement à des niveaux différents en fonction de la demande du client. Une application classique est l'impression sur feuille d'aluminium pour les emballages à fenêtre (blister) dans l'industrie pharmaceutique (par ex. pour les comprimés). L'impression est réalisée sur des matériaux entre 15 et 50 micromètres – aluminium,

PVC, PE, PP, OPP, vinyle, papier, Tyvek®, matériaux composites et films d'emballage classiques. L'interface de commande très conviviale avec écran tactile couleur 7" permet la saisie facile des données et la préparation du travail. Le groupe d'impression flexo compact conçu pour des largeurs d'impression de 210 mm ou 310 mm peut être intégré dans des lignes de conditionnement fonctionnant en continu ou par intermittence avec des vitesses jusqu'à 20 m/min.

Le nouveau groupe INPRINT a été présenté pour la première fois en juin lors du salon ACHEMA à Francfort. Il était monté pour l'occasion sur une ligne de conditionnement du constructeur d'encartonneuses et de machines de blistrisation indien Elmach Packages. Des constructeurs de lignes de conditionnement renommés ont manifesté un vif intérêt pour cette nouvelle technologie.

Réaliser des motifs imprimés plus complexes nécessite de pouvoir imprimer les emballages souples en plusieurs

## Les avantages d'INPRINT en bref :

- Intégrable dans la plupart des lignes de conditionnement existantes
- Système de chambre à racles éprouvé pour un transfert optimal de l'encre
- Changement de l'encre simple et rapide grâce à rapid ink unit
- Séchage et durcissement de l'encre UV en quelques millisecondes
- Montage du cliché facile et rapide
- Économique même pour les petits tirages et lots réduits
- Écran tactile couleur à commande intuitive
- Qualité d'impression élevée constante jusque dans les moindres détails
- Commande ergonomique à prise en main rapide



INPRINT 1 couleur – la modularité du concept permet une extension facile jusqu'à 4 couleurs.

couleurs. C'est pourquoi KBA-MePrint prévoit un système stand-alone modulaire qui permettra des applications multi-couleurs bobine-bobine avec jusqu'à quatre groupes d'impression. D'autres solutions d'intégration allant jusqu'à des systèmes hybrides flexo/numérique sont envisagées.

Les produits pharmaceutiques en particulier doivent aujourd'hui comporter en plus de la date de péremption diverses informations assurant la traçabilité ou la protection contre les contrefaçons. Ceci explique que la demande de solutions d'impression et de marquage flexibles soit actuellement très forte.

Bertram Maus  
bertram.maus@kba-meprint.com

Systèmes d'épuration thermique de l'air KBA-CleanAir

# Impact environnemental réduit et efficacité énergétique accrue

KBA est avec sa filiale KBA-MetalPrint GmbH le leader mondial des fournisseurs de systèmes pour l'industrie de l'emballage métallique dans le segment de l'impression sur métal. KBA-CleanAir, le pôle Technologie environnementale de KBA-MetalPrint GmbH à Stuttgart, met au point des concepts économiques innovants pour le traitement des effluents gazeux et l'amélioration de l'efficacité énergétique. Les plus de 1 500 unités d'épuration de l'air KBA installées à ce jour dans le monde entier reposent sur 90 années d'expérience dans le domaine de l'aéraulique et de la technologie d'air de process.



Utilisées avec succès dans l'industrie graphique, les unités de traitement de l'air de KBA-CleanAir sont également très appréciées par le secteur de l'automobile et de l'agroalimentaire, mais aussi par l'industrie chimique. Ce secteur est en effet soumis à des exigences très strictes en matière de respect des valeurs limites d'émission et de gestion de la qualité de l'air, définies en Europe par la Directive 2010/75/UE du Parlement européen relative aux émissions industrielles. Les fiches techniques MTD (meilleures techniques disponibles) fixent les valeurs limites obligatoires pour différentes applications industrielles. Outre la diminution de l'impact environnemental grâce à la réduction des émissions de gaz à effet de serre, l'accroissement de l'efficacité énergétique

constitue pour l'industrie chimique un objectif économique majeur.

## Traitement des effluents dans l'industrie chimique

En construisant depuis quelques années des installations de traitement thermique des effluents pour l'industrie chimique et les raffineries, KBA-CleanAir contribue de façon décisive à la protection de l'environnement et à l'amélioration de l'efficacité énergétique.

## Plusieurs procédés au choix

KBA-CleanAir propose les procédés de traitement thermique des effluents suivants :

- traitement thermo-régénératif (TRA)
- traitement thermo-récupératif (TNV)
- traitement catalytique (KNV).

En haut : installation de traitement thermo-régénératif de l'air dans l'industrie pharmaceutique.

En fonction du cahier des charges, ces procédés peuvent être combinés avec des systèmes de surconcentration (ZEROclean), de lavage ou de filtration. L'efficacité énergétique est renforcée par la mise en œuvre de systèmes de récupération et de valorisation de la chaleur, tels qu'échangeurs air/air ou air/huile thermique, ou générateurs de vapeur.

## La sécurité avant tout

En plus de la combustion des hydrocarbures, l'industrie chimique doit souvent répondre à des exigences de traitement des composants corrosifs des effluents gazeux associés à une forte charge en vapeur d'eau et/ou composition de gaz inerte. Pour cela, un traitement méthodique des effluents gazeux avant l'oxydation proprement dite peut être nécessaire.

Postcombustion catalytique H-KNV dans l'industrie chimique.

La stricte surveillance des fonctions de sécurité des unités d'épuration thermique de l'air en accord avec la norme EN 12753 relève souvent d'une grande complexité dans l'industrie chimique en raison de la toxicité élevée ou de l'explosivité des effluents à traiter. Ingénierie et contrôle des procédés industriels, mais aussi coopération avec les exploitants pour l'analyse des risques - pour KBA-CleanAir, tout cela va de soi.



Joachim Bosch  
joachim.bosch@kba-metalprint.de

Une contribution exceptionnelle à l'impression numérique récompensée

# La médaille Friedrich-Koenig décernée à Ted Cyman

Depuis 1953, la médaille Friedrich-Koenig est décernée en mémoire de Friedrich Koenig, l'inventeur de la machine à imprimer, en reconnaissance d'une contribution exceptionnelle à la recherche et à l'enseignement dans le domaine de la construction de machines d'imprimerie. Son attribution est décidée par un comité consultatif formé de membres de l'université technique de Darmstadt (TU Darmstadt) et de l'institut de recherche sur les machines d'imprimerie de la Fédération allemande de la construction mécanique (VDMA). En avril 2015, pour la première fois, c'est un ingénieur étranger qui a reçu cette distinction : Ted Cyman, vice-président du département de R&D de RR Donnelley aux USA, récompensé pour sa contribution à l'impression numérique. KBA Report l'a interviewé à l'occasion de la remise de la médaille lors de l'assemblée de la VDMA à Wurtzbourg.

**KBA Report :** M. Cyman, que représente pour vous cette médaille Friedrich-Koenig ?

**Ted Cyman :** C'est un honneur incroyable car j'ai un immense respect pour l'ingénierie allemande, qui incarne pour moi la précision, la fiabilité et la qualité.

**KBA Report :** Aviez-vous déjà entendu parler de Friedrich Koenig ?

**Ted Cyman :** Oui. C'est l'inventeur de la presse rapide à cylindre actionnée par la vapeur, une sensation à l'époque. Il s'agissait d'une technologie de rupture, tout comme le numérique aujourd'hui. Koenig se souciait des imprimeurs avec lesquels il travaillait.

**KBA Report :** Réfléchissez-vous au potentiel de rupture de l'impression numérique ?

**Ted Cyman :** Oui. L'impression numérique constitue clairement une rupture, et intéresse de plus en plus de groupes cibles à mesure qu'elle se perfectionne. Dans un environnement où les canaux d'information se multiplient,

elle crée de nouvelles possibilités à des coûts avantageux. On assiste à un rééquilibrage. Au bout du compte, les avancées technologiques permettent aux clients d'obtenir une meilleure qualité à moindre prix. L'impression numérique est le segment qui monte dans la filière graphique.

**KBA Report :** Laquelle de vos inventions considérez-vous comme la plus importante ?

**Ted Cyman :** Voici 38 ans que je travaille sur l'impression variable. Pendant tout ce temps, de nombreuses étapes technologiques se sont succédées. Nous avons commencé avec le jet d'encre, sommes ensuite passés au toner avant de revenir au jet d'encre en raison de sa meilleure qualité. Nos inventions les plus importantes sont le fruit du travail de l'équipe „Variable Data Printing“. Certains de nos brevets en jet d'encre étaient technologiquement très en avance et s'imposent actuellement sur le marché.

**KBA Report :** Pouvez-vous nous décrire RR Donnelley en quelques mots ?

**Ted Cyman :** Nous sommes le leader de la communication intégrée et

le plus grand prestataire de services d'imprimerie en Amérique du Nord. Nos services englobent la création et le design, la gestion des contenus, la publication électronique et papier, la gestion de la chaîne d'approvisionnement et de logistique afin que nos clients disposent d'un fournisseur unique pour toute leur communication. Notre technologie d'impression numérique et analogique fait partie de cette offre globale destinée à nos 63 000 clients répartis dans 39 pays du monde entier.

**KBA Report :** Dans quelle mesure l'impression numérique va-t-elle remplacer les procédés analogiques ?

**Ted Cyman :** L'impression analogique va rester le procédé de prédilection pour les grands tirages de haute qualité. Pour l'impression variable de petites et moyennes séries par contre, le numérique ne cesse de gagner du terrain, mais il existe encore des limites sur le plan de la qualité. Cependant la qualité et l'efficacité du procédé numérique sont vouées à progresser continuellement de sorte que de plus en plus de travaux d'impression passeront de l'analogique au numérique.

**KBA Report :** Dans quelle mesure les processus numériques et analogiques convergent-ils chez RRD ?

**Ted Cyman :** Ces deux procédés sont importants car ils nous permettent de répondre aux exigences hétérogènes de nos clients en matière de communication. Nous pensons que l'avenir des solutions de communication innovantes réside dans la fusion des procédés analogiques et numériques. Soit le meilleur de ces deux mondes : l'excellente qualité d'impression et la vitesse de l'offset alliées à la variabilité de l'impression numérique.

**KBA Report :** Quels sont pour vous les autres grands enjeux dans l'impression ?

**Ted Cyman :** Aujourd'hui, nous imprimons des graphismes, pour la communication visuelle. À l'avenir, l'impression se fera de plus en plus fonctionnelle. Un exemple : nous travaillons beaucoup chez RR Donnelley sur l'électronique imprimée. Il s'agit de l'impression de composants électroniques. Pensez aux puces RFID. Nous les imprimons déjà.

Klaus Schmidt  
markus.heering@vdma.org



## KBA au salon Converflex 2015 à Milan



Le salon professionnel **Converflex** à Milan a été pour KBA-Flexotecnica S.p.A. et KBA-Italia S.p.A. l'occasion de présenter des solutions flexo et offset innovantes pour l'emballage haut de gamme. KBA-CleanAir, filiale de KBA-MetalPrint à Stuttgart, était elle aussi

**KBA-Flexotecnica ainsi que d'autres sociétés de KBA ont présenté lors du salon Converflex à Milan la très large gamme de KBA destinée aux spécialistes de l'emballage.**

présente avec ses systèmes industriels de traitement des effluents qui permettent par ailleurs aux spécialistes de l'emballage de réduire leur facture énergétique et l'impact environnemental.

Leader de l'impression de boîtes pliantes, KBA propose une gamme extrêmement diversifiée de machines destinées au secteur très dynamique de l'emballage : presses offset feuilles en demi-format, moyen et grand format pour l'impression de cartonnages, lignes d'impression et de vernissage pour le métal, rotatives flexo pour emballages souples, presses sérigraphiques et numériques pour corps creux verre et plastique, systèmes de marquage numériques pour lignes de conditionnement et rotative petite laize pour l'étiquette.

Sur le stand, la vedette a été l'unité d'impression de la rotative flexo la plus demandée actuellement, l'EVO XD à tambour central de KBA-Flexotecnica. En plus de l'automatisation axée sur la pratique, le nouveau concept de sécheur en pont contribue à diminuer nettement la consommation d'énergie.

L'unité exposée avec ses huit groupes d'impression possède une laize maximale de 1 500 mm et imprime jusqu'à 500 m/min. Utilisée pour les films plastique, supports aluminisés ou pelliculés, le papier ou le carton, la gamme EVO XD est réputée pour son excellente qualité d'impression. Plusieurs commandes de rotatives EVO XD venant d'Italie, d'Angleterre et d'Amérique latine ont été passées lors du salon.

## Graphispag Barcelona : KBA annonce la couleur sur le marché espagnol

Après plusieurs années économiquement très difficiles, l'industrie graphique de la péninsule ibérique donne ces derniers temps des signes de redressement. Un changement perceptible lors du salon **Graphispag** qui s'est tenu en mars à Barcelone, où KBA et son partenaire commercial KBA-Lauvic España S.L. informaient des nouveautés à destination des nombreux segments du marché desservis par le constructeur.

**Seule agence commerciale d'un constructeur allemand présente lors du salon Graphispag à Barcelone, KBA-Lauvic España S.L. a informé des nouveautés au sein de la vaste gamme de produits de KBA.**

Présent aussi bien dans l'offset feuilles haut de gamme avec les Rapida pour le labeur et l'emballage que dans le jet d'encre haut volume avec la RotaJET L, l'impression d'emballages souples avec les rotatives de KBA-Flexotecnica ou encore l'offset rotatif moderne pour le labeur et les journaux, le groupe KBA possède un large portefeuille de clients en Espagne.

L'agence KBA-Lauvic España de Barcelone, qui assure avec succès la commercialisation des rotatives KBA depuis de nombreuses années, a également repris en 2014 la distribution et le SAV pour les



machines offset feuilles et flexo de KBA. Elle a ouvert une filiale à Madrid ainsi que des bureaux en Andalousie, dans La Rioja, en Galice et au Pays Basque, et recruté de nouveaux salariés en vue d'optimiser le suivi de la clientèle. Après la stagnation des dernières années, les demandes de projet se multiplient actuellement et KBA-Lauvic España a pu enregistrer son premier succès avec la

commande d'une ligne flexo EVO XD par le groupe de médias Mondy.

À l'heure où les autres sociétés de distribution réduisent la voile, KBA-Lauvic España fait figure d'exception en Espagne comme en atteste sa présence lors de ce salon à Barcelone, d'où la concurrence allemande était absente.

## Un superbe coffret publicitaire réalisé sur Rapida 106

À peine la nouvelle Rapida 106 huit couleurs avec double vernissage et unité de pelliculage à froid installée par la Division Emballage de **Cenveo** dans son usine modèle de Jacksonville, en Floride, la direction a souhaité sans plus attendre démontrer la souplesse et la productivité de la nouvelle ligne à ses clients et prospects. Connue dans le monde entier, Cenveo (CVO), dont le siège principal se situe à Stamford, dans le Connecticut, conçoit et commercialise des solutions d'impression et d'emballage personnalisées. L'initiative marketing à destination du secteur du packaging visait tout particulièrement l'industrie du tabac et des parfums, un segment du marché important pour Cenveo.

Le cadeau publicitaire créé à cet effet a reçu le FSEA Gold Leaf Award, un trophée qui récompense la meilleure utilisation de vernis à effets spéciaux. Il a per-



mis de faire la preuve de l'expertise de l'entreprise en matière de conditionnement et de sa créativité dans l'utilisation des fonctionnalités uniques de la Rapida 106. Emily Allen, directrice du département marketing et distribution de la Division Emballage : « Nous voulions créer pour la Tobacco Plus Convenience Expo fin janvier 2015 à Las Vegas notre propre produit de marque Cenveo à distribuer afin de présenter nos solutions d'emballage innovantes pour ce marché. Durant les deux jours de ce show, notre cadeau publicitaire a eu un succès monstre. Même après, nous avons encore reçu de nombreuses demandes ; nous avons pu gagner de nouveaux clients et renforcer l'image de Cenveo. Et notre service commercial continue d'offrir ce coffret. »

Le coffret s'inspire du thème de Las Vegas et mêle, sur un fond bois réaliste avec liseré or estampé, des motifs évo-



**En haut à gauche : le coffret publicitaire de Cenveo Packaging avec ses finitions raffinées, imprimé sur la KBA Rapida 106 toutes options, a reçu le trophée FSEA Gold Leaf Award.**

**En haut à droite : le contenu du coffret publicitaire, conçu spécialement pour le salon de Las Vegas, a été fabriqué par les différentes divisions de Cenveo.**

quant l'univers du jeu et de la spiritualité. Il renferme plusieurs objets arborant le logo Cenveo : un sous-bock, un jeu de cartes, une boîte contenant cinq dés et un verre à liqueur. Ces objets ont été fabriqués par différentes divisions de Cenveo. Les cartes à jouer, par ex., proviennent de la Division Étiquettes.

D.J. Cabler, directeur de l'imprimerie de Jacksonville : « Grâce à notre Rapida 106, nous sommes en mesure de proposer à nos clients des solutions d'emballage uniques. Elle nous permet de donner à un carton SBS standard l'apparence d'une cassette en bois précieux. »



Pour en savoir plus sur Cenveo : [www.cenveo.com](http://www.cenveo.com)

## Le chanteur d'Aerosmith Steven Tyler en visite chez Hub Folding Box Company

**H**ub Folding Box Company, de Mansfield (Massachusetts), est un imprimeur d'étuis pliants très novateur. En juin, la star du hard rock Steven Tyler, chanteur du groupe américain Aerosmith, a rendu visite à l'entreprise de sa famille.

Tyler s'informe régulièrement des dernières nouveautés au sein du parc de machines de l'imprimerie. Lors de sa récente visite, il a participé aux réglages en vue de l'impression sur une KBA Rapida 106 d'une jaquette de CD pour le nou-



**Le chanteur d'Aerosmith Steven Tyler signe sur le pupitre de la Rapida 106 une feuille pour la nouvelle jaquette de CD du groupe de sa fille Chelsea.**

veau CD du groupe Kaneholler de sa fille Chelsea. Le CD, intitulé Vol. 3, est le troisième album de Kaneholler.

Entre autres distinctions, Steven Tyler a notamment été intronisé au Rock and Roll Hall of Fame en 2001 et au Songwriters Hall of Fame en 2013. Aerosmith s'est formé au début des années 1970 et est devenu célèbre avec des hits comme « Walk This Way », « Sweet Emotion » et « Dream On ».

La Hub Folding Box Company, Inc. a été fondée en 1918 par Francesco DiRico. Le cartonnier très attaché à la qualité possède un portefeuille de clients très diversifié dans les secteurs des boissons, des cosmétiques, de l'agroalimentaire, du sport, de la pharmacie et des médias. La devise de l'entreprise « La créativité par l'emballage » fait référence à la vision du fondateur Francesco DiRico. Ce principe préside aujourd'hui encore aux choix de l'équipe de direction.

## Une Rapida 106 high-tech chez Ducart Packaging Industries

**D**ucart Packaging Industries appartient au groupe Ducart, principal fabricant et leader de l'emballage carton en Israël. L'entreprise conçoit, planifie, dessine et fabrique des packagings carton de haute qualité imprimés en offset. Elle conçoit et fournit en outre des lignes de conditionnement et de remplissage à ses clients.

Ori Sheffi, CEO de Ducart : « Nous fournissons des emballages à des gros clients en Israël et dans le monde entier. Notre clientèle est issue de l'industrie agro-alimentaire, pharmaceutique et cosmétique, des secteurs de la restauration et du fast-food, de l'agriculture et de bien d'autres domaines encore. Portée par une équipe professionnelle, engagée et inno-

vante, notre société a été la première du secteur ces 35 dernières années. »

Ducart Packaging Industries exploite depuis de nombreuses années des presses offset feuilles KBA, une Varimat en format 90 x 126 cm et une Rapida 106. Ces dernières années, l'entreprise s'est bien développée et a élargi ses activités. En août 2014, Ducart Packaging a ainsi pu renforcer sa présence dans le domaine de la fabrication d'emballages pour cosmétiques en reprenant les activités et la clientèle d'un ancien concurrent.

Une telle expansion ne va pas sans nouvelles capacités d'impression et l'entreprise a opté pour une presse haut de gamme Rapida 106 de KBA, son parte-



**Signature, peu avant Noël, du contrat portant sur la Rapida 106. De g. à dr. : Doron Stanitzky, Chairman of the board of directors de Ducart, Ori Sheffi, CEO de Ducart, Jörg Henkel et Rolf Possekel du service commercial de KBA-Sheetfed.**

naire de longue date. La Rapida 106-6+L SPC-ALV2 avec six groupes d'impression, groupe vernis, rallonge double, unités UV et pelliculage à froid commandée le 18 décembre 2014 lui permettra de répondre aux exigences accrues en matière de qualité comme de productivité. La ligne a été installée en Israël et va aider Ducart Packaging Industries à poursuivre sa croissance.

## Des étudiants polonais en visite à Leipzig et à Radebeul

**D**ébut juin, 30 étudiants des universités techniques de Varsovie et Łódź sont venus s'informer chez KBA Radebeul des derniers développements dans le domaine de l'impression et découvrir les cursus proposés par la faculté des Médias de l'École supérieure de Technologie, d'Économie et de Culture (HTWK) de Leipzig. Ce voyage d'études était

organisé à l'initiative de KBA, KBA CEE et Mondi.

Les professeurs Ulrike Herzau-Gerhardt, de la chaire Processus d'impression, et Frank Roch, titulaire de la chaire de métrologie et coordinateur des relations internationales, ont présenté les laboratoires installés dans les nouveaux locaux

de la faculté des Médias de la HTWK Leipzig, leurs équipements modernes ainsi que les diverses formations scientifiques de l'établissement.

Chez KBA-Sheetfed à Radebeul, les étudiants ont été accueillis par Jan Korenc, le directeur de KBA CEE. Sascha Fischer, directeur du Management des produits, a présenté l'entreprise KBA et la gamme de presses offset Rapida. Les participants ont ensuite pu assister à la production live sur machines KBA demi-format et grand format. Les démonstrations d'impression de travaux labeur et d'emballages ont mis l'accent sur la rapidité des changements de travail et sur la régulation de la qualité en ligne. Avec, parmi les nombreuses exclusivités KBA, l'impression LED-UV dans toutes les catégories de format.

Sur le chemin du retour, les étudiants ont fait halte chez Werner Kenkel à Krzycko Wielkie où ils ont pu voir à l'œuvre les KBA Rapida et presses flexo, et assister à la fabrication d'ondulé dans une usine moderne.



**Photo de groupe sur la galerie de la Rapida 162a six couleurs double vernissage de Werner Kenkel.**

## GB : Bayliss étend ses capacités et son offre avec une Rapida 105

En mars 2015, **Bayliss Printing Company Limited** de Worksop, dans le Nottinghamshire (Angleterre), a procédé à une extension massive de ses capacités et de son éventail de prestations en installant une Rapida 105 cinq couleurs avec tour de vernissage, rallonge double et équipement pour l'impression conventionnelle et UV. La ligne B1 de KBA a remplacé une SRA1 de Ryobi. « Le format A1 ne convient que pour les formats de pages standard et il nous fallait davantage de flexibilité pour nos imprimés commerciaux, explique le directeur général, John Bayliss. De plus, la productivité de la Rapida 105 est nettement supérieure. »

C'est la première fois que l'entreprise familiale, qui exploite des machines d'autres constructeurs réputés depuis 1953, s'est décidée pour une ligne KBA. John Bayliss : « Je me suis rendu à une journée Portes ouvertes chez KBA Radebeul lorsque j'étais à la recherche de la

presse B1 idéale et j'ai été impressionné par l'orientation client. Ils configurent leurs machines exactement en fonction de la stratégie des utilisateurs. » À cela s'ajoute l'assistance formidable assurée par l'équipe PressConsum de KBA (UK) qui a permis de résoudre les problèmes d'impression de la machine précédente. »

L'équipe de sélection dirigée par son prédécesseur Alan Johnson et lui-même a créé une machine sur mesure avec une vitesse de production jusqu'à 16 000 f/h, changement des plaques entièrement automatique, ErgoTronic ColorControl avec fonction LAB et écran mural, sécheurs VariDry pour vernis UV à l'eau ou haute brillance et équipement carton pour des grammages jusqu'à 1,2 mm.

Très satisfait des performances de sa Rapida 105, John Bayliss est convaincu qu'elle va lui permettre de faire évoluer son activité. L'entreprise entretient déjà



L'équipe de Bayliss Print avec le directeur général John Bayliss (3<sup>e</sup> de dr.) et Sam Wyld (4<sup>e</sup> de dr.) devant la nouvelle Rapida 105.

de bonnes relations avec le milieu de l'édition et fabrique entre autres des couvertures de livre. John Bayliss : « Avec la Rapida, nous pourrions produire aussi des emballages, cartes fantaisie et même des cartes de clientèle en plastique. » Le directeur de l'imprimerie, Sam Wyld, ajoute : « Nos conducteurs se sont tout de suite sentis comme un poisson dans l'eau sur la Rapida. Et le service de KBA (UK) est également excellent. »

Bayliss Printing Company Limited appartient aux familles Bayliss et Johnson. Son département offset emploie 16 salariés et ses produits phares sont les affiches, plaquettes et brochures haut de gamme, magazines et livres, avec des tirages oscillant entre 3 000 et 10 000 exemplaires.

## L'expertise de PHS très demandée pour les retrofits électroniques

L'expertise de la filiale de KBA **PrintHouseService GmbH** (PHS) est de plus en plus demandée pour le remplacement de modules électroniques obsolètes sur des lignes de rotatives d'autres constructeurs. Ayant fait remplacer avec succès les composants Interbus-Loop de sa ligne Colorman mise en service en 2003, l'imprimerie des Nürnberger Nachrichten a ainsi décidé le remplacement dans un second temps des détecteurs de rupture de bande, capteurs de niveau des encriers et encodeurs pour le positionnement des barres de retournement.

La modernisation des composants électroniques de cette ligne Colorman déjà âgée, qui compte douze tours d'impression en satellites, 16 dérouleurs et six groupes de pliage, était nécessaire pour la production sans interruption. Karl Weiß, responsable électricité à Nuremberg : « Le parfait déroulement du premier retrofit a pleinement satisfait nos attentes. C'est une assurance

de pérennité et l'emploi de composants disponibles dans le commerce garantit l'approvisionnement bon marché et indépendant en pièces de rechange. »

Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft de Soltau a elle aussi passé commande d'un retrofit électronique à PHS. Du dérouleur au groupe de pliage, la technique de commande de l'Ecoman déjà ancienne va être entièrement remise à niveau grâce aux technologies dernier cri de commande de pupitre, entraînement, commande de section et planification de la production, la disponibilité étant assurée 24/7 par le service de téléassistance PHS PressSupport. Martin Mundschenk : « Nous escomptons grâce à cette technologie de commande moderne un gain de productivité et une disponibilité nettement accrue. Les options retenues pour cette mise à niveau nous permettront d'être encore plus réactifs face aux demandes des annonceurs. » Fondée en 1864, Mundschenk est une



Les retrofits de l'électronique de commande sur des rotatives âgées d'autres constructeurs font partie des compétences clés de PHS, filiale de KBA.

entreprise familiale qui propose différents procédés : offset feuilles, formulaires en continu, numérique et impression de journaux. L'Ecoman imprime le quotidien Böhme-Zeitung et quatre journaux d'annonces. À cela s'ajoutent différents travaux labour et en sous-traitance.

Les retrofits électroniques représentent une part croissante de l'activité de PHS, de plus en plus sollicité pour des interventions destinées à allonger la durée de vie des rotatives. Harald Klein, directeur du département Service systèmes : « L'augmentation des commandes dans ce domaine valide notre stratégie. »



Takeaki Kato, propriétaire et CEO de Joemay, présente fièrement sa nouvelle Rapida 106 high-speed.

plaquettes et affiches, les papiers d'emballage luxueux, par ex. pour le chocolat japonais.

En raison de ses volumes imprimés très variables, Joemay recherchait une machine largement automatisée avec un temps de calage très court – un point sur lequel KBA, avec sa Rapida 106, championne du monde des temps de calage, a pu faire la différence avec ses concurrents japonais. L'économie de gâche permise par QualiTronic ColorControl notamment a convaincu l'équipe de Niigata. Changeurs de plaques entièrement automatiques, refroidissement à l'eau, stabilisation de la température de l'encre et interconnexion par LogoTronic CIPLinkX sont parmi les équipements retenus.

## Offset feuilles high-speed chez Joemay au Japon

L'imprimerie **Joemay** de Niigata sur la côte ouest du Japon a mis en route en avril dernier une Rapida 106 avec quatre groupes d'impression. Si les clients japonais optent généralement pour des Rapida plus longues, ce sont dans ce cas la rapidité du changement de travail de la championne du monde des temps de calage et le record du monde de la Rapida 106 avec ses 20 000 f/h qui ont été décisifs.

L'entreprise familiale fondée en 1995 est un généraliste labeur qui emploie env. 70 salariés. Joemay n'est toutefois pas seulement une imprimerie mais une véritable agence de communication qui propose à ses clients une large gamme de prestations, de la planification des campagnes à la fabrication de contenus et supports publicitaires jusqu'aux services de RP. En impression, ses spécialités sont, en plus des catalogues, brochures,

La presse quatre couleurs rehaussée de 450 mm est actuellement la seule presse high-speed du Japon capable de telles performances. Elle fait la fierté de Takeaki Kato qui a d'ailleurs fait installer un compteur affichant la vitesse à l'intention de ses clients, salariés et partenaires commerciaux. Au cours des mois à venir, plusieurs autres Rapida seront installées au Japon.

## Remplacement d'une commande de machine sans interruption de la production par KBA-FT Engineering

À Butzbach, dans le centre de l'Allemagne, **KBA-FT Engineering GmbH** de Frankenthal a remplacé la commande d'une rotative de presse simple laize C213 déjà ancienne qui donnait des signes de faiblesse. Le retrofit a été effectué en dehors des phases de production afin de ne pas gêner la parution du quotidien Butzbacher Zeitung.

Les ingénieurs SAV de KBA-FT Engineering ont rapidement identifié la cause de la défaillance de l'ancienne commande de la machine. Mais, les composants nécessaires pour la commande d'origine n'étant plus fabriqués depuis des années par le constructeur, les techniciens ont décidé en accord avec le client de rem-

placer entièrement la commande par une version moderne.

Pour éviter une interruption prolongée de la production, l'ancienne commande a tout d'abord été réparée sommairement. Dans la journée, pendant l'arrêt de la machine, les nouveaux composants de commande ont été mis en place et adaptés de manière à pouvoir rebasculer sur l'ancienne commande la nuit. Une fois tous les composants nécessaires remplacés, la nouvelle commande a pris la relève. Le retrofit complet a été achevé en l'espace d'une semaine. Un outil d'affichage de statut a par ailleurs été installé afin de faciliter le diagnostic d'erreur.



Pour l'imprimerie Gratzfeld qui fabrique le Butzbacher Zeitung, la créativité des techniciens de Frankenthal a été précieuse puisqu'elle a permis de remettre en état pour plusieurs années la rotative offset C213, une machine très appréciée mais déjà bien âgée, sans risque pour la production. Le directeur technique Mario Weil s'est déclaré très satisfait de l'intervention.

De dr. à g. : Mario Weil de Druckhaus Gratzfeld (Butzbacher Zeitung) et Bernhard Kleiner de KBA-FT Engineering lors de l'entrée en service de la nouvelle commande de la C213.



## Troisième et quatrième Rapida 145 pour Walter G. Anderson, Inc.

**E**n avril 2015, **Walter G. Anderson**, imprimeur indépendant de boîtes pliantes très réputé aux USA, a fait rentrer une Rapida 145 – la troisième en quatre ans pour sa filiale de Newton (Ohio). La ligne sept couleurs avec tour de vernissage complète deux machines du même type en configuration similaire, et fait de ce centre construit en 2011 près de Des Moines un véritable showroom KBA. « Nous sommes fascinés par les performances de la Rapida 145 depuis que nous l'avons vue pour la première fois en production, déclare Marc Anderson, le président et CEO de Walter G. Anderson, Inc. Nos deux premières Rapida 145 sont robustes et infatigables, elles tournent 24h/24. Avec la troisième machine, nous augmentons encore la redondance et notre flexibilité pour mieux servir nos clients. »

« Lors de son installation en août 2011, la première Rapida 145 était encore dissimulée sous un voile car la première officielle à la drupa n'a eu lieu qu'en mai 2012. Nous avons effectué au préalable une étude très détaillée du marché et cette machine nous est apparue comme exactement celle que nous cherchions. KBA possède une excellente réputation en grand format et nos huit presses KBA précédentes donnaient entière satisfaction », se souvient Marc Anderson.

Quelques semaines seulement après le démarrage de la troisième Rapida 145 à Newton, l'imprimeur signalait pour sa

quatrième Rapida 145, également une sept-couleurs avec tour de vernissage, pour son site principal de Hamel (Minnesota). Elle sera livrée début 2016. Marc Anderson : « Notre site de Hamel est l'une des usines dédiées aux boîtes pliantes les plus modernes d'Amérique du Nord, avec une équipe ultramotivée. Nous continuons à investir dans la technologie de pointe pour pouvoir livrer rapidement à nos clients une qualité d'impression au top sur les matériaux les plus divers. La Rapida 145 représente à cet égard un investissement clé pour nous. »

La société Walter G. Anderson, Inc. a été fondée en 1950 et s'est hissée au rang de leader de la fabrication des boîtes pliantes dans le nord du Middle West. Des investissements permanents garantissent à l'entreprise une croissance stable et la réactivité nécessaire aux demandes de sa clientèle.



**Avec trois grandes lignes Rapida 145, la filiale de Walter G. Anderson à Newton, dans l'Ohio, est un véritable showroom KBA.**

**Le président et CEO Marc Anderson (sur la photo) a récemment passé commande d'une quatrième Rapida 145, destinée cette fois au site principal de Hamel, dans le Minnesota.**

### Report

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

**Koenig & Bauer AG,  
KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG**  
Friedrich-Koenig-Strasse 4  
97080 Würzburg  
Allemagne  
Téléphone : (+49) 931/909-4336  
www.kba.com  
E-mail : kba-wuerzburg@kba.com

**KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG**  
Friedrich-List-Strasse 47  
01445 Radebeul  
Allemagne  
Téléphone : (+49) 351/833-2580  
www.kba.com  
E-mail : kba-radebeul@kba.com

**KBA-MePrint AG**  
Benzstraße 11  
97209 Veitshöchheim  
Allemagne  
Téléphone : (+49) 931/9085-9  
www.kba-meprint.com  
E-mail : info@kba-meprint.com

**KBA-Metronic GmbH**  
Benzstrasse 11  
97209 Veitshöchheim  
Allemagne  
Téléphone : +49 (0)931 9085-0  
www.kba-metronic.com  
E-mail : info@kba-metronic.com

**KBA-MetalPrint GmbH**  
Wernerstr. 119-129  
70435 Stuttgart  
Allemagne  
Téléphone : +49 711/69971-0  
www.kba-metalprint.com  
E-mail : info@kba-metalprint.de

**KBA-Kammann GmbH**  
Bergkirchener Str. 228  
32549 Bad Oeynhausen  
Allemagne  
Téléphone : +49 (0)5734 5140-0  
www.kba-kammann.com  
E-mail : mail@kba-kammann.com

**KBA-Flexotecnica S.p.A.**  
Via L. Penagini 1  
26838 Tavazzano (Lodi)  
Italie  
Téléphone : +39 (0371) 4431  
www.kba-flexotecnica.com  
E-mail : info@kba-flexotecnica.com

**Éditeur :**  
Groupe Koenig & Bauer

**Responsable du contenu :**  
Klaus Schmidt, directeur de la communication du groupe KBA, Würzburg

**Maquette :**  
Elena Laube, KBA Würzburg

**Traduction :**  
Sophie Baillod-Schwarz

Imprimé en République fédérale d'Allemagne

# Construis la tienne !

Une presse numérique à grand volume  
qui grandit avec le marché.



## La nouvelle plateforme KBA RotaJET L Flexibilité maximale pour un monde qui bouge

Les marchés évoluent en permanence et la nouvelle plateforme KBA RotaJET L y est parfaitement préparée. Grâce à sa grande flexibilité en termes de laize, du nombre de couleurs, des supports ou encore du volume d'impression, elle peut s'adapter comme nulle autre à son environnement changeant et ceci même plusieurs années après sa mise en route. Vous resterez ainsi toujours à la pointe de la technologie sans devoir investir dans une machine neuve.



Vous souhaitez avoir plus d'informations ? N'hésitez pas à nous appeler.

KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG  
Würzburg, Tel. +49 (0)931 909-0, [kba-wuerzburg@kba.com](mailto:kba-wuerzburg@kba.com)  
[www.kba.com](http://www.kba.com)

 **KBA**  
Koenig & Bauer Group