Report

PRODOTTI|PRASSI|PROSPETTIVE

MAGGIO 2016 48

KBA

Trasformazione digitale
Modelli aziendali basati sui dati nell'assistenza clienti **pagina 8**

Offset a foglio
UV-LED in arrivo **pagina 10**

Stampa digitale
KBA RotaJET per la stampa commerciale e industriale **pagina 36**

Stampa flessografica
Grande successo con i sacchetti di plastica **pagina 40**

KBA al drupa 2016

Tante innovazioni per la stampa e soluzioni per il futuro con KBA 4.0. **pagina 3**

Indice

KBA
Editoriale 2

drupa 2016
KBA presenta tante novità per la stampa digitale, flessografica e offset 3

Offset a foglio
Rapida in versione jumbo ancora più efficaci 6
KBA 4.0: trasformazione digitale nell'assistenza clienti 8
Holzer Druck und Medien: UV LED e standard nella produzione mista 10
Oberdruck: UV LED è presente e futuro 13
Polonia: ampliamento della gamma alla Van Genechten Packaging 14
Presentazione della nuova Rapida 75 PRO al drupa 16
KBA 4.0: strade verso la tipografia digitalizzata 18
KBA VisuEnergy: efficace sistema di gestione dell'energia 20
USA: 22 gruppi Rapida per la Beyer Graphics 22
Giappone: Rapida LED veloci per la Tosho Printing 23
Repubblica Ceca: Rapida 145 per la Pokart 24
Stampa di libri con UV HR e Flying JobChange 26
Messico; Grupo Gondi ordina due jumbo a otto colori 27
Rendere più attraente la postazione di lavoro 28
USA: QualiTronic ColorControl con Instrument Flight® 31

Stampa di giornali
Tendenza verso collaborazioni di assistenza prolungate 32
Mitteldeutsche Zeitung investe nella Commander CL 34

Stampa digitale
HP e KBA presentano la rotativa a getto d'inchiostro più performante al mondo 35
Stampa digitale high volume con la KBA RotaJET 36

Stampa flessografica
Paesi Bassi: EVO XG alla Altacel Flexible Packaging 38
Strubl stampa sacchetti di plastica con la EVO XDs 40
USA: EVO XG a dieci colori alla Impact Innovations 42

Macchine speciali
Track & Trace per le piccole tirature 43
Laser come la stampa 44
Vent'anni di MetalStar 46

In breve 48

Claus Bolza-Schünemann
Presidente del CdA Koenig & Bauer AG

„Touch the Future" a Düsseldorf

Il salone drupa vi aspetta!

Carissimi clienti ed amici della nostra Casa,
tra poche settimane, ci siamo. Il drupa apre le sue porte. Come sempre, da ben sessantacinque anni, KBA sarà nuovamente presente con un grande stand. "Touch the Future" è lo slogan della fiera di quest'anno e, a Düsseldorf, vedremo tantissimi nuovi espositori con prodotti che finora non rientravano certo nel repertorio del drupa. A titolo di esempio, vorrei citare la stampa 3D e di prototipi funzionali.

Su un'area di 3.000 m², il Gruppo KBA presenterà soluzioni meccaniche e processi di produzione innovativi per l'offset a foglio, la stampa digitale e flessografica e, per la prima volta, una tecnica di finitura di proprio sviluppo. Con i pezzi esposti, KBA pone l'attenzione sugli imballaggi, un mercato sempre più importante. Tuttavia, anche gli operatori dei settori della stampa commerciale, di pubblicazioni e di giornali nonché mercati specializzati come quelli della stampa di decori, codifica e carte valori troveranno da noi tecnologie e servizi all'avanguardia e orientati al futuro. In un mondo sempre più digitalizzato, le macchine con una tecnica analogica o digitale non sono più il non plus ultra. Per questo, con il progetto KBA 4.0. che prevede il passaggio alla trasformazione digitale, proponiamo servizi di consulenza e assistenza, ma anche soluzioni per il workflow, per la tipografia interconnessa. Per motivi di spazio e di costi, al drupa 2016 non possiamo esporre tutti gli sviluppi cui stiamo lavorando, ma una visita allo stand di KBA varrà sicuramente la pena.

Lo scorso anno d'esercizio del 2015 ha comportato grandi cambiamenti per il Gruppo KBA e, alla fine, si è rivelato un anno di grande successo. Con il titolo "Fit@All" abbiamo concluso con grande soddisfazione la ristrutturazione più importante degli ultimi decenni del gruppo. I risparmi di costi che ne derivano si stanno facendo notare in modo positivo. In questa sede vorrei sottolineare lo straordinario utile al lordo delle imposte ottenuto nel 2015 di ben 29,7 milioni di euro e l'aumento di oltre il 20% degli ordinativi a circa 1,2 miliardi di euro. Il pacchetto di ordini al cambio d'anno superava di quasi 158 milioni di euro quello dell'anno precedente. Con gli ordinativi degli ultimi mesi e le commesse attese con il drupa, lo sfruttamento delle capacità, attualmente buono, dovrebbe continuare anche per l'anno in corso.

Nonostante i problemi economici di alcuni mercati di vendita, sono fiducioso che nel 2016 riusciremo a portare il fatturato del gruppo ad oltre 1,1 miliardi di euro e a migliorare ulteriormente il nostro risultato. Una redditività ragionevole è anche nell'interesse dei nostri clienti nel lungo termine, perché investire in nuovi prodotti e servizi per i nostri numerosi mercati costa denaro.

Dall'ultimo drupa, il Gruppo KBA è cambiato notevolmente con una ristrutturazione orientata al mercato. Con la gamma prodotti più ampia di tutti i principali costruttori di macchine da stampa siamo riusciti a rafforzare la nostra presenza sui mercati in crescita e a ridurre drasticamente la precedente dipendenza dalla stampa di banconote e di pubblicazioni. Per quanto riguarda le macchine nuove, oggi la quota del packaging nel gruppo è del 70% circa, mentre la quota dei settori orientati ai media è solo del 10% circa.

Il drupa ormai alle porte cade in un'epoca piuttosto irrequieta, con conflitti in tutto il mondo e attacchi terroristici contro l'umanità in Europa e altrove. Ciononostante speriamo che parteciperete numerosi alla fiera, per onorare il grande dispendio di forze e denaro degli espositori e affinché possiamo presentare i nostri prodotti e servizi ad un grande pubblico internazionale. Allo stand KBA al Padiglione 16 sarete sempre i benvenuti!

Vostro Claus Bolza-Schünemann

La copertina di questo numero è stata stampata con il metodo UV LED su una KBA Rapida 106 su carta non patinata da 150 g/m² PlanoArt

Con lo slogan ADD MORE KBA TO YOUR DAY, il Gruppo KBA presenta tantissime novità per i mercati tipografici più diversi sui 3.000 m² dello stand del drupa nel Padiglione 16

ADD MORE KBA TO YOUR DAY

drupa 2016: ADD MORE KBA TO YOUR DAY

Innovazioni per stampa digitale, flexo e offset e KBA 4.0.

Prodotti stampati in tutte le variazioni fanno parte della nostra vita. Il Gruppo KBA contribuisce a questa poliedricità con la sua straordinaria offerta per numerosi settori tipografici, dalla stampa di banconote a packaging in cartone, pellicola, latta e vetro fino alla stampa di libri, espositori, codifiche, riviste, pubblicità e giornali. Proprio per questo, il nostro slogan al drupa 2016 è "Add more KBA to your day". Al solito posto, nel Padiglione 16, le aziende del Gruppo KBA presenteranno prodotti e processi innovativi per la stampa digitale, flessografica e offset. Con sviluppi propri per finissaggio e finitura fuori linea e nuove soluzioni per l'assistenza e il workflow dal nome KBA 4.0., KBA segue le nuove tendenze rivolgendosi a vari gruppi target.

Macchine da stampa di ultima generazione in produzione sono uno dei motivi della forte affluenza di visitatori al drupa. Quale uno dei maggiori espositori, KBA contribuisce ancora una volta in modo massiccio affinché questa fiera campionaria mantenga la sua attrattività con macchine da stampa a foglio e a bobina che, in termini di tecnologia, fanno parte della Champions League.

Rapida 145: la macchina offset a foglio più grande con nuove funzioni

La Rapida 145-6+L FAPC ALV3 lunga oltre trenta metri + logistica PLC è la macchina offset a foglio più grande e produttiva del drupa 2016 e sarà visibile in produzione allo stand KBA. Con questa jumbo high-tech, KBA-Sheetfed mette in evidenza la sua superiorità nei grandi formati e nella stampa industriale di cartonaggi. Per la stampa di packaging, la macchina a sei colori sarà esposta con torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita in versione rialzata e con una nuova logistica di impilaggio e dei bancali automatizzata (KBA PileTronic).

Altre novità della Rapida 145 (vedi anche l'articolo a pagina 6 e segg.) sono l'uscita a pila doppia, la stiratura pneumatica delle lastre (ErgoTronic PlateStretch), il controllo automatico della qualità con QualiTronic PDF, gli essiccatoi

Macchine offset a foglio

1. KBA Rapida 145-6+L FAPC ALV3 + logistica PLC (B0, imballaggi e poster)

2. KBA Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 con forno UV LED (B1, brochure e cartelle di presentazione)

3. KBA Rapida 75 PRO-5+L ALV3 **DRUPA FIRST**
(B2, imballaggi, cartoline postali e poster)

Fustellatrice rotativa

4. KBA Rapida RDC 106-3 **DRUPA FIRST**
(fustellatura di etichette e imballaggi)

Stampa digitale da bobina

5. KBA RotaJET 77 **DRUPA FIRST**
(commerciali, libri, pubblicazioni, decori e imballaggi)

Stampa flessografica da bobina

6. NEO XD LR (imballaggi flessibili) **DRUPA FIRST**

Finitura a foil a freddo (allo stand adiacente 16B65)

7. KBA-Rapida 105 PRO-6+L ALV2 Vinfoil Optima

a Sheetfed Lounge

- Trasformazione digitale con KBA 4.0. **DRUPA FIRST**
- Tipografia interconnessa (LogoTronic, MIS…)
- Servizi di assistenza su base dati **DRUPA FIRST**
- Soluzioni per l'energia KBA VisuEnergy **DRUPA FIRST**

b Digital & Web Lounge

- Centro informazioni per le rotative a bobina KBA (stampa commerciale e prodotti commerciali)
- Centro informazioni per la stampa digitale da bobina a getto d'inchiostro
- Assistenza KBA macchine da stampa a bobina

c Special Solutions Center

- Consumabili
- KBA-Metronic (udaFORMAXX)
- KBA-MetalPrint

d Prestampa

- CtP: fotounità Kodak Magnus

Sinistra: la Rapida 145 lunga oltre trenta metri, con uscita a pila doppia e logistica automatizzata sarà probabilmente l'unica macchina offset a foglio in formato grande al drupa 2016

VariDry^{BLUE} HS+ più performanti, l'indicazione del consumo energetico sul pulpito di comando (ErgoTronic EnergyView), il controllo della macchina dal tablet (ErgoTronic LiveApp) e la velocità massima aumentata a 18.000 fogli/h. Anche la velocità massima della Rapida 164, che sarà disponibile con le stesse novità (formato: 120 x 164 cm), sarà portata a 16.500 fogli/h.

Rapida 106: campionessa in tempi di allestimento con UV LED

La Rapida 106, conosciuta come la campionessa in tempi di allestimento e con velocità fino a 20.000 fogli/h, sarà esposta al drupa in versione lunga a rovesciamento per la stampa 4 su 4 con torre di verniciatura, doppio prolungamento dell'uscita, cambio simultaneo delle lastre ed essiccazione UV LED. La stampa UV LED a risparmio energetico permette di passare i prodotti stampati immediatamente al finissaggio e conquista per la brillantezza dei suoi colori, anche su carte non patinate. KBA è un precursore di questo processo ancora agli albori. Finora sono state utilizzate soprattutto macchine a rovesciamento lunghe con UV LED per la stampa di prodotti commerciali e pubblicazioni. La Rapida 106 presentata al drupa è ampiamente automatizzata. e dispone anche del nuovo pulpito di comandoTouchTronic con la funzione "One-Button-Job-Change" e il QualiTronic PDF a monte e a valle dell'inversione del foglio. Allo stand KBA è integrata nella rete con il LogoTronic Professional.

Rapida 105 PRO con finitura a foil a freddo

Per la finitura in linea di alta qualità di astucci pieghevoli con diversi foil a freddo, allo stand del partner Vinfoil, accanto a quello di KBA, saranno presentati una Rapida 105 PRO a cinque colori con torre di verniciatura e il nuovo modulo a foil a freddo KBA CF Optimae che permette di riutilizzare il foil a freddo riducendo enormemente i costi. Anche questa macchina in formato medio altamente performante dispone di numerosi moduli di automazione e del sistema di misurazione in linea ed è integrato nel workflow KBA tramite il LogoTronic Professional.

La nuova Rapida 75 PRO va a colmare la lacuna tra la Rapida 75 e la Rapida 76

Nuova Rapida 75 PRO nel mezzo formato

Al drupa, la nuova Rapida 75 PRO (formato 520 x 735 mm) festeggia la sua prima entrata come macchina a cinque colori con verniciatura. Con una prestazione di stampa massima di 15.000 fogli/h (16.000 fogli/h con il pacchetto alta velocità) va a colmare la lacuna tra la collaudata Rapida 75 e la Rapida 76 altamente automatizzata. La dotazione di base comprende il pulpito di comando ErgoTronic con interfaccia utente TouchTronic e il cambio semiautomatico delle lastre. Il cambialastre completamente automatico e la funzione "One-Button-Job-Change" sono solo due delle tante opzioni. La Rapida 75 PRO (vedi anche l'articolo a pagina 16 e seg.) è disponibile con fino a dieci gruppi di stampa e inversione del foglio e sarà presentata con l'essiccazione UV LED.

La RotaJET 77 della nuovissima serie RotaJET L verrà presentata come rotativa a getto d'inchiostro flessibilmente utilizzabile per la stampa commerciale e industriale

RotaJET L per la stampa commerciale e industriale

KBA Digital & Web presenta la nuova serie RotaJET L in una struttura modulare unica nel suo genere con la nuova tecnologia a getto d'inchiostro piezoelettrica con una risoluzione nativa di 1.200 dpi per larghezze di stampa tra 77 e 138 cm e velocità (secondo la risoluzione) fino a 150 m o 300 m/min. Qualità di stampa

ottimale su molti materiali, anche su carte offset patinate, massima flessibilità per tutte le applicazioni fondamentali della stampa commerciale e industriale e massima produttività erano gli obiettivi dello sviluppo della serie RotaJET L. La nuova nata è l'unico impianto a bobina a getto d'inchiostro ampliabile successivamente in loco fino a larghezze di stampa tra 77 e 138 cm, ma anche in termini di colore, qualità di produzione e velocità di stampa. Al massimo livello di potenziamento, con una larghezza del nastro di 138 cm e cambiabobine automatici, la KBA RotaJET L può gestire volumi di enormi dimensioni.

KBA-Digital & Web propone la RotaJET serie L in una configurazione adatta alla stampa di prodotti commerciali, libri, pubblicazioni e industriale (ad es. la stampa di packaging). A Düsseldorf sarà presentato il modello start-up di RotaJET 77 nella configurazione 4/0 con diversi substrati per i segmenti imballaggi, publishing, target communication e settori applicativi industriali. L'inchiostro a pigmenti a base polimerica in versione perfezionata insieme alla nuova tecnologia con risoluzione nativa di 1.200 dpi anche su carta offset patinate assicura ottimi risultati di stampa.

La flessibile NEO XD LR di KBA-Flexotecnica

Quest'anno, l'affiliata italiana KBA-Flexotecnica sarà presente per la prima volta allo stand del drupa di KBA. Ed esporrà la nuova rotativa flessografica a tamburo centrale NEO XD LR in versione a otto colori durante la stampa dal vivo su pellicola con inchiostri a base a acqua e migrazione ridotta. La NEO XD LR è configurata per la stampa con sistemi di inchiostrazione a base solvente, a base acquosa ed essiccanti per irraggiamento come UV LED ed EB. Con fino a dodici colori, lunghezze di taglio comprese tra 400 e 1.200 mm, un larghezza massima del nastro di 1.650 mm, una velocità di stampa massima di 500 m/min. e un livello di automazione orientato alla pratica, questo impianto è adatto ad innumerevoli applicazioni del settore della stampa dei packaging flessibili.

Fustellatrice rotativa Rapida RDC 106

Con la fustellatrice rotativa KBA Rapida RDC 106 si aggiunge uno sviluppo di KBA-Sheetfed per la finitura di stampa. La fustellatrice rotativa, presentata allo stand insieme a macchine a foglio per la stampa di imballaggi, è dotata di gruppi rispettivamente di cordonatura/perforazione, fustellatura e separazione di pose, si applica ai gruppi Rapida e produce fino a 14.000 fogli/h.

La campionessa in tempi di allestimento Rapida 106 produrrà con il metodo di stampa UV LED del futuro in versione a rovesciamento con un altro grado di automazione

Nuova stampatrice serigrafica da bobina Rapida RSP 106 alla Kolbe-Coloco

Un altro nuovo gruppo fuori linea su base Rapida per stampati particolarmente pregiati con verniciatura e inchiostri metallizzati (materiale promozionale, brochure, schede digitali di ingresso, pubblicità, espositori, packaging) è la stampatrice serigrafica da bobina Rapida RSP 106, che potrà essere visitata presso il suo primo utilizzatore, la Kolbe-Coloco di Versmold. KBA-Sheetfed Solutions offrirà agli interessati un servizio di shuttle.

Workflow, efficienza energetica e trasformazione digitale

La nostra presenza alla fiera sarà affiancata dalla trasformazione digitale per servizi di assistenza clienti su base dati e soluzioni di workflow per la tipografia interconnessa del futuro (vale a dire: KBA 4.0.), dal nuovo sistema per maggiore efficienza energetica in azienda (KBA VisuEnergy), dalle Sheetfed e Digital & Web Lounges con offerte di consulenza per i nostri clienti e da tecnologie avanzate per applicazioni speciali di KBA-Metronic, KBA-MetalPrint e KBA-NotaSys.

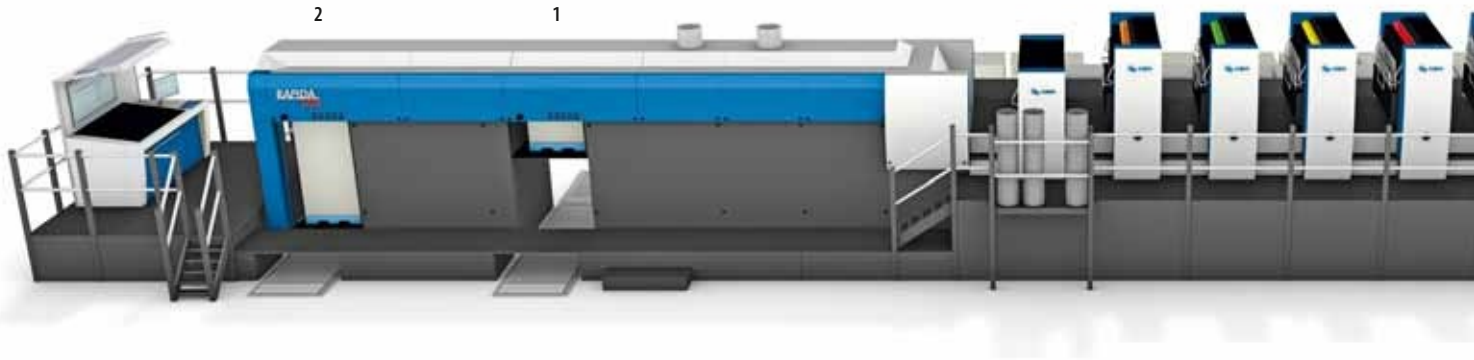
La NEO XD LR di nuovo sviluppo è predisposta per tutti i sistemi di inchiostrazione attualmente utilizzati nella stampa flessografica a tamburo centrale e stamperà pellicole con inchiostri a base acqua

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Le innovazioni rendono più efficienti le Rapida in formato grande

Più potenza, più automazione

Al salone drupa, KBA sarà probabilmente l'unica a presentare un impianto high-tech in formato grande. La Rapida 145 a sei colori presentata dal vivo alla fiera è dotata di tutta una serie di novità che automatizzano ulteriormente la produzione di stampa rendendola ancora più efficace. Per la stampa di packaging ad alte prestazioni, la macchina è equipaggiata con una torre di verniciatura, in versione rialzata e integrata in una logistica di impilaggio automatica.



Panoramica della Rapida 145 presentata al drupa: sulla pila di uscita 1 vengono espulsi i fogliacci, sulla pila 2 poggiano i fogli buoni

La prima cosa che salta all'occhio è sicuramente la maggiore velocità di produzione. La Rapida 145, infatti, produce con una velocità massima di 18.000 fogli/h (Rapida 164: fino a 16.500 fogli/h). Altrettanto degna di nota è l'uscita a pila doppia, disponibile da subito per la Rapida 106 non solo nel formato grande, ma anche in quello medio. Le prime macchine con uscita a pila doppia sono già in funzione dall'inizio dell'anno presso uno stampatore di packaging tedesco.

Una pila per i fogli buoni e una per i fogliacci

La nuova uscita a pila doppia permette di automatizzare ed ottimizzare ulteriormente la produzione nelle aziende cartotecniche con un'elevata potenzialità produttiva. Accanto alla pila più piccola degli scarti, si forma una pila di uscita senza fogliacci che può essere lavorata direttamente nella fustellatrice o nell'accoppiatrice. In questo modo non occorre più smistare i fogliacci manualmente prima della finitura, risparmiando tempo e aumentando la produttività.

Entrambe le pile, inoltre, possono essere integrate in una logistica dei supporti di stampa. L'espulsione dei fogliacci avviene alla velocità massima della macchina, ossia a 18.000 fogli /h per la Rapida 145 e a 20.000 fogli/h per la Rapida 106. L'uscita a pila doppia presenta anche un altro vantaggio, ossia permette di cambiare pila senza arresti alla velocità massima della macchina. A tale scopo, nell'uscita dei fogli buoni resta uno spazio vuoto per l'entrata e l'uscita dell'avvolgibile continuo abbassabile.

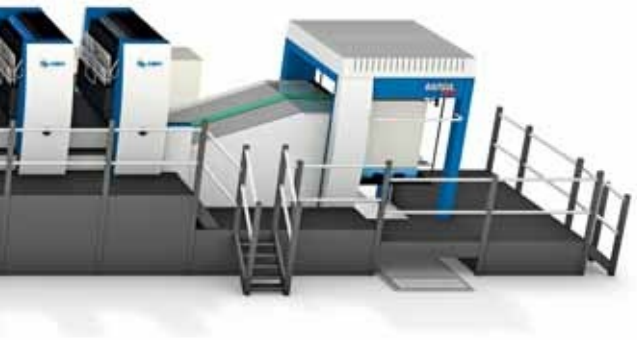
La produzione con due pile è possibile sia in modalità manuale sia in modalità automatica. Inoltre si possono smistare automaticamente gli scarti di avviamento e di avvio. A breve sono previste altre applicazioni.

Due Rapida 145 con uscita a pila doppia e vasta logistica dei substrati

Compensazione automatica dell'allungamento della carta

Copertura di inchiostro, bagnatura e numero di inchiostri influiscono sul substrato e possono provocare variazioni nella lunghezza di stampa. La stiratura della lastra (ErgoTronic PlateStretch) compensa l'allungamento della carta. Sulle Rapida in versione jumbo, il processo si svolge in direzione assiale e circonferenziale fino ad un valore di 0,2 mm.

Le correzioni necessarie vengono eseguite sul pulpito di comando ErgoTronic ad intervalli percentuali. Con la regolazione a distanza si effettua la correzione del motivo. Non occorrono interventi manuali. In conclusione si ottengono una qualità di stampa migliore e meno scarti.



In alto a destra: i fogli buoni attraversano la pila 1 su cui vengono espulsi i fogliacci

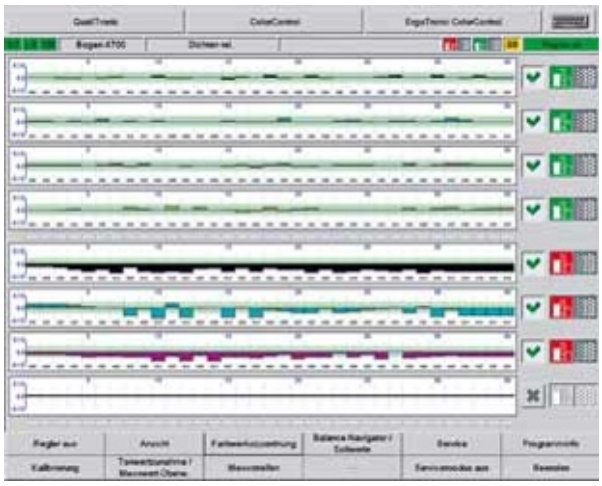
Qualità di stampa perfetta nel mirino

Un'altra nuova funzione è quella della regolazione dell'inchiostro in linea QualiTronic ColorControl. I campi verdi e rossi per ciascun gruppo inchiostratore visualizzati sul monitor del pulpito di comando ErgoTronic permettono agli stampatori di stabilire se i valori nominali di densità dell'inchiostro rientrano nelle tolleranze. Un segnale acustico, inoltre, in caso di scostamenti attira l'attenzione dello stampatore che, quindi, può intervenire tempestivamente per evitare scarti. I valori della regolazione sono analizzabili per gruppo di stampa e macchina.

In basso: la funzione semaforo del QualiTronic ColorControl permette di stabilire con rapidità se i valori di densità rientrano nelle tolleranze

Ispezione del foglio in linea nel formato jumbo

L'ispezione del foglio in linea per il controllo completamente automatico della qualità durante la tiratura è un'altra delle novità presentate al drupa per il formato grande. Il QualiTronic PDF svolge due funzioni: la prima consiste nel confrontare un foglio appena stampato con il PDF della prestampa. Una volta confermato il foglio di riferimento, all'inserirsi del contatore di fogli buoni si attiva il controllo della tiratura per un riferimento virtuale.



Grazie alla risoluzione della telecamera di circa 300 dpi è possibile rilevare errori infinitesimali fino a 90 μm, anche alla velocità di produzione massima. I parametri di ispezione possono essere adattati durante la tiratura. Il wallscreen del pulpito di comando ErgoTronic visualizza informazioni dettagliate sui possibili errori nel foglio stampato. Certificati e protocolli forniscono informazioni esaustive sulla qualità di stampa.

QualiTronic PDF Pile View è un tool accessorio per l'analisi degli errori dopo la produzione o in caso di reclami. Con un esatto controllo dell'intero impianto si evitano scarti e la consegna di fogli difettosi.

Logistica alternativa con un grado di automazione più elevato

Come leader di mercato nella stampa di cartonaggi, KBA-Sheetfed vanta anni di esperienza nella logistica dei supporti di stampa. Ai componenti logistici più conosciuti e rinomati si aggiunge un'alternativa con la soluzione PileTronic. Questo nuovo sistema si distingue per la minore altezza di installazione nel montaggio sopra il pavimento. Inoltre, con questa variante di installazione non occorre intervenire né sul pavimento del capannone né sulle fondamenta.

Il trasporto della pila avviene tramite nastri LOX. Controllate da servomotori, le pile si spostano attraverso la macchina fluidamente e con estrema precisione. Un'interfaccia utente semplice e intuitiva ne semplifica il comando. Qui trovano impiego componenti Plug&Play, mentre componenti standard agevolano l'approvvigionamento delle parti di ricambio.

Il voltapila si distingue per i suoi programmi di preparazione della pila controllabili individualmente. Durata della vibrazione, immissione di aria, posizione della pila e sollecitazione meccanica del substrato possono essere impostate in base al materiale.

Trasparenza nel consumo di energia

Sul pulpito di comando è possibile monitorare direttamente la potenza utilizzata e la rispettiva energia consumata dalla macchina e dai singoli componenti, ad esempio l'essiccatoio. Il LogoTronic Professional protocolla e salva in memoria il consumo di energia per ciascun ordine.

VisuEnergy (vedi articolo a pagina 20/21) è la soluzione di KBA per l'analisi di tutti i consumi energetici di un'azienda grafica che, quindi, possono servire come entità di ingresso per il sistema di gestione dell'energia della vostra azienda.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

KBA Service Select sfrutta la trasformazione digitale

Modelli aziendali su base dati nell'assistenza clienti

La quarta rivoluzione industriale, conosciuta con il termine di Industria 4.0, è sulla bocca di tutti. Essa definisce catene di processi interamente digitalizzate sia nella produzione, sia nelle vendite, nella logistica ma anche nelle attività tra fornitori e clienti e viceversa. Nell'industria grafica, la trasformazione digitale è nettamente più progredita che in altri settori ed offre nuove possibilità per i modelli aziendali su base dati e prestazioni di servizi ampliate, per vantaggi reciproci. Nel suo vasto programma "Service Select", il settore a foglio KBA-Sheetfed ha già realizzato diverse offerte di assistenza ampliata ed intende continuare su questa strada. Anche al salone drupa, la trasformazione digitale nell'assistenza rappresenta un argomento importante dell'ampio programma KBA 4.0.

KBA 4.0. è più di un semplice accesso remoto digitale alla macchina. Nel settore KBA-Sheetfed è già una realtà dal 1994. Allora, la manutenzione remota avveniva ancora tramite modem, mentre da dieci anni a questa parte, tutto si è velocizzato ed è diventato più diretto grazie ad una sicura connessione Internet. Moduli di codifica intelligenti nei pulpiti di comando consentono solo ai tecnici dell'assistenza KBA e ai fornitori certificati di comunicare con gran parte delle circa 7.000 macchine presenti sul mercato, in tutto il mondo e 24 ore su 24. Un tunnel virtuale protegge i dati da eventuali abusi da parte di persone non autorizzate.

Utilizzo dei dati per un'assistenza proattiva

Da circa due anni, il settore KBA-Sheetfed analizza automaticamente i dati disponibili e li utilizza per configurare una nuova assistenza per le macchine da stampa. All'inizio si trattava più che altro di una valutazione delle prestazioni, in seguito sono state sviluppate sempre più idee per applicazioni di assistenza proattive e preventive. Uno degli obiettivi consiste nell'avere una visuale a 360° dell'utilizzatore, affinché vendite, assistenza e marketing possano proporre informazioni e servizi accessori sulla base di dati identici.

Ciascuna Rapida è munita di una vasta tecnica di controllo a sensori che rileva e memorizza i risultati della macchina, ad esempio i dati sullo stato della macchina, come messaggi di stato e di errore, comandi dotati di marcatempo ed altre informazioni sull'utilizzo quotidiano della macchina. Per ogni connessione di manutenzione remota, KBA carica automaticamente questi file di log. Ovviamente non vengono considerati i dati riguardanti commesse, persone ed aziende.

Report di performance: comprova mensile delle prestazioni

Su loro stessa richiesta, attualmente diversi utilizzatori KBA sono inseriti in un programma di scambio dei dati, ciò significa che le loro macchine in funzione sono costantemente on-line. L'assistenza KBA analizza i dati disponibili una volta al giorno e gli utilizzatori ricevono un report mensile sulla performance (Figura 1).

Oggi, questi report di performance sono elementi opzionali dei contratti di manutenzione remota e possono essere richiesti anche separatamente. In rappresentazioni grafiche di facile lettura, i report forniscono anche informazioni sul rendimento delle macchine, sulla velocità di produzione massima e media, sull'operatività di produzione, sui quantitativi d'ordine e sui tempi di stampa, lavaggio e cambi lavoro.

Su questa base è possibile estrapolare informazioni sulle prestazioni, sulle tendenze e sugli errori. Con l'ausilio dei dati, KBA può scoprire potenziali e misure di ottimizzazione realizzabili nell'azienda grafica. Tappe importanti, come il superamento di un determinato numero di fogli, vengono riconosciute tempestivamente e trasmesse automaticamente

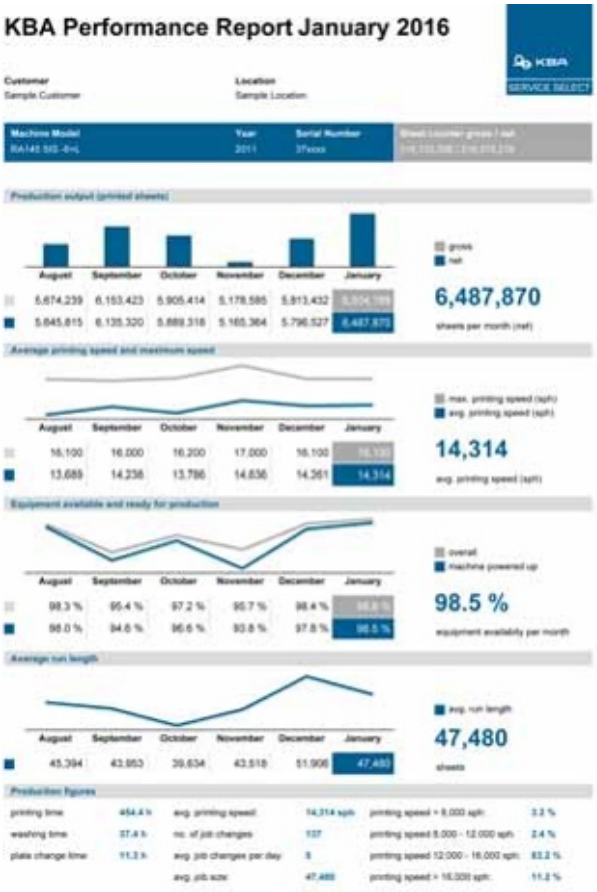


Figura 1: report di performance generato automaticamente sulla base dei file di log di una Rapida

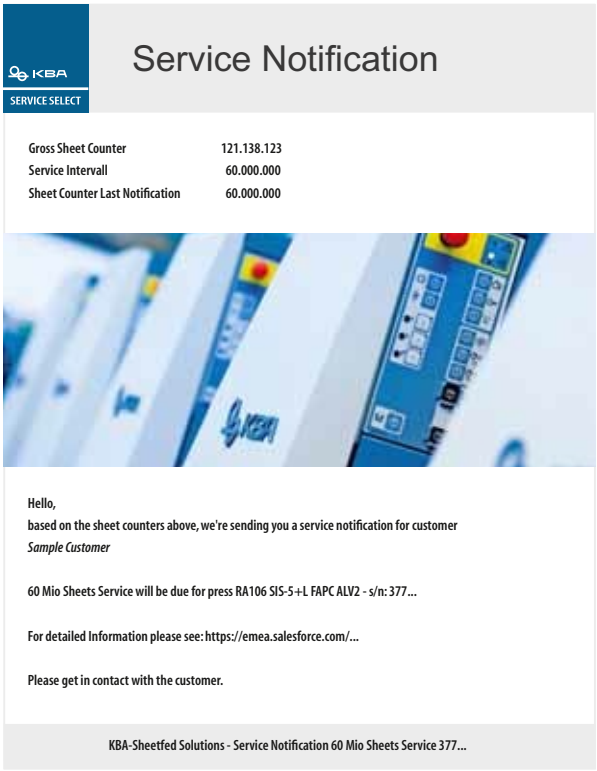


Figura 2: e-mail automatica con avvertenze di manutenzione al superamento di tappe definite (qui 60 milioni di fogli stampati)

Figura 4: panoramica del dislocamento dei tecnici dell'assistenza in Europa

tramite e-mail sotto forma di avvertenza di manutenzione (Figura 2). Come sul tachimetro di un'auto, gli utilizzatori ricevono informazioni riguardanti gli intervalli di assistenza scaduti e raccomandazioni per l'ispezione, la manutenzione o la revisione per un'elevata disponibilità del loro impianto e una sicurezza di produzione duratura.

PressCall: assistenza con un tasto

PressCall: è questa la nuova comunicazione di guasto automatica della macchina che va a sostituire la consueta chiamata dell'utilizzatore alla linea telefonica diretta KBA. Tutti i dati rilevanti di manutenzione remota vengono trasmessi all'assistenza senza ritardi e direttamente. Per gli utilizzatori e la manutenzione KBA, ciò presenta diversi vantaggi, come

- tempi di reazione più rapidi
- ottimizzazione della comunicazione e della registrazione dei guasti
- identificazione univoca della macchina
- analisi tempestiva dei dati della macchina
- reazione attiva e più rapida da parte di KBA
- meno errori nei dati
- barriera linguistica più bassa rispetto alla telefonata

Il PressCall attiva una finestra di dialogo sul pulpito di comando centrale (Figura 3). La comunicazione di guasto e la manutenzione avvengono a menu. Le filiali riceveranno informazioni in tempo reale tramite richiesta diretta e saranno informate circa i possibili guasti e l'eventuale necessità di manutenzione delle macchine nel loro settore di responsabilità.

Benchmarking: sfruttare i potenziali di ottimizzazione

La macchina da stampa è una parte importante nella catena di produzione che porta al prodotto stampato finito. Confezioni di profumi e farmaci o volantini pubblicitari, non fa differenza: ogni centesimo risparmiato con tempi di avviamento più ridotti o velocità di produzione maggiori porta vantaggi economici. Il costruttore di macchine da stampa può essere di aiuto nel processo di ottimizzazione con un benchmarking internazionale. L'importante è confrontare tecniche identiche nelle stesse tipologie di applicazione. Per questo KBA sta attualmente classificando la tecnica in base a criteri diversi. In futuro, gli utilizzatori, gli agenti commerciali o anche i tecnici dell'assistenza potranno richiamare possibili potenziali inutilizzati in modo trasparente e anonimo semplicemente premendo un tasto.

Predictive Service: prevenire i guasti

Oltre all'assistenza proattiva, il futuro è della Predictive Maintenance, vale a dire della manutenzione preventiva. Si tratta di vere applicazioni Big Data. I circuiti a sensori e logici delle macchine Rapida forniscono enormi volumi di dati a cui si aggiungono quelli sull'assistenza, sulla qualità e sui processi forniti dallo stabilimento. Grazie ad un software intelligente, da questi flussi di dati si possono estrapolare determinati pattern che, analizzati correttamente, permettono di calcolare preventivamente le probabilità di guasto dei singoli componenti. Prima che si verifichi un guasto, KBA esegue un intervento di manutenzione. La disponibilità della macchina, quindi, sale.

Quando un motore si surriscalda, la comunicazione di guasto arriva solitamente troppo tardi. Nella maggior parte dei casi, però, se ne può già riconoscere la causa, ad esempio un cuscinetto difettoso. In questo modo vi è la possibilità di intervenire in maniera preventiva.

Molto di tutto ciò è già oggi realtà. Le richieste di assistenza mondiali e gli interventi di assistenza possono essere rappresentati con un grafico (Figura 4), semplificando la pianificazione degli interventi dei tecnici. Anche qui, l'interconnessione digitalizzata costituisce un potenziale di ottimizzazione: ad una nuova richiesta di assistenza, il primo tecnico disponibile riceve automaticamente il segnale di intervento.

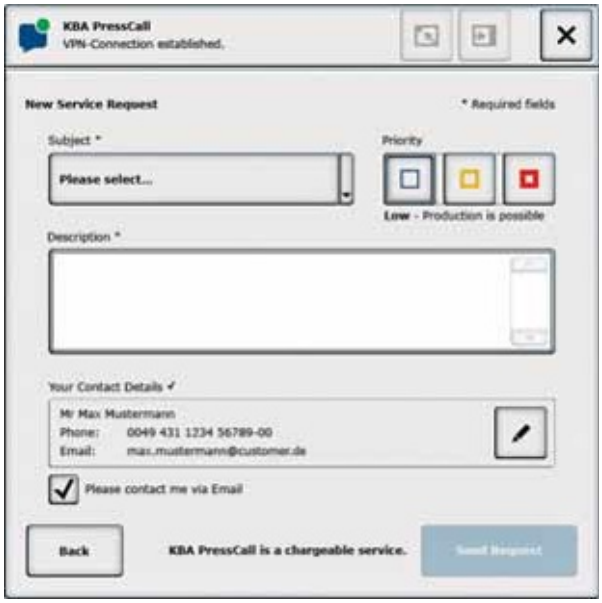


Figura 3: con il PressCall, la manutenzione remota avviene tramite menu. Ciò abbatte anche le barriere linguistiche

Martin Dänhardt
service-select@kba.com

Obiettivi dei modelli aziendali su base dati di KBA

- *Elevata soddisfazione dei clienti*
- *Maggiore fidelizzazione*
- *Assistenza preventiva e proattiva*
- *Brevi tempi di reazione*
- *Massima disponibilità delle macchine*

La Holzer Druck und Medien leader di tecnologia

Rapida 106 nella produzione mista: standard e UV LED

L'UV LED è sulla bocca di tutti. Anche al salone drupa, questa tecnologia di essiccazione ecologica e a risparmio energetico gioca un ruolo decisivo allo stand di KBA. La Holzer Druck und Medien di Weiler im Allgäu è uno dei primi utilizzatori di questo metodo. La Rapida 106 a sei colori di questa azienda di lunga tradizione è ancora una delle poche macchine a produrre sia nel modo convenzionale, sia con l'essiccazione UV LED. Klaus Huber, amministratore dell'azienda, e Jochen Hole, responsabile vendite e marketing, raccontano le loro esperienze con la macchina nella produzione mista.

Un tipico prodotto UV: confezione su cartone laminato in alluminio

KBA Report: Qual è stato il motivo dell'investimento?

Huber: A Weiler im Allgäu produciamo per gruppi mondiali come ZEISS, Blaser, Kuka, Geberit o Liebherr. Ciò significa che dobbiamo essere leader di tecnologia e svolgere un ruolo pionieristico. Con l'UV LED, offriamo ai nostri clienti prestazioni che non riceverebbero ovunque. Poiché, viste le nostre dimensioni, non possiamo sfruttare appieno le capacità di una macchina puramente UV LED, abbiamo optato per la variante di produzione mista.

KBA Report: Quali prodotti esigono l'essiccazione LED?

Huber: Oltre alle carte e ai materiali non patinati, si tratta soprattutto di substrati di colore scuro ma anche di plastiche e pellicole. Qui, con l'UV LED possiamo ampliare la nostra gamma di prestazioni. Inoltre produciamo per clienti del settore turismo di lusso. La neutralità olfattiva di questo processo gioca un ruolo decisivo. Dobbiamo pensare che nelle agenzie viaggi, nella maggior parte dei casi molto piccole, si accatastano pile di cartoni pieni di brochure. Se queste non emanano odori, il clima sul posto di lavoro migliora notevolmente.

Hole: Molti acquirenti di stampati non conoscono le possibilità che avrebbero con la tecnologia UV LED. Noi forniamo loro le informazioni necessarie sui substrati, sulla tattilità e sulla finitura utilizzando un lookbook che mette a confronto stampe standard e UV, con e senza finitura nonché una vasta gamma di substrati. Il nostro competente team commerciale è davvero straordinario, fornisce addirittura consigli su come creare i dati. Molte cose le svolgiamo anche internamente, affinché i clienti ottengano il risultato auspicato.

L'UV LED è un processo che necessita di delucidazioni. L'amministratore Klaus Huber mostra il lookbook aziendale con stampe comparative tra tecnologia standard e UV

KBA Report: Quali esperienze ha raccolto con il nuovo processo?

Holzer Druck und Medien

1887: *rilevamento di una piccola tipografia da parte di Gebhard Holzer*
1902: *Fridolin Holzer prosegue l'attività; ampliamento della casa editrice di giornali*
1939: *oltre al giornale, il dottor Wolfgang Holzer estende le attività dei prodotti commerciali*
1980: *passaggio dalla composizione in piombo alla fotocomposizione*
1981: *il dottor Elmar Holzer rileva dal padre l'azienda ormai cresciuta*
2000-2007: *espansione dell'edificio adibito a tipografia (l'area adibita alla produzione viene quasi triplicata)*
2015: *passaggio della direzione aziendale a Klaus Huber*
Oggi: azienda grafica completamente integrata con oltre 2.500 m² di superficie di produzione, 70 dipendenti e un fatturato di 10,5 milioni di euro. Si utilizzano una Rapida 106 a otto colori per la stampa 4 su 4 e una Rapida 106 a sei colori con torre di verniciatura, entrambe con sistemi di automazione modernissimi come il DriveTronic SPC e il FlyingJobChange (otto colori).
La Holzer produce con la tecnica offset a foglio di KBA da oltre venticinque anni.

Sinistra: con la Rapida UV sullo sfondo, il dottor Elmar Holzer (ds.) e Klaus Huber si sono assicurati un importante elemento distintivo

Destra: più veloce non si può. Con velocità di produzione così, è contento anche l'amministratore

Hole: Assolutamente positive. Soprattutto con la stampa su pellicola si possono fare tante cose nuove. Ma si ottengono effetti interessanti anche nella stampa di carte nere. Dapprima stampiamo un bianco coprente e, su questo, la serie di selezioni cromatiche. Sui materiali non patinati, la stampa risulta nettamente più brillante.

Huber: Uno dei vantaggi principali è la rapidità di finissaggio e di consegna. Con i materiali offset guadagniamo almeno due giorni. Inoltre siamo molto più svelti in tutti i processi di finitura UV. Eseguendoli in azienda, risparmiamo il tempo per la spedizione ad un'azienda di finitura specializzata. Pertanto, il valore aggiunto all'interno della nostra azienda aumenta quasi senza investimenti.

KBA Report: I vostri committenti notano i colori più intensi e le immagini più contrastate?

Hole: Glielo facciamo notare durante il colloquio in sede di vendita. Però dobbiamo vendere in modo attivo. Molte cose non sono ancora arrivate al settore. Se ne parliamo, l'UV LED verrà accettato più rapidamente. Siamo pronti anche a collaborare allo sviluppo insieme ai nostri clienti, dall'idea alla sua realizzazione.

Huber: Avevamo una curva di entrata. All'inizio, solo il 10% delle commesse veniva stampato con il metodo UV LED sulla Rapida, adesso è più del 20%. Nel breve termine prevediamo di eseguire con l'UV LED il 30% di tutti gli ordini di stampa.

KBA Report: Questo comporta un costante cambio di sistema. Come se la cavano uomo e macchina?

Huber: Per i nostri stampatori si tratta di un'attività interessante, ma anche di una vera sfida. Oltre ad imparare facendo, il lavoro richiede grande iniziativa personale. Per questo apprezziamo tantissimo la professione di stampatore. Nel nostro caso sarebbe pressoché impossibile assumere apprendisti.

Lo stesso vale per la tecnica. Essendo l'installazione pilota di una macchina per la produzione mista, la sfida consisteva nel trovare la giusta combinazione di materiali, non solo per i materiali di consumo, ma anche per quanto riguarda i materiali dei rulli. Qui abbiamo raccolto esperienze utili a KBA per l'installazione di macchine simili.

KBA Report: Significa che reinvestireste nella tecnica UV LED?

Huber: Certo che sì! Non abbiamo ancora sfruttato tutte le capacità del mercato. Abbiamo la reale opportunità di accaparrarci altri clienti. Nel raggio di cento chilometri, la Rapida ci assicura caratteristiche tecniche esclusive, riusciamo a fare

Vantaggi della tecnologia UV LED dal punto di vista della Holzer Druck und Medien

1. *Risultato di stampa nettamente migliore su materiali non patinati (nessuna penetrazione nel substrato, essiccazione in superficie)*
2. *Possibilità di verniciature brillanti e matt in UV, anche parziali*
3. *Verniciature ibride, matt e brillanti in linea in un solo passaggio con la stampa*
4. *Stampabilità di substrati di colore scuro (inchiostratura di fondo con il bianco coprente, su di questo tutti gli altri colori umido su secco)*
5. *Stampabilità di plastiche e pellicole (il processo di essiccazione è terminato quando il foglio esce dalla macchina)*
6. *Sostenibilità, poiché occorre meno energia per l'essiccazione*
7. *Minore emissione di ozono rispetto alla stampa UV standard*
8. *Possibilità di lavorazione diretta, poiché i fogli nell'uscita sono asciutti*
9. *I substrati non verniciati restano olfattivamente neutri*
10. *Non occorre la fastidiosa polvere antiscartino*
11. *Non è necessaria alcuna verniciatura protettiva, quindi non si compromette la tattilità dei substrati*
12. *Stampa su carte non patinate; minore o nessuna necessità di piegatura o patinatura*
13. *Risultato di stampa finale con la regolazione della macchine da stampa, l'inchiostrazione non varia a causa di influssi di essiccazione per effetto della penetrazione.*
14. *Riduzione delle emissioni di CO2 fino al 60% rispetto alla produzione con vernice a dispersione*

Sinistra: grazie al QualiTronic ColorControl, Michael Volkert non batte ciglio neppure alla massima velocità

Destra: Florian Fink si occupa delle lastre per l'ordine successivo

cose che gli altri non possono fare. Per questo, talvolta, si rivolgono a noi anche alcuni colleghi.

KBA Report: Stampate anche con una Rapida 106 a otto colori con inversione del foglio. Come la utilizzate?

Huber: La macchina è grandiosa, fatta apposta per noi. Produce ad una velocità pazzesca, anche grazie ai tanti moduli di automazione, fino all'alimentazione centralizzata dell'inchiostro. A volte è più difficile da sfruttare delle nostre sei colori, perché per gli stampati 4 su 4 la concorrenza è molto più ardua. Il cambio degli ordini al volo lo utilizziamo relativamente poco, è più interessante per le case editrici e per le piccole tirature delle attività giornaliere. Il cambio simultaneo delle lastre, invece, lo utilizziamo sempre, su entrambe le Rapida.

KBA Report: Cosa significa tutto ciò per i tempi di avviamento?

Huber: Si sono dimezzati. La parte del leone la fanno il cambialastre SPC insieme a Plate Ident, i processi di avviamento paralleli, la regolazione dell'inchiostro in linea e l'alimentazione centralizzata dell'inchiostro.

KBA Report: Cosa apprezzate maggiormente di KBA?

Hole: Le Rapida hanno gruppi stabili e sono dotate della tecnologia più avanzata. Sono più robuste di altre macchine su cui ho lavorato prima. Anche dopo anni di utilizzo, stampano ancora con un'ottima qualità.

Huber: Per me, la cosa più importante è la collaborazione tra partner. KBA ha gerarchie appiattite, quindi è facile arrivare all'interlocutore giusto. Con il Signor Sammeck, per noi è accessibile subito anche la direzione. Una cosa straordinaria, certamente non usuale in tutte le aziende fornitrici.

KBA Report: Tutti parlano di evoluzione dei media: quali effetti ha sulla vostra azienda?

Huber: È una spada di Damocle che pende sulla nostra testa e che dobbiamo prendere sul serio. Presumo che la stampa sopravviverà e vivrà anche un certo revival. Le tirature sono in calo, a causa di nuove applicazioni come la personalizzazione. Con le nostre macchine da stampa digitale produciamo tutto internamente.

Il fatturato resta su un livello stabile da anni, ma lo generiamo con molti più ordini rispetto al passato. Questa spirale verso il basso si può arrestare solo con un plusvalore come quello offerto con la nostra nuova tecnica.

La Rapida 106 a sei colori con torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita dal suo profilo migliore

KBA Report: Prospettive per il futuro?

Huber: Tecnicamente siamo ben equipaggiati e nel triangolo Germania-Austria-Svizzera offriamo diversi servizi che gli altri non possono offrire. Continuiamo ad ampliare il mercato della tecnologia LED, per il resto siamo curiosi di vedere cosa ci porterà il drupa, visto che tra due anni ci saranno alcuni investimenti anche da noi.

KBA Report: Signor Huber, Signor Hole, grazie infinite per questa conversazione piacevole e istruttiva.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Il team della Oberdruck alla Rapida 106 a otto colori con UV LED

Nuove strade nella Repubblica Alpina

Per la Oberdruck, l'UV LED è presente e futuro

Dall'estate 2015, alla Oberdruck di Lienz, nel Tirolo orientale austriaco, è in produzione una Rapida 106 a otto colori con inversione del foglio per la stampa 4 su 4 con essiccazione UV LED. Prima di optare per questo investimento, il primo direttore Hans Oberbichler e il responsabile alla produzione Michael Platter avevano già potuto constatare le differenze tra i metodi di essiccazione standard, HR e UV LED in occasione di un evento Open House presso lo stabilimento di Radebeul, arrivando alla conclusione che "L'UV LED è il futuro".

Con i suoi venti dipendenti nel prepress, nella stampa e nel finissaggio, la Oberdruck rifornisce principalmente il mercato tirolese orientale. Oltre all'elevata flessibilità, un ruolo particolarmente importante lo riveste anche la sicurezza di produzione. A garantire lo sfruttamento ottimale delle macchine ci pensano diversi periodici, tra cui l'Osttiroler Bote, prodotto nell'offset a foglio in una finestra temporale piuttosto ristretta con una tiratura di circa 7.000 copie e un volume che va dalle 96 alle 112 pagine. In stretta collaborazione con agenzie e grafici locali, l'azienda stampa anche numerosi prodotti commerciali di alta qualità.

Forte sulle carte non patinate

Oltre ad otto gruppi di stampa con inversione del foglio a valle del quarto gruppo di stampa, la nuova Rapida 106 è dotata anche di gruppo di verniciatura per vernici a dispersione e UV, doppio prolungamento dell'uscita e cambialastre completamente automatico. Nel centro della macchina, tuttavia, è la sua tecnologia UV LED che offre all'azienda nuove opportunità. Oltre a garantire una tempistica più celere, Hans Oberbichler sottolinea soprattutto l'elevata qualità di stampa sulle carte non patinate: "I creativi riconoscono l'importanza della tattilità nella comunicazione e sanno che con essa, contrariamente ai media elettronici, si possono trasmettere emozioni".

Con la tecnologia UV LED, la piacevolezza al tatto delle carte non patinate resta invariata. A questa si aggiungono l'alta brillantezza e l'ottima definizione d'immagine anche delle forme da stampa più difficili. Con un'elevata copertura di inchiostro, la piega non tende a rompersi a causa della polimerizzazione elastica. Potendo rinunciare pressoché completamente all'utilizzo di scartino, la Oberdruck è riuscita ad aumentare nettamente anche l'efficienza delle piegatrici e della raccoglitrice-cucitrice nonché a ridurre enormemente la necessità di pulizia durante la stampa e il finissaggio. Silvia Oberbichler: "Se consideriamo questo ed altri fattori, il maggior costo che comportano gli inchiostri UV LED è, direi, pressoché irrilevante".

Meno problemi rispetto alle altre tecnologie UV

Lo stesso dicasi per gli essiccatoi LED, leggermente più cari. La loro durata è pari a circa 20.000 ore, mentre per gli essiccatoi UV tradizionali è di sole 2.000 ore di esercizio circa. Altri vantaggi degli essiccatoi LED sono il minore consumo di energia, l'immediata disponibilità al funzionamento e l'assenza di calore residuo. Si evitano, quindi, i problemi tipici di altri processi UV, ad esempio il rigonfiamento dei caucciù, la nebbia d'inchiostro, il distacco dei film del calamaio e le difficoltà di lavorazione di substrati sensibili alla temperatura. Inoltre, gli essiccatoi LED presentano una maggiore flessibilità di posizionamento (alla Oberdruck sono installati a monte del tamburo voltafogli e a valle del gruppo di verniciatura)

Knud Wassermann
martin.daenhardt@kba.com

Sito web interessante:
www.oberdruck.at

Rapida 106 dopo due macchine in formato grande

La Van Genechten Packaging in Polonia cresce con una tecnica moderna

Dopo due Rapida in formato grande, in estate 2015 allo stabilimento di produzione polacco della Van Genechten Packaging è entrata in produzione una macchina in formato medio Rapida 106. Per la tipografia di Chelmek, nei pressi di Cracovia, si tratta del terzo impianto del settore KBA-Sheetfed negli ultimi sei anni.

Già da tempo sono in uso una Rapida 145 e una Rapida 142 per imballaggi in cartone in formato grande. Il nuovo impianto in formato medio permette di produrre packaging di altissima qualità e finitura pregiata utilizzando inchiostri UV, interessanti combinazioni di verniciatura e la stampa su substrati non assorbenti, ad esempio le pellicole.

La tipografia polacca fa parte della Van Genechten Packaging dal 1998 e oggi dà lavoro a 190 dipendenti. Gli imballaggi prodotti dall'azienda sono di casa in tantissimi mercati in tutto il mondo. Robert Kaczmarek, direttore della VG Polska: "L'80% dei nostri clienti sono aziende internazionali. Per loro produciamo imballaggi, soprattutto per generi alimentari, ma anche per prodotti di bellezza e per l'industria cosmetica".

Ampliamento della gamma di prestazioni

Per andare incontro alle richieste dei committenti globali, oltre a dipendenti qualificati serve anche un parco macchine moderno composto da numerose macchine di finissaggio ed elaborazione successiva. Nella stampa, la tecnica di KBA rappresenta da anni la base. Nel 2009 è entrata in produzione una Rapida 142 a sei colori, affiancata tre anni dopo da una KBA Rapida 145 con sette gruppi inchiostratori e dotazione per l'alta velocità. Per l'ultimo investimento in una macchina formato B1, la scelta è ricaduta di nuovo su una Rapida di KBA. "Si dice che la prima macchina l'acquista la direzione, mentre per la seconda e la terza decidono soprattutto la qualità della collaborazione e dell'assistenza. È stato così anche nel nostro caso", ricorda Robert Kaczmarek.

Sebbene gli investimenti siano operati e coordinati dalla centrale belga della Van Genechten Packaging, prima si discute approfonditamente con le filiali locali che andranno ad installare gli impianti. Alla VG Polska non è stato diverso. "Abbiamo potuto dire la nostra sulla scelta e sulla configurazione delle macchine. Oltre ad un massimo grado di automazione, ci premevano soprattutto opzioni che ci permettessero di produrre quegli ordini che non riuscivamo a realizzare con la tecnica precedente. Dall'altro lato, la macchina doveva essere anche semplice da utilizzare. Con le soluzioni tecniche della Rapida 106, oggi possiamo ampliare la nostra gamma di prestazioni e produrre ordini più complessi per clienti che esigono una maggiore versatilità di produzione", spiega.

Sette gruppi di stampa e biverniciatura

La nuova Rapida 106 ha sette gruppi di stampa e una dotazione per biverniciatura. Come le due macchine in formato grande, anch'essa è dotata di un potente sistema di misurazione per l'assicurazione della qualità e di un elevato grado di automazione. "Abbiamo una macchina high-end facilissima da usare", spiega il direttore della tipografia di Chełmek. "Inoltre, la macchina produce ad alta efficienza energetica, aspetto che si riflette positivamente anche sui costi di produzione. Per quanto riguarda l'assistenza,

siamo convinti di essere in ottime mani con KBA. Secondo le esperienze acquisite nel nostro gruppo di imballaggi, KBA è uno dei nostri partner più affidabili e nostro fornitore strategico".

Jan Korenc, amministratore di KBA CEE, aggiunge: "Siamo orgogliosi che un produttore di packaging così apprezzato come la Van Genechten Packaging abbia optato di nuovo per KBA. Globalmente, la Van Genechten Packaging produce con venti macchine del nostro stabilimento di Radebeul. Siamo lieti che lo stabilimento di Chełmek abbia potuto ampliare significativamente le sue possibilità di produzione con la Rapida 106, anche con la stampa e la finitura UV. Come le due macchine precedenti, anche quest'ultimo investimento contribuirà ad uno sviluppo positivo della VG Polska".

In alto: nella moderna sala stampa della VG Polska di Chełmek, nei pressi di Cracovia, sono in produzione in totale tre macchine Rapida

Da sin. a ds.: Andrzej Wasielak, territory manager KBA CEE, Robert Kaczmarek, direttore di VG Polska, e Jan Korenc, amministratore di KBA CEE, davanti alla Rapida 145 e alla nuova Rapida 106

Più volte premiata

"Come una delle aziende grafiche con la dinamica di crescita più elevata della Polonia siamo stati più volte inseriti nella "Forbes Diamonds List" e insigniti anche del premio Business Gazelle, un premio rinomato del giornale economico polacco Puls Biznesu. I rapporti commerciali di partnership di lunga durata come con KBA promuovono ulteriormente il nostro sviluppo", riassume Robert Kaczmarek. La VG Polska ha anche prodotto o collaborato alla produzione di una serie di packaging premiati. Un imballaggio prodotto a Chełmek per McDonalds, ad esempio, ha vinto uno dei Worldstar Award della World Packaging Organisation.

Con complessivamente undici stabilimenti di produzione, la Van Genechten Packaging è un gruppo imprenditoriale internazionale orientato agli imballaggi in cartone di alta qualità che gestisce anche uno stabilimento di estrusione. La casa madre belga, fondata nel 1834, è rinomata per la sua solidità, il grande orientamento al cliente e lo spirito innovativo. La Van Genechten Packaging contribuisce, quindi, al successo dei marchi e alla loro diversificazione. La strategia aziendale prevede la gestione della catena di approvvigionamento con un'efficienza logistica ottimale. Avendo stabilimenti di produzione dislocati in tutta Europa, i progetti si svolgono vicini ai rispettivi clienti. L'interconnessione in seno al gruppo, inoltre, offre ulteriori vantaggi nella gestione di progetti internazionali. Un atteggiamento sostenibile conforme al principio di corporate social responsibility comprende temi come la salvaguardia delle risorse e la produzione ad alta efficienza energetica.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com

Sito web interessante:
www.vangenechten.com

Ulteriori sviluppi hardware e software e più comfort di utilizzo

La nuova Rapida 75 PRO arricchisce la gamma KBA nel mezzo formato

Con la Rapida 75 PRO, KBA presenterà al drupa una versione perfezionata della Rapida 75 nel mezzo formato. Per tutti i gruppi costruttivi rilevanti per la tecnica di stampa, la new entry si affida alla meccanica di precisione della Rapida 75 colmando la lacuna con la Rapida 76 altamente automatizzata. Per hardware e software sono installate le stesse soluzioni delle Rapida in formato medio e grande. La Rapida 75 PRO, quindi, assicura un maggiore comfort di comando e diverse funzionalità supplementari.

Esternamente si distingue per un nuovo design della macchina, con pannelli di comando, bordi dei coperchi e colori simili a quelli della Rapida 105 e della Rapida 106. Il pulpito di comando ErgoTronic rientra nella dotazione di base e, analogamente a quello delle macchine in formato medio e grande, è munito dell'interfaccia utente TouchTronic. La precedente divisione tra gestione degli ordini (pulpito di comando) e comando della macchina (display uscita) non c'è più.

Novità: interfaccia utente TouchTronic

Gli stampatori controllano la Rapida 75 PRO tramite un supervisore di macchina che, grazie al monitor 16:9, permette di visualizzare più informazioni contemporaneamente. Grazie al controllo trasparente e intuitivo, si possono selezionare comodamente tutte le funzioni cliccando al massimo due volte sui tasti a schermo. Le lampade fluorescenti daylight da 5.000 K a norma creano condizioni di illuminazione ottimali. Il porta-fogli può essere inclinato a seconda delle esigenze dell'operatore. Tramite un'interfaccia USB, si possono scambiare in modo semplice i dati dell'ordine con la prestampa.

Una novità della Rapida 75 PRO è il wallscreen opzionale che visualizza tutte le impostazioni della macchina. Il pacchetto funzioni del monitor supplementare va dal dosaggio dell'inchiostro ColorTronic con indicazione delle zone di inchiostrazione alle immagini dal vivo per il controllo della corsa dei fogli, fino al monitoraggio della qualità di stampa con QualiTronic ColorControl.

La funzione "One-Button-Job-Change" permette di ridurre fino al 50% i tempi di avviamento. Tutti i processi di avviamento si svolgono in una sequenza temporale ottimizzata con la semplice pressione di un tasto. Le impostazioni degli ordini e della macchina possono essere caricate sul pulpito di comando ErgoTronic a produzione in corso. Oltre a garantire tempi di avviamento minori, il programma di cambio di lavoro semplifica l'handling per l'operatore. Le interfacce utente Intuitive consentono di preparare gli ordini con maggiore velocità e comfort. Di seguito una panoramica delle funzioni principali.

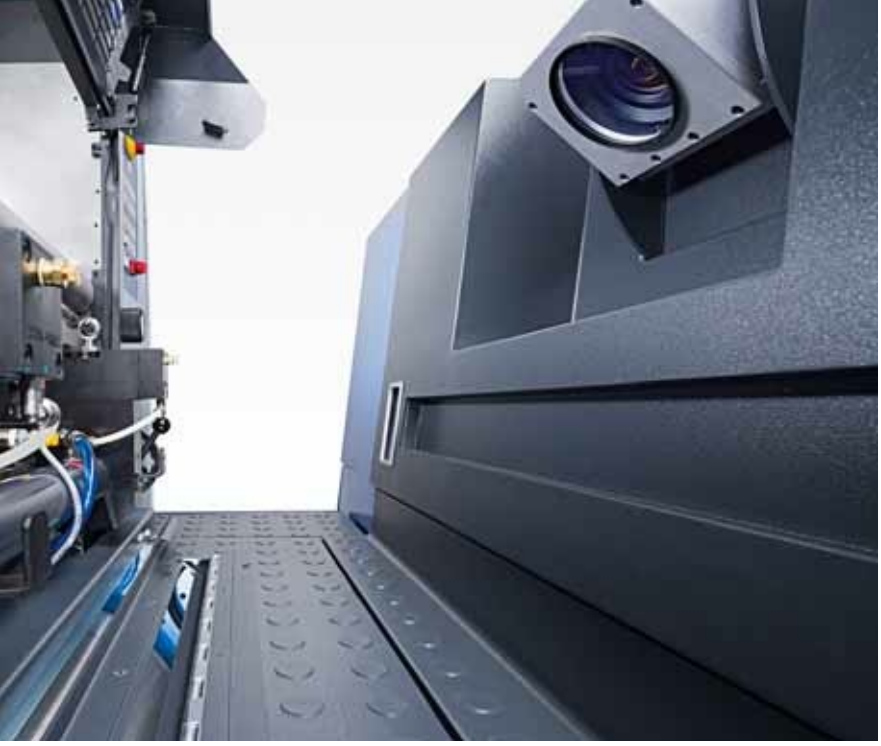
- Caricamento dei dati CIP3 tramite CIPLink X o LogoTronic Professional
- Salvataggio dei parametri macchina per gli ordini in serie
- Acquisizione dei dati di produzione senza interruzioni con LogoTronic Professional
- Messa a registro a distanza
- Controllo delle periferiche
- Indicazione di manutenzione/Stampa di elenchi di manutenzione
- Generazione e stampa di note di pila (tramite stampante in rete)
- Visualizzazione di anteprime di stampa

La Rapida 75 PRO spicca per il suo nuovo design, che riprende quello delle macchine in formato medio

Novità: più potenza nella stampa

Oltre a quanto riportato, la Rapida 75 PRO si distingue anche in termini di performance. Il formato di stampa si porta, di serie, a 520 x 735 mm (finora 510 x 735 mm). Le macchine con fino a otto gruppi inchiostratori e torre di verniciatura producono, di serie, con velocità massime di 15.000 fogli/h (prima 13.000 fogli/h). Il pacchetto alta velocità con velocità di produzione fino a 16.000 fogli/h

Il pulpito di comando centrale ErgoTronic con interfaccia utente TouchTronic è ora di serie anche per il mezzo formato



In alto a sinistra: il sistema di misura e regolazione (qui la telecamera per QualiTronic ColorControl) è identico a quello delle altre Rapida

In alto a destra: i calamai ColorTronic con racle da 30 mm di larghezza sono ora di serie anche nel mezzo formato

La Rapida 75 PRO con cambialastre completamente automatico FAPC

resta invariato, come pure i formati speciali per la stampa fino a sei pagine nei tipici formati catalogo o US.

La Rapida 75 PRO offre anche una maggiore flessibilità di configurazione, ad esempio impianti a dieci colori e torre di verniciatura aggiuntiva. Ma sono possibili anche macchine con inversione del foglio e verniciatura, ad esempio per la produzione 4 su 4 o 5 su 5, che producono con velocità massime fino a 13.000 fogli/h. La dotazione di fornitura comprende anche macchina a doppia verniciatura.

Novità: calamai ColorTronic

I calamai ColorTronic della Rapida 75 PRO sono identici a quelli dei modelli Rapida in formato medio e grande. Il rullo del calamaio, resistente alla flessione e rivestito in ceramica, funziona a velocità compensata e trasferisce l'inchiostro in modo uniforme. Come per le altre Rapida, le racle del calamaio presentano una larghezza di 30 mm, pertanto sono aumentate a 25.

Come optional, dal pulpito di comando ErgoTronic è possibile disaccoppiare i gruppi inchiostratori non utilizzati, quindi non occorre applicare la pasta protettiva che previene la corsa a secco dei rulli. Al riavvio non occorre pulire il gruppo inchiostratore. Dal pulpito di comando centrale si può regolare anche il punto di intervento della macinatura.

Novità: più automazione per il cambio delle lastre

Il cambialastre automatico SAPC rientra nella dotazione di fornitura standard della Rapida 75 PRO. Il tempo di cambio delle lastre di questa variante e di circa un minuto per gruppo di stampa. Lo stampatore può montare e smontare le lastre senza attrezzi. Il fissaggio e il serraggio sono automatici.

Come opzione, nella Rapida 75 PRO si possono installare i cambialastre completamente automatici FAPC. Dopo l'inserimento delle lastre negli scomparti di cambio, tutto si svolge automaticamente: lo sbloccaggio e il prelievo delle lastre usate, l'inserimento e il montaggio di quelle nuove. Il FAPC riduce la necessità di interventi manuali da parte dello stampatore e riduce ulteriormente i tempi di cambio.

In basso a sinistra: anche per le pinze non vi sono differenze tra i singoli modelli di Rapida

Numerosi vantaggi già noti sono rimasti anche nella nuova macchina, tra questi la vasta scelta di sistemi di essiccazione, dalla variante a risparmio energetico VariDryBLUE agli essiccatoi UV HR e UV LED per un'elaborazione successiva immediata dei fogli stampati. Anche in termini di ingombro e consumo di energia, nella Rapida 75 PRO sono ancora presenti le principali caratteristiche convenienti della Rapida 75. La nuova macchina, inoltre, occupa molto meno spazio delle altre macchine nella sua classe di formato e stampa con un consumo di energia nettamente inferiore.

Martin Dänhardt
petra.schottke@kba.com

Con KBA 4.0. verso la tipografia digitalizzata

KBA Service Complete presenta al drupa primi dettagli sulle soluzioni complete closed loop

Oltre a ricorrere alla trasformazione digitale per modelli aziendali su base dati nell'assistenza clienti (vedi anche l'articolo a pagina 8), dietro al progetto KBA 4.0. si cela anche l'idea di una tipografia interconnessa in cui prodotti, macchine e attrezzature si scambiamo continuamente informazioni mediante chip radio e sensori. Le macchine si configurano da sole su base dati, passano da un job all'altro in modo completamente automatico ed evitano lavori di routine agli operatori. KBA Service Complete presenterà alcuni esempi nella Sheetfed Service Innovation Lounge del drupa.

Se i dati su stato e movimento vengono messi a disposizione dal shop floor al top floor in modo automatico e trasmessi al sistema MIS in tempo reale, si ottengono la necessaria trasparenza per una pianificazione ed un controllo trasversale a tutti i settori nonché flessibilità di reazione alle richieste del cliente.

Panoramica dell'azienda a 360°

Per tutto questo è necessario che tutti i processi aziendali siano strettamente coordinati con la produzione e con il sistema di misura e regolazione della macchina. Ciò si ottiene integrando i dati provenienti da vendite, preparazione degli ordini, pianificazione, produzione, controlling, logistica o anche sistemi Web2Print. Grazie alla comunicazione in tempo reale in una soluzione completa di tipo closed loop, a circuito chiuso, le informazioni riguardanti tutte le fasi di processo lungo la catena di approvvigionamento sono disponibili, in modo strutturato, analizzato e in tutta l'azienda. Il management ottiene così una panoramica dell'azienda a 360°.

Networking secondo le esigenze

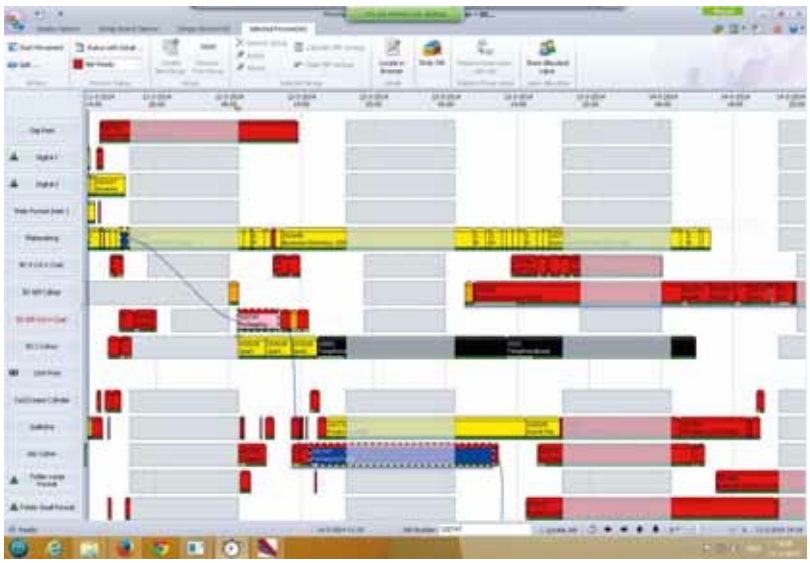
Da diversi anni, KBA propone soluzioni di networking adatte. Il software di pianificazione e controllo della produzione LogoTronic Professional è la chiave per una tipografia interconnessa. Esso funge da anello di giunzione tra il sistema MIS, la prestampa, la stampa e la finitura. Il software preleva i dati riguardanti ordine, materiale, pianificazione e PPF dal sistema MIS e dalla prestampa, quindi fornisce alle macchine i dati riguardanti ordine, pianificazione e prestampa. Il LogoTronic Professional ritrasmette in tempo reale i dati di produzione e delle risorse al sistema MIS. La produzione diventa trasparente e i costi restano sotto controllo. In questo modo si crea una panoramica a 360° di tutti i processi dell'azienda.

Con *Complete Optimus Cloud Mobile*, vendite e management di un'azienda grafica sono sempre informati sui dettagli di produzione sia in loco presso il cliente, sia in viaggio

Sistemi MIS: il motore intelligente di tutti i processi aziendali

Come cuore di tutte le soluzioni per il flusso di lavoro, KBA-Sheetfed propone sistemi MIS ad alte prestazioni. Per inziare, KBA presenterà al drupa la sua nuova soluzione *Complete PrintX*. Si tratta di una soluzione compatta, precisa e su misura delle esigenze degli stampatori commerciali con costi di investimento limitati. Le funzionalità comprendono tutti i moduli di un moderno sistema MIS, ad esempio la gestione degli ordini e dei dati principali, calcolo, pianificazione, consuntivo dei costi, tenuta a magazzino e un link con la contabilità finanziaria.

La soluzione high end *Complete Optimus Dash* , inoltre, offre funzionalità uniche in base ai processi e al substrato fino a soluzioni on-line per le aziende grafiche e i loro clienti. Complete Optimus Dash è una soluzione globale per gli stampati di packaging, commerciali e digitali ed è



Il *dashboard (en el monitor derecho) di LogoTronic* fornisce informazioni su tutti i parametri di performance rilevanti per la produzione in grafici ben comprensibili

ampliabile in diversi livelli. I modelli efficaci e flessibili richiedono la pressione di pochi tasti ed offrono ulteriori funzioni, ad esempio per tempistica, gestione dei materiali, evasione degli ordini e contabilità, nonché una reportazione intelligente fino al Business Intelligence Tool per la visualizzazione degli indicatori KPI della gestione Lean. Con il modulo accessorio *Complete Cloud W2P* si dispone di uno strumento intuitivo per semplificare e automatizzare l'acquisto di prodotti stampati. Con Complete Cloud Mobile si possono presentare offerte in modo rapido e preciso nonché richiamare le informazioni specifiche del cliente.

Aperto a soluzioni di workflow personalizzate

Con *Complete Production Workflow*, KBA-Sheetfed propone una soluzione one stop sistematica. Tutto da un solo fornitore, pensato su misura delle esigenze del rispettivo utilizzatore. A seconda delle esigenze è possibile realizzare il network completo di intere aziende grafiche fino alla posa dell'ultimo cavo di rete, sia con l'aiuto delle aziende partner che cooperano con KBA (Kodak, Optimus, Printplus) sia in modo neutrale. Molti utilizzatori apprezzano questo approccio aperto, perché consente di integrare i prodotti e le soluzioni software già installati con interfacce aperte.

Aggiornamenti diretti del pannello digitale del sistema MIS con KBA LogoTronic

Chris Waschke
Chris.waschke@kba.com

Meno costi per la tutela sostenibile dell'ambiente

Gestione efficiente dell'energia con KBA VisuEnergy

Perché serve un sistema di gestione dell'energia? Da un lato, la tipografia può evitare costosi picchi di carico e avvalersi di un rimborso delle accise sull'energia elettrica e, dall'altro, salvaguardare ovviamente l'ambiente risparmiando risorse, rafforzando la propria immagine. KBA VisuEnergy misura il consumo di energia, riconosce gli "energivori", garantisce risparmi notevoli e permette di ottenere detrazioni fiscali e sovvenzioni statali. Il sistema viene proposto e installato dall'assistenza di KBA-Sheetfed. I vantaggi e le possibilità ottenuti con VisuEnergy saranno presentati da KBA anche al drupa nella Sheetfed Lounge.

La gestione dell'energia è un processo di miglioramento continuo che mira ad ottimizzare in modo duraturo il consumo di energia e a ridurre sostenibilmente i costi per l'energia con un utilizzo più efficiente dell'energia disponibile. L'integrazione del sistema di misura VisuEnergy nel circuito di corrente insieme ad una consulenza qualificata permette:

- di riconoscere i consumi e le cause e di definire misure idonee a ridurre l'energia e ad evitare picchi di carico, eventualmente sostituendo i sistemi più energivori con una tecnica a risparmio energetico;
- di rendere trasparenti i consumi all'interno dell'azienda con una rappresentazione almeno al 90% dei consumi di energia primaria;
- di addestrare i collaboratori sensibilizzandoli a contribuire a ridurre il consumo di energia;
- di ottenere un confronto diretto della produttività con il consumo di energia tramite indicatori aziendali;
- di ottenere dalle aziende elettriche un approvvigionamento in base alle necessità adattando la potenza contrattuale.

In Germania occidentale esiste già dagli anni Ottanta la possibilità di detrazione fiscale in caso di investimenti volti ad aumentare l'efficienza energetica. Con l'inasprimento delle disposizioni vigenti in materia per l'industria di trasformazione negli anni 2012/13, la documentazione riguardante l'energia consumata è diventata economicamente interessante anche per le aziende grafiche. Per questo, all'epoca fu introdotto il sistema di gestione dell'energia (EnMS) in conformità con la norma DIN16247-1 con una fase transitoria.

Fino al 2012, facendo domanda per l'autorizzazione scritta di detrazione delle accise sull'energia elettrica alla dogana principale, si poteva detrarre automaticamente dalla bolletta un centesimo per ogni kilowattora consumato. Un centesimo sembra poco, ma, per una tipografia di medie dimensioni con un consumo annuo di 1.000.000 kW/h, comporta già un risparmio di 10.000 euro.

Nel 2012, detta autorizzazione è stata abrogata, quindi l'accisa sulla corrente si doveva pagare per intero. Solo l'anno successivo fu consentito di richiedere a posteriori alla dogana principale il rimborso di 2,05 centesimi per kW/h in base alla bolletta. Con un diritto al rimorso aumentato a 2,05 centesimi, l'entità del rimborso con un consumo di 1.000.000 kW/h è salita a 20.500 euro. Non essendo nota a numerose tipografie, la modifica non è stata pressoché sfruttata.

Dall'introduzione degli audit energetici EnMS (ISO50001) e SpaEfV (DIN 16247-1) nel 2013 occorre dimostrare alla dogana principale che sono state approntate misure per l'efficienza energetica. L'entità delle misure per l'efficienza energetica dipende dal consumo annuo dell'azienda, pertanto anche le misure idonee dipendono dal tipo di azienda. Alla luce di ciò, in diverse tipografie è stato instaurato un manager dell'energia. Le normative ISO e DIN esigono che sia dimostrato almeno il 90% delle energie primarie consumate all'interno dell'azienda. Oltre al consumo di corrente, quindi, la tipografia deve dimostrare anche i consumi di metano, gas liquido, olio combustibile, teleriscaldamento e il consumo della flotta di autoveicoli, mostrare le possibilità di risparmio e le misure volte ad aumentare l'efficienza.

In alto: con VisuEnergy avete la possibilità di visualizzare il consumo momentaneo e la velocità di stampa nella rappresentazione dal vivo riferita alla macchina. Inoltre viene visualizzato anche il consumo di corrente come indicatore in kW/h per 1.000 fogli

Visualizzazione del consumo di energia della tipografia per periodi di tempo prefissati o definiti dall'utente. Con il periodo il periodo definito dall'utente si possono eseguire anche analisi mirate all'ordine o a un determinato passaggio di stampa (scheda "Consumo di energia Rapida 164")

Nuova legislazione dagli inizi del 2016

Con il nuovo anno è terminata anche la fase transitoria degli audit energetici EnMS a norma ISO50001 e SpaEfV. Da allora, per ottenere il rimborso delle accise sulla corrente dalla dogana principale e sfruttare le detrazioni fiscali concesse devono essere state introdotte le misure sopra citate.

Per la realizzazione pratica esistono, secondo le dimensioni dell'azienda, i seguenti metodi.

1. Integrazione di sottocontatori e rilevamento manuale dei consumi di energia primaria

Questo metodo richiede tempo per l'approntamento manuale di un elenco dei contatori da trasferire su tabelle in formato Excel e trasmettere al revisore. Questa misura comporta manodopera che verrà a mancare in altre posizioni o provocherà maggiori costi per il persona-

Contributi e oneri fiscali

- *Tassa di concessione*
- *Cogenerazione (KWK)*
- *Legge sulle energie rinnovabili (EEG)*
- *Contributo StromNEV (§19)*
- *Contributo AbLaV (§18)*
- *Contributo offshore (§17)*
- *Accisa sulla corrente*
- *Compenso di utilizzo della rete*

le. Allo stesso tempo aumenta il lavoro del revisore, cioè si devono pagare più giornalieri.

2. Misurazione mobile su singoli sistemi e utenze

Si deve creare una soluzione di misurazione mobile che venga poi realizzata da un professionista. Con questo metodo si rilevano dati solo nel periodo della misurazione, che può comprendere più settimane. A causa dei diversi sfruttamenti delle capacità, i risultati possono essere utilizzati solo limitatamente per migliorare efficienza energetica. Inoltre insorgono costi ciclici per l'incaricato esterno e il noleggio degli strumenti di misura mobili, che devono essere reinstallati ogni volta. A ciò si aggiunge che l'esperto di energia interno all'azienda non potrà dedicarsi pienamente al proprio lavoro normale.

3. Installazione di un impianto di misurazione dell'energia stazionario come VisuEnergy

I sistemi di misurazione dell'energia ad installazione fissa come VisuEnergy rilevano tutti i consumi di energia primaria in modo continuato e in base allo sfruttamento per 24 ore e 365 giorni l'anno. Uno dei vantaggi è che i carichi costanti dell'azienda vengono misurati tutto l'anno (anche durante i fine-settimana) e si possono realizzare misure di risparmio energetico in modo nettamente più strutturato. I valori rilevati dal sistema di misura VisuEnergy vengono salvati continuamente in una banca dati, accelerando così il processo di audit e riducendo i costi.

Esempi reali di calcolo per possibili risparmi (netto)

Per le aziende con certificazione SpaEfV / ISO50001, nel primo anno dopo l'introduzione di un sistema di gestione

	2014	2015	in %	kW / kWh	Prezzi €	Risparmio
Potenza	783	764	2,43%	19,0	93,60 €/kW	1.778,40 €
Lavoro	2.584.223,0	2.524.997,0	2,29%	59.226,0	0,045 €/kWh	2.665,17 €
Quota contributi compl.				59.226,0	0,096 €/kWh	5.665,56 €
Risparmio netto						10.109,13 €

Tipografia con 2 macchine (formato medio)

	2014	2015	in %	kW / kWh	Prezzi €	Risparmio
Potenza	660	635	3,79%	25,0	94,57 €/kW	2.364,25 €
Lavoro	2.234.885,0	2.167.255,0	3,03%	67.630,0	0,054 €/kWh	3.672,99 €
Quota contributi compl.				67.630,0	0,096 €/kWh	6.469,49 €
Risparmio netto						12.506,72 €

Tipografia con 3 macchine (mezzo formato)

	2014	2015	in %	kW / kWh	Prezzi €	Risparmio
Potenza	238	211	11,34%	27,0	37,75 €/kW	1.019,25 €
Lavoro	383.363,0	347.202,0	9,43%	36.161,0	0,053 €/kWh	1.902,07 €
Quota contributi compl.				36.161,0	0,096 €/kWh	3.459,16 €
Risparmio netto						6.380,48 €

Ai risparmi ottenuti con la riduzione del consumo di energia si aggiunge il rimborso dell'accisa sulla corrente pari a 2,05 centesimi per ogni kilowattora consumato. Addestrando e sensibilizzando i collaboratori si possono risparmiare fino al 5% di corrente elettrica e fino al 10% di lavoro del campo elettrico reali.

Visualizzazione dell'andamento del carico della tipografia durante diversi periodi o anche secondo le impostazioni definite dall'utente

Visualizzazione della ripartizione dell'energia nell'intera azienda

VisuEnergy è un ausilio attivo per risparmiare energia

Considerata la nuova legislazione, KBA Deutschland GmbH ha sviluppato VisuEnergy. VisuEnergy visualizza attivamente il consumo di energia momentaneo per tutte le energie primarie su una piattaforma su base web con un'interfaccia al semaforo di carico e/o ad una gestione centralizzata delle avarie. Qui, gestione dell'energia non significa solo sapere come sono ripartiti i consumi nell'azienda, ma soprattutto addestrare i collaboratori sensibilizzandoli ad intervenire attivamente ovunque sia possibile ridurre i carichi eccessivi.

Il semaforo rappresenta un indicatore importante, perché permette agli operatori che lavorano a macchine altamente energivore di risparmiare energia in modo attivo secondo procedure prestabilite.

VisuEnergy è in grado di separare dalla rete fino a quattro utenze (compressori, climatizzatori ecc.) in modo attivo, selettivo e per una durata definita per ridurre brevemente il consumo in presenza di sovraccarichi pericolosi. Con questo controllo "intelligente" (gestione dei picchi) si possono prevenire costosi pagamenti supplementari all'azienda elettrica. Inoltre si possono risparmiare notevoli somme anche per i costi per l'energia.

VisuEnergy viene proposto come soluzione di sistema. Gli specialisti appositamente addestrati dell'assistenza KBA-Sheetfed progettano il sistema in loco e realizzano armadi di distribuzione customizzati. Questi armadi vengono poi installati nei quadri di sottodistribuzione, quindi si montano trasformatori di corrente a nucleo apribile nei quadri di distribuzione. Progettazione e messa in opera sono eseguite da un perito e consulente di energia specializzato insieme al cliente.

Michael Billa
michael.billa@kba.com

Stampatore di packaging americano investe nell'alta tecnologia KBA

Due nuove KBA Rapida 106 per la Beyer Graphics

Con un investimento di 8,4 milioni di dollari (ca. 7,7 milioni di euro) in due nuove Rapida 106, lo stampatore di packaging Beyer Graphics di Commack, New York, ha ampliato enormemente le sue capacità. L'azienda è uno degli stampatori leader di packaging per l'industria farmaceutica e cosmetica e intende rafforzare la sua posizione di spicco con la macchina a otto colori con torre di verniciatura già installata e una macchina per biverniciatura a nove colori.

"Investendo in queste due macchine ad alte prestazioni incentiviamo le nostre attività e miglioriamo lo spettro di produzione", si rallegra Dan Beyer, Presidente dell'azienda. "Ci pone in condizioni di rifornire i nostri clienti con maggiore rapidità, efficienza e qualità. Grazie all'automazione, all'elevata velocità di produzione e alla dotazione su misura della nostra produzione, stampiamo e finiamo in modo più efficiente e in un solo passaggio".

Ventidue gruppi di stampa e di finitura

La macchina a otto colori è già stata consegnata alla Beyer alla fine dell'anno scorso e, a febbraio, è iniziata l'installazione del secondo impianto. La configurazione prevede otto elementi colore, torre di verniciatura, due torri di essiccazione intermedia, un gruppo di stampa aggiuntivo, torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita. Con i suoi tredici gruppi di stampa e di finitura, la macchina raggiunge i 28 metri di lunghezza.

In alto: alla Beyer Graphics, nei mesi scorsi sono state installate due Rapida 106 versione lunga con ventidue gruppi di stampa e di finitura

"Considerando la sua leadership di mercato, la reputazione di cui gode nella stampa dei packaging e l'esperienza nella costruzione di impianti di stampa specifici, abbiamo optato per KBA", spiega Beyer. "Inoltre, ci fidiamo ciecamente della tecnica, del supporto e dell'assistenza di KBA".

Dal 1982, la Beyer Graphics opera nel settore della stampa di imballaggi creativi. Allora l'azienda, fondata da William Beyer Sr., offriva soluzioni di imballaggio per l'industria dell'abbigliamento. Crescendo, è seguita l'ulteriore specializzazione nel settore dei farmaci da banco e dei cosmetici. Oggi, l'80% della produzione è costituito da imballaggi per prodotti farmaceutici e cosmetici. Mese dopo mese, la Beyer Graphics produce circa venti milioni di imballaggi su un'area di 6.600 m². L'azienda detiene una società affiliata ad Hong Kong ed una consociata in Honduras.

Ormai le macchine lunghe con tredici gruppi di stampa e verniciatura o più per imballaggi di alta qualità finiti in linea non sono più un'eccezione. KBA vanta innumerevoli referenze internazionali e detiene un'ottima posizione per la costruzione di impianti di produzione customizzati di questo tipo

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Sito web interessante:
www.beyergraphics.com

Grande tipografia aumenta la produttività con due Rapida 106

La Tosho Printing investe nelle Rapida con UV LED

Un tempo, il Giappone era considerato un precursore dell'essiccazione UV LED nell'offset a foglio. Maggiormente degno di nota, quindi, che, nel 2015, la Tosho Printing, una delle maggiori tipografie del Paese, abbia investito in due Rapida 106 con essiccazione UV LED.

Le due Rapida 106 producono alla periferia di Tokyo

Il team del management e il responsabile alle vendite di KBA Michael Grieger (centro) alla consegna delle due Rapida 106

La Tosho Printing di Kawagoe-shi, alla periferia di Tokyo, è una società affiliata del Gruppo mondiale Toppan. Da settembre 2015, nello stabilimento producono una macchina a quattro e una a cinque colori altamente automatizzate della serie high-end Rapida 106. Dotate di sistemi a telecamera per il controllo della corsa dei fogli, tecnologia di azionamento indipendente per cilindri portalastre DriveTronic SPC, dispositivi di lavaggio combinati per caucciù, cilindri di contropressione e rulli CleanTronic Impact, sistema Emission Extraction System (EES), regolazione automatica della messa a registro ErgoTronic ACR, QualiTronic ColorControl per il controllo e la regolazione della qualità, DataMatrix-Select e sistema di gestione della produzione LogoTronic Professional, le due Rapida hanno alzato l'asta della produttività dell'azienda.

Maggiore produttività e una tempistica celere

Che le Rapida riescano a produrre in un'ora più di tutte le altre macchine da stampa a foglio dell'azienda, se lo aspettava anche il management. Già dopo un solo mese si era raggiunto l'ambizioso target di produzione con entrambe le macchine. Nonostante la grande velocità di produzione di 18.000 fogli/h, gli stampatori possono lavorare tranquilli su entrambi gli impianti grazie all'elevato grado di automazione. I fogli essiccati con la tecnologia UV LED possono essere lavorati immediatamente, velocizzando i tempi, riducendo al minimo gli stoccaggi intermedi e aumentando la produttività complessiva.

Tetsuo Ouchi, Corporate Officer Production Control della Tosho Printing: "Ci auguriamo che anche i costruttori di macchine da stampa giapponesi trovino presto soluzioni come quelle già offerte da KBA". Da KBA si aspetta anche una collaborazione collegiale, anche nello sviluppo di nuovi prodotti stampati. Recentemente l'azienda ha provato il Flying JobChange. Con il cambio degli ordini al volo è stato possibile produrre Manga ad un colore sui due lati su una macchina a quattro colori con inversione del foglio in modo ancora più efficiente. Mentre i gruppi di stampa 1 e 3 stampano, i gruppi 2 e 4 vengono allestiti e viceversa.

Due Rapida 106 con tecnologia UV LED alla Tosho Printing

Potente con giornali e stampati commerciali

La Tosho Printing produce in cinque stabilimenti su trenta macchine offset a foglio ed altre rotative per giornali e prodotti commerciali. Nelle tre tipografie di stampa di giornali dell'azienda, fondata nel 1911, si produce anche il Yomiuri, il maggiore quotidiano giapponese. Le altre due sono specializzate in stampati commerciali, libri e riviste, come pure lo stabilimento di Kawagoe-shi in cui stampano le due Rapida. Presso l'azienda lavorano 1.700 dipendenti.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Eduard Ivanický, Štefan Vrobel e Zdeněk Marušák (da sin. a ds.) davanti alla nuova Rapida 145 della Pokart

La POKART di Holešov si affida alla KBA Rapida 145

Con una stampa di packaging moderna, si può ancora guadagnare

Con la stampa di packaging è possibile ottenere ancora risultati soddisfacenti anche in condizioni economiche difficili. Non c'è da meravigliarsi, quindi, se, negli ultimi anni, piuttosto magri per l'industria grafica, gli stampatori di packaging hanno comunque operato investimenti importanti. Una delle ultime installazioni nella Repubblica Ceca produce alla Pokart di Holešov. L'anno scorso, l'azienda ha arricchito il suo parco macchine con una Rapida 145 a sette colori con dotazione per verniciatura. Il cointestatario Eduard Ivanický ci ha raccontato la storia di questa impresa morava spiegando il suo recente investimento.

KBA Report: Come è strutturata la vostra azienda?

Ivanický: Nel 1999, Zdeněk Marušák ed io abbiamo fondato un'azienda per la produzione di imballi di cartone ad Otrokovice. Grazie ad uno sviluppo sistematico e ad investimenti graduali, abbiamo dato vita ad un'azienda solida. Nel 2011 ci siamo trasferiti in uno stabilimento di produzione più moderno, nella zona industriale di Holešov, dove ci occupiamo di sviluppo, design e produzione di packaging in carta, cartone e cartone ondulato. Oggi diamo lavoro a 125 dipendenti e trasformiamo oltre 15.000 tonnellate di cartone e 1.500 tonnellate di carta riciclata su un'area di produzione di 11.500 m^2.

Oltre alle aree di produzione e magazzino, la nuova sede aziendale ci offre anche spazio sufficiente per gli uffici. Abbiamo posato la prima pietra del nuovo stabilimento di Holešov con una nuova fustellatrice ed un'accoppiatrice. Durante l'ultimo ammodernamento abbiamo installato la nuova macchina in formato grande ed operato altri investimenti nel prepress.

KBA Report: Cosa producete e come è cambiata la struttura degli ordini nel corso degli anni?

Ivanický: La nostra attività principale è sempre stata quella dei cartonaggi. Da quando abbiamo fondato la nostra azienda, la globalizzazione ha prodotto diversi cambiamenti nell'industria dei packaging. Inizialmente lavoravamo sulla fustellatrice di un produttore della Germania dell'Est, oggi disponiamo di una linea di produzione completa di costruttori leader.

Negli ultimi vent'anni, le esigenze in termini di colore e finitura degli imballi sono andate costantemente crescendo. I motivi monocromatici sugli imballaggi da trasporto lasciano il posto a grafiche a piena copertura e, ormai, non sono più un'eccezione né sette colori, né vernici speciali, né l'impressione a caldo o su lamina. La concorrenza più agguerrita nel settore della stampa e della produzione di packaging comporta requisiti sempre più elevati sia per l'assistenza ai clienti, sia per qualità ed entità delle nostre prestazioni.

KBA Report: Come avete reagito ai cambiamenti del mercato?

Ivanický: Dalla costituzione della nostra azienda abbiamo mirato specificamente ad un portfolio clienti ampio e diversificato. In questo modo, e grazie ad una situazione del mercato degli imballaggi in cartone relativamente stabile, non abbiamo quasi sentito la crisi del mercato tipografico.

KBA Report: Qual è stato il motivo dell'investimento nella nuova macchina? Quali erano i vantaggi della Rapida 145?

Nella zona industriale di Holešov, la Pokart non passa certo inosservata

La Rapida 145 a sette colori con torre di verniciatura è il centro produttivo del moderno stabilimento di produzione della Pokart

La macchina è rialzata di 630 mm e perfettamente adattata alle esigenze della produzione di packaging

Ivanický: Abbiamo deciso in base alle nostre esigenze e ad un idoneo programma di sovvenzioni della CE. Al termine del procedimento di concorso, si è optato a favore di KBA. Sebbene ad Otrokovice stampassimo già su macchine Planeta, non è stato un motivo di preferenza.

Basandoci sui nostri volumi di tiratura, compresi tra i 5.000 e i 10.000 fogli, cercavamo una macchina con il massimo grado di automazione e il cambio degli ordini più veloce. Nel procedimento di concorso, KBA ci ha offerto una macchina nel formato grande moderna e a condizioni convenienti, aggiudicandosi l'ordine. Attualmente, la nuova macchina è in produzione senza problemi in tre turni. Il nostro prossimo compito sarà formare tre squadre equivalenti di operatori per poi aumentare gradualmente le velocità di produzione.

KBA Report: Sentiamo spesso dire che è un vero problema trovare personale qualificato. Quali sono le vostre esperienze?

Ivanický: A causa della forte concentrazione di aziende grafiche nella nostra regione, è davvero difficile. Ricerchiamo personale qualificato in un raggio di 50 chilometri. Nell'ambito pianificazione e organizzazione è maggiore la quota rosa. Ormai è consuetudine, ma probabilmente sarà così in tutte le aziende grafiche.

La nostra politica del personale, inoltre, prevede la collaborazione con un ente di formazione di Zlín. Grazie a questa, offriamo agli studenti una formazione professionale presso di noi. Siamo fermamente convinti che la ricostituzione delle scuole professionali e il loro supporto da parte dell'economia aiutino a formare una nuova generazione di professionisti.

KBA Report: Cosa state progettando per il futuro? Qual è, secondo Lei, il futuro della stampa offset rispetto alle altre tecnologie?

Ivanický: La nostra priorità è preservare i nostri clienti esistenti e guadagnarne di nuovi. Lo possiamo fare solo migliorando costantemente e sviluppando nuove tecnologie da integrare nella nostra azienda. Tutto dipende dalle esigenze dei nostri clienti e da quanto sono disposti a pagare per gli imballaggi. Per questo ci preme instaurare una collaborazione stretta e duratura con loro, non solo in termini di produzione, ma anche nello sviluppo e nel design dei packaging.

Pressoché lo stesso vale anche per i metodi di stampa. Nel 1993 lavoravamo in modo proficuo con una macchina per la stampa flessografica a quattro colori. Nel 2015, stessa cosa per la nuova macchina offset. Il processo dipende dal prezzo: se un foglio in formato B0 deve essere stampato in digitale, può costare solo una corona (circa 0,04 euro) e non deve sapere odore di alcol, in alcuni casi altre tecnologie non sarebbero più interessanti. Per questo seguiamo attentamente le tendenze di sviluppo e ci adattiamo al loro corso. Attualmente, il nostro obiettivo è stampare cartoni ad onda E ed F direttamente senza dover laminare. Per questo metodo stiamo cercando cartoni microonda patinati di alta qualità, per ora il prezzo resta in secondo piano.

KBA Report: La vostra regione è famosa per la grande varietà di acquaviti alla frutta artigianali. Condivide anche Lei la passione dei Suoi connazionali?

Ivanický: (ride) La mia specialità è la Pera Williams sudamericana! La nostra azienda ha un frutteto di susine suo e il nostro principale regalo promozionale è da vent'anni la Sliwowitz. È forse a lei che dobbiamo il lungo legame con i clienti e il nostro successo?

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz

F. Paillart ad Abbeville, Francia

UV HR con FlyingJob-Change – Ideale per le piccole tirature di libri

Nell'estate 2015, la tipografia a conduzione famigliare F. Paillart, situata nel centro storico della piccola cittadina marittima francese di Abbeville, e con una storia di 175 anni, ha messo in funzione una Rapida 106 a quattro colori con UV HR e inversione del foglio a valle del secondo gruppo di stampa. La macchina, dotata di KBA FlyingJobChange per il cambio degli ordini al volo e perfetta per la stampa di piccole e medie tirature di libri, ha rimpiazzato due macchine di un concorrente tedesco.

In alto: la tipografia F. Paillart di Abbeville

Frédéric Paillart e il figlio Julien, la sesta e la settima generazione a capo dell'azienda

Impresa a conduzione famigliare famosa in tutto il mondo

All'inizio, l'azienda, fondata nel 1839 da Clément Paillart, divenne famosa per la stampa della rivista locale L'Abbevillois, cui fecero seguito brochure pubblicitarie e libri religiosi. Gradualmente, l'impresa, che ai tempi d'oro contava fino a 300 dipendenti, si è specializzata nelle grandi tirature di libri. La F. Paillart è divenuta famosa in tutto il mondo con la stampa del romanzo di Marcel Proust "All'ombra delle fanciulle in fiore" per la casa editrice Gallimard, premiato nel 1919 con il Prix Goncourt. Durante la crisi economica degli Anni trenta, si ripiegò mirando alla clientela più abbiente dei circoli scientifici parigini. Da allora, la tipografia, guidata nella sesta generazione da Frédéric Paillart, si dedica alla stampa di opere pregiate di carattere scientifico, religioso e letterario con tirature da piccole a medie.

Oggi, in un'abbazia del diciottesimo secolo, diciassette dipendenti producono libri tascabili in bianco e nero su macchine modernissime ed opere in quadricromia su carte semiopache e speciali. Il 90% del fatturato dell'azienda a conduzione famigliare è ancora generato dalla stampa offset utilizzata per tirature a partire dalle 200 copie. Per la ristampa di opere antiche con tirature ancora più ridotte si utilizza una macchina da stampa digitale di Canon. Per offrire formati, tecniche di rilegatura e vari numeri di pagine, la F. Paillart dispone di un reparto finitura completo di taglierine, piegatrici, raccoglitrici-cucitrici, cucitrici a filo refe e incollatrici-cucitrici ed un impianto di laminazione per piani di copertine di libri.

Alta tecnologia made by KBA

La nuova Rapida 106 è la prima macchina KBA nei 175 di storia dell'azienda. Frédéric Paillart: "La tecnologia innovativa di KBA è stata il fattore decisivo nella nostra decisione all'investimento. Stavamo cercando una macchina con cui ottimizzare i tempi di cambio degli ordini con una qualità costante e aumentare la nostra produttività. Su un mercato così ambito era necessario abbassare i prezzi, e si può fare solo con una tecnologia all'avanguardia".

L'azienda, fondata nel 1839, vanta uno straordinario know-how nella stampa di libri

"Decidendo di passare ad un nuovo fornitore e ad una nuova tecnologia con una sola macchina abbiamo corso un rischio, ma ne è valsa la pena", spiega Frédéric Paillart. "Siamo sbalorditi dall'incredibile qualità di stampa che riusciamo ad ottenere con la KBA Rapida. Grazie all'essiccazione UV HR, non abbiamo più problemi di scarti, spruzzi di inchiostro o graffi. Un tempo, prima di passare alla finitura, dovevamo stoccare temporaneamente i fogli perché si asciugassero. Oggi, tutti i fogli sono asciutti già quando escono dalla macchina. I colori sono più vividi e non dobbiamo più utilizzare lo scartino prima di laminare con il film.

Con il FlyingJobChange, inoltre, siamo riusciti a ridurre nettamente i nostri tempi di inattività. Mentre stampiamo un ordine con l'inchiostro nero nei gruppi di stampa 1 e 3 nella modalità a rovesciamento, i gruppi di stampa 2 e 4 vengono preparati per l'ordine successivo con il cambio automatico delle lastre. E il cambio degli ordini avviene senza arrestare la macchina. Per le piccole tirature, ciò significa un enorme guadagno in termini di produttività. KBA, inoltre, ha insegnato con professionalità la nuova tecnologia ai nostri stampatori".

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Il produttore di packaging messicano si affida ad una tecnologia avanzata per fornire prodotti di altissima qualità

Commessa del Grupo Gondi a KBA-Sheetfed finora più importante in America Latina

Il maggior gruppo di stampa di packaging del Messico ordina due Rapida jumbo

Nel giro di soli sei mesi, il Grupo Gondi ha ordinato ben due Rapida in versione lunga completamente accessoriate. Alla KBA Rapida 145 nel formato da 106 x 145 cm, con otto gruppi di stampa, due torri di essiccazione e due di verniciatura per lo stabilimento di produzione di Guadalajara, è prontamente seguita una Rapida 164 (formato: 120 x 164 cm) nella stessa configurazione. Per KBA-Sheetfed si tratta della commessa a foglio più importante operata in America Latina.

Il grande investimento sottolinea la disponibilità del principale gruppo di stampa di packaging del Messico ad investire nella tecnologia più moderna e produttiva in questo formato, ma anche l'enorme fiducia in KBA e nella filiale messicana KBA Latina.

Dotazione e automazione complete

Entrambe le macchine per biverniciatura presentano un elevato grado di automazione per cambi lavoro rapidi con pochi scarti. La dotazione comprende il cambio simultaneo delle lastre DriveTronic SPC, proposto solo da KBA per questa classe di formato, dispositivi CleanTronic Synchro per il lavaggio parallelo, misurazione e regolazione in linea della qualità con KBA QualiTronic ColorControl e pacchetto per alta velocità per la massima produttività per le grandi tirature. La Rapida 145 è dotata anche di pacchetto ibrido per inchiostri e vernici standard e UV, aumentando ulteriormente la flessibilità in termini di substrati non assorbenti ed effetti di finitura speciali.

In soli sei mesi, il Grupo Gondi ha ordinato a KBA-Sheetfed una Rapida 145 per biverniciatura a otto colori e una Rapida 164 (foto) con il massimo grado di automazione

Eduardo Posada, CEO del Grupo Gondi: "Continuiamo ad investire nella tecnologia migliore per le soluzioni di packaging migliori e nelle innovazioni di cui hanno bisogno i nostri mercati. Adattiamo continuamente i nostri stabilimenti e il nostro equipaggiamento agli sviluppi del mercato. Essere fornitori di prima scelta nell'industria dei packaging è una cosa che dobbiamo ai nostri clienti e al nostro obiettivo. I nostri imballaggi in cartone puntano anche a rafforzare l'immagine di marchio dei nostri clienti, per questo abbiamo bisogno della tecnologia e dei collaboratori migliori".

Stefan Deuster, CEO di KBA Latina: "Siamo fieri che il Grupo Gondi ci consideri un partner di lunga durata per promuovere il suo continuo processo di crescita. Con gli ultimi investimenti, il Grupo Gondi raggiunge una produttività e una qualità di classe mondiale. Con la nostra assistenza e il nostro supporto tecnico vorremmo far sì che questo grande cliente riuscisse a sfruttare al massimo le capacità delle nuove macchine per tutta la loro durata".

Stefan Deuster
stefan.deuster@kba.com

Attenzione alla sicurezza sul lavoro per i nuovi investimenti

Rendere più attraente la postazione di lavoro "macchina da stampa"

Le decisioni riguardanti i nuovi investimenti nella tecnica di stampa sono influenzate da diversi fattori. Lo spettro di ordini da produrre, il grado di automazione desiderato, le esigenze interne all'azienda e i rapporti commerciali di lunga data con un fornitore giocano spesso un ruolo fondamentale. Ed è giusto così, perché l'acquisto di una nuova macchine offset a foglio deve, in prima linea, essere giustificato anche dal punto di vista economico. Quando si opera un nuovo investimento, spesso i criteri di sicurezza sul lavoro passano in secondo piano, oppure si danno per scontati. La qualità del posto di lavoro alla macchina da stampa, però, è rilevante per la produttività e il risultato d'esercizio.

Con SensPrint, per i materiali di consumo PressConsum KBA mette a disposizione un inchiostro a ridotta migrazione

Solo in un ambiente sano è possibile lavorare con un livello di motivazione ed efficienza duraturo. Evitando influssi potenzialmente nocivi per la salute, come posture scorrette, carichi pesanti da sollevare, l'emissione di rumori e odori oppure procedure di comando stressanti, è possibile prevenire ampiamente o completamente malattie croniche ed eventuali infortuni. In fin dei conti, al momento di un nuovo investimento ciascun datore di lavoro dovrebbe puntare sulle tecnologie più avanzate anche in termini di sicurezza sul lavoro, per il bene dei propri lavoratori.

Niente polveri, rumori e migrazione

Per quanto riguarda le emissioni di odori intrinseche del processo, le dotazioni volte alla riduzione dell'IPA si rivelano vantaggiose. Si tratta, solitamente, di rulli gommati per la stampa ad alcol ridotto o per la stampa con sostitutivi dell'alcol (entrambe per inchiostri standard, UV o misti). Nella stampa e nella finitura UV, sulle Rapida di KBA è installato il sistema di aspirazione EES (Emission Extraction System), che elimina gli odori nell'area dell'uscita e, quindi, dalla postazione in cui lo stampatore lavora più spesso. Allo stesso tempo, l'EES aspira le polveri. In alcuni casi, ad esempio nella stampa UV HR, può rivelarsi utile anche un'aspiratore nell'area dei gruppi inchiostratori per minimizzare la nebbia d'inchiostro.

Un altro aspetto importante è la migrazione: per i materiali di consumo PressConsum, KBA propone con SensPrint un inchiostro speciale per i packaging di generi alimentari e prodotti confezionati con proprietà organolettiche sensibili. KBA SensPrint assicura una migrazione ridotta al minimo, poiché gli elementi che possono penetrare e, quindi, potenzialmente migrare, sono essi stessi alimenti o additivi alimentari. Questa serie soddisfa tutte le disposizioni di legge riguardanti le confezioni per alimenti ed offre il massimo livello di sicurezza sia allo stampatore sia al consumatore finale.

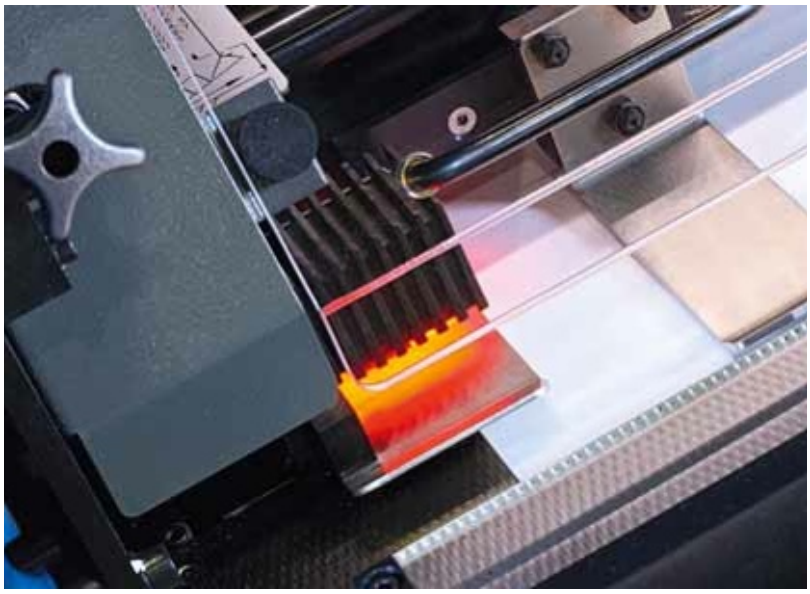
Un semplice cacciavite a batteria semplifica notevolmente il cambio del caucciù

Processi più semplici e più sicuri

Spesso, con innovazioni orientate alla pratica si ottengono grandi risultati. Un ottimo esempio lo è l'alimentazione senza squadra DriveTronic SIS, che funziona senza necessità di regolazione e manutenzione, evita allo stampatore eventuali interventi manuali che comportano posture scorrette, riduce il pericolo di infortuni ed impedisce di commettere errori con regolazioni manuali.

Un altro esempio è il cambio automatico del caucciù: per aprire o chiudere completamente le barre di serraggio occorrono rispettivamente da 65 a 70 operazioni con una chiave dinamometrica. Per farlo occorrono circa 8 minuti e il lavoro con la chiave è faticoso e sovraccarica le articolazioni. Per il cambio del caucciù, KBA propone idonei cacciaviti a batteria che semplificano enormemente l'apertura e la chiusura delle barre di serraggio e riducono di un terzo il tempo necessario.

Un sollevalastre dispensa lo stampatore da attività fisiche pesanti sulle macchine rialzate e con lunghi percorsi. Le lastre, soprattutto con i formati grandi, sono poco maneggevoli e, se movimentate in modo scorretto, comportano seri pericoli di infortuni e danni. Con un solle-



valastre, lo stampatore o il suo aiutante sulla balconata devono solo toglierle e inserirle una alla volta negli scomparti intercambiabili dei gruppi di stampa.

Oggi, le uscite delle macchine più moderne sono protette in modo che la macchina si fermi automaticamente non appena nell'area dell'uscita si introducono corpi estranei o l'operatore. L'avvolgibile continuo abbassabile delle Rapida, però, assicura meno stress ed è più sicuro. Non appena la lastra portapila si abbassa all'arrestarsi della macchina, l'avvolgibile continuo abbassabile si chiude automaticamente proteggendo l'operatore dai carrelli portapinze in movimento. Quando la macchina è completamente ferma, si può sollevare l'avvolgibile premendo un pulsante.

Più comfort con AniSleeve, AniloxLoader ed SFC

Le torri di verniciatura KBA sono altri esempi di come automatizzare i processi di produzione per renderli più sicuri per l'operatore. Per il frequente cambio dei cilindri retinati sulla Rapida 106, un'opzione utilissima è certamente l'AniloxLoader. Il caricatore nella torre di verniciatura può alloggiare fino a tre cilindri retinati. Il cambio dei cilindri retinati si svolge in modo completamente automatico e parallelamente ad altri processi di avviamento. In questo modo si risparmia tempo e si esonera l'operatore da lavori fisici pesanti come il sollevamento e il trasporto dei cilindri retinati.

Nel formato grande, il cambio degli sleeve dei cilindri retinati con il sistema AniSleeve diventa un gioco da ragazzi e, nonostante le dimensioni, può essere effettuato da una sola persona senza grandi sforzi. Dopo avere staccato lateralmente il supporto, gli sleeve vengono fatti uscire ed immessi in un magazzino tramite un semplice sistema di sollevamento. Da qui possono essere spinti nella torre di verniciatura altri sleeve con un altro volume di immersione senza grandi sforzi. La gru disponibile nelle prime macchine Rapida in formato grande aveva già semplificato questo processo, ma in Germania è necessaria una licenza da gruista per utilizzarla. In caso di utilizzo non conforme, inoltre, la gru rappresenta sempre un potenziale pericolo.

Sinistra: l'alimentazione senza squadra Drive-Tronic SIS funziona in modo completamente autonomo ed è una delle innovazioni orientate alla pratica per una maggiore sicurezza sul lavoro

Destra: cambio delle lastre di verniciatura con SFC su una Rapida 145

Oggi, il cambio dei cilindri retinati (qui il cambio degli sleeve su una Rapida in formato grande) non è più una prova di forza

Grazie all'SFC (Simultaneous Forme Change), sulle macchine Rapida per cambiare le lastre di verniciatura non occorrono interventi di fissaggio, avvitatura e serraggio, tutto avviene con la semplice pressione di un tasto. Ciò apporta maggiore sicurezza nei processi e assiste lo stampatore, che non deve più intervenire sulle parti in movimento né con le mani né con attrezzi. Inoltre, la lastra di verniciatura può essere cambiata parallelamente ad altri processi di avviamento sui gruppi di stampa.

Per quanto riguarda la sicurezza sul lavoro e la tutela della salute, nella stampa esistono tantissime possibilità oltre a quelle prescritte ufficialmente. Ciascuna azienda può decidere autonomamente di sfruttare questo potenziale per garantire ai propri dipendenti un posto di lavoro sicuro ed ergonomico.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Un nuovo inizio per la IME by Estimprim di Autechaux

Le macchine jumbo Rapida all'inaugurazione

In ottobre 2015, il produttore francese di libri IME by Estimprim ha inaugurato la nuova sede dell'azienda ad Autechaux, nella Franca Contea, con oltre quattrocento invitati. Insieme agli ospiti, oltre al nuovo trio manageriale sono spiccate le due Rapida 162a in formato grande, trasferite dagli specialisti di KBA-France dallo storico stabilimento IME di Baume-les-Dames ad Autechaux.

Salvataggio di un'azienda di tradizione

La IME, una delle tipografie di libri leader francesi dal 1959, utilizza da dodici anni le macchine in formato grande KBA. La competenza chiave di questa azienda è la produzione di libri scolastici con rilegatura a colla o cucitura a filo refe nonché di cartine geografiche e stradali con tirature elevate. Nonostante clienti fidati ed un eccellente know-how, l'azienda non riusciva più a far fronte al cambiamento strutturale, alla guerra dei prezzi e alla concorrenza estera nel settore editoriale, e dovette dichiarare il fallimento nel 2014. Quando tutto sembrava perduto, la IME ebbe una seconda opportunità. In ottobre 2014, questa azienda di lunga tradizione fu rilevata dal Gruppo Estimprim, che ha sede nella Francia orientale. Con i suoi tre stabilimenti di produzione di Besançon, Champagnole e Montbéliard e 45 dipendenti, il Gruppo registra un fatturato di oltre sette milioni di euro.

Trasferimento e riallineamento

Con il rilevamento, il Presidente Stéphane Béra, l'amministratore delegato Philippe Berteaux e il direttore commerciale Olivier Guermouh sperano di raddoppiare il fatturato e di ampliare la gamma di offerta. Per raggiungere questo obiettivo, l'azienda ha investito nella nuova struttura ben 2,5 milioni di euro. Settanta collaboratori della IME sono stati rilevati, lo stesso dicasi per tutte le macchine e gli stabilimenti di produzione. Per ottimizzare il processo di produzione, le tre macchine da stampa esistenti, tra cui le due jumbo Rapida, sono state trasferite da Baume-les-Dames ad Autechaux, dove si trovava già prima il reparto di finissaggio della IME.

Sinistra: il moderno edificio della IME by Estimprim presso la nuova sede aziendale di Autechaux

Destra: da sin. a des.: il direttore commerciale Olivier Guermouh, il Presidente Stéphane Béra e l'amministratore delegato Philippe Berteaux

La macchina a rovesciamento a otto colori KBA Rapida 162 alla sua nuova postazione, splendida come sempre

Il team dell'assistenza di KBA-France è riuscito ad effettuare il trasferimento e l'installazione delle macchine nel nuovo edificio di 6.000 m² entro i tempi prestabiliti. La Rapida 162a-5+L è stata reinstallata e rimessa in funzione in febbraio 2015, la Rapida 162a-8 SW4 quattro mesi dopo. I tecnici di KBA-France hanno sottoposto ad un'attenta revisione anche l'intero sistema di misurazione. Oggi, la Rapida 162a-8 è dotata del moderno sistema di misurazione dell'inchiostro a certificazione ISO 12647 e PSO QualiTronic ColorControl.

Uno sguardo al futuro

Il Presidente Stéphane Béra: "Grazie alla straordinario lavoro di KBA siamo riusciti a terminare il trasloco entro i tempi previsti. Nonostante l'interruzione della produzione, non abbiamo dovuto rifiutare nessun ordine e abbiamo rispettato tutte le scadenze. I processi sono stati implementati esattamente come li volevamo. Ora dobbiamo riportare l'azienda verso cifre di bilancio positive. Anche se le nostre macchine hanno già qualche anno sulle spalle, grazie a KBA sono ancora performanti e affidabili. I prossimi mesi saranno decisivi per la IME by Estimprim."

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Gli stampatori KBA elogiano il sistema

KBA QualiTronic ColorControl con Instrument Flight® amatissimo negli USA

Il sistema di misurazione e regolazione dell'inchiostro in linea KBA QualiTronic ColorControl con regolazione integrata del bilanciamento del grigio Instrument Flight® di System Brunner è sempre più richiesto dagli stampatori offset a foglio degli Stati Uniti orientati alla qualità. KBA propone questo sistema come optional con il nome di QualiTronic Instrument Flight.

"La combinazione di KBA QualiTronic e Instrument Flight® di System Brunner è riconosciuta come la soluzione migliore sul mercato per la misurazione dell'inchiostro in linea", dice Chris Travis, direttore tecnologie di KBA North America. "Il KBA QualiTronic Instrument Flight tiene in considerazione oltre trenta variabili, assicurando il giusto bilanciamento dell'inchiostro e del grigio. Recentemente, il sistema è stato ampliato con nuove app di controllo e standard internazionali aggiornati. Questo sistema di valutazione a cinque stelle, unico nel suo genere, dà ogni giorno allo stampatore la sicurezza che la qualità di stampa ottenuta è conforme agli standard prescritti. Per questo siamo contenti che tanti dei nostri clienti abbiano optato per questa eccellente soluzione per regolare l'inchiostro, e crediamo che se ne aggiungeranno altri in futuro".

Diverse aziende grafiche calibrano le proprie macchine una volta l'anno o ogni due anni secondo lo standard G7®, che riguarda il bilanciamento del grigio e la tonalità cromatica. Nella produzione giornaliera, però, gli stampatori non possono verificare se l'inchiostrazione si attiene a questi valori misurati, bensì possono farlo solo per la densità del tono. Le variazioni nel processo dovute a inchiostri, substrati, liquidi di bagnatura eccetera utilizzati, causano differenze nel bilanciamento del grigio e nel valore tonale. Ciò può far sì che l'inchiostrazione non corrisponda ai requisiti dello standard G7 se viene misurata unicamente la densità dell'inchiostro (SID). L'Instrument Flight® di System Brunner misura il bilanciamento del grigio, il valore tonale, le densità CIELAB nella superficie ed altri valori a produzione in corso e li mantiene entro il range di valori previsto dallo standard G7.

Da sin. a des.: lo stampatore John Frey, il responsabile della tipografia Shawn Parks (entrambi Dee Paper); Daniel Würgler, CEO System Brunner e lo stampatore Terry Kochig (Dee Paper) con un foglio di prova della nuova macchina a doppia verniciatura e sette colori KBA Rapida 145 dotata del sistema di misurazione e regolazione dell'inchiostro in linea KBA QualiTronic ColorControl Instrument Flight®

Uno degli strumenti straordinari di Instrument Flight è il cosiddetto Balance Navigator®, che permette di regolare con precisione il bilanciamento del grigio e il valore tonale durante la stampa per attenersi con affidabilità ai valori G7 o a particolari esigenze di inchiostrazione del cliente. La combinazione di KBA QualiTronic e Instrument Flight® nella versione completa è un sistema a circuito chiuso per la misurazione e la regolazione dell'inchiostro. Il suo utilizzo fornisce un'impressione visiva di ciascun foglio stampato e conquista anche i clienti più esigenti con la una qualità di stampa stabile e uniforme. Un effetto collaterale positivo è sicuramente la netta riduzione dei fogliacci.

Un suo utilizzatore convinto è la Dee Paper Box Company, produttore leader di astucci pieghevoli di Chester, PA. Alcuni mesi fa, l'azienda ha installato una macchina a sette colori KBA Rapida 145 con dotazione per biverniciatura e pacchetto UV. Un dettaglio tecnico importante sono la misurazione e la regolazione dell'inchiostro in linea con KBA QualiTronic ColorControl e Instrument Flight® nella versione completa.

Un altro utilizzatore è la NEPA Carton and Carrier Company di Moosic, PA. Questo produttore di astucci pieghevoli e confezioni per bevande utilizza da un anno una KBA Rapida 145 in formato grande con sette gruppi inchiostratori, QualiTronic ColorControl e Instrument Flight®. Il Presidente della NEPA, Mike Collins, spiega: "Oltre ai vantaggi della misurazione dell'inchiostro in linea, questo è anche l'unico sistema che permette allo stampatore di impostare la misurazione e la regolazione del bilanciamento del grigio in modo che i prodotti stampati rispondano ai requisiti dello standard G7 anche in condizioni di produzione variabili".

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Sito web interessante:
www.systembrunner.com

Tendenza verso collaborazioni di assistenza prolungate

Riammodernare o rendere più efficienti le vecchie rotative

A causa del cambiamento strutturale nelle aree del settore tipografico orientate ai media, da anni si investe meno in rotative offset nuove rispetto a prima. Il parco macchine diventa obsoleto e aumenta la necessità di riparazioni, manutenzione preventiva, riconversioni, potenziamenti o ampliamenti. Nel settore dell'assistenza clienti, KBA-Digital & Web offre un programma completo per mantenere in forma impianti che diventano obsoleti e consentire agli utilizzatori di accedere ad ulteriori settori mediante potenziamenti orientati al mercato. In questo senso, sempre più clienti puntano su una collaborazione a lungo termine e regolamentata per contratto. Di seguito riportiamo alcuni esempi.

Tamedia AG investe nell'assistenza completa agli impianti

L'azienda svizzera Tamedia AG, ad esempio, ha stipulato un contratto quadro di assistenza di quattro anni con la KBA-Digital & Web per le linee di rotative KBA in produzione presso i suoi stabilimenti di Zurigo, Berna e Losanna. Il contratto, per un valore di diversi milioni di euro, intende assicurare la disponibilità delle rotative con interventi di manutenzione preventiva e contribuire ad ottimizzare la pianificazione delle misure necessarie. Esso comprende la pianificazione e l'esecuzione di interventi di revisione necessari, ispezioni, riparazioni e riconversioni, interventi di integrazione e modernizzazione necessari, fornitura di ricambi e supporto della Tamedia da parte degli esperti KBA per audit, corsi di aggiornamento e gestione dei progetti. Il coordinamento in loco è di competenza dell'affiliata svizzera di KBA, la Print Assist AG. Con questo contratto di assistenza a lungo termine si prosegue una collaborazione che dura da quasi quarant'anni.

Koenig & Bauer, infatti, consegnò nel 1980 uno dei primi grandi impianti Commander alla Tamedia e, nel 2003, gli svizzeri furono anche i primi utilizzatori al mondo delle rotative a tripla larghezza con unità di stampa satellite a 9 cilindri sovrapposte. Il grande impianto KBA Commander 6/2 installato alla Tamedia di Zurigo tredici anni fa è dotato di 16 torri di stampa, 16 cambiabobine e cinque piegatrici. Un'altra grande linea di Commander 6/2 con nove torri di stampa, nove cambiabobine di carta e tre piegatrici è in produzione dal 2004 presso il DZB Druckzentrum di Berna, oggi anch'esso parte del Gruppo Tamedia. Presso lo stabilimento di Bussigny, inoltre, con la Cortina fornita nel 2006 al Centre d'Impression Lausanne SA la Tamedia utilizza l'unica rotativa offset a stampa senz'acqua della Svizzera.

Uno scorcio della sala del pulpito di comando centrale della KBA Commander 6/2 installata nel 2003 presso la Tamedia AG di Zurigo

"Lavoriamo con successo ormai da diversi anni con KBA. Con il contratto di assistenza vorremmo incrementare la nostra sicurezza di produzione e l'efficienza della nostra macchina".
Siegfried Wahl

KBA PressSupport 24 per la Coldsetinnovation Fulda

Dal 2010, alla Coldsetinnovation Fulda GmbH & Co. KG di Eichenzell è in produzione una rotativa satellite Commander che stampa fino a 90.000 giornali in quadricromia all'ora. La macchina, altamente automatizzata e ampliata nel 2011, si compone di tre cambiabobine, tre torri di stampa, una piegatrice KF 5 e numerosi gruppi ausiliari per la finitura in linea. Anche qui si è rafforzata con un contratto di assistenza la collaborazione di lunga data tra KBA e la tipografia dell'Assia. Siegfried Wahl, procuratore e responsabile tecnico della Coldsetinnovation Fulda: "Lavoriamo con successo

La Coldsetinnovation Fulda ha sottoscritto con KBA un contratto di assistenza di cinque anni. Alla sottoscrizione del contratto, davanti da sin. a ds.: il procuratore Siegfried Wahl della Coldsetinnovation e Thomas Potzkai, direttore del settore assistenza della KBA-Digital & Web. Dietro, da sin. a ds.: Matthias May (KBA), Benjamin Köhl (responsabile del team stampa della Coldsetinnovation) e Michael Braun (KBA)

ormai da diversi anni con KBA. Con il contratto di assistenza vorremmo incrementare la nostra sicurezza di produzione e l'efficienza della nostra macchina".

La durata del contratto è di cinque anni e può essere rinnovata fino al 2025. Dall'inizio del 2016, gli specialisti di Würzburg assistono il team di tecnici della tipografia con interventi regolari di manutenzione e controlli meccanici ed elettrici ogni due anni. In caso di problemi tecnici, inoltre, l'assistenza KBA PressSupport 24 consente di effettuare una diagnosi on-line 24 ore su 24 e sette giorni su sette e di fornire un aiuto rapido tramite gli esperti della manutenzione remota di KBA-Digital & Web.

"Assistenza continuata" per la Vogel Druck

Oltre che con i clienti che stampano giornali, sussistono collaborazioni per l'assistenza anche con gli stampatori di rotocalchi. La Vogel Druck und Medienservice GmbH (VDM) di Höchberg, nei pressi di Würzburg, ad esempio, e la KBA-Digital & Web hanno stipulato un contratto di assistenza pluriennale. Con i suoi 380 dipendenti, la Vogel Druck und Medienservice è uno specialista nella produzione di riviste, cataloghi e opuscoli rilegati a colla e cuciti sul dorso nel segmento delle medie tirature. A quella che è una delle più moderne tipografie di stampa offset a bobina della Germania, KBA fornisce un pacchetto assistenza esaustivo per una rotativa commerciale KBA C48 consegnata nel 2014 ed una KBA Compacta 217 a due bobine da 32 pagine in produzione dal 2006.

Anche Steffen Raunecker (ds.), responsabile tecnico della Vogel Druck, punta su una collaborazione di assistenza a lungo termine con Thomas Potzkai della KBA-Digital & Web

Oltre alla fornitura di parti di ricambio, l'accordo prevede la regolare manutenzione delle rotative per la stampa commerciale e il supporto durante la produzione con l'eliminazione di eventuali problemi tecnici mediante il modulo di manutenzione remota KBA PressSupport. L'amministratore della VDM, Rolf Lenertz: "In un ambiente competitivo così difficile, l'efficienza e la sicurezza della produzione acquistano sempre più importanza affinché la nostra tipografia possa avere un successo economico nel lungo termine. Elemento essenziale per raggiungere questo obiettivo è una manutenzione pianificata e l'assistenza permanente alle nostre rotative."

Christoph Müller, amministratore di KBA-Digital & Web, aggiunge: "La stipula di un contratto di assistenza offre ai nostri clienti la sicurezza di poter disporre di un aiuto rapido e professionale".

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

> *"In un ambiente competitivo così difficile, l'efficienza e la sicurezza della produzione acquistano sempre più importanza affinché la nostra tipografia possa avere un successo economico nel lungo termine. Elemento essenziale per raggiungere questo obiettivo è una manutenzione pianificata e l'assistenza permanente alle nostre rotative per la stampa commerciale tramite professionisti esperti".*
> **Rolf Lenertz**

Il Gruppo multimediale DuMont e KBA: 180 anni di collaborazione

KBA Commander CL per il Mitteldeutsche Zeitung di Halle

Il gruppo multimediale DuMont di Colonia, da oltre 180 anni uno dei clienti di più lunga data di Koenig & Bauer, ha optato ancora una volta per la moderna tecnica di stampa di giornali di Würzburg. Presso la società affiliata MZ Druckereigesellschaft mbH con sede ad Halle, in autunno 2016 verrà consegnata una KBA Commander CL altamente automatizzata che andrà a sostituire un impianto KBA Express fornito agli inizi degli anni Novanta.

La KBA Commander CL altamente automatizzata per la MZ Druckereigesellschaft mbH di Halle

Oltre al *Mitteldeutsche Zeitung*, i 115 dipendenti della MZ Druckereigesellschaft stampano giornali pubblicitari, opuscoli, dépliant ed altri prodotti stampati nei formati renano e mezzo renano. A questi si aggiungono tantissimi servizi di spedizione e logistica.

Grande gruppo multimediale a conduzione famigliare

Il Gruppo multimediale DuMont copre i tre settori commerciali dei media regionali, del business information e del digitale. Oltre alle marche multimediali *Kölner Stadt-Anzeiger*, *Kölnische Rundschau*, *Berliner Zeitung*, *Mitteldeutsche Zeitung, EXPRESS, Berliner Kurier*, *Hamburger Morgenpost* e tantissimi giornali pubblicitari regionali, la gamma comprende anche la casa editrice di libri DuMont nonché emittenti radio e TV locali come Köln.tv, TV Halle e joiz Germany. I servizi multimediali DuMont, inoltre, sono una delle aziende di servizi editoriali leader nei settori della produzione multimediale, dei call-center e della gestione dei processi. Con i fondi di capitale di rischio Capnamic e DuMont Venture, il gruppo multimediale partecipa ad oltre venti aziende start-up.

Altamente automatizzata e flessibile per formati pubblicitari particolari

Con una larghezza massima del nastro di 1.400 mm ed una circonferenza cilindro di 1.020 mm, la nuova KBA Commander CL con torri da otto è in grado di stampare fino a 45.000 giornali in quadricromia all'ora con fino a 32 pagine nel formato renano oppure 64 pagine nel formato tabloid. La macchina è composta da due torri da otto, una piegatrice a ganasce KF 5 e due cambiabobine Pastomat con caricamento delle bobine Patras A.

Grazie alla sua elevata produttività e all'automazione orientata alla prassi, la KBA Commander CL, con 15 impianti ordinati, è stata una delle rotative più vendute degli ultimi anni nella classe di potenza intermedia e superiore

Un esaustivo pacchetto di funzioni automatiche, formato da cambio della circonferenza, impianti automatici per il lavaggio del gruppo inchiostratore e dei cilindri, sistemi di misurazione e regolazione del fan out e dell'inchiostro, regolazioni del registro colori e di taglio e cambialastre completamente automatici, riducono al minimo i tempi di cambio degli ordini, i fogliacci e la necessità di comando e manutenzione. Dispositivi come Zip'n'Buy, taglierina circolare ad intermittenza Skip Slitter, superpanorama incollato (MultiView), Half Cover, Spadea ed una cucitrice di quinterni permettono di realizzare formati pubblicitari speciali. Per il successivo potenziamento è in programma un apparecchio di cucitura nastri.

La Commander CL viene controllata da due pulpiti di comando ErgoTronic con EasyTronic per l'avviamento ottimizzato e il disarmo automatico della rotativa. Oltre ad un pacchetto software per la manutenzione e la riparazione, un'interfaccia KBA permette di connettersi al sistema di preparazione e preimpostazione del lavoro installato dal cliente EAE PRINT nonché al sistema di pianificazione e statistica EAE VIP.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

HP PageWide Web Press T1100S per imballaggi in cartone ondulato personalizzati

HP e KBA presentano la rotativa a getto d'inchiostro più performante al mondo

Agli inizi di dicembre, la HP Inc. e KBA hanno presentato agli operatori internazionali del settore la prima HP PageWide Web Press T1100S al mondo per il mercato in crescita dei packaging in cartone ondulato. La gigantesca rotativa a getto d'inchiostro, con una larghezza del nastro di 2,80 metri, è stata sviluppata in stretta collaborazione tra HP Inc. e KBA-Digital & Web Solutions e permette di accedere a nuove possibilità di produzione flessibile di imballaggi in cartone ondulato in diversi formati e tirature.

"Le aziende di finitura e i loro clienti devono sviluppare packaging efficaci e adatti alle esigenze, ma anche ridurre i costi", spiega Eric Wiesner, General Manager PageWide Web Press (PWP) Division di HP Inc. "Unendo le loro esperienze, HP e KBA hanno portato sul mercato la rotativa per stampa digitale più produttiva al mondo. La HP PageWide Web Press T1100S permette alle aziende di finitura del settore high-end di offrire un maggiore plusvalore combinando la prestampa e la stampa digitale in un'unica macchina".

DS Smith Packaging primo utilizzatore

Il primo cliente della HP T1100S è stata la DS Smith Packaging. "La nuova HP PageWide Web Press T1100S rappresenta il prossimo passo nel nostro programma di prestampa digitale", dice Stefano Rossi, CEO della Packaging Division di DS Smith. "Con essa possiamo offrire ai nostri clienti una flessibilità e una qualità di stampa mai viste prima d'ora, per qualsiasi volume di tiratura".

Con la sua architettura di stampa MultiLane (MLPA), la HP T1100S permette un nuovo approccio alla produzione del cartone ondulato stampato. Un po' come un'autostrada, HP MLPA suddivide la bobina in più "corsie di stampa". Si possono quindi stampare formati e tirature diverse contemporaneamente in ordini affiancati. In questo modo, le aziende di finitura possono stampare solo ciò di cui hanno bisogno e solo quando serve.

Velocità di produzione ad alta qualità

Sempre più articoli di marca richiedono imballaggi personalizzati. Le aziende di finitura, quindi, devono realizzare una tempistica più celere e soddisfare requisiti di qualità maggiori a costi inferiori. Con opzioni di priming ampliate e abbinate agli inchiostri quadricromatici CMYK a pigmenti a base acqua HP A50, gli utilizzatori possono stampare rivestimenti in cartone ondulato laminati e non laminati con pesi tra 80 e 400 g/m² (GSM) con un'alta qualità.

Numerosi esperti di packaging da tutto il mondo si sono recati a Würzburg, alla prima mondiale della HP T1100S

Soddisfatti della riuscita cooperazione nella realizzazione della HP T1100S, da sin. a ds.: Jim Lucanish, Präsident di O'Neil Data Systems, Christoph Müller di KBA-Digital & Web e Aurelio Maruggi, Gido van Praag ed Eric Wiesner di HP Inc.

Con la tecnologia HP MLPA è stato possibile stampare contemporaneamente tirature lunghe, brevi e brevissime in diversi formati affiancandole sulla HP T1100S. Più che soddisfatti del risultato ottenuto, da sin. a ds: Hartmut Breunig, Direttore Design e R&D, Christoph Müller, CEO (entrambi KBA-Digital & Web) e il responsabile dello sviluppo Frank Drogo di HP Inc.

In cooperazione con KBA, HP offre per la T1100S diverse opzioni di dotazione e automazione, tra cui gruppi di verniciatura per fissativi e vernici finali (confezione originale), cambio automatico delle bobine nonché automazione completa della logistica del materiale con il sistema KBA Patras.

Christoph Müller, CEO di KBA-Digital & Web Solutions, alla presentazione del gigante a getto d'inchiostro: "KBA vanta duecento anni di esperienza nella costruzione di macchine da stampa ed un enorme know-how nei substrati sensibili e grandi larghezze di nastro. HP è leader globale da settantasei anni nel settore hardware e software e, negli ultimi trentuno anni, è fautore di innovazioni nella tecnologia dei sistemi termografici inkjet."

Claus Bolza-Schünemann ha spiegato la forte posizione di KBA nel mercato in crescita della stampa di packaging e ha definito la cooperazione con HP una situazione vincente per entrambi

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Ulteriori informazioni sulla HP PageWide Web Press T1100S al sito:
http://www8.hp.com/us/en/commercial-printers/web-presses/T1100S.html

Retrospettiva e anteprima del drupa

KBA RotaJET: stampa digitale high volume per applicazioni commerciali e industriali

Al drupa 2012, con la RotaJET 76 KBA presentò una rotativa a getto d'inchiostro per stampati commerciali e pubblicazioni 4 su 4. La prima macchina da stampa digitale KBA nacque nel giro di un anno, frutto della cooperazione con l'americana R.R. Donnelley. Il maggiore gruppo tipografico mondiale è da anni pioniere nell'applicazione della tecnologia a getto d'inchiostro nell'industria grafica. In questa coalizione, che finora funziona benissimo, KBA ha apportato la sua competenza nella meccanica di altissima precisione e la sua vasta esperienza con substrati di grande larghezza. Negli ultimi quattro anni di questa cooperazione, con le RotaJET 168 e 225 sono nate le rotative a bobina a getto d'inchiostro più larghe e potenti del mercato. Questi impianti per la stampa digitale sono richiesti soprattutto per applicazioni industriali e di packaging come quelle dimostrate da KBA al drupa 2016 con la RotaJET L flessibilmente ampliabile fino a 1,38 metri di larghezza del nastro.

In un tempo record di soli undici mesi, KBA riuscì a presentare al drupa 2012 una RotaJET 76 perfettamente funzionante. Sebbene, visti i brevi tempi di sviluppo, l'impianto presentasse ancora un certo potenziale di miglioramento in termini di qualità di stampa, gli esperti riconobbero subito la sua superiorità in fatto di guida del nastro, messa a registro dei colori, registro e scarti. La sincerità con cui KBA distribuì brochure e libri stampati sulla RotaJET 76 e spiegò le misure che sarebbero state adottate per migliorarne la qualità, oggi raggiunta, su substrati diversi, fu molto apprezzata dagli esperti del settore. Il potenziale della RotaJET attirò anche l'attenzione di visitatori provenienti dal mercato della stampa industriale a getto d'inchiostro, allora ancora in via di sviluppo.

Chi non risica, non rosica

Con grande impegno, KBA continuò a perfezionare la RotaJET in termini di inchiostri, tecnologia a getto d'inchiostro e software. Numerose dimostrazioni per i mercati della stampa digitale classici e nuovi ed il costante dialogo con clienti interessati portarono allo sviluppo e alla costruzione della RotaJET 168 per il mercato della stampa decorativa. All'epoca, questa macchina da stampa a getto d'inchiostro single-pass di 168 cm di larghezza rappresentava il sistema a getto d'inchiostro ad alta velocità più produttivo del settore grafico. Sviluppare un impianto con una larghezza ancora sconosciuta per questo segmento di mercato, così esigente in termini di qualità, comportava un certo rischio, visto che si richiedono massima qualità di stampa, estrema accuratezza di ripetibilità e massima efficienza. In fin dei conti si tratta di rimpiazzare il rotocalco, qualitativamente pregiato, ma complicato e costoso in termini di forme da stampa, con la stampa a getto d'inchiostro, nettamente più veloce ed economica per piccole tirature di decorazioni.

Con la RotaJET 168, in produzione con successo presso lo stampatore di decorazioni Interprint di Arnsberg, KBA-Digital & Web ha creato una nuova piattaforma straordinariamente flessibile per i mercati della stampa digitale commerciale e industriale. La tecnica è stata applicata anche alle serie RotaJET L e

Al drupa 2012, con la rotativa a getto d'inchiostro RotaJET 76 KBA ha fatto il suo ingresso nel segmento in continua crescita della stampa digitale commerciale high volume

Grazie alla sua lunga esperienza nel settore dei progetti mirati al cliente, KBA è riuscita nell'intento nei tempi prestabiliti. Gli ingegneri di KBA abbandonarono l'idea di base della RotaJET 76 per creare una piattaforma completamente nuova, ad esempio set di testine di stampa a getto d'inchiostro disposti in modo flessibile, sviluppo e qualificazione degli inchiostri adatti, perfezionamento del software, configurazione della tecnologia RIP, tanto per citarne alcuni. Oggi possiamo dire: obiettivo raggiunto!

RotaJET 168 – Modello per la RotaJET L

La flessibilità di utilizzo per esigenze e mercati diversi è sempre stata un aspetto fondamentale già nell'ideazione e nello sviluppo della RotaJET 168. Con la nuova serie RotaJET L, ciò ha portato alla concezione di una macchina con una flessibilità fino a quel momento sconosciuta.

La serie RotaJET L è finora l'unico sistema di stampa a getto d'inchiostro a poter

Fino a poco tempo fa, la RotaJET 168 a getto d'inchiostro single-pass per il mercato delle decorazioni, consegnata nel 2015 alla Interprint, era il sistema di stampa a getto d'inchiostro ad alta velocità più produttivo del settore grafico. In questo segmento di mercato così esigente sono necessarie una qualità di stampa perfetta, estrema accuratezza di ripetibilità e massima efficienza

La RotaJET 138 è il modello top della nuova serie RotaJET L, flessibilmente ampliabile da 77 a 138 cm di larghezza del nastro ed utilizzabile, con l'idonea configurazione, nella stampa commerciale, di pubblicazioni e pubblicitaria, ma anche nella stampa industriale e dei packaging

carte offset patinate con una maggiore qualità di riproduzione, aspetti al centro dello sviluppo della RotaJET per la stampa digitale commerciale (Commercial). Nonostante i successi con la RotaJET VL nel settore industriale, o forse proprio in seguito ad essi, KBA cerca ancora di soddisfare i requisiti della stampa pubblicitaria e di pubblicazioni, in cui vede una crescente domanda per i prossimi anni.

Al drupa 2016, il centro dell'attenzione sarà rivolto alla lavorazione delle carte offset patinate, che consentirebbe una notevole espansione delle applicazioni di stampa a getto d'inchiostro ad alta velocità. KBA si considera tecnicamente pronta, oltre che per il settore industriale e delle pubblicazioni, anche per il mercato in crescita della stampa digitale commerciale. Sia la serie RotaJET L che la serie RotaJET VL mirano ad interessanti settori in crescita nell'industria dei packaging, dove saranno da considerare come sistemi complementari agli impianti KBA Rapida in formato grande.

Il mercato della stampa digitale si muove e resta interessante, e KBA contribuisce apportando la sua esperienza tecnica in diversi settori. Presso il nostro stand C47 al Padiglione 16 del drupa presenteremo la nostra nuova RotaJET L supportati da dimostrazioni di stampa dal vivo. Venite a trovarci!

essere ampliato in più fasi dalla larghezza di nastro base di 77 cm fino a quella massima di 138 cm anche dopo l'installazione presso l'utilizzatore. Allo stesso modo si possono potenziare successivamente anche sistemi monocromatici portandoli a 4C. Oltre ai sistemi per la stampa sui due lati per le applicazioni commerciali (Commercial), il design flessibile della macchina permette di realizzare anche stampe in bianca per le applicazioni industriali (Industrial). Con la serie RotaJET L, KBA può soddisfare pressoché tutti i requisiti di un sistema a getto d'inchiostro ad alta velocità fino ad una larghezza di 138 cm.

RotaJET 225 – Modello top della serie VL

Il successo della RotaJET 168 nella stampa di decorazioni e la sua presentazione ufficiale presso il nostro cliente Interprint alla Interzum 2015 hanno portato alla commessa della prima RotaJET 225 da parte di un cliente europeo. Con la sua produttività di 18.000 m²/h, la Rota-JET 225 definisce nuovi standard nella stampa digitale industriale. Nella stampa di decorazioni, nessun altro sistema di stampa digitale è in grado di competere nel benché minimo modo con la RotaJET 225.

Al drupa 2016, per motivi di spazio KBA presenterà la RotaJET L nella configurazione 4/0 con esempi di applicazione per i mercati classici e nuovi della stampa digitale

Mercato della stampa digitale in evoluzione

I requisiti per i sistemi di stampa a getto d'inchiostro ad alta velocità sono cresciuti. Alcuni sistemi installati nel settore commerciale hanno toccato il limite della loro potenzialità produttiva, efficienza, scelta di substrati e qualità di riproduzione, e non soddisfano più le esigenze del mercato. Gli utilizzatori esprimono chiaramente esigenze di stampabilità di

Oliver Baar
oliver.baar@kba.com

Altacel Flexible Packaging di Weesp

In pista con la EVO XG di Flexotecnica

Nel 2015, lo stampatore olandese di pellicole Altacel Flexible Packaging di Weesp ha messo in produzione un impianto EVO XG gearless a dieci colori di KBA-Flexotecnica. Ce lo racconta l'amministratore Alec Frijlink: "Non abbiamo investito in una macchina da stampa qualsiasi, bensì anche nella differenza".

La Altacel Flexible Packaging (in breve Altacel) stampa, lamina, taglia e produce sacchetti per l'industria alimentare. Le esigenze di sicurezza nel settore alimentare sono elevatissime. "Benissimo", dice l'amministratore Alec Frijlink. "Ci distinguiamo da tanti altri per la nostra esperienza. L'Olanda è uno dei siti di produzione più costosi al mondo. Tuttavia dobbiamo produrre i nostri prodotti a prezzi conformi al mercato. Ciò è possibile solo con un'organizzazione molto severa. Ci avvaliamo di collaboratori intelligenti e specializzati, in grado di tirare fuori tutto il possibile dalle macchine e con l'obviettivo di un parco di produzione allo stato dell'arte".

Una mentalità diversa

A Frijlink piace tantissimo andare oltre le frontiere della tecnica insieme al suo manager di progetto Frans van Baren. "Alcuni clienti continuano ad essere convinti che il rotocalco sia l'unica tecnica che consenta loro di produrre con una qualità ottimale. Noi vogliamo cambiare il loro modo di pensare, mostrando loro le possibilità che offre oggi la stampa flessografica. Per farlo, però, dobbiamo disporre delle macchine giuste".

Sempre in mezzo alla pellicola

La Altacel è nata nel 1959 come impresa distributrice. Nel 1969, l'azienda, oggi anch'essa produttrice di packaging, si è trasferita a Weesp, nei pressi di Amsterdam. Il padre dell'odierno Managing director Alec Frijlink iniziò a lavorare in azienda nel 1978. Il figlio Alec, che era solito andare gattoni tra le pellicole già dal suo primo anno di vita, ha fatto il suo ingresso in azienda nel 1990 diventandone amministratore nel 2001. Alla Altacel, 43 dipendenti producono per clienti nazionali ed internazionali dell'industria alimentare. I packaging industriali rappresentano una seconda solida colonna dell'impresa.

> *"Siamo piuttosto ostinati e volevamo una macchina per la stampa flessografica pressoché su misura".*
> **Frans van Baren**

Nel 2011, il team di gestione mise su carta i piani per il rinnovo del parco macchine. I requisiti essenziali di Frijlink e van Baren per la nuova macchina erano stabilità di produzione e tempi di avviamento brevi. Inoltre, volevano assolutamente un'elevato grado di automazione e l'integrazione ininterrotta dell'alimentazione nel processo.

"Quando si vede che qualcuno fa la stessa cosa dieci volte al giorno, allora è meglio che lo faccia una macchina". Alla fine, nella lista dei requisiti della Altacel è stata inserita una macchina a dieci colori con ingranaggi in carbonio e supporti estremamente solidi per poter lavorare con una qualità elevata anche i substrati più difficili.

Costruzione robusta

Nel 2012, quindi, ci si è recati presso i produttori di macchine da stampa europei che potevano soddisfare le richieste. Frans van Baren: "Siamo piuttosto ostinati e volevamo una macchina per la stampa flessografica pressoché su misura. Un esempio: da noi dietro l'angolo c'è la QuadTech, un global player nel settore del controllo della qualità con videocamere. Volevamo averle nelle nostre macchine e gli ingegneri italiani di KBA-Flexotecnica non hanno avuto alcun problema a farlo".

Frijlink: "Quando guardo il gruppo inchiostratore di una macchina da stampa, vorrei vedere strutture chiare, quasi un'oasi di tranquillità. La nostra EVO XG è dotata della tecnica 'pipeless', ciò significa che non ci sono più tubi flessibili dell'inchiostro che pendono da tutte le parti. Questa soluzione è estremamente robusta e molto più semplice da pulire per quanto riguarda i gruppi di stampa".

Van Baren: "Un altro esempio della robustezza della costruzione sono i cuscinetti completamente automatici che si aprono da soli alla fine di un ordine, dopodiché,

Frans van Baren (centro) e Alec Frijlink (3° da sin.) con gli incaricati al commissionamento di KBA e KBA-Flexotecnica

Il comando mediante touchscreen della EVO XG altamente automatizzata di KBA-Flexotecnica

"Quando guardo il gruppo inchiostratore di una macchina da stampa, vorrei vedere strutture chiare, quasi un'oasi di tranquillità"
Alec Frijlink

Un lavoro esigente

La nuova EVO XG viene utilizzata soprattutto per ordini di una certa criticità. Per queste tirature relativamente piccole, i rapidi tempi di avviamento della macchina sono più importanti della velocità massima, che, sulla EVO XG, può arrivare a 600 metri al minuto. La macchina è dotata di espulsori pneumatici che permettono di cambiare gli sleeve anilox con rapidità e sicurezza grazie al sistema brevettato SSC (Safe Sleeve Change) anche durante la produzione. Il 'Total Quality Management Approach' di KBA-Flexotecnica si adatta alla perfezione alla filosofia di gestione di Alec Frijlink. "Tutto ciò che esce dalla nostra fabbrica deve poter essere lavorato dalle macchine dei nostri clienti senza problemi. Ciò è possibile solo con processi standardizzati e la volontà di migliorare continuamente".

con un adattatore in plastica, si possono estrarre gli sleeve e i cilindri retinati dalla macchina con facilità, rapidità e sicurezza e sostituirli. Un altro dettaglio importante è che, per soddisfare i severi requisiti di sicurezza del settore alimentare, l'inchiostro deve potere asciugare con calma. Ciò è possibile grazie al tamburo con un diametro di 2,40 metri, perché tra i singoli inchiostri resta più spazio. A questo si aggiungono gli essiccatoi ad alta efficienza di KBA-Flexotecnica".

Produzione Lean

Frijlink: "La tecnica è importante, ma noi guardiamo oltre. Non investiamo solo in una macchina da stampa, bensì anche nella sua assistenza. Lavoriamo in due turni, e il nostro modello aziendale è configurato di conseguenza. Non abbiamo bisogno di tempi di fermo delle macchine. Per noi, la combinazione italo-tedesca di Flexotecnica e KBA è stata uno dei motivi principali per cui abbiamo optato per la EVO XG. Gli italiani sono proattivi e conoscono le scorciatoie. La consulenza post-vendita e l'assistenza, invece, sono in buone mani da KBA".

Prima che la EVO XG arrivasse nel luglio 2015 davanti alla tipografia su otto semirimorchi, sono state adottate drastiche misure di ristrutturazione e trasloco. 7.000 degli 8.350 m² di area di produzione sono stati ridistribuiti. "Ci piacerebbe produrre nel modo più snello possibile e il nuovo investimento è stata un'ottima occasione per trasformare la fabbrica in una pista da corsa. I nostri prodotti devono potere attraversare l'azienda in una sola mossa".

Con espulsori pneumatici e il sistema brevettato SSC (Safe Sleeve Change) è possibile sostituire con rapidità gli sleeve anilox anche a produzione in corso

Per la Altacel, un'elevata qualità di stampa ed un alto grado di automazione per cambi lavoro rapidi sono estremamente importanti

Inoltre è stato necessario conficcare 44 pali nel terreno ed alzare di alcuni metri il tetto del capannone sopra la EVO XG. "Questi 44 pali sono talmente distanti l'uno dall'altro che, se ne avremo bisogno, potremo installare una seconda macchina".

Leon van Velzen
Rückfragen: Maria Constantino
maria.costantino@kba-flexotecnica.com

Alla Strubl è in stampa la flessibile EVO XDs di KBA-Flexotecnica

Grande successo con i sacchetti di plastica

Insieme al fratello Christoph, Franz Strubl gestisce in veste di socio gerente la Strubl GmbH & Co. KG di Wendelstein, nei pressi di Norimberga. Dagli inizi dell'estate 2015, la prima rotativa EVO XDs in Germania è l'elemento centrale del vasto parco macchine dell'azienda. L'impianto altamente flessibile di KBA-Flexotecnica si adatta perfettamente alla riuscita strategia di nicchia di questa azienda di medie dimensioni della Franconia.

In alto: ciò che il direttore della tipografia Jens Hopf apprezza di più della nuova EVO XDs è il grado di automazione orientato alla pratica per cambi lavoro rapidi

Sinistra: il socio gerente Franz Strubl davanti al suo campionario di sacchetti in plastica di piccolo formato

Secondo gli interessati, la Strubl ha successo soprattutto grazie alla vastità del portfolio prodotti e alla flessibilità dei dipendenti e del parco macchine, ma anche grazie alla grande capacità del nel scegliere il giusto mix di ordini. Senza la tecnica adatta, però, questo principio non funziona.

Franz Strubl: "Ci distinguiamo dai produttori di massa del settore plastico per le nostre nicchie, il nostro grande know-how e la nostra assistenza". I circa 2.000 clienti operano in diversi settori, e la Strubl è sempre presente alle rispettive fiere specializzate. "Il nostro orientamento al cliente consiste nello sviluppare pellicole e sacchetti secondo schemi di attributi, ossia tipologia, forme, materiali, dimensioni o caratteristiche. Da questi, il cliente può configurare il proprio prodotto in modo assolutamente personalizzato".

Un piccolo gigante o un gigantesco gnomo

La Strubl opera in tre settori di applicazione:

- produzione di pellicole e sacchetti,
- imballaggi per camere bianche e
- macchine e sistemi di imballaggio "Plug&Pack".

L'estrusione delle pellicole e la produzione degli imballaggi per le camere bianche, principalmente non stampati, si svolgono nello stabilimento di Nabburg, vicino alla frontiera ceca. A Wendelstein, a Sud di Norimberga, si effettuano soprattutto la stampa e il confezionamento. Qui, inoltre, risiede anche il reparto di costruzioni meccaniche.

Franz Strubl prosegue: "Siamo un piccolo gigante o un gigantesco gnomo, a seconda dei punti di vista". Come avviene per i grandi del settore, il fatturato annuo di ventidue milioni di euro, prodotto da quasi 100 dipendenti nei due stabilimenti (equivalenti a tempo pieno), non proviene in prima linea da milioni di shopper o imballaggi per alimenti. Certo, ogni tanto si producono anche borse della spesa, ma sono i sacchetti di plastica forniti ai grandi mercati specializzati europei ad essere l'attività principale, sacchetti in cui sono confezionati tasselli, viti, guarnizioni, o anche solette.

Niente è impossibile

Uno dei principali punti di forza è il vasto parco macchine per il confezionamento dei sacchetti: circa quaranta macchine permettono di realizzare quasi tutti i tipi di perforazione e chiusura, varianti di foro e forme. Qui la velocità non è fondamentale. Vale più che altro il principio "Niente è impossibile". Le dipendenti del reparto confezionamento controllano e utilizzano in parte più macchine contemporaneamente. Alcune macchine sono dei veri esemplari rari, altre sono state convertite dai tecnici della Strubl in base alle proprie esigenze. Per soddisfare il maggior numero possibile di clienti, si ampliano continuamente le possibilità tecniche, ad esempio con la busta con soffietto e fondo quadro, come avvenuto di recente.

Reparto costruzioni meccaniche proprio

La Strubl non è solo un produttore di pellicole e confezionatore, bensì anche costruttore meccanico. Con il marchio "Plug&Pack" distribuisce sistemi che prelevano i sacchetti di plastica (nel caso ideale anch'essi prodotti dalla Strubl) da un caricatore, li separano, li codificano con la stampa termografica a colori, quindi li aprono in modo da poterli riempire manualmente o automaticamente. La Strubl ha già venduto quasi 150 di questi sistemi in tutta Europa, sia in Russia che in Spagna e in Italia. L'azienda poggia, quindi, su un'altra solida colonna ed ha trovato un modo per ottenere "il massimo plusvalore".

"Di primo acchito, 150 confezionatrici sembrano tante, ma non va dimenticato che la Strubl registra molto più della metà del suo fatturato con pellicole e sacchetti.

Novità nella gamma: imballaggi per camere bianche

Con il segmento relativamente nuovo e promettente degli imballaggi per camere bianche, la Strubl GmbH & Co. KG ha destato parecchio interesse, e non solo nei titoli di riviste specializzate del settore farmaceutico e del packaging. Il fotografo del Frankfurter Allgemeinen Zeitung ha recentemente inserito i fratelli Franz e Christoph davanti ad un nastro di pelli-

Panoramica della Strubl GmbH & Co. KG

- *Fatturato 2015: circa 22 milioni di euro*
- *Quota di esportazione: 35%*
- *Capacità: circa 6.000 t/anno*
- *Area di produzione: oltre 20.000 m²*
- *Parco macchine: 17 impianti di estrusione, 3 macchine da stampa, 1 impianto di laminazione, 1 taglierina circolare per tagli longitudinali, 40 confezionatrici*
- *Reparto interno di costruzioni meccaniche e sviluppo*
- *Produzione su commessa: 10.000 pellicole, sacchetti e macchine individuali*

In alto: lunghezze di taglio di soli 280 mm e larghezze di pellicola di 500 mm o anche meno sono standard alla Strubl

L'altezza compatta della EVO XDs era un altro dei vantaggi a favore del nuovo investimento

cola estrusa nello stabilimento di Nabbur in un ritratto dell'azienda riportato nella pagina economica.

Il quotidiano FAZ, inoltre, in un'intervista ai fratelli Strubl è riuscita a svelarne il ruolo di "leader mondiali degli imballaggi per bulbi da fiore". Il 60% del mercato, che copre 40.000 chilometri di pellicola, è di casa in Franconia. Allora, lo specialista in pellicole è un "campione mimetizzato"? In fin dei conti sentiamo da Franz Strubl che, nel settore dei packaging flessibili, non c'è quasi nessuno che stampi quantità così piccole con una qualità così elevata.

Produzione di piccoli lotti con quattro sistemi di inchiostrazione

Nei primi tre mesi in cui era in produzione in due turni la EVO XDs di KBA-Flexotecnica, sono stati realizzati 317 ordini, stampando però solo 3 milioni di metri lineari. "Non c'è assolutamente paragone" con i produttori di grandi volumi, sottolinea Franz Strubl. Si capisce quanto siano importanti un'organizzazione e una preparazione degli ordini strutturate e l'avviamento, se si sa che, quasi uno su tre di questi 317 ordini, era più breve di 2.000 metri lineari.

È bello che la nuova rotativa per stampa flessografica stampi 350 metri al minuto, dicono, ma finora la Strubl ha sfruttato questa velocità massima solo raramente. La produzione diventa ancora più complessa per il fatto che il produttore di imballaggi utilizza quattro diversi sistemi di inchiostrazione: sovrastampa, controstampa, stampa con inchiostri di rivestimento e con inchiostri resistenti ai raggi UV.

Campioni del mondo di allestimento

Chi è abituato alla complessità della Strubl non ha problemi. Per questo l'azienda forma anche tecnologi della comunicazione audiovisiva e multimediale specializzati in stampa flessografica. Uno di questi è Jens Hopf, che ha assunto la direzione del reparto Stampa con l'installazione della EVO XDs. Per i tre milioni di metri precedentemente citati, gli stampatori della Strubl hanno utilizzato non meno di 1.216 gruppi inchiostratori. Franz Strubl elogia la sua squadra: "Siamo campioni del mondo di tempi di allestimento". Il responsabile della tipografia Hopf è soddisfatto delle funzioni di automazione della sua nuova macchina e il suo capo riassume con il termine "Strubl 2.0". Entrambi intendono soprattutto la messa in pressione automatica dei colori ("Auto Impression Flexotecnica", AIF), con cui è stato possibile ridurre a circa 100 metri la lunghezza di nastro necessaria per l'avviamento. Hopf: "L'avviamento è estremamente rapido e la funzione AIF ci fa risparmiare un sacco di materiale".

Mansioni definite per la nuova macchina

La macchina che sostituisce la vecchia Flexotecnica Tachys di dodici anni doveva inserirsi con tutta la sua altezza nello spazio disponibile e in un quadro finanziario fattibile. Particolarmente importanti erano la larghezza di produzione e il diametro dei rulli. Di macchine configurate appositamente per gli shopper e con una larghezza utile di 1.280 mm, Strubl non sa che farsene. Jens Hopf: "Stampiamo anche pellicole con larghezze di 300, 400 e 500 mm. La nostra lunghezza minima di stampa è di 280 mm. Molti fornitori non le propongono proprio, a causa della flessione degli sleeve".

Una macchina più assottigliata che stampa più in largo

"I nostri sleeve sono estremamente sottili", dice anche Franz Strubl. Su appena mille metri lineari, quattro immagini nella ripetizione sono più che sufficienti. Per quanto riguarda la larghezza del materiale, ora la Strubl può stampare addirittura larghezze maggiori rispetto a prima (1.050 rispetto a 880 mm), grazie alla compattezza della macchina che occupa pochi metri quadri, come descrive il titolare dell'azienda: "Abbiamo una macchina più assottigliata e, tuttavia, possiamo stampare più in largo". Nella scelta si sono prese in considerazione solo poche macchine attualmente offerte dal mercato, tra queste la EVO XDs.

La macchina a cilindro centrale consegnata a Wendelstein è dotata di otto gruppi di stampa e assi in fibra di carbonio per l'alloggiamento degli sleeve. Il sistema di pulizia automatica Speedy Clean semplifica il lavoro degli stampatori. Il monitoraggio video del nastro del modulo BST Eltromat dotato di registro interattivo Regi Touch permette di ottenere una qualità di stampa costantemente elevata. Una taglierina circolare consente alla Strubl di abbinare job diversi in un solo ciclo di stampa.

Franz Strubl non ha dubbi sul ruolo centrale della stampa nella sua azienda: "Uno stampato personalizzato è ovviamente più affine al cliente di un sacchetto di plastica standard da 50 μm che offrono tutti".

Gerd Bergmann
Rückfragen: johannes.stoetzel@kba.com

La serie EVO XD

La serie EVO XD, con la sua tecnica a motori indipendenti e un grado di automazione orientato alla pratica, assicura tempi di avviamento rapidi per le tirature sempre più brevi della stampa di packaging flessibili. La EVO XD ha una velocità massima di 400 m/min. ed una larghezza massima del nastro di 1.600 mm. Le varianti XDs ed XDn sono configurate per velocità massime di 350 m/min. e si differenziano nella larghezza di stampa massima di 1.000 mm e 1.200 mm. L'impianto compatto è lungo meno di 10 metri e alto meno di 5 metri.

Impianto a dieci colori EVO XG alla Impact Innovations nel Tennessee

Stampa flessografica moderna 'made in USA'

Come sia possibile riportare la stampa di confezioni regalo e, quindi, i relativi posti di lavoro, dall'Asia negli Stati Uniti investendo in rotative flessografiche moderne, lo ha dimostrato la Impact Innovations Inc. di Memphis, in Tennessee, nell'estate 2015, in occasione di un evento Open House per la presentazione della prima di due nuove rotative a dieci colori EVO XG di KBA-Flexotecnica.

Il giorno prima dell'Open House, alcuni dipendenti hanno sorpreso il Presidente John Dammermann e la sua famiglia con una targa con cui si assegnava alla nuova EVO XG il nome del fondatore dell'azienda, Harold "Curly" Dammermann. Durante l'evento per i clienti indossavano T-shirt con la scritta 'Creating New Jobs One Press At A Time'. Il Presidente John Dammermann era visibilmente fiero di essere riuscito a riportare negli Stati Uniti la produzione delle sue pregiate carte da regalo con le sue nuove macchine. Il suo messaggio chiave alle maestranze e agli ospiti presenti era 'made in USA'.

John Dammermann: "Siamo orgogliosi dei due impianti gearless a cilindro centrale altamente automatizzati di KBA-Flexotecnica in funzione qui da noi a Memphis, ci permettono di creare nuovi posti di lavoro. Le rotative italiane sono conosciute in tutto il mondo per la loro altissima qualità meccanica e di stampa. Oggi, con questa nuova tecnica vogliamo dimostrare le nostre capacità in questa bellissima fabbrica".

Steve Korn, direttore clienti nazionali e chiave di KBA North America, ha decantato l'ottima collaborazione nella fase di progettazione.

La scelta ricade sulla top model

La EVO XG è il modello principe di KBA-Flexotecnica e viene solitamente fornita con otto o dieci ponti di stampa. La larghezza di stampa massima è di 1.600 mm e, in via accessoria, può essere aumentata a 2.000 mm. La lunghezza di taglio arriva ai 1.000 mm, la velocità massima della macchina è di 600 m/min. Grazie al controllo automatico del registro di stampa (ARF) e agli essiccatoi intermedi e finali a fluidodinamica ottimizzata è possibile ottenere ottimi risultati di stampa anche a velocità elevate e su materiali difficili. All'evento Open House, la EVO XG ha stampato carte da regalo a colori per l'incipiente periodo festivo. La distribuzione si svolge tramite il commercio all'ingrosso. Nello showroom, gli ospiti sono stati serviti in mezzo ad una vasta collezione di carte da regalo.

Messaggio sulle T-shirt dei dipendenti della Impact Innovations all'Open House

Da sin. a ds. alla presentazione della rotativa flessografica «Curly»: la responsabile al marketing Jane Hagert, Tracy Dammermann, mamma Ann Dammermann e il Presidente e CEO John Dammermann

La Impact Innovations è stata fondata nel 1968 a Clara City, in Minnesota. Oggi, le attività contemplano una colonna stagionale ed una commerciale. Le attività stagionali comprendono la produzione di articoli decorativi, prodotti in fibra e in carta. In questo settore, grazie al suo enorme know-how nel design e nello sviluppo di prodotti, la Impact è un fornitore leader di decorazioni per finestre. Altrettanto importante è il settore dei prodotti commerciali, in cui l'azienda propone pannelli, espositori, tessere in plastica e materiale pubblicitario per il commercio. I prodotti della Impact si trovano ovunque negli USA, nei discount e nei negozi di alimentari, nelle drogherie e nei negozi di arredamento, anche in Canada, Messico e America Latina.

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Per maggiori informazioni:
www.impactinnovationsinc.com

Soluzione di codifica fuori linea di KBA-Metronic

Track & Trace per le piccole tirature

I medicinali contraffatti mettono in pericolo la salute dei consumatori, danneggiano l'immagine dei produttori e provocano danni finanziari. Con la sua nuova udaFORMAXX, KBA-Metronic propone una soluzione affidabile per la codifica anti-contraffazione dei prodotti farmaceutici e cosmetici in piccoli lotti.

In tutto il mondo, circa il 10% dei medicinali venduti e la metà di quelli venduti on-line sono contraffatti, con tendenza al rialzo. Di primo acchito non sempre è possibile capire se si tratta di un prodotto contraffatto o dell'originale. Oggi, le contraffazioni sono talmente perfette che non bastano più neppure i classici controlli visivi e di sicurezza fatti in farmacia. Per tale motivo diventa indispensabile dotare le confezioni di ulteriori caratteristiche di sicurezza.

Normative più rigide dal 2017

Il Parlamento Europeo ha riconosciuto il pericolo derivante dai prodotti farmaceutici contraffatti e, quindi, dal 2017 ne prescrive la codifica con il numero farmaceutico di prodotto univoco europeo PPN. PPN sta per Pharma Product Number e coadiuva il numero farmaceutico centrale (PZN) finora utilizzato in Germania con ulteriori dati. Applicato sulla confezione del medicinale in un codice a matrice di dati 2D, permette di verificare il farmaco all'interno della catena logistica fino alla farmacia mediante appositi lettori.

Insieme ad altri tipi di codifica, come la data di scadenza e il numero di lotto, si assicurano così la tracciabilità, l'autenticità e le informazioni del paziente circa la durabilità del medicinale. Tutti questi dati dovranno essere stampati sulla confezione in modo non appariscente ma leggibile.

Affinché i medicinali contraffatti non arrivino nelle mani dei consumatori e i prodotti con difetti di fabbricazione possano essere ritirati dal mercato con rapidità, sono indispensabili sistemi di codifica intelligenti. La direttiva Track & Trace dell'UE, quindi, pone l'accento su una tracciabilità esaustiva mediante una codifica univoca. Il settore farmaceutico dovrà realizzare sia la stampa sia la lettura in linea necessari in tempi brevi, non solo perché lo prevede la normativa. Tuttavia, non tutti i farmaci vengono prodotti in quantitativi tali da giustificare l'utilizzo di una linea di produzione completamente automatica.

Codifica fuori linea economica per i piccoli lotti

Con la udaFORMAXX, KBA-Metronic propone una soluzione di codifica semiautomatica per piccoli lotti, prodotti speciali, articoli stagionali o promozionali a costi economicamente ragionevoli. Collegando una fotocamera per il controllo della stampa della codifica e con l'idoneo software e un dispositivo di espulsione per le stampe difettose, questo sistema di codifica fuori linea soddisfa i requisiti previsti dalla direttiva riguardante la codifica degli articoli farmaceutici. Rispetto alle soluzioni manuali, la codifica semiautomatica con la udaFORMAXX è più conveniente in termini di costi, più sicura e più veloce. Gli operatori possono riempire il caricatore durante la stampa garantendo così un funzionamento continuato con un'elevata velocità di codifica.

Con la udaFORMAXX di KBA-Metronic si possono codificare astucci pieghevoli, etichette, blister e tessere sanitarie ISO in piccole tirature in modo economico e con un'ottima qualità

Astucci pieghevoli, fustellati in cartone, singoli fogli, fustellati in carta, tessere sanitarie ISO, sacchetti a fondo quadro o altri materiali da stampare piatti attraversano la udaFORMAXX da pila a pila. Tra la pila di entrata e di uscita sono installati i gruppi di stampa. Un'ottica fotografica con unità di posizionamento collegata assicura l'allineamento preciso del prodotto per l'iscrizione. Il controllo avviene tramite uno schermo touchscreen a comando intuitivo.

Questo versatile sistema di codifica fuori linea può essere munito di diversi sistemi di stampa. Per il numero di serie anti-contraffazione dei farmaci si sono affermati in diverse applicazioni i sistemi termografici inkjet (TIJ) betaJET e la serie laserSYSTEM. Un'alternativa sono le stampanti a getto d'inchiostro (CIJ) della serie alphaJET e, per gli ordini più semplici o codici sempre diversi, gli impianti per impressione a caldo della serie hpdSYSTEM.

Elevata qualità di stampa con betaJET

La stampante termografica inkjet betaJET stampa anche superfici assorbenti, ad esempio i cartonaggi, con contorni d'immagine assolutamente nitidi. Per il settore farmaceutico, la udaFORMAXX con stampante betaJET integrata rappresenta una delle soluzioni più convenienti per la codifica anti-contraffazione di piccoli lotti di farmaci. La betaJET stampa a caratteri ottici, codici e loghi e, con una risoluzione fino a 600 dpi (dots per inch) riproduce con affidabilità e a prova di sfregamento anche i caratteri più minuscoli. Grazie all'elevata risoluzione, i let-

Sinistra in alto: confezione di farmaci codificata in modo tracciabile con il sistema termografico inkjet betaJET

Sinistra in basso: i codificatori Metronic della serie laserSYSTEM sono in grado di iscrivere diversi materiali a prova di abrasione e sfregamento con codici, testi, loghi e grafici e rispondono ai requisiti previsti dall'industria farmaceutica (21 CFR Parte 11).

tori utilizzati su tutta la catena logistica e in farmacia sono in grado di identificare in modo univoco i dati codificati sulle confezioni. La tracciabilità del prodotto farmaceutico e la verificabilità del codice PPN sono quindi garantite. Un altro vantaggio della betaJET è che l'inchiostro asciuga rapidamente sulle superfici assorbenti come carta e cartone ed è a prova di sfregamento. Gli inchiostri sono privi di solventi e, quindi, contribuiscono all'ecocompatibilità di questa tecnologia.

Codifica permanente con il laser

Chi desidera un'iscrizione permanente e velocità di stampa estremamente elevate dovrebbe optare per la udaFORMAXX con laser integrato. I codificatori della serie laserSYSTEM iscrivono i prodotti con codici, testi, loghi e grafici estremamente nitidi e rispondono ai severi requisiti previsti dall'industria farmaceutica (21 CFR Parte 11). Un argomento importante a favore del laser è l'iscrizione a prova di abrasione e sfregamento di diverse superfici e di un'infinità di materiali, che nel settore farmaceutico sono soprattutto carta e cartonaggi, ma anche pellicole e packaging in PET, PVC, PP, PA e vetro. Insieme alla udaFORMAXX, i laser muniscono, ad esempio, gli astucci pieghevoli dei farmaci di codici PPN anti-contraffazione. Un vantaggio rispetto ai sistemi a getto d'inchiostro è il funzionamento senza che occorrano quantità sempre più elevate di materiali di consumo come cartucce d'inchiostro e solventi.

Connessione ai sistemi di gestione delle merci

Con il sistema di codifica fuori linea udaFORMAXX, gli stampatori di piccole tirature traggono vantaggio da costi di esercizio ridotti e dalla grande flessibilità dei dispositivi betaJET o laserSYSTEM integrati. Grazie all'editor per etichette integrato è possibile programmare ordini di codifica e dati variabili senza grandi problemi. Le etichette più complesse possono essere realizzate con la pianificazione del lavoro al computer ed essere trasferite al dispositivo mediante la connessione alla rete. Il pacchetto composto da codificatore fuori linea e software dedicato ha tutto ciò che serve per rimpiazzare le soluzioni manuali per le piccole tirature. Track & Trace, quindi, è realizzabile in modo economico anche per i piccoli lotti.

Per le pellicole e i blister di pillole in piccoli lotti, nella udaFORMAXX vengono spesso integrati anche sistemi di codifica laser di KBA-Metronic

Per gli interessati, il sistema di codifica fuori linea udaFORMAXX sarà esposto anche al drupa 2016 presso lo stand KBA al Padiglione 16.

Iris Kluehspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Laser di marcatura e codifica per risultati ottimali

Laser come la stampa

L'incisione laser è un metodo adottato ormai da tempo dall'industria per identificare e decorare i prodotti. Nel settore grafico ed editoriale, però, è ancora agli albori. Grazie alle ultime innovazioni, KBA-Metronic presenta al drupa alcune applicazioni intelligenti per la marcatura e la codifica laser nella stampa e nell'editoria.

I laser per incisione non necessitano di grande manutenzione né di grandi quantità di materiali di consumo e presentano la massima disponibilità. Oggigiorno sono reperibili come laser CO_2, a fibre ottiche o YAG pompati da un semiconduttore. Poiché l'incisione laser non avviene mediante l'applicazione di colore o inchiostro, è il substrato a decidere il tipo di incisione. Alcuni materiali costituiscono ancora un limite all'utilizzo dei codificatori laser e KBA-Metronic sta cercando di risolvere il problema.

Incisione laser di un indirizzo dopo l'imbustaggio attraverso la pellicola nel campo sensibile al laser

L'incisione sul metallo, ad esempio lattine in lamierino bianco, avviene direttamente sul materiale. Il raggio laser provoca un cambiamento di colore nel metallo o può incidere la marcatura nel metallo. Una reazione simile la si nota anche con l'incisione sui materiali plastici. La plastica, però, può essere arricchita con pigmenti speciali, quindi è possibile influire sulla sua reazione all'impatto con il raggio laser o, più semplicemente, prestabilire l'intensità cromatica dell'incisione.

Oggi, la marcatura laser della carta, ad esempio di etichette standard prestampate, avviene solitamente asportando lo strato di inchiostro superiore. In questo modo si scopre il substrato il cui colore, a sua volta, determina il contrasto. Se il raggio laser agisce direttamente su uno strato di carta non verniciato, la codifica avviene tramite una delicata bruciatura della superficie della carta e i caratteri appaiono di colore marrone. Impostando i diversi parametri del sistema laser è possibile regolare il grado di bruciatura.

Con il nome di laserSYSTEM, KBA-Metronic propone codificatori con diverse tecnologie laser da 4 a 200 W

Asportazione definita del colore senza bruciatura

Se il raggio laser è troppo potente, troppo lento o non nella lunghezza d'onda ottimale per il materiale da incidere, il risultato non sarà soddisfacente. Dopo innumerevoli prove ed esperimenti, KBA-Metronic rivoluziona la convinzione ancora oggi ancorata che " l'incisione laser dipenda sempre dal substrato". Grazie alle ultime scoperte, gli specialisti di codifica riescono ad asportare inchiostro dal substrato nel range dei μm e con la massima precisione.

Sui packaging, prestampati a colori secondo le esigenze del cliente, è previsto uno spazio vuoto per la successiva marcatura o codifica laser. Ove necessario vengono aggiunti anche i dati specifici del prodotto e di produzione. Con questa nuova soluzione di incisione laser, il raggio laser non tocca il substrato, quindi il materiale base non subisce alcuna bruciatura e la scelta del materiale di base diventa secondaria, addirittura trascurabile scegliendo l'inchiostro giusto. Se il materiale di partenza è un cartoncino bianco candido, anche la marcatura sarà bianco candido. Finora, con il nuovo metodo si sono ottenuti i risultati migliori con la stampa in tonalità scure, ad esempio in nero, blu o metallizzato.

I pigmenti sensibili al laser cambiano colore

I laser sono sempre più utilizzati anche per l'incisione variabile di cartonaggi, imballi esterni e pellicole per packaging. La marcatura su inchiostri o vernici sensibili al laser permette di ottenere il contrasto desiderato per la decorazione. I pigmenti contenuti in questi colori, vernici o inchiostri speciali cambiano colore a contatto con il raggio laser. Il cambiamento di colore si verifica solo nelle superfici laminate, mentre il substrato resta invariato.

Le tipografie possono scegliere tra inchiostri a base acqua, a base solvente o a base olio e ad essiccazione UV. Per ciascun metodo di stampa ne deriva la giusta soluzione. La marcatura o codifica laser è possibile su diversi materiali finora ritenuti non adatti. In stretta collaborazione con alcuni produttori rinomati, KBA-Metronic sta lavorando allo sviluppo di vernici, colori e inchiostri ottimali per i rispettivi campi di utilizzo.

Incisione laser attraverso la pellicola

Nella serigrafia diretta, il laser incide il substrato nell'apposito campo. Se quest'ultimo viene ricoperto con vernice brillante o un laminato, il risultato dell'incisione risulterà più estetico. I pigmenti sensibili al laser reagiscono anche se protetti dal rivestimento e, quindi, cambiano colore. Poiché con questo metodo non si generano sostanze di dissociazione, non occorre l'aspirazione.

Nella controstampa, anche il campo pigmentato si trova sul lato interno di un materiale trasparente, ad esempio una pellicola plastica. In questo modo si conferisce all'incisione una brillantezza percepita come dettaglio di pregio che, inoltre, è anche resistente all'abrasione. Le case editrici e i lettershop confezionano i propri stampati in pellicole o in buste subito dopo la stampa, dopodiché un laser stampa l'indirizzo attraverso la pellicola attraversando il campo sensibile al laser In questo modo si evita di perdere l'indirizzo durante il confezionamento o l'imbustaggio.

Con il nome laserSYSTEM, KBA-Metronic propone codificatori con diverse tecnologie laser, da 4 a 200 W. Per laminati sensibili al laser, l'incisione diretta oppure attraverso la pellicola sono idonei i laser CO_2 della serie laserSYSTEM K e i laser a fibre ottiche della serie laserSYSTEM F. I cosiddetti laser per il taglio di pellicole mostrano la loro potenza soprattutto nell'asportazione del colore dalle pellicole.

Codifica fuori linea per una maggiore flessibilità

Abbinando i sistemi laserSystem e udaFORMAXX si possono incidere in modo conveniente e just in time anche piccoli lotti, prodotti speciali, articoli stagionali o promozionali fuori dalla linea di produzione, rendendoli interessanti anche per tipografie, confezionamento conto terzi e lettershop.

Collegando una fotocamera per il controllo della stampa della codifica e con l'idoneo software e un dispositivo di espulsione per le stampe difettose, questo sistema di codifica fuori linea soddisfa anche i severi requisiti previsti dalla direttiva riguardante la codifica degli articoli farmaceutici. Rispetto alle soluzioni manuali, la codifica semiautomatica con un sistema udaFORMAXX è più conveniente in termini di costi, più sicura e più veloce.

Astucci pieghevoli, fustellati in cartone, singoli fogli, fustellati in carta, tessere sanitarie ISO, sacchetti a fondo quadro o altri materiali piatti attraversano la udaFORMAXX da pila a pila. Un'ottica fotografica con unità di posizionamento assicura l'allineamento preciso del prodotto per l'incisione.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

La MetalStar 1 nella versione a sei colori con torre di verniciatura integrata

1995: l'inizio di una nuova era

Vent'anni di MetalStar

Nel 1995, vent'anni fa, iniziò il successo della MetalStar. Con questa macchina da stampa su latta a più colori di KBA-MetalPrint di Stoccarda sono stati definiti standard completamente nuovi in termini di produttività e qualità di stampa. Se con le tradizionali macchine a uno o due colori di un tempo occorrevano più passaggi, con la MetalStar in costruzione in linea si possono stampare contemporaneamente fino a sei colori.

Con la **MetalStar** è iniziata anche l'era della tecnica offset a foglio KBA anche nella litolatta. Insieme allo specialista in litolatta di allora, Bauer+Kunzi, venne sviluppata una macchina a più colori basata sulla precedente serie KBA Planeta VARIMAT a formato grande che rispondeva ai maggiori requisiti di performance, economicità e qualità dell'industria degli imballaggi in metallo.

La prima MetalStar a quattro colori fu consegnata nell'agosto 1995 alla Crown, Cork & Seal negli USA, un'azienda leader nel settore dei consumer packaging. La sua prima MetalStar è ancora in funzione ancora oggi.

Vantaggi della struttura a più gruppi

Con la MetalStar trovarono vennero utilizzate per la prima volta nella stampa su metallo macchine offset a foglio con struttura a più gruppi (principio dei tre cilindri/transfer) con cilindri di contropressione e trasferimento a doppia grandezza. Fino a quel momento esistevano solo macchine da stampa su latta in configurazione a tandem/a Y (principio dei cinque cilindri) oppure la tecnica tradizionale, oggi ampiamente diffusa in questo segmento, che trasporta i lamierini da gruppo a gruppo mediante sistemi a catena e nastri trasportatori (principio Mailänder) e li riallinea lateralmente e sul bordo anteriore prima di ciascun colore.

Il netto vantaggio della struttura a più gruppi consiste nel fatto che, venendo trasferiti da un sistema di pinze all'altro, i lamierini si trovano sempre in una presa delle pinze e vengono trasportati da gruppo di stampa a gruppo di stampa sempre con una messa a registro di assoluta precisione. Il risultato è una stampa ad alta definizione del punto ed una precisione della messa a registro finora sconosciuta nel range dei μ, nettamente superiore a quella delle macchine da stampa su latta tradizionali. Insieme ai gruppi inchiostratori ad alta precisione di KBA, si possono stampare umido su umido anche più di quattro colori in un solo passaggio senza perdere in qualità. Negli ultimi vent'anni, questo sistema si è pienamente affermato ed è stato costantemente perfezionato.

Nella MetalStar, al posto di un mettifoglio a fogli singoli è stato installato un mettifoglio a squame più performante, grazie al quale i lamierini vengono trasportati all'alimentazione mediante una tavola a cinghie, allineati tramite una squadra laterale a trazione pneumatica e trasferiti al primo gruppo di stampa mediante un'alimentazione a pinze oscillanti. Le squame rallentano l'inserimento dei lamierini nell'alimentazione, che viene riportato alla velocità di macchina solo a valle dell'alimentazione a pinze oscillanti con il tamburo di immissione Vario-Speed. In questo modo si possono raggiungere velocità fino a 8.000 lamierini/h.

Nel 2002 venne lanciata la **MetalStar 2**, più tardi conosciuta anche con il nome di **MetalStar PR**, che determinò anche il primo utilizzo dei gruppi di stampa delle macchine in formato grande KBA Rapida già utilizzate con successo nella stampa di packaging. Anche la MetalStar è stata installata in svariate configurazioni in tutto il mondo, anche macchine a otto colori con torre di essiccazione integrata e torre di verniciatura in linea per le vernici UV. Con la MetalStar 2, la velocità massima venne aumentata da 8.000 a 10.000 lamierini/h. Da allora, la MetalStar è la macchina da stampa su latta più veloce del mercato.

MetalStar 2: nuove possibilità grazie all'elevata automazione

Le macchine MetalStar sono dotate del grado di automazione più elevato in assoluto nella litolatta. La MetalStar 2 (PR), ad esempio, era già dotata di cambialastre completamente automatico, impostazione automatica del formato, dispositivi di lavaggio automatici per rulli e cilindri portacaucciù e di contropressione nonché regolazione remota dell'inchiostro e della messa a registro dal pulpito di comando con infinite funzioni di memoria.

MetalStar 3: massima performance nella litolatta

Alla fiera METPACK 2014, KBA-MetalPrint presentò la nuova **MetalStar 3** con

Una linea di stampa UV MetalStar 2 lunga con otto gruppi inchiostratori e torri di essiccazione e verniciatura integrate in Indonesia

La MetalStar 3 di ultima generazione con un elevato grado di automazione e tempi di avviamento estremamente brevi per tirature più ridotte

lo slogan "The New Peak Performance Class in Metal Decorating". Questa ultima generazione di macchine è riuscita a ripetere il successo riscosso dalle macchine che l'avevano preceduta. Nella MetalStar 3, il grado di automazione fu nettamente incrementato concentrandosi soprattutto su tempi di avviamento brevissimi per consentire una produzione più conveniente delle piccole tirature.

Tra le nuove funzioni che consentono tempi di avviamento minimi troviamo il DriveTronic SPC per il cambio completamente automatico delle lastre contemporaneamente in tutti i gruppi di stampa. Il cambio si svolge parallelamente ad altri processi di avviamento e, con la funzione "CleanTronic Synchro", può essere abbinato al lavaggio automatico parallelo di cilindri portacaucciù e di contropressione. In alternativa è disponibile il "DriveTronic SRW", per il lavaggio simultaneo dei rulli inchiostratori, dove, tramite un motore separato, il gruppo inchiostratore è azionato separatamente dalla macchina per consentire di lavare in simultanea i rulli inchiostratori e i caucciù. Abbinando anche il "CleanTronic Synchro" si possono addirittura lavare contemporaneamente rulli, caucciù e cilindri di contropressione riducendo i tempi di lavaggio ad un minimo assoluto.

Insieme al nuovo pulpito di comando ErgoTronic, al software su base Windows "TouchTronic" e alla funzione "One-Button-Job-Change" per lo svolgimento automatico dei processi di avviamento, i tempi di avviamento della MetalStar 3 sono ancora più brevi.

Anche in futuro, KBA-MetalPrint continuerà ad essere leader di innovazioni per la litolatta nel mercato del metal decorating, consentendo agli utilizzatori di produrre in modo economico ed efficiente.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de

Massima efficienza con la nuova linea MetalStar 3

Jamestrong in Australia ordina la MetalStar 3 finora più lunga

Nel quarto trimestre del 2015, la ditta australiana Jamestrong Packaging ha ordinato alla KBA-MetalPrint di Stoccarda la linea di stampa UV MetalStar 3 finora più lunga con otto colori, torre di essiccazione e torre di verniciatura.

John Bigley (sin.), amministratore della Jamestrong, e Ralf Gumbel, amministratore di KBA-MetalPrint, al Canmaker Summit

Da linea verrà installata entro la fine del 2016. Con questo investimento di alcuni milioni, la Jamestrong si è posta come obiettivo quello di diventare l'azienda leader dell'emisfero meridionale nella stampa su metallo. L'amministratore John Bigley: "Questo investimento rappresenta per noi un enorme balzo in avanti in termini di tecnologia e porterà la Jamestrong ai vertici del mercato. Grazie alla nostra competenza nel settore della litolatta, già instaurata con la nostra fabbrica di Milperra, con il nuovo impianto saremo i leader di mercato in questa regione. Massima qualità, tempi di produzione rapidi, più flessibilità ed una reazione più veloce ai desideri dei clienti ci assicurano crescita e redditività anche in futuro su un mercato fortemente conteso". Nello stabilimento di Milperra, la Jamestrong produce principalmente lattine per alimenti per neonati. La nuova linea MetalStar 3 va a sostituire due macchine ormai obsolete.

La MetalStar 3 è la macchina da stampa su latta con i tempi di avviamento più brevi, il grado di automazione più elevato e, con una velocità di produzione fino a 8.500 lamierini/ora, anche la più veloce del mercato. John Bigley: "Alta velocità e tempi di cambio degli ordini ridotti significano una produttività elevata e tempi di fermo delle macchine minori. Attualmente stiamo lavorando con una macchina a quattro colori ed una a due colori. Una lattina per alimenti per neonati ha da otto a dieci colori. Per questo, finora, avevamo bisogno di più passaggi di stampa. Con la nuova linea possiamo stampare oltre il 95% dei nostri ordini in un solo passaggio, compresa la verniciatura.

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de

Rapida 106 alla Amway sostituisce tre macchine

Davanti alla versatile Rapida 106, da sin. a ds.: l'ingegnere di Amway Rob Dargie, Greg Schiefelbein, Regional Sales Manager di KBA North America, Cory Pease, Amway Group Leader, Dave Wolters, Amway Manager, e l'ingegnere di Amway Denny McQueen con la squadra di stampatori dell'azienda

Dallo scorso anno, alla centrale della **Amway** di Ada/Michigan (USA) è in produzione una Rapida 106 a sei colori con pacchetto UV e triplo prolungamento dell'uscita che ha sostituito tre macchine di altri costruttori aumentando la produttività di questa azienda leader mondiale di vendita diretta.

La Amway è un produttore globale di integratori alimentari, sostanze minerali, cosmetici e prodotti per la cura del corpo nonché impianti di depurazione dell'acqua, distribuiti esclusivamente tramite rivenditori propri. Con un fatturato di 10,8 milioni di dollari (circa 9,8 milioni di euro), si è aggiudicata il primo posto nella lista delle Global 100 del 2015 del "Direct Selling News".

Sulla Rapida 106, la Amway produce tutti gli astucci pieghevoli per le sue famiglie di prodotto, come NutrilinTM, ArtistyTM ed eSpringTM, in un design inconsueto e appariscente. Oltre ai packaging, su questa macchina versatile si stampano anche tutti i materiali di marketing propri dell'azienda come brochure, documentazione dei corsi di addestramento, schede prodotto ecc. L'impianto risponde alle elevate aspettative di flessibilità necessaria per gli stampati commerciali e gli imballaggi.

Dopo un'analisi approfondita della tecnica disponibile sul mercato, la Amway ha optato per la versatilità, l'elevato grado di automazione e la straordinaria velocità di produzione di 20.000 fogli/h della Rapida 106.

Sito web interessante:
www.globalnews.amway.com

Terza Rapida per la californiana Royal Paper Box

Poco dopo il 75° anniversario dell'azienda, il rinomato stampatore di packaging **Royal Paper Box** di Montebello, in California, ha investito in una Rapida 106 a sei colori per la stampa di cartonaggi ad alta velocità con torre di verniciatura, controllo della qualità in linea e pacchetto UV. Tra i clienti internazionali della Royal Paper Box si annoverano aziende dell'industria cosmetica e del biomedicale.

"Pensiamo che una terza Rapida renda più completa la nostra sala stampa e la valorizzi notevolmente", dice Jim Hodges, Presidente della Royal Paper Box. "Il successo riscosso nei nostri precedenti settantacinque anni è dovuto al nostro orientamento al cliente e alla nostra disponibilità ad investire permanentemente in nuove tecnologie. Da sempre cerchiamo di svolgere il lavoro migliore nel modo più efficiente possibile e, grazie alla nostra puntualità e costante qualità, godiamo di una reputazione straordinaria, che ovviamente intendiamo mantenere".

La terza KBA Rapida 106 per la Royal Paper Box è un impianto a sei colori configurato per la stampa di cartonaggi con dotazione per verniciatura e UV

Dalla sua costituzione nel 1940, la Royal Paper Box si è concentrata su soluzioni di imballaggio in cartone per una vasta clientela internazionale in diversi settori. Clary Hodges, padre dell'odierno presidente, rilevò l'azienda nel 1956 dal suo fondatore insieme ad un gruppo di investitori e collaboratori. Dopo aver prestato servizio militare nei marines americani, nell'azienda è subentrato il figlio, Jim Hodges, che oggi la conduce con successo insieme al padre. Nel suo stabilimento, che si estende su un'area di 16.000 m², la Royal Paper Box dà lavoro a 210 dipendenti.

GAM aumenta le sue capacità con la Rapida 106 a sette colori

Nel 2015, la **Grafica Artistica Meridionale (GAM)** di Roccapiemonte, nei pressi di Salerno, utilizzatore di lunga data di macchine KBA, ha ricevuto una nuova Rapida 106 con sette gruppi di stampa e pacchetto verniciatura. La macchina va ad affiancarne due a sei colori con dotazione per biverniciatura, aumentando enormemente le capacità del produttore di imballaggi.

La nuova Rapida 106, la settima macchina offset a foglio di KBA alla GAM dal 1988 ad oggi, è dotata anche di un pacchetto per cartone ed etichette, cambialastre automatici FAPC, condizionamento del gruppo inchiostratore, dispositivi di lavaggio automatici CleanTronic ed essiccatoi a risparmio energetico VariDry^{BLUE}.

La Grafica Artistica Meridionale è leader del mercato della stampa offset in Italia meridionale da ben quarant'anni. La sua gamma di produzione è incentrata sugli imballaggi per alimenti, comprese le rispettive etichette, ma propone anche cataloghi, brochure e stampati commerciali.

L'azienda offre ai suoi clienti un full service che va dall'ideazione grafica allo sviluppo degli imballaggi, alla stampa, alla finitura, all'allestimento e alla trasformazione.

Dallo scorso anno, alla GAM è in produzione una Rapida 106 ad alta prestazione

Sito web interessante:
www.gamweb.eu

11esimo KBA Cortina User Workshop di Einbeck

Utilizzatori e industria complementare della rotativa per giornali KBA Cortina per la stampa senz'acqua sono considerati dal settore uno degli user group più attivi. A novembre, su invito di KBA-Digital & Web Solutions, si sono incontrati ottanta esperti provenienti da Belgio, Germania, Danimarca, Dubai, Finlandia, Francia, Paesi Bassi, Norvegia, Svezia e Svizzera all'**11esimo Cortina User Workshop** di Einbeck, in Bassa Sassonia. Ad ospitarli presso il Museo della Moto e dell'Automobile: la ContiTech Elastomer Coatings.

Al centro del workshop erano lo scambio di esperienze sulla scelta dei materiali e i test con la Cortina. I partecipanti hanno anche elaborato varie strategie volte a sviluppare e rendere più commerciale la stampa di giornali senz'acqua. La vera attrazione dell'evento è stata l'omologazione della seconda lastra coldset per la stampa senz'acqua, proposta dalla Prestek Inc.

I caucciù a base metallica, sviluppati appositamente per la stampa senz'acqua, sono prodotti alla ContiTech di Northeim che li distribuisce in tutto il mondo. "Il processo Cortina permette di ottenere una qualità, una flessibilità ed una produttività notevolmente maggiori, pertanto assicura grandi vantaggi rispetto alla concorrenza", ha detto il manager di progetto KBA Peter Benz.

Circa ottanta utilizzatori e fornitori internazionali si sono incontrati all'11esimo Cortina User Workshop ad Einbeck, in Bassa Sassonia. Foto: ContiTech

Matthias Tietz, amministratore della tipografia Rheinisch-Bergischen Druckerei GmbH, lo ha confermato: "Da quando abbiamo messo in produzione la Cortina, il numero di richieste è nettamente aumentato". La sua collaboratrice Katja Lümmer, responsabile alle vendite e al marketing, spiega: "Basandoci su uno studio di mercato, abbiamo contattato direttamente agenzie pubblicitarie con prodotti Cortina". In tal modo, e rilanciando il sito web, l'attenzione è notevolmente aumentata. L'azienda, inoltre, invia due volte l'anno l'inserto di quotidiano Cortissimo stampato sulla Cortina.

Il prossimo workshop KBA Cortina si terrà probabilmente il 21 e il 22 settembre 2016 presso l'officina grafica Druckzentrum Nordsee del *Nordsee Zeitung* a Bremerhaven.

High Performance Metal Decorator dell'anno 2015

KBA-MetalPrint GmbH
High Performance Metal Decorator of the Year

L'amministratore della LITALSA Juan Inchausti (2° da ds.) con l'amministratore di KBA-MetalPrint Ralf Gumbel (centro), il direttore regionale alle vendite Nelson Schneider (ds.) ed alcuni collaboratori sulla nuova MetalStar 3

Il premio conferito da KBA-MetalPrint come High-Performance Metal Decorator of the Year 2015 è stato conferito al cliente spagnolo **Litografia Alavesa S.A.**, conosciuto nel settore con il nome di LITALSA.

Il premio viene assegnato da una giuria di esperti per prestazioni straordinarie ottenute con un prodotto di KBA-MetalPrint. Tra le tante straordinarie aziende partecipanti, questa volta il premio è toccato alla LITALSA. Lo scorso anno, la LITALSA ha installato la prima linea al mondo di litolatta MetalStar 3 con tecnica di azionamento diretto dei cilindri portalastra DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change) per un rapido cambio degli ordini. Questa tecnologia permette di cambiare contemporaneamente tutte le lastre di una macchina a sei colori in soli cento secondi. Parallelamente si possono lavare i caucciù e i cilindri di contropressione con il CleanTronic Synchro.

Con il premio è stato onorato il ruolo di pioniere dell'azienda nell'applicazione di nuove tecnologie volte a soddisfare le esigenze future della litolatta, visto che, anche in questo settore, le tirature e i tempi di produzione diventano sempre più brevi. La moderna configurazione della macchina, abbinata ad un personale altamente specializzato, permette i cambi degli ordini più rapidi al mondo, per questo la LITALSA può definirsi, a ragione, la campionessa in tempi di allestimento nella litolatta. Alla premiazione, l'amministratore Juan Inchausti ha confermato: "Con la macchina da stampa su latta più moderna del mercato, la competitività della Litografia Alavesa è aumentata ancora".

L'azienda a conduzione famigliare, nata nel 1972, si è costantemente sviluppata nel corso degli anni. Grazie ad investimenti in tecnologie innovative operati regolarmente, oggi la LITALSA è uno degli stampatori su latta più moderni ed efficienti al mondo. La LITALSA è legata a KBA-MetalPrint da una lunga collaborazione che si riflette anche nel parco macchine dell'azienda. Il team di Stoccarda ha fornito anche una MetalStar 2 a sette colori, una linea di verniciatura in tandem e impianti di depurazione dell'aria di scarico.

Rapida in versione jumbo per la rumena Eurobusiness

Dopo la sottoscrizione del contratto, da ds.: Ralf Sammeck, amministratore di KBA-Sheetfed, Adriana e Niculae Negre, Eurobusiness Group, Tatjana Scheibe e Sven Strzelczyk (entrambi KBA)

In giugno 2016, l'**Eurobusiness Group**, alla periferia di Bucarest, riceverà una Rapida 164 a sei colori con torre di verniciatura e prolungamento dell'uscita. Si tratta della prima Rapida in versione jumbo per la Romania. L'Eurobusiness Group è una delle aziende grafiche leader del Paese. Attualmente opera soprattutto nel settore dei commerciali, ma, con la Rapida 164, intende espandersi anche nel segmento della stampa di packaging.

L'Eurobusiness Group si è costituito solo agli inizi del nuovo millennio, ma ha già riscosso grande successo grazie alla sua giovane squadra di amministratori e dipendenti. I committenti apprezzano i suoi prodotti di alta qualità e innovativi. Su un'area di 10.000 m2, l'azienda dispone di infrastrutture completamente integrate, tra cui finora quattro macchine offset a foglio, di cui una Rapida 104 e una Rapida 105, una rotativa coldset di KBA, tecnica di laminazione e finitura UV, tecnica di taglio, piega e legatura per riviste e libri con copertina morbida e rigida.

Per la produzione di packaging si utilizza la Rapida 164 rialzata di 630 mm e dotata di pacchetto CX e avvolgibile continuo abbassabile. L'elevato grado di automazione, con cambialastre automatici FAPC, dispositivi di lavaggio automatici CleanTronic e tanti altri componenti, velocizza i processi di allestimento e di produzione. Nel triplo prolungamento dell'uscita sono installati i sistemi di essiccazione IR/TL a risparmio energetico VariDry^{BLUE}. I moduli QualiTronic ColorControl, ErgoTronic Lab, ErgoTronic PSO-Match ed ErgoTronic ACR assicurano una qualità in linea costante.

Operazione di vari mesi a cuore aperto

PHS rimette in sesto la vecchia Ecoman di diciotto anni di Soltau

Diciotto anni, finalmente maggiorenne! Per molti giovani è adesso che comincia la vera vita. Per la MAN Ecoman, invece, si tratta di un'età critica e tempo per una riconversione completa.

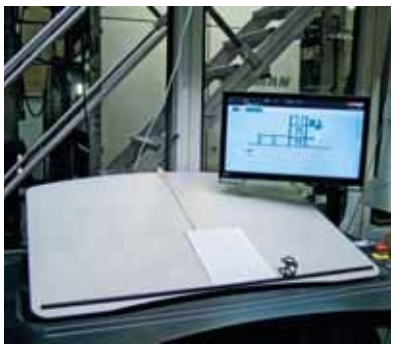
Messa in funzione nel 1997, la macchina per la stampa di giornali della Mundschenk Druck-und Vertriebsgesellschaft di Soltau era, ovviamente, ancora in uso ma, affinché lo restasse, bisognava modernizzarla. Ci hanno pensato i collaboratori della PrintHouseService (PHS) GmbH nel luglio 2015. "Potenziamento degli azionamenti del controllo centrale e dei computer dei moduli in una piega e in due unità di stampa ad H. Sostituzione dei pulpiti di comando Pecom esistenti con pulpiti più moderni dotati di schermo touch. Nei cambiabobine 1 e 2, sostituzione della centralina EAE e dell'azionamento a cinghia Siemens con una soluzione industriale standard", così recitava la commessa per PHS.

Con parole più semplici: occorreva rimettere in sesto il cuore del *Böhme-Zeitung* per soddisfare le accresciute esigenze di qualità di stampa. I lettori vogliono continuare ad avere il loro *Böhme-Zeitung* su carta ed esigono una qualità di stampa conforme agli ultimi standard della tecnica moderna.

In alto a destra: controllo del cambio bobine allo stato dell'arte, made by PHS

Elementi del nuovo controllo, disposti in modo intuitivo e solidi per i prossimi anni

Nuovo pulpito di comando: moderno, intuitivo e con controllo touch



Anche se il tempo stringeva, i montatori di PHS hanno lavorato con precisione e allegria

Precisione e buon umore

Da luglio 2015 fino agli inizi del 2016, i montatori di PHS si sono occupati della modernizzazione della rotativa, sostituendo parti usurabili e componenti elettronici obsoleti con elementi più moderni. Oltre a dover applicare nozioni ed esperienze tecniche, talvolta è stato anche necessario ricorrere a doti "artistiche" per riuscire ad accedere all'interno della macchina, lunga 17 metri, larga 3,5 e alta 10. A questo si è aggiunta anche la fretta: i tecnici dovevano terminare i lavori in tempo, perché la sera e la notte si doveva stampare il giornale, affinché uscisse puntualmente la mattina e nella solita qualità. Nel frattempo, i lavori sono stati conclusi con successo e la ECOMAN è di nuovo in perfetta forma.

Richieste di informazioni: Harald Klein
harald.klein@printhouseservice.com
www.printhouseservice.com

Report

La rivista aziendale del gruppo imprenditoriale Koenig & Bauer (KBA):

Koenig & Bauer AG,
KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG
Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Germania
Telefono: +49 (0)931 909-4336
Web: www.kba.com
e-mail: kba-wuerzburg@kba.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG
Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Germania
Telefono: +49 (0)351 833-2580
Web: www.kba.com
e-mail: kba-radebeul@kba.com

KBA-Metronic GmbH
Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Germania
Telefono: +49 (0)931 9085-0
Web: www.kba-metronic.com
e-mail: info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH
Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart
Germania
Telefono: +49 (0)711 69971-0
Web: www.kba-metalprint.de
e-mail: info@kba-metalprint.de

KBA-Kammann GmbH
Bergkirchener Str. 228
32549 Bad Oeynhausen
Germania
Telefono: +49 (0)5734 5140-0
Web: www.kba-kammann.com
e-mail: mail@kba-kammann.com

KBA-Flexotecnica S.p.A.
Via L. Penagini 1
26838 Tavazzano (Lodi)
Italia
Telefono: +39 (0371) 4431
Web: www.kba-flexotecnica.com
e-mail: info@kba-flexotecnica.com

Editore:
Gruppo imprenditoriale Koenig & Bauer

Responsabile per il contenuto:
Klaus Schmidt,
direttore comunicazione
del gruppo KBA, Würzburg

Layout:
Elena Laube, KBA Würzburg

Stampato nella Rep. Fed. Tedesca

ADD MORE KBA TO YOUR DAY

Insieme rendiamo il mondo più colorato!

La precisione e la versatilità delle nostre soluzioni di stampa conferiscono al marchio la sua stessa identità, dalla banconota al packaging di pregio. Oggi ci avvaliamo della digitalizzazione per creare nuovi prodotti e servizi individuali. Praticamente, semplifichiamo le attività dei nostri clienti con più performance, qualità e profittabilità. In tutto il mondo offriamo alla gente giornate più colorate. **ADD MORE KBA TO YOUR DAY.**

Venite a trovarci
alla **drupa** 2016
31 maggio - 10 giugno
Padiglione 16, Stand C47

KBA ITALIA S.p.A., Tavazzano (Lodi)
Tel. 0371 4432.30, info@kbaitalia.it
KBA-Flexotecnica S.p.A.
Tel.: +39 (0371) 4431, info@kba-flexotecnica.com
www.kba.com

KBA
Koenig & Bauer Group