

KOENIG & BAUER

Octobre 2017

51

Produits | Pratique | Perspectives

Report



200 ans au service de l'impression :

KBA redevient Koenig & Bauer lire page 3

Sommaire

Koenig & Bauer

Éditorial	2
Relance de la marque Koenig & Bauer	3
Une semaine de festivités pour le bicentenaire	4

Offset feuilles

Nouvelle génération QualiTronic 2	6
robstolk : quatre ans avec la Rapida 76	8
Impression autonome avec ErgoTronic AutoRun	10
Nouveaux segments grâce à la Rapida RSP 106	12
Ravensburger avec une nouvelle Rapida 145	14
Sheetfed-Service 24/7	16
Symposium LED-UV	18
Une Rapida 12 groupes chez Canadian Bank Note	20
Cedar Graphics : LED-UV aux USA	21
4 ^e Rapida grand format chez La Fotocromo Emiliana	22
Stratégie mixte chez Bloch AG	23
Carton et étiquettes chez Statim	24
Artenvas : extension du marché avec la Rapida 145	26
Une Rapida 75 PRO chez l'éditeur Bernardinum	28
Karton-Pak : « Les sept mercenaires »	29
Slovaquie : une Rapida 145 huit couleurs chez Neografia	30
Une Rapida longue chez Grafobal à Rostov-sur-le-Don	32
Suisse : une Rapida 75 PRO pour Länggass Druck	34
Eman investit dans une presse hybride Rapida 106	35

Offset bobines

La C16 de B&K Offsetdruck entre en production	36
Nouveau WEBSHOP KBA-Digital & Web	37
Nouvelle agrafeuse latérale pour journaux	38

Spécialités

KBA-Metronic : marquage et contrôle en un seul passage	40
METPACK : nouveautés chez KBA-MetalPrint	42
Nouvelle CS MetalCan pour les boîtes boisson	44
KBA-Kammann : évènement en Tchéquie	46

En bref

47

Merci pour ces 200 dernières années

Un élan intact et un nouveau look



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

Chers clients et amis de notre société,

Voici un peu plus de deux semaines, nous avons fêté sur le site de Wurtzbourg le bicentenaire de Koenig & Bauer AG avec de nombreux clients et partenaires du monde entier, notre personnel et les habitants des environs. Ce furent des festivités très réussies. Nombre de nos invités nous l'ont confirmé, Koenig & Bauer est demeuré, par-delà les crises et bouleversements, un partenaire de confiance innovant pour la filière graphique avec une forte orientation client. Nous nous en réjouissons et cela constitue une motivation pour le siècle à venir.

Je tiens à remercier tous ceux qui sont venus, souvent de loin, célébrer cet événement avec nous. Je remercie aussi sincèrement tous les généreux donateurs qui nous ont permis de remettre à l'organisation « Médecins sans frontières » un montant de 26 500 euros pour son travail humanitaire dans les régions en crise, que nous avons porté à 53 000 euros en y ajoutant notre propre don. Notre ancien président fédéral Horst Köhler a très clairement souligné, dans son discours solennel très remarqué, que la responsabilité politique et économique à l'ère de la mondialisation ne connaît plus de frontières nationales. C'est une opinion à laquelle je me rallie volontiers.

Enfin, je tiens à exprimer toute ma gratitude envers nos nombreux clients et fournisseurs de longue date pour leur confiance et leurs contributions, envers tous les membres du directoire anciens et actuels ainsi que les cadres et membres du personnel qui ont, par leur engagement et leur loyauté, permis à notre entreprise d'atteindre cet âge vénérable. Nous nous faisons un devoir de poursuivre cet héritage.

Après des années difficiles pour la filière graphique, Koenig & Bauer affiche de nouveau une bonne santé, et ce pas seulement à la bourse. Nous nous sommes réorientés sur les marchés de croissance comme l'emballage et l'impression industrielle, sans délaisser notre clientèle traditionnelle dans les autres segments. Grâce à nos nombreux nouveaux produits et acquisitions de ces 25 dernières années, notre Groupe est engagé dans la plupart des procédés d'impression et applications d'avenir.

Cette exceptionnelle diversité et l'organisation décentralisée avec des sociétés agissant en leur nom propre sur leurs marchés respectifs consolident l'entreprise tout en lui assurant la souplesse nécessaire pour réagir aux changements structurels. Et elles assurent la compétence technique et le dynamisme indispensables pour développer des solutions destinées aux nouveaux marchés de l'imprimé.

La diversité des produits et l'entrée dans le giron du Groupe de nouvelles sociétés ayant toutes leur propre histoire avaient toutefois conduit à une certaine hétérogénéité. Aussi avons-nous décidé, à l'occasion du bicentenaire de la maison mère, de remplacer le sigle KBA introduit en 1990 par la marque Koenig & Bauer entièrement relookée, qui regroupera désormais toutes les activités du Groupe.

Pour autant, la mise en place dans un groupe comme le nôtre d'une identité de marque remaniée, y compris un nouveau design de produits, ne se fait pas en un jour. Un certain nombre de changements sont déjà visibles, d'autres sont encore à venir. L'aventure continue – restez-nous fidèles ou découvrez la marque premium Koenig & Bauer pour votre entreprise.

Claus Bolza-Schünemann

Relance d'une marque toujours jeune

KBA redevient Koenig & Bauer

Le plus ancien constructeur de machines d'imprimerie au monde aborde son troisième siècle d'existence avec une nouvelle identité de marque. La marque KBA, lancée en 1990 après la reprise de la société Albert-Frankenthal AG (à l'origine comme acronyme de Koenig & Bauer-Albert) cède sa place à la marque originelle, Koenig & Bauer, vieille de 200 ans. Avec toutefois un relooking complet du logo, de la papeterie d'entreprise et des supports de communication, et un nouveau design des produits.

KOENIG & BAUER

« Koenig & Bauer AG possède aujourd'hui 33 filiales, a expliqué le président du directoire Bolza-Schünemann lors de la présentation de cette nouvelle identité de marque. Douze d'entre elles produisent leurs propres produits pour leur clientèle propre. Le bicentenaire est pour nous le moment idéal pour regrouper de nouveau toutes les activités du Groupe sous une marque faîtière forte. »

Relooking d'une marque riche d'une longue tradition

L'objectif de cette relance est de renforcer la fierté du personnel du Groupe pour cette marque commune et de communiquer encore plus clairement la puissance de la marque Koenig & Bauer, synonyme de tradition et d'innovation,



L'esperluette du nouveau logo a été choisie comme sigle symbolisant visuellement la mission de l'entreprise.

après des clients anciens et nouveaux grâce à une image et un design de produit modernisés.

L'esperluette issue du logo Koenig & Bauer a été choisie comme sigle,

symbolisant visuellement le cœur de marque. Bolza-Schünemann : « Notre mission est la suivante : réunir ce qui permet à nos clients d'avancer. » Notre sigle représente le lien entre ces valeurs, à savoir « Tradition & Innovation », « Besoins & Technologies », « Proximité & Professionnalisme ». Depuis la célébration du bicentenaire, il s'affiche également sur une stèle de 3 m de hauteur à l'entrée du nouveau centre de démonstration de Wurtzbourg. Il est utilisé pour la publicité, sur les salons, pour les illustrations, pièces de rechange et applications lorsque l'espace disponible est réduit.

Retour aux sources avec l'avenir en ligne de mire : le nouveau logo du Groupe Koenig & Bauer.

*** Pour la relance de la marque et le nouveau design de produits, Koenig & Bauer a fait confiance aux créatifs des agences MUTA-BOR et Design3 de Hambourg.**

we're on it.

Le nouveau slogan „we're on it.“ résume les valeurs et compétences de Koenig & Bauer pour tous les groupes cibles.

Nouveau slogan : „we're on it.“

Le nouveau slogan „we're on it.“ résume les valeurs et compétences de Koenig & Bauer pour tous les groupes cibles.

... et nouveau design des produits

Quant au nouveau design des produits, il met en évidence de manière plus nette encore la qualité et les performances exceptionnelles ainsi que l'orientation utilisateur des machines et systèmes proposés par le Groupe Koenig & Bauer. Les lignes épurées des différents modules et groupes, basés sur des formes géométriques simples, expriment la sérénité. Le bleu traditionnel du constructeur se fait plus chaud, et est employé pour accentuer certains éléments, en parfaite harmonie avec les nouveaux tons noirs, gris et argent. À cela s'ajoute une interface graphique qui séduira aussi les « natifs numériques ». Le nouveau design sera introduit progressivement pour les gammes existantes jusqu'à la drupa 2020, et utilisé dès maintenant pour les nouveaux produits.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@koenig-bauer.com



Le nouveau design sera introduit progressivement pour tous les produits jusqu'à la drupa 2020.



Discours de l'ancien président allemand Horst Köhler et de trois CEO

Une semaine haute en couleurs pour célébrer le bicentenaire

Le CEO Claus Bolza-Schünemann a souhaité la bienvenue aux 650 invités du monde entier qui ont assisté à la cérémonie officielle au centre des congrès de Wurtzbourg.

Les festivités à l'occasion du bicentenaire de Koenig & Bauer AG à Wurtzbourg se sont terminées le 23 septembre par une journée Portes ouvertes qui aura drainé plus de 13 000 visiteurs. 650 invités venus du monde entier ont assisté à la cérémonie officielle au Vogel Convention Center (VCC) en présence de l'ancien président de la RFA, Horst Köhler. De nombreux clients et partenaires en ont profité pour visiter le site de la maison mère. La semaine de célébration du bicentenaire avait commencé par une conférence de presse internationale lors de laquelle le directoire avait présenté sa stratégie pour le troisième siècle de l'histoire de l'entreprise et sa nouvelle identité de marque.

les solutions doivent être recherchées du côté de l'automatisation des processus de production, de la valorisation des produits, d'une répartition judicieuse entre imprimé et services en ligne ainsi que de l'impression numérique.



Lors de la conférence de presse, le CEO Claus Bolza-Schünemann a présenté la nouvelle identité de marque du groupe Koenig & Bauer.

Hans Schur, propriétaire et CEO du groupe danois Schur International spécialisé dans l'emballage, s'est quant à lui penché sur le « Monde du packaging » et a souligné le rôle de l'emballage dans l'allongement de la conservation des denrées alimentaires dans un contexte d'essor démographique mondial. Une fonction généralement sous-estimée qui est pourtant de plus en plus importante à mesure que le commerce en ligne s'étend à l'alimentaire : le conditionnement n'est plus un simple moyen de stimuler les ventes en magasin et de nouvelles solutions d'emballage sont nécessaires.

Dans son mot de bienvenue à l'adresse des invités à la cérémonie au VCC, le président du directoire Claus Bolza-Schünemann a remercié les générations de clients, cadres et collaborateurs pour leur contribution à la longue histoire de l'entreprise. « L'imprimé est le moteur de notre entreprise et de ses salariés depuis 200 ans, a-t-il déclaré. Inventer sans cesse de nouvelles technologies, solutions et applications pour l'imprimé capables d'assurer la réussite de nos clients dans un monde numérisé est une mission passionnante. »

World of Media, ... Packaging, ... Security and Brands

Trois directeurs exécutifs ont livré leur analyse de la situation actuelle et des perspectives d'avenir de la filière lors d'un podium animé par Karsten Kilian, expert en marques de l'École supérieure de Wurtzbourg-Schweinfurt. Axel Hentrei, CEO de Bertelsmann Printing Group, a expliqué dans sa communication sur le thème du « Monde des médias » l'impact d'Internet sur l'impression d'édition. Face à des tirages en baisse et à la multiplication des titres, il estime que

De nombreux clients ont profité des festivités à l'occasion du bicentenaire pour visiter le site de Wurtzbourg.





Karsten Kilian, expert en marques de l'École supérieure de Wurtzbourg-Schweinfurt a animé le podium consacré au « Monde de l'impression ».

Avec Axel Hentrei de Bertelsmann Printing Group, Hans Schur de Schur Packaging International et Ralf Wintergerst de Giesecke+Devrient, trois CEO ont analysé les différents segments du marché de l'imprimé.



L'ancien président de la RFA Horst Köhler a exhorté à un partenariat mondial face aux défis liés à la croissance démographique, à la raréfaction des ressources et à la digitalisation.

de banque. À l'ère du numérique, le papier-monnaie a encore de beaux jours devant lui et la masse de billets en circulation dans le monde ne cesse d'augmenter, estime-t-il.

Enfin, Karsten Kilian s'est intéressé dans son exposé sur le « Monde des marques » à l'importance des marques pour la réussite d'une entreprise. Son credo : « À la base de toute grande marque se trouve une grande idée. » Sa conviction : « Notre époque où la digitalisation et la dynamisation ne cessent de progresser a besoin de marques fortes comme repères. »

L'ancien président de la RFA Horst Köhler exhorte à un partenariat mondial

Horst Köhler, ancien président fédéral et connaisseur de l'Afrique a placé le conflit entre croissance de la population mondiale, raréfaction des ressources et digitalisation au cœur de son discours solennel très remarqué. « On peut se représenter ces trois tendances comme trois grands trains lancés sur des trajectoires convergentes, a-t-il déclaré. Or pour forger sa réussite, chacun doit avoir une vision beaucoup plus large que sa propre enclume. Au 21^e siècle, nous avons besoin de nations qui se rendent compte que nous sommes tous inévitablement embarqués sur le même bateau. Nous avons besoin de réponses politiques qui conduisent à un nouveau paradigme du partenariat in-



Un splendide ouvrage commémoratif dans un coffret spécial

À l'occasion de son bicentenaire, Koenig & Bauer a présenté un album commémoratif hors du commun dans un superbe coffret, intitulé « People – Machines – Ideas ». L'ensemble, qui pèse près de 2 kg, est composé de trois parties. Un livre à couverture rigide rassemble des textes accompagnés d'illustrations réalisées à la main sur les personnalités les plus marquantes de l'histoire de l'entreprise, 13 affiches richement illustrées présentent une sélection de machines et de procédés d'impression des deux siècles passés et fournissent des explications techniques. Enfin, un magazine à la maquette résolument moderne est conçu comme un laboratoire d'idées, avec des chiffres, faits, réflexions et interviews sur l'imprimé d'aujourd'hui et de demain. Comme le souligne le directeur du marketing Klaus Schmidt, « il ne s'agit pas d'une chronologie des événements et inventions des 200 dernières années mais d'une déclaration d'amour au passé, au présent et à l'avenir de l'imprimé ».

ternational. Nous avons besoin d'une économie mondiale qui permette à chacun sur terre de vivre dans la dignité, sans détruire notre planète. » Horst Köhler a rendu hommage à l'inventivité, à la volonté créatrice et à l'esprit d'entreprise des fondateurs de Koenig & Bauer – autant de qualités indispensables pour répondre aux défis de l'avenir.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@koenig-bauer.com



Nouvelle technologie de mesure et de régulation par KBA-Sheetfed

QualiTronic 2 : un système de caméra pour davantage d'applications

KBA-Sheetfed restructure les systèmes de contrôle embarqués sur les Rapida. La nouvelle technologie, qui sera opérationnelle début 2018, utilisera une seule caméra pour trois fonctions principales de la régulation de la qualité en ligne : mesure et régulation de l'encre, contrôle du tirage et comparaison du PDF avec celui du prépresse. L'époque où plusieurs caméras, dédiées à ces différentes tâches, étaient nécessaires est ainsi résolue.



Les fonctions de contrôle du registre en ligne restent identiques : la mesure et la régulation du registre sont assurées par QualiTronic ICR et restent indépendantes de QualiTronic 2.

Intégration complète dans le pupitre

La mesure et la régulation de l'encre s'effectuent via QualiTronic ColorControl 2. Affichage et fonctions sont entièrement intégrés dans le pupitre. Le concept de commande a été optimisé et les manipulations nécessaires réduites à un minimum. QualiTronic ColorControl 2 est la clé de voûte des deux systèmes alternatifs PrintCheck et PDFCheck.

L'inspection des feuilles en ligne a elle aussi été remaniée. QualiTronic PrintCheck compare l'image imprimée avec la première bonne feuille. En plus, QualiTronic PDFCheck référence une feuille fraîchement imprimée avec le PDF du prépresse.

La commande de l'inspection des feuilles en ligne QualiTronic PrintCheck est elle aussi intégrée dans celle du pupitre. Deux nouvelles fonctions simplifient nettement le réglage du système. D'une part, l'ensemble du processus d'inspection est entièrement automatisé, de l'apprentissage à l'inspection, jusqu'à l'établissement du rapport final sur LogoTronic. D'autre part, le paramétrage automatique des tolérances d'inspection

Extérieurement, les caméras QualiTronic 2 se distinguent à peine des précédentes. Une nouveauté est le contrôle PDF désormais possible en plus de la mesure de couleur et de l'inspection des feuilles.

Seule l'inspection des feuilles avec jusqu'à 300 dpi (QualiTronic PDF HighRes) exige des caméras supplémentaires.

facilite l'adaptation à différentes qualités d'impression.

QualiTronic PDFCheck utilise la même résolution des caméras QualiTronic 2 que QualiTronic PrintCheck – 90 dpi en moyen format. De plus, l'inspection des feuilles en ligne assure un contrôle PDF complet. Au démarrage d'un nouveau job, la feuille imprimée actuelle est comparée avec le PDF du prépresse. Ce contrôle entièrement automatique lui aussi permet de détecter les écarts et erreurs avant même le début du tirage.

QualiTronic PDF HighRes : inspection des feuilles jusqu'à 300 dpi

L'inspection des feuilles QualiTronic PDF HighRes est un module indépendant très apprécié par les

L'utilisation d'un système de caméra unique pour la régulation de l'encre et l'inspection des feuilles comporte pour l'utilisateur plusieurs avantages décisifs :

- investissement dans un seul système,
- maintenance d'un seul système,
- analyse de chaque feuille en totalité par le système de caméra.

La régulation de l'encre est ainsi bien plus rapide qu'avec les autres systèmes. Le calage est encore accéléré et la gâche encore réduite avec un contrôle de la qualité intégral.



utilisateurs. Ce système d'inspection des feuilles est avant tout destiné aux fabricants d'emballages ou de notices pharmaceutiques nécessitant une résolution jusqu'à 300 dpi. Tandis que les deux autres systèmes font appel à des caméras couleur, QualiTronic PDF HighRes utilise deux caméras noir et blanc avec une résolution quatre fois supérieure, ce qui en fait le seul système en ligne du marché capable de répondre sans réserve aux très hautes exigences de l'industrie pharmaceutique.

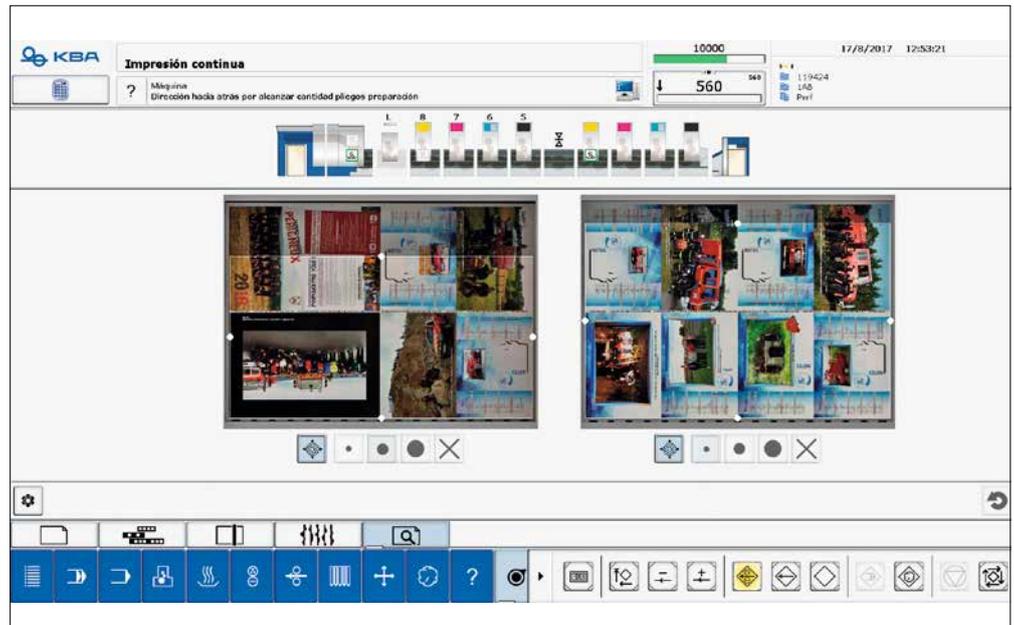
QualiTronic PDF HighRes offre actuellement la résolution la plus élevée et par conséquent la plus grande précision pour l'inspection des feuilles en ligne dans les presses offset. Même un point sur un i manquant peut être détecté à vitesse de production maximale dans une police Arial 6. La détection des codes barres s'adresse quant à elle essentiellement aux fabricants d'emballages alimentaires.

Rapports sur mesure pour chaque application

Quelle que soit l'extension choisie, QualiTronic PDF propose l'établissement de rapports sur mesure en fonction des spécificités de chaque application – statistiques et poses défectueuses incluses, avec indication du numéro de feuille et du type d'erreur. Très complet, le rapport en ligne est conçu en priorité pour les processus internes à l'entreprise. Le Short Report en revanche, qui comprend les données du dossier de fabrication et un récapitulatif de la qualité d'impression, sert à attester la qualité vis à vis du donneur d'ordre.

Équipements pour chaque application

QualiTronic SheetIdent, un module de QualiTronic PDFCheck ou de QualiTronic PrintCheck, numérote les feuilles sur la table à cordons aspirants. À l'entrée dans la Rapida, un numéro est imprimé



Avec QualiTronic ColorControl 2, les manipulations sont réduites à un minimum. Toute la surface de QualiTronic PrintCheck est visible ici. Pour éviter tout problème de langue, la commande s'effectue à partir d'une page de menu où les fonctions sont représentées par des icônes.

Avec le nouveau concept de commande, les pupitres n'ont plus qu'un seul moniteur utilisé également pour les dispositifs de mesure et de régulation.



mé par jet d'encre sur les feuilles. QualiTronic PDFCheck ou QualiTronic PDF HighRes détectent les feuilles défectueuses, les affectent au numéro d'identification et les indiquent dans le rapport de pile. Elles peuvent ensuite être prélevées manuellement dans la pile.

QualiTronic PDF PileView est une option déjà mise en œuvre chez plusieurs utilisateurs. Un logiciel installé sur un ordinateur permet

au responsable qualité de l'imprimerie de visualiser virtuellement a posteriori chaque pile feuille par feuille. Les erreurs enregistrées peuvent également être analysées et acquittées ultérieurement.

L'ensemble de ces technologies de mesure et de régulation sera disponible à partir de janvier 2018.

**Martin Dänhardt /
Dr. Steven Flemming
steven.flemming@koenig-bauer.com**



Des résultats brillants avec le HR-UV

La Rapida 76 de robstolk à Amsterdam fête ses quatre ans

Au printemps 2013, Koenig & Bauer et Wifac installaient la première Rapida 76 au monde chez robstolk, en plein centre d'Amsterdam. Quatre ans après, les propriétaires Tanneke Janssen et Jacqueline van As tirent le bilan : « Cette machine est tout simplement idéale pour les travaux que nous imprimons. »

Le conducteur examine une feuille d'un œil expert. Ce vendredi, il profite de la fin d'après-midi pour tester des encres fluorescentes sur la Rapida 76 et cherche comment obtenir l'intensité maximale. Un exemple qui illustre bien la démarche de l'entreprise, attachée à l'amélioration continue des procédés. « Nous faisons tout ce qui est possible pour optimiser les résultats », affirme van As.

Janssen : « Chaque client, chaque commande et chaque imprimé fait l'objet de la même attention. Si le papier choisi à l'origine ne donne pas les résultats escomptés, nous n'hésitons pas à en changer. »

Noir c'est noir

Le fournisseur d'encres a mis au point des encres à forte pigmentation pour la Rapida 76 et le séchage HR-UV. Van As : « Nombre de nos clients attachent davantage d'importance à la qualité qu'à la quantité. Le prix découle de cet état d'esprit. Nous sommes spécialisés dans les papiers non couchés. Or il faut que le noir soit réellement noir et que les couleurs flashent sur le papier. »

En haut à gauche : Tanneke Janssen (à g.) et Jacqueline van As sont pleinement satisfaites de leur Rapida 76 très automatisée avec HR-UV.

En haut à droite : l'ambition de robstolk est d'obtenir une qualité d'impression impeccable même sur les supports les plus difficiles.

Les résultats présentés sont spectaculaires : une incroyable variété de livres et brochures. Et aussi le nuancier du fabricant d'encre, avec une œuvre d'art sur chaque belle page et une teinte associée au verso. En plus des gammes CMJN, robstolk travaille beaucoup avec les teintes PMS, qui permettent d'obtenir des couleurs intenses même sur papiers non couchés.

Des imprimés secs dès la sortie de la machine

Van As : « Nous avons mis en service la première Rapida 76 au monde au printemps 2013. Le concept de la machine – impression avec encres à haute réactivité et séchage HR-UV sur chaque groupe d'impression pour des imprimés secs dès la sortie de la machine – nous avait plu. De plus, il est possible d'obtenir des effets spéciaux en jouant avec l'impression humide-sur-sec. Le résultat est d'une parfaite netteté. L'encre reste sur le papier au lieu de pénétrer en profondeur. »

La Rapida 76 cinq couleurs avec groupe vernis supplémentaire imprime au format B2. En plus du

changement entièrement automatique des plaques, elle est équipée du système de mesure de l'encre en ligne QualiTronic ColorControl et de sécheurs HR-UV basse consommation. La Rapida 76 est la seule machine de cette catégorie de format à être équipée de DriveTronic-Feeder et de la marge sans guide latéral DriveTronic SIS que sa grande sœur, la Rapida 106, a fait connaître. Elle a également en commun avec les autres modèles Rapida la rapidité du calage et une large gamme de supports d'impression.

Satisfaction totale

Janssen : « Lorsque l'on est le premier au monde à travailler avec une nouvelle machine, on sait que la courbe d'apprentissage ne sera pas verticale. » Pourtant, van As et Janssen sont très satisfaites du suivi assuré par Wifac et les ingénieurs de Radebeul. Et cela vaut également depuis longtemps pour la machine. « Si c'était à refaire, nous opterions sans hésiter pour la Rapida 76. Elle est vraiment idéale pour nous. Et ce qui est plus important encore, c'est que nous puissions continuer à surprendre nos clients », soulignent-elles.

robstolk célèbre cette année son cinquantième anniversaire. Tanneke Janssen et Jacqueline van As ont succédé en 2003 à la famille du fondateur, Rob Stolk.

Leon van Velzen
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Le groupe suisse Saint-Paul investit dans un flux de production pour son imprimerie

Un MIS moderne après une Rapida 106 version longue

L'imprimerie Saint-Paul de Fribourg en Suisse a mis en service en 2012 une Rapida 106 douze groupes de KBA-Sheetfed. Avec une configuration comprenant huit groupes d'impression, deux groupes vernis et deux groupes de séchage, il s'agissait d'une première dans le pays. La machine réalise exclusivement des travaux labeur haut de gamme avec ennoblissement. Elle permet l'impression quadri et le vernissage recto-verso en un seul passage.

La holding St. Paul, qui possède en plus de sa propre imprimerie des participations dans d'autres entreprises du secteur graphique et des médias, a fait l'acquisition auprès de KBA-Sheetfed d'un système de gestion de l'information dernier cri. Après une évaluation minutieuse réalisée conjointement avec Koenig & Bauer et sa filiale suisse Print Assist, c'est finalement le système MIS Complete Optimus Dash de Koenig & Bauer qui l'a emporté. Les avantages pour l'utilisateur du système, mais aussi

l'excellente coopération avec Print Assist et le constructeur dans le cadre du SAV ainsi que la satisfaction élevée apportée par la Rapida 106 chez Saint-Paul ont constitué autant d'arguments décisifs.

Complete Optimus Dash, une souplesse exemplaire

Dans sa version intégrale, le MIS Complete Optimus Dash comporte le système de base, la fonctionnalité JDF, le module de planification, Cloud Mobile pour l'accès mobile à toutes les données, une

L'extrême flexibilité est l'un des atouts du système de gestion de l'information Optimus Dash qui ont incité le groupe Saint-Paul à opter pour la solution de KBA-Sheetfed.

interface avec la comptabilité financière ainsi que le module CRM. 55 utilisateurs répartis sur trois sites en Suisse utiliseront à l'avenir le MIS. Ceci permettra de regrouper la gestion des trois unités opérationnelles du groupe Saint-Paul à Fribourg, Bulle (Glasson Print Bulle) et Estavayer-le-Lac (Centre d'Impression de la Broye) en centralisant leur portefeuille de clientèle.

Le choix du système Optimus Dash de KBA-Sheetfed s'inscrit dans la démarche d'allègement des processus de l'entreprise inspirée du lean management. Prenant en charge différentes langues, il répond parfaitement aux exigences d'un pays comme la Suisse et propose des modèles personnalisables pour le devisage et le traitement des commandes. L'intuitivité de la commande a également plaidé en faveur d'Optimus. Les administrateurs peuvent modifier eux-mêmes le système et créer de nouvelles tâches directement chez Saint-Paul et sont ainsi indépendants du fournisseur. Le déploiement du MIS devrait être achevé d'ici la fin de l'année et l'entrée en service est prévue pour le 1^{er} janvier 2018.

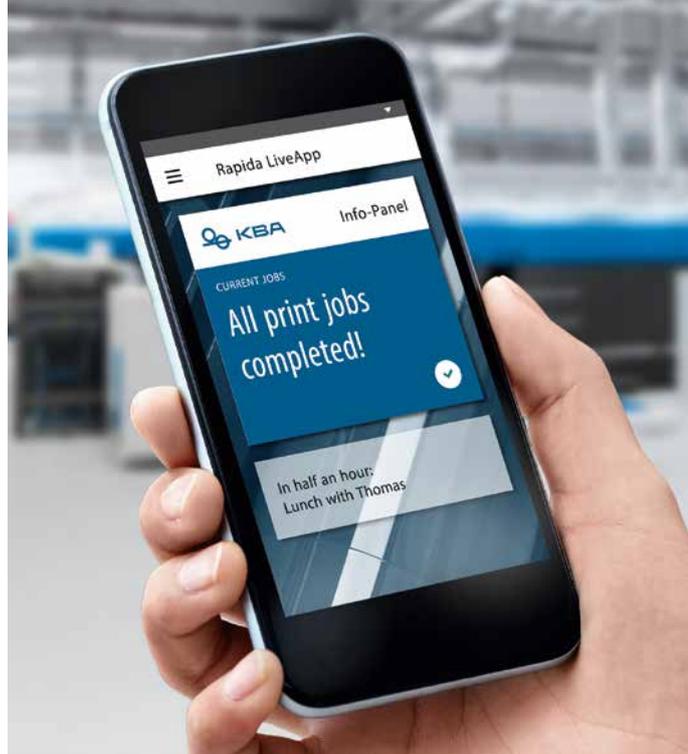
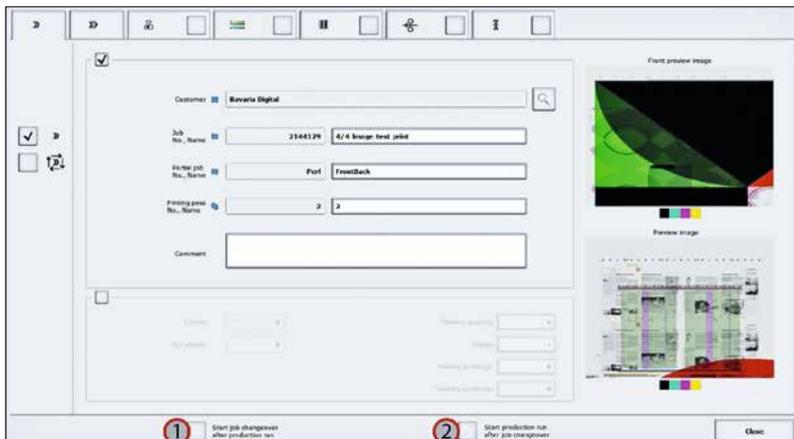
Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

De g. à dr. : Thomas Burri (directeur de l'imprimerie Saint-Paul), Dany Gaberthüel (Print Assist AG) et Markus Bauknecht (responsable projet).



Deux clics suffisent sur le pupitre ErgoTronic pour activer l'impression autonome.

- ① Lancement du changement de travail après le tirage
- ② Démarrage du tirage après le changement de travail



Impression autonome – Made by Koenig & Bauer

L'impression industrielle avec ErgoTronic AutoRun

Clé de la productivité et de la compétitivité d'une entreprise, l'automatisation des processus d'impression revêt aujourd'hui plus que jamais une importance capitale pour exploiter au mieux les possibilités offertes par la technologie. Les progrès dans ce domaine sont nombreux – les changements de travail ont été considérablement raccourcis, des processus en boucle fermée simplifient les flux de production et l'utilisation des données pour les rapports de performances et l'analyse comparative est plébiscitée par les premiers utilisateurs.

Sur les presses Rapida de KBA-Sheetfed, l'automatisation poussée permet déjà des vitesses de production de pointe jusqu'à 20 000 f/h, des changements de travail ultra-rapides et même le changement en vol Flying JobChange, la régulation en ligne précise de la qualité ainsi qu'une production rationalisée grâce à des temps d'arrêt et une gâche minimisés. Avec ErgoTronic AutoRun, KBA-Sheetfed va plus loin et poursuit l'automatisation des processus pour l'impression industrielle.

Systèmes intelligents au service des opérateurs

ErgoTronic AutoRun démarre automatiquement le changement de travail dès la production du travail précédent terminée, puis relance automatiquement la production. Ce cycle se répète jusqu'à ce

qu'un opérateur interrompe manuellement la chaîne de production ou que la liste des travaux à imprimer soit terminée. Pour les changements de signature ou les travaux en Web-to-Print, aucune opération de mise en train n'est requise : lancement du calage, changement de travail, passage en production, régulation de l'encre et du repérage – tout s'enchaîne automatiquement. Les opérateurs surveillent le bon déroulement et sont libérés des autres tâches de routine. Ils assurent l'alimentation en plaques des magasins du changeur, l'approvisionnement en supports d'impression et autres consommables ainsi que – dans la mesure où celui-ci n'est pas encore automatisé – le changement des piles.

En haut à droite : avec ErgoTronic AutoRun, les presses offset feuilles Rapida se configurent elles-mêmes, effectuent les changements de travail automatiquement et réalisent le tirage sans intervention manuelle.

ErgoTronic AutoRun est destiné en priorité à l'impression autonome en labeur – par exemple pour les petites séries ou les différents cahiers d'un même livre, ou encore les changements de langue. De même, les imprimeries en ligne, avec leurs processus hautement standardisés et automatisés, tireront avantage de l'impression autonome. Dans l'emballage, le calage peut démarrer entièrement automatiquement dès que le tirage prévu est atteint, ou bien le passage en production s'effectue automatiquement à l'issue d'un changement de travail complexe.

Dès 2013, KBA-Sheetfed prépare la voie à ErgoTronic AutoRun avec la commande par pupitre TouchTronic, consacrée par la profession. Le programme de changement de travail sur le pupitre ErgoTronic est organisé selon une structure claire et logique. L'ensemble des paramètres est regroupé sur un écran unique à partir duquel l'opérateur déclenche le changement de travail par simple pression sur un bouton (One Button Job Change). Une liste interactive récapitule tous les travaux planifiés. L'opérateur peut en modifier l'ordre à tout

moment, par ex. pour regrouper des fabrications utilisant le même support d'impression ou ayant un format identique. Toutes les opérations de calage des différents travaux peuvent être entrées et programmées ici.

ErgoTronic AutoRun coordonne les modules d'automatisation existants et automatise ainsi l'ensemble du processus d'impression. En fin d'équipe ou une fois la liste de travaux achevée, la machine est mise à l'arrêt manuellement.

Rapida LiveApp : le pupitre mobile

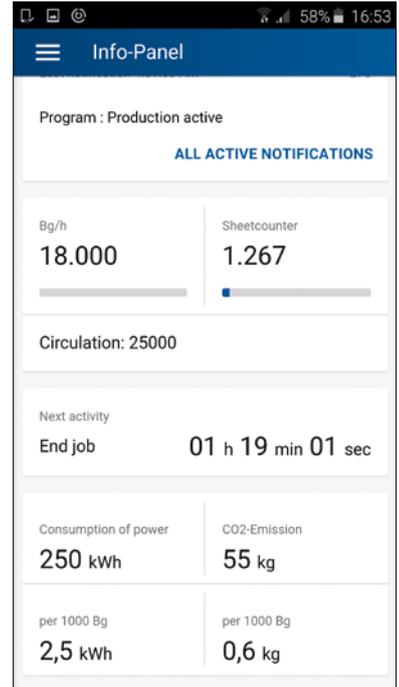
Pour la surveillance du processus de production, l'opérateur dispose d'une liberté inédite. Désormais, le pupitre est mobile et tient dans une poche. Avec son smartphone et l'appli Rapida LiveApp, le conducteur reste connecté en permanence avec sa machine – même lorsqu'il boit un café à la cantine. Un coup d'œil sur l'écran lui suffit pour savoir quelle est la tâche en cours de production et le temps restant. Il peut ainsi déterminer

À droite : le panneau d'information contient des indications relatives au tirage, à la consommation d'énergie et aux émissions de CO₂.

Grâce à l'appli Rapida LiveApp, le pupitre est désormais mobile.

facilement quand il devra intervenir de nouveau sur la machine, par exemple pour charger les plaques du travail suivant.

En plus de ces informations, l'appli LiveApp contient toutes les données concernant un travail, y compris la consommation d'énergie et les émissions de CO₂ pour 1 000 feuilles. Une fonction permet également d'enregistrer manuellement ou via un code QR les entrées de consommables tels que papier et encre et de les allouer au travail correspondant. L'emplacement d'utilisation – par ex. un dispositif d'encre précis – est détecté automatiquement et enregistré dans le jeu de données. Encres, supports d'impression, blanchets ou plaques : toutes les données sont disponibles pour le suivi jusqu'à la gestion des stocks. Et cela en limitant les déplacements. Les données sont envoyées par le terminal mobile au pupitre et transmises automatiquement par LogoTronic Professional en format JMF au logiciel de gestion.

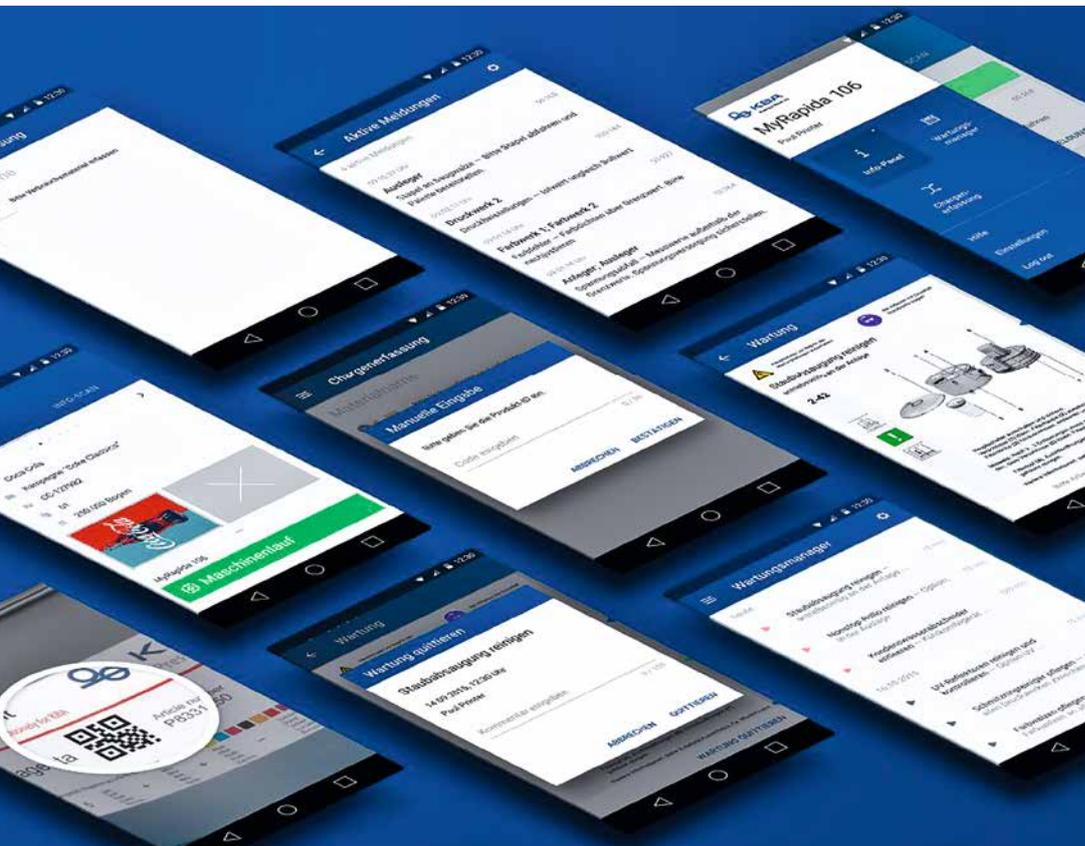


Le gestionnaire de maintenance intégré signale les interventions requises le jour même et les jours suivants. Les opérations de maintenance peuvent être programmées à une heure précise de manière à ne pas gêner la production. Afin de faciliter les interventions, l'opérateur est guidé par des instructions pas-à-pas illustrées décrivant les tâches à effectuer. Une fois la maintenance terminée, l'opérateur peut acquitter la tâche et ajouter s'il le désire ses propres commentaires.

Des standards pour l'automatisation de l'impression

L'un des objectifs de KBA-Sheetfed est la mise en place de standards pour l'offset feuilles au moyen de solutions innovantes et de services pro-actifs. ErgoTronic AutoRun et Rapida LiveApp s'inscrivent dans cette démarche en augmentant la capacité des machines mises en œuvre et en déchargeant les opérateurs, avec un concept de commande dans l'air du temps. Autant de facteurs de compétitivité pour les entreprises qui les utilisent.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com





Une Rapida RSP 106 entièrement dédiée à l'ennoblissement avec calandreuse et groupe sérigraphique.

Rapida RSP 106

La sérigraphie rotative ouvre de nouveaux débouchés

Voici un an, KBA-Sheetfed Solutions présentait en marge de la drupa la presse sérigraphique rotative Rapida RSP 106. Elle permet des ennoblissements impossibles à réaliser avec le processus en ligne classique mis en œuvre dans les presses offset feuilles.

Procédé d'impression directe, la sérigraphie comporte plusieurs avantages flagrants : vernissage haute brillance d'excellente qualité et parfaite netteté des contours, dépôt d'encre en léger relief, transfert de pigments d'une taille allant jusqu'à 150 µm, utilisation de vernis et encres UV ou à l'eau de différentes viscosités.

Jusqu'à présent plutôt cantonnée à des applications artisanales, la sérigraphie entre aujourd'hui dans l'ère industrielle avec la Rapida RSP 106. À l'exception du groupe sérigraphique, la configuration de la machine est identique à celle d'une presse offset feuilles. La calandreuse permet une meilleure qualité par rapport aux machines habituelles qui en sont dépourvues, et sa vitesse de production atteignant jusqu'à 8 000 feuilles/h, soit bien supérieure à celle des machines planes, prédestine la Rapida RSP 106 aux tirages à partir de 10 000 feuilles.

Un procédé de valorisation d'avenir

Les fabricants d'emballages premium notamment sont toujours

avides de nouveautés en matière d'ennoblissement. Or le vernissage et double vernissage sont désormais des classiques omniprésents sur le marché. Pour Torsten Uhlig, expert-conseil en sérigraphie, « la sérigraphie industrielle offre ici une alternative réelle – qui de plus est encore largement sous-estimée par les créatifs et les chefs de publicité. » Les emballages réalisés en sérigraphie se démarquent vraiment sur le point de vente. Et grâce à la sérigraphie rotative, la production des tirages moyens et gros tirages est très économique. Les limitations inhérentes à la sérigraphie plane sont supprimées. Torsten Uhlig en est convaincu : « les possibilités d'ennoblissement en sérigraphie offrent un potentiel énorme ».

La Rapida RSP 106 constitue également une option intéressante pour l'électronique imprimée, un domaine en plein devenir dans lequel l'épaisseur du dépôt permis par la sérigraphie est un atout pour de nombreuses applications.

La sérigraphie entre dans l'ère industrielle

Le processus de production sur

Le vernissage ponctuel n'est que l'une des applications possibles avec la Rapida RSP 106. La dépose de vernis barrière et anti-glissants, ainsi que l'électronique imprimée en sont d'autres exemples.

la Rapida RSP 106 est identique à celui des presses offset feuilles Rapida et la conduite est en grande partie similaire. Les mêmes taquets frontaux et latéraux assurent un repérage couleurs précis, de sorte qu'il est possible d'imprimer également sans problème des supports fins, ce que ne permet pas la sérigraphie plane. Les conducteurs habitués aux Rapida se familiariseront sans aucun mal avec la Rapida RSP 106.

Un autre avantage de la Rapida RSP 106 est le remplissage automatique des écrans. Les variations de qualité dues au remplissage manuel de l'écran en cours de production, courantes avec le procédé conventionnel, sont suppri-





La Rapida RSP 106 permet l'ennoblissement sérigraphique industriel sans limitation du tirage.



Écran cylindrique à l'intérieur du groupe sérigraphique de la Rapida RSP 106.



Impression et ennoblissement avec tour de vernissage, groupes de séchage intermédiaires et groupe sérigraphique.



Rapida 106 avec huit groupes d'impression, double vernissage et groupe sérigraphique.

mées. Idem pour le vernis. Maintenues par les pinces, les feuilles traversent la machine de bout en bout. Le poudrage (en option) en sortie permet d'éviter l'effet de « vitrage » dans le cas de vernis UV en aplat. L'enregistrement des travaux et paramètres de la machine sur le pupitre ErgoTronic permettent une standardisation de l'impression, y compris lors des remises sous presse. Et les solutions non-stop margeur et recette contribuent à la hausse de la productivité.

Nombreuses applications possibles

« La diversité des applications possibles est quasiment infinie. Il serait injuste de réduire la sérigraphie au vernissage sélectif UV

pour lequel elle est fréquemment utilisée. La seule limitation est celle imposée par le façonnage », affirme Torsten Uhlig. Rapide, fiable et reproductible, la sérigraphie rotative avec la Rapida RSP 106 permet de réaliser de façon rationalisée et sans le « goulet d'étranglement » jadis lié à ce procédé n'importe quel type d'emballages et d'imprimés publicitaires qui sortent du lot. Des produits qui attirent l'œil, capables de déclencher l'achat d'impulsion et de s'adresser simultanément à tous les sens – à l'exception du goût – : vue, ouïe, odorat et toucher – bien plus efficacement que tout autre procédé d'impression.

En plus des machines entièrement dédiées à la sérigraphie avec

calandreuse et groupe sérigraphique, KBA-Sheetfed travaille également au développement de presses offset feuilles dotées de groupes sérigraphiques et d'autres modules pour l'ennoblissement. Les versions proposées iront de lignes avec tours de vernissage et de séchage conventionnelles plus groupe sérigraphique à la Rapida 106 huit couleurs avec double vernissage suivi d'un groupe sérigraphique, pouvant produire à vitesse maximale lorsque ce dernier est débrayé.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Ravensburger : productivité boostée grâce au grand format

Puzzles, jeux etc. sont imprimés sur des Rapida

L'éditeur Ravensburger est connu dans toute l'Europe pour ses puzzles, jeux et autres produits de divertissement et loisirs, auxquels s'ajoutent les livres pour enfants et adolescents destinés aux pays germanophones. La marque au triangle bleu fait partie des plus connues en Allemagne. Les 2 100 salariés de l'entreprise fondée en 1883 par Otto Maier génèrent un chiffre d'affaires de près de 500 millions d'euros. Le pôle Impression exploite deux presses offset Rapida en moyen et grand format.



La Rapida 145 grand format avec cinq groupes d'encre et tour de vernissage a été rentrée l'année dernière, en remplacement d'une presse grand format ancienne. Mais la Rapida 105 acquise il y a plusieurs années a elle aussi suivi une cure de jeunesse. Dans le cadre de la restructuration de l'atelier d'impression, elle a été retournée de 180° et a subi un retrofit complet. L'investissement total, rénovation des locaux comprise, s'est élevé à près de 4 millions d'euros. Les deux machines tournent maintenant à plein régime – la Rapida 145 à 98 % à une vitesse de 15 000 feuilles/h.

Le nombre croissant de travaux en petites séries a rendu l'achat de cette machine nécessaire. De 39 millions de feuilles en 2010, le volume d'impression est passé à 48 millions aujourd'hui, et le nombre de travaux réalisés de 7 600 à 11 000. Le tirage moyen en revanche est tombé de 4 950 en 2010 à 3 900 en 2016. Face à un tel défi, le seul moyen était d'augmenter la vitesse d'impression et de réduire le temps de calage.

Calage rapide pour un nombre de travaux croissant

Pour la Rapida 145, c'est un jeu d'enfant. Grâce aux opérations en temps masqué (DriveTronic SPC avec Plate Ident, CleanTronic Synchro et tour de vernissage DriveTronic SFC avec AniSleeve), le temps de calage a été réduit de 80 %. Un résultat spectaculaire – mais ce n'est pas tout. La réduction du temps de calage permet aussi de remettre sous presse plus souvent des classiques comme le jeu des petits chevaux, ce qui

L'atelier d'impression de Ravensburger avec une Rapida 105 (à dr.) et la nouvelle Rapida 145.

Les deux machines roulent « à fond » la plupart du temps.

se traduit par une diminution des stocks de produits en cours et finis et donc des capitaux immobilisés.

Jusqu'à 18 changements de travail peuvent être réalisés par équipe. Le record : 50 calages en 24 heures. Autre facteur de souplesse pour la production, l'impression sous forme d'amalgames. Le nombre de poses d'un même travail disposées sur une feuille varie en fonction du volume à produire : entre quatre et 16 articles, suivant le tirage et le délai fixé. La décision de produire en moyen ou grand format est prise au niveau du prépresse CtP.

Toute l'équipe est conquise par la nouvelle Rapida grand format. De g. à dr. : Gavin Elflein, KBA-Deutschland, Günter Märker, chef de production Ravensburger, Udo Feichtmeier et Christian Pischel (également de Ravensburger).





Ces boîtes de puzzle attendent leur couvercle...

... il ne restera ensuite plus qu'à les expédier.

Günter Märker :
« **L'impression joue un rôle très important pour nous. Les Rapida nous permettent de relever les défis de l'avenir. »**

Le siège administratif de Ravensburger fait partie des bâtiments emblématiques de la ville de Ravensburg.



L'élévateur amène les chariots de plaques d'impression au niveau de la galerie. Les conducteurs n'ont plus qu'à répartir les plaques dans les différents groupes.



Sur les Rapida, une épreuve suffit généralement avant le passage en production, contre trois ou quatre auparavant. Le nombre de feuilles de mise en route a ainsi été divisé par deux. En plus de permettre une économie substantielle au niveau des supports d'impression, les presses Rapida contribuent donc à la protection des ressources.

À l'aise avec les supports inhabituels

Günter Märker, chef de fabrication chez Ravensburger : « Les Rapida sont prédestinées pour l'impression du carton. » Les grammages habituels se situent entre 120 et 450 g/m². « L'un comme l'autre doivent rouler parfaitement », explique-t-il. Pour les cartes à jouer, on utilise de la cellulose pure.

En dépit du regroupement de la production par format ou par type de support, deux ou trois changements de plaques de vernis et un ou deux changements de rouleau tramé restent nécessaires chaque jour. DriveTronic SFC et AniSleeve, qui autorisent le changement des plaques de vernis parallèlement aux autres opérations de calage, simplifient la procédure au maximum. Le changement des manchons des rouleaux tramés peut quant à lui être effectué facilement par une seule personne, et sans grue.

Un petit détail est particulièrement apprécié par les spécialistes du jeu du sud de l'Allemagne : l'élévateur de plaques. Ce dispositif permet en effet d'amener les chariots de plaques complets au niveau de la galerie. Les conducteurs n'ont plus qu'à répartir les plaques d'impression dans les différents groupes. Plus besoin de monter

les escaliers avec des plaques encombrantes.

Savoir-faire en façonnage également

Restait une question importante avant l'achat de la nouvelle machine : comment continuer à utiliser les matrices de découpe existantes avec ce nouveau modèle grand format ? Ces matrices sont en effet onéreuses et leur fabrication exige une grande expertise. La solution est étonnamment simple : la Rapida 145 utilise des barres de contrôle de petites dimensions. De cette manière, le blanc de pince nécessaire pour la découpe reste disponible.

Le pôle Impression de Ravensburger emploie 32 salariés qui travaillent en trois équipes et assurent également la découpe. Sur le site, le façonnage et les stocks occupent bien plus d'espace que l'atelier d'impression, qui avec ses 250 m², est relativement petit rapporté aux 20 000 m² dédiés à la production. Les ateliers de découpe et de contre-collage des puzzles ainsi que celui de confection des boîtes sont nettement plus grands. La plupart des installations recèlent un savoir-faire impressionnant – à l'instar de celle qui pose les couvercles sur les boîtes.

Un site comme celui de Ravensburger a encore bien d'autres superlatifs à son actif. Comme le plus grand puzzle Ravensburger, commercialisé en 2016. Avec 40 320 pièces, il pèse près de 20 kg. Une fois terminé – en 600 heures environ –, il couvre une surface de 6,8 x 1,9 mètres (soit presque 13 m²).

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

24/7, inline et online...

Des services au top pour vos presses offset feuilles

Vos presses Rapida tournent à plein régime. Vous vous félicitez de l'excellente disponibilité de la technologie moderne. La liste des travaux à imprimer est longue. Et au moment le plus inopportun, voilà que le bel engrenage se grippe. Une assistance rapide est nécessaire...

Un tel scénario ne vous est certainement pas inconnu. Avec KBA-Sheetfed, vous obtenez désormais rapidement l'aide compétente dont vous avez besoin d'urgence. Un service d'assistance performant composé d'experts parfaitement au fait des moindres détails est prêt à intervenir.

L'infographie ci-dessous vous donne un aperçu de tout ce qui est mis en œuvre pour permettre à votre Rapida de redémarrer au plus vite.

1. 24/7 – Disponibilité accrue grâce à l'aide rapide assurée par nos experts : télémaintenance ac-

cessible 24/7 pour identifier et résoudre au plus vite les problèmes. Les arrêts non planifiés éventuels sont réduits et la disponibilité des machines est améliorée.

2. 80 % de tous les cas peuvent être résolus grâce à la télémaintenance : seuls env. 20 % des cas soumis doivent être suivis d'une intervention sur site. Tous les autres peuvent être résolus immédiatement. Ainsi, la production peut reprendre au plus vite.



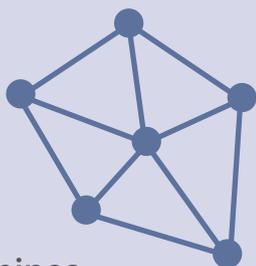
24/7 – Disponibilité accrue grâce à l'aide rapide assurée par nos experts



80 % de tous les cas peuvent être résolus grâce à la télémaintenance

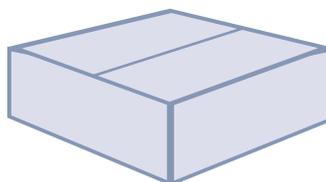


4.0 – Solutions numériques pour services améliorés



4 000 machines connectées dans le monde

94 % des pièces de rechange disponibles en stock



3. 400 techniciens SAV prêts à intervenir dans le monde entier : un réseau mondial de plus de 400 techniciens SAV assure les prestations de service et la fourniture de produits dans le monde entier. Et vous conseille chez vous dans les meilleurs délais.

4. 4 000 machines connectées dans le monde : plus de 4 000 machines, soit nettement plus de la moitié des presses Rapida en production, sont connectées. Les utilisateurs bénéficient de solutions optimisées grâce aux services numériques.

5. 94 % des pièces de rechange disponibles en stock : dans 94 % des cas, les pièces de rechange sont en stock et donc livrables im-

médiatement. Les pièces usées ou défectueuses peuvent ainsi être remplacées au plus vite. La disponibilité élevée des pièces contribue à la remise en service rapide de la machine.

6. 22 000 pièces de rechange différentes en stock : plus de 22 000 pièces et composants différents sont disponibles en millions d'exemplaires. Vous pouvez compter sur la disponibilité permanente à long terme des pièces de rechange et d'usure.

7. De la réactivité à la proactivité : le passage d'un SAV réactif classique à un service proactif vise à l'identification la plus précoce possible des sources de dérangement potentielles. L'objectif étant

de prévenir efficacement des arrêts machine non planifiés.

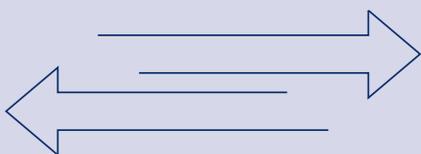
8. 4.0 – Solutions numériques pour services améliorés : 4.0 signifie aussi la transformation numérique des activités de service en solutions utilisant les données afin d'améliorer les performances de production. Une vision à 360° de l'ensemble des paramètres permet de vous proposer précisément les prestations dont vous avez besoin.

9. 100 partenaires commerciaux et SAV dans le monde : notre réseau mondial de quelque 100 partenaires commerciaux et SAV est à votre écoute pour toute question concernant le service après-vente. Directement sur place pour résoudre les problèmes au plus vite.

400 techniciens SAV prêts à intervenir dans le monde entier



100 partenaires commerciaux et SAV dans le monde



De la réactivité à la proactivité



22 000 pièces de rechange différentes en stock

50% savings compared to IR-UV, as well as IR/TL dryers when coating; further savings potential through format shutdowns in width and length

Up to **4%** paper savings

Reduction of complaint rates because of the elimination of subsequent drying effects and related color changes

Up to **20%** waste savings by reduction of process-related defects, e.g. scratching or set off

10–20% increase of production speed in perfecting mode

Reduction of cleaning efforts on folding machines

Reduction of job throughput times due to no subsequent drying times which enables direct further processing

Reduction of reject rates by decreased fold cracking in the print image

Use of powder & protective varnish reduced to zero in the printing process (just needed for post press process)

Experience the Difference
Savings Potential with KBA VariDry LED-UV Technology

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG
www.kba.com

KBA
Koenig & Bauer Group

Un symposium très réussi chez KBA-Sheetfed

Les dernières avancées de la technologie LED-UV

Près de 300 utilisateurs actuels et potentiels de la technologie LED-UV se sont retrouvés au mois d'avril chez KBA-Sheetfed à Radebeul pour s'informer en détails de l'état actuel de ce procédé encore jeune. Parmi eux, des imprimeurs venus de 21 pays mais aussi des représentants des industries sous-traitantes.

KBA-Sheetfed fait partie des leaders internationaux de la technologie LED-UV. Mi-2014, la première Rapida 106 avec sècheurs LED entre en service. Dès la fin de la même année, la première Rapida moyen format pour l'impression 4/4 et, en 2015, la première Rapida grand format, sont équipées de cette technologie de séchage prometteuse. À ce jour, une bonne cinquantaine de Rapida demi-format, moyen et grand format en sont dotées dans le monde entier. La plupart se trouvent en Allemagne, au Japon et en France. Mais en Grande-Bretagne, en Autriche, en Belgique, en Italie, en Pologne et aux USA et dans d'autres pays, des généralistes labeur emboîtent le pas. En plus des configurations classiques avec cinq ou six couleurs plus tour de vernissage, de nombreuses lignes huit couleurs en sont équipées.

Avantages technologiques

Les adeptes du séchage LED-UV ont clairement identifié les avantages du procédé pour eux comme pour leurs clients. L'aspect écolo-

En haut : économies potentielles avec VariDry LED-UV.

gique et la rapidité du temps de fabrication ne sont que deux atouts parmi d'autres. Citons notamment :

- une baisse de 50 % de la consommation d'énergie par rapport au séchage HR-UV ou IR/TL pour les travaux avec vernis
- jusqu'à 20 % de gâche en moins
- une baisse du nombre de réclamations
- une économie de papier pouvant atteindre 4 %
- une vitesse supérieure de 10 à 20 % en retraitation
- un temps de passage réduit

Impression en LED-UV et découpe de papier adhésif 80 g/m² sur Rapida 106 – à raison de 20 000 feuilles/h.



- grâce à l'enchaînement direct avec le façonnage
- une réduction du taux de rebut grâce à la moindre casse au pliage
- la suppression de la poudre et du vernis de protection
- un façonnage facilité et un nettoyage plus rapide.

Certains points critiques ont aussi été évoqués ouvertement, parmi lesquels :

- l'investissement supérieur pour les sècheurs,
- le surcoût des encres,
- la désencrabilité médiocre des imprimés lors du recyclage.

Les principaux objectifs du symposium étaient de mettre en lumière le potentiel du procédé, d'en présenter les développements et améliorations et aussi de lutter contre un certain scepticisme, que suscite presque systématiquement toute innovation.

Table ronde avec les utilisateurs et fournisseurs

Les trois débats ont été animés par Klaus-Peter Nicolay, expert indépendant en industrie graphique, analyste sectoriel et éditeur de la revue Druckmarkt.

Une première partie intitulée « La technologie LED-UV dans l'imprimerie moderne » était consacrée à l'expérience des utilisateurs, aux solutions de construction, à l'utilisation pratique et au SAV.

Les experts de Koenig & Bauer ont discuté avec les représentants de Toyo, Actega, Scheufelen, Papyrus, StoraEnso et Igepa des consommables conçus spéciale-



En haut : entrée dans une nouvelle dimension : les boîtes pliantes ont été découpées et séparées sur la Rapida RDC 106 – à une vitesse de 13 000 feuilles/h. Après un changement rapide des outils de découpe, la découpe mi-chair d'étiquettes adhésives a été effectuée à une vitesse de 15 000 feuilles/h.

ment pour le LED-UV. Outre ces innovations récentes en matière d'encre et vernis, les fabricants se sont penchés sur les procédés de mesure et d'analyse standardisés, les questions sanitaires et la protection des consommateurs, la migration, la sécurité alimentaire ainsi que sur la désencrabilité des supports d'impression. Le Dr. Wolfgang Rauh de la FOGRA a ainsi attesté de la désencrabilité de certaines combinaisons d'encre et papier. En cas de doute, les fabricants d'encre et papetiers renseignent volontiers les utilisateurs.

Le troisième module était réservé aux utilisateurs : Ingo Klotz de l'imprimerie Joh. Walch (Augsbourg/Allemagne), Jürgen Ostendorf de Hofmann Druck (Nuremberg/Allemagne), Patrick Leus d'Albe de Coker (Anvers/Belgique) et Jonas Hoffmann de FarbWerk (Detmold/Allemagne) ont présenté leurs concepts LED-UV, comparé les ROI du LED-UV et de l'impression conventionnelle, et rappelé les standards de qualité ainsi que

En haut à droite : les utilisateurs ont échangé sur leur expérience avec le procédé LED-UV. De g. à dr. : Ingo Klotz (Joh. Walch), Jürgen Ostendorf (Hofmann-Druck), Patrick Leus (Albe de Coker), Jonas Hoffmann (FarbWerk) avec Klaus-Peter Nicolay, qui a animé la discussion.

Ci-dessous : l'équipe de conducteurs et d'animateurs avec les échantillons imprimés sur les deux machines.



l'efficacité énergétique du procédé. L'espace chromatique étendu rend bien souvent superflu l'emploi de couleurs spéciales. De plus, il est possible d'obtenir des densités d'encrage nettement supérieures. La qualité de l'impression sur papier non couché, qui n'a plus rien à envier aux papiers couchés, ouvre de nouveaux débouchés, notamment dans le haut de gamme. De plus, l'impression LED-UV permet, comme de nombreux participants en ont témoigné, de se démarquer de la concurrence au niveau régional.

Démonstrations d'impression : la preuve par l'exemple

Les démonstrations d'impression ont confirmé les expériences des utilisateurs. Grâce à VisuEnergy, les participants ont pu observer en temps réel la consommation d'énergie sur une Rapida 75 PRO et deux Rapida 106.

L'impression réalisée sur une Rapida 75 PRO cinq couleurs avec vernis a mis l'accent sur les papiers non couchés et offset. Les imprimés ont ensuite été découpés sur un massicot Perfecta 132 TS.

La production d'étiquettes IMS et auto-adhésives avec et sans pelliculage à froid a été présentée sur une Rapida 106 six couleurs avec tour de vernissage. Après le pelliculage à froid, la machine a ensuite été convertie pour la dépose de blanc couvrant. Pour finir, les participants ont pu assister à la production de boîtes de cigarettes sur carton métallisé. Les motifs réalisés ont montré que le LED-UV commence à trouver sa place également pour l'impression d'emballages.

Koenig & Bauer a présenté en première mondiale l'impression autonome avec LED-UV sur une Rapida 106 huit couleurs avec vernis (voir à ce sujet l'article page 10). Autre première mondiale, la découpe d'emballages sur la machine de découpe rotative Rapida RDC 106 avec séparation des poses automatique. Une démonstration suivie de la découpe mi-chair d'étiquettes auto-adhésives. Les changements de travail sur la Rapida RDC 106 sont nettement plus rapides que sur une platine de découpe à plat.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Une quatrième Rapida pour l'impression de sécurité

Une Rapida 106 douze groupes chez Canadian Bank Note



« Le leader technologique de ce marché sensible qu'est l'impression de billets de banque comprend nos exigences spécifiques. »

Sean Pentland

Lorsque l'on a pour métier d'imprimer, pour des clients au Canada et dans le monde entier, des documents de sécurité aussi sensibles que des passeports, permis de conduire ou cartes d'identité sur les supports les plus divers, on est constamment à l'affût du meilleur de la technologie disponible sur le marché. C'est le cas de Canadian Bank Note (CBN), une imprimerie privée très réputée d'Ottawa, vieille de 120 ans. En décembre 2016, CBN a chargé KBA North America de passer commande à la maison-mère d'une Rapida 106 douze groupes avec équipement spécial.

« Depuis l'achat en 2003 de notre première Rapida douze couleurs, nous savons combien les presses Koenig & Bauer sont innovantes et bien conçues, explique Sean Pent-

land, le directeur des départements Prépresse et Print Development de Canadian Bank Note qui possède une grande expérience du secteur. Nous avons testé tous les grands constructeurs de machines et Koenig & Bauer s'est classé en tête. Le leader technologique de ce marché sensible qu'est l'impression de billets de banque comprend nos exigences spéci-

De g. à dr. : Mark Norlock, directeur régional des ventes de Koenig & Bauer pour le Canada, et Ronald G. Arends, président et CEO de Canadian Bank Note, sont fiers du nouveau fleuron du site principal d'Ottawa.

ifiques en matière de protection contre la falsification et de qualité d'impression, et sait y répondre. »

Entretemps, Koenig & Bauer a livré quatre lignes Rapida aux sites de production de CBN à Ottawa. Des commandes réitérées qui résultent de la productivité élevée de la flotte des Rapida et du partenariat étroit entre les deux entreprises.

Une expertise reconnue

Depuis longtemps déjà, CBN s'est forgé une réputation dans le domaine de la fabrication de documents d'identité. Pour répondre aux efforts constants des gouvernements et services administratifs soucieux de protéger au mieux les papiers d'identité contre les faussaires, terroristes ou le vol, CBN met au point des solutions d'impression de sécurité complexes grâce à ses Rapida.

Aide rapide après l'incendie

En juin 2016, un incendie sur le site principal a détruit une Rapida installée dix ans auparavant, qu'il a fallu remplacer au plus vite. Koenig & Bauer a livré rapidement une machine d'occasion puis la nouvelle Rapida 106 version longue en un temps record. Sean Pentland : « Après l'incendie, nous avons bénéficié d'une excellente assistance de la part du réseau mondial de Koenig & Bauer, qui a tout fait pour nous permettre de reprendre la production dans les meilleurs délais. »

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Pour en savoir plus : www.cbnco.com



Une nouvelle Rapida 106 pour Cedar Graphics dans l'Iowa

Productivité multipliée par deux grâce au LED-UV

Cedar Graphics dans l'Iowa fabrique pour des donneurs d'ordre de tout le continent américain des imprimés luxueux et complexes avec vernis et effets spéciaux. Récemment, elle a fait rentrer une Rapida 106 huit couleurs avec retournement pour l'impression en ligne et 4/4. Il s'agit de la première machine à retiration des USA équipée du LED-UV, avec une vitesse d'impression atteignant 18 000 feuilles/h.

Le propriétaire et CEO Hassan Igram : « Nous avons opté pour la Rapida 106 en raison de sa productivité et de l'équipement LED-UV. Nous en attendons de nombreux bénéfices : une productivité multipliée par deux, une rationalisation du flux de production, une qualité d'impression supérieure et de nouveaux clients intéressés par des imprimés avec ennoblement haut de gamme. »

Les nombreux trophées Gold Ink remportés par l'entreprise ont valu à Cedar Graphics le surnom de « First Impression Drucker ». Ce géant de l'impression multi-services et de la communication à la clientèle internationale fait partie des 500 premières entreprises américaines du classement Fortune 500. Les travaux réalisés se répartissent entre l'offset, avec 65 %, et le numérique, avec 30 %. Affiches et signalétique constituent les 5 % restants. Tous les clients de Cedar ont en commun des



Pour en savoir plus : www.cedargraphicsinc.com

La direction de Cedar avec des représentants de KBA North America lors de la réception de la machine à Radebeul.

L'équipe de Cedar Graphics avec de g. à dr. : le manager Marketing Solutions Justin McDonald, le propriétaire et CEO Hassan Igram, le chef de production Scott Burnett et le président Humza Igram.



exigences élevées en matière de stabilité de l'encre, un domaine dans lequel les Rapida excellent.

Fonctions exclusives au service de la productivité

« Nous savons que Koenig & Bauer propose en exclusivité de nombreuses fonctionnalités qui permettent une impression ultra-rapide. Plate Ident détecte les plaques, effectue automatiquement la mise en registre et accélère le changement de travail en important automatiquement les informations du dossier de fabrication, explique Humza Igram, le président de Cedar Graphics. C'est la même chose avec l'introduction de la technologie LED-UV. Jusqu'à présent, nous étions à la pointe du progrès avec le séchage UV, maintenant, avec le LED-UV, nous sommes les précurseurs. »

Le LED-UV réduit le temps de passage. Le procédé est avantageux pour l'impression sur plastique et offre de nouvelles possibilités d'ennoblement. Il est en outre très propre – du fait de la suppression du poudrage –, consomme peu d'énergie et émet très peu d'ozone et de CO₂.

« Nous sommes réputés pour l'impression de produits sortant de l'ordinaire pour des marques innovantes et les industries créatives, déclare le manager marketing Justin McDonald. Ces donneurs d'ordre sont toujours en quête de nouveaux supports d'impression et de solutions d'ennoblement originales comme Soft-Touch, UV-Sand etc. Nous testons sans cesse des substrats et vernis spéciaux. La nouvelle Rapida avec LED-UV nous donne désormais encore plus de latitude. »

La Rapida 106 a été installée au début de l'été. Elle remplace une ancienne dix-couleurs avec retournement.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Du labeur à l'emballage

La Fotocromo Emiliana ne jure que par les presses grand format de KBA-Sheetfed

La Fotocromo Emiliana, implantée à Castel San Pietro Terme, dans les collines qui entourent Bologne, a mis en service sa première Rapida grand format dès 1999 – une Rapida 162a en version quatre couleurs. Depuis, le parc s'est agrandi avec trois autres lignes grand format.



La dernière en date est une Rapida 164 avec six groupes d'impression, tour de vernissage et triple sortie rallongée pour des formats de feuilles jusqu'à 1 205 x 1 640 mm. Des automatismes comme DriveTronic SFC avec AniSleeve permettent de changer les plaques de vernis en temps masqué lors du changement des plaques d'impression et du lavage rapide des blanchets, cylindres d'impression et rouleaux d'encre avec CleanTronic Synchro et DriveTronic SRW. Pendant ce temps, les manchons des rouleaux tramés de la tour de vernissage peuvent être remplacés sans peine par un seul

opérateur. Et la Rapida 164 de La Fotocromo Emiliana intègre encore une autre nouveauté : il s'agit de la première machine en Italie sur laquelle les plaques peuvent être étirées à partir du pupitre.

Deuxième Rapida grand format en quatre ans

La Fotocromo Emiliana est une entreprise familiale fondée en 1966 qui nourrit de grandes ambitions. En quatre ans, elle a investi à deux reprises dans la technologie grand format. La production se concentre sur le labeur, en particulier les manuels scolaires, mais s'étend aussi à l'emballage. Avec

Flambant neuve : la nouvelle Rapida 164 de La Fotocromo Emiliana a été rehaussée et dotée de composants de logistique.

la nouvelle Rapida 164, l'éventail de produits s'est encore élargi. La diversification avait commencé avec l'installation de la première Rapida 162.

La nouvelle Rapida grand format imprime des supports d'impression extrêmement variés, allant du papier mince au carton fort (600 g/m²). C'est la première presse de l'imprimerie à avoir été dotée de composants de logistique au mar-geur et à la réception – un avantage de taille pour l'impression de boîtes pliantes.

Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it



Une Rapida 106 pour un éventail de supports extrêmement diversifié

Une stratégie mixte « **Labour & Emballage** » avec la technologie Rapida

Fondée voici plus de 85 ans, l'imprimerie Bloch AG est aujourd'hui une société de médias moderne spécialisée dans le labour proposant des produits d'une grande diversité. Elle est dirigée depuis 1991 par la troisième génération en la personne de Thomas Bloch et emploie actuellement plus d'une cinquantaine de salariés.

Orientation client, qualité, innovation et savoir-faire – tels sont les maîtres mots, tant pour les services et produits, que pour le personnel ou encore la technologie et l'infrastructure. Même chose pour tout ce qui concerne le process. Cette philosophie a permis à l'imprimerie Bloch de s'assurer une croissance durable et une position confortable sur le marché de l'agglomération bâloise.

Avec la reprise de Gantenbein AG, spécialiste de l'emballage fondé en 1951 et bien établi sur le marché, Thomas Bloch et son équipe ont élargi l'année dernière le por-

En haut : le siège de la société

Bloch AG avec sa nouvelle extension.

Après la signature du contrat (de g. à dr.) : le conseiller clients Dominik Müller, le gérant Thomas Bloch et le CEO Peter J. Rickenmann de Print Assist, avec le directeur technique Alfred Kälin.

tefeuille de services et de produits de l'entreprise. La production industrielle de labour et d'emballage sur un même site avec une stratégie reposant sur une seule machine est un défi de taille, qui suppose des équipements souples et performants pour le prépresse, l'impression, le façonnage et l'infrastructure ainsi qu'un suivi qualifié des fournisseurs.

La Rapida 106 remplace deux anciennes machines

Avec sa technologie haut de gamme et son excellente connaissance des marchés de l'emballage et du labour, Koenig & Bauer répond parfaitement à ces exigences. Après une évaluation détaillée, des tests d'impression minutieux et l'établissement d'un cahier des charges rigoureux, les imprimeries Bloch et Gantenbein ont opté pour une Rapida 106 très automatisée avec cinq groupes d'impression, groupe vernis, sortie rallongée triple et sécheur UV. Cette nouvelle machine remplacera deux presses cinq couleurs avec vernis et sera installée au printemps 2018.

Souplesse maximale en matière de supports d'impression (du papier de 0,04 mm au carton de 1,2 mm d'épaisseur) pour mini-séries, moyens et grands tirages et ca-

lage ultra-rapide avec une gâche des plus réduites : avec la configuration choisie, l'imprimeur qui recherchait avant tout une solution globale efficace, innovante et tournée vers l'avenir est paré pour relever tous les défis.

Automatisation poussée

Un atout décisif est le concept DriveTronic mis en œuvre dans l'ensemble de la machine avec marge sans guide latéral (SIS), changement simultané des plaques d'impression (SPC) et de vernis (SFC). D'autres équipements phares sont la reconnaissance des plaques avec préreglage automatique du registre (Plate Ident avec Data-Matrix), le dispositif de mesure et de régulation en ligne de l'encre QualiTronic ColorControl, le nouveau pupitre ErgoTronic, le débrayage des groupes d'encre non utilisés et le changement automatique des rouleaux tramés (AniloxLoader) à partir du pupitre. Le système de séchage VariDry^{BLUE} (IR/TL/UV) basse consommation permettra des options d'ennoblissement complexes. L'alimentation en encre sera assurée par un système de pressage automatique des boîtes Betz, tandis que le système de planification et de contrôle de la production LogoTronic Professional, doté d'interfaces pour l'échange de données avec le prépresse et le MIS permettra l'intégration dans le flux de production de l'imprimerie.

Manuela van Husen
m.vanhusen@printassist.ch



Une Rapida 106 pour Statim à Périers dans la Manche

Flexibilité maximale du carton compact aux étiquettes sèches

L'entreprise Statim, PME de Périers dans la Manche, a investi à la drupa 2016 dans une Rapida 106 sept couleurs avec tour de vernis acrylique. Remplaçant une machine de même format, la nouvelle presse hautes performances de ce jeune spécialiste de l'emballage imprime depuis fin 2016 à la fois emballages en carton compact et étiquettes sèches à une vitesse pouvant atteindre les 20 000 feuilles/h. Une souplesse dont seules les Rapida sont capables.



La nouvelle Rapida 106-7+L en version high-speed 20 000 feuilles/h.

Tout et tout de suite

Face à la baisse de la moyenne des tirages et à la pression toujours croissante sur les prix, Cédric Lardroue et Christophe Pitrey, associés et dirigeants de Statim, ont souhaité renouveler leur parc machines. Depuis sa création en 2005, Statim réalise 50 % de son chiffre d'affaires avec des suremballages en carton compact et 50 % avec les étiquettes sèches pour la conserverie et les produits frais. Alors que les boîtes pliantes sont imprimées sur du carton compact type GD recyclé, kraft ou GC dont les grammages peuvent varier de 200 g à 600 g, les étiquettes sont produites avec du papier 70 g à 110 g.

Un panel de grammages extrêmement large et unique qui atteste

de la volonté de la direction de proposer un maximum de produits et de services à ses clients. « Sur un marché de l'agro-alimentaire largement dominé par des grands groupes internationaux, nous avons décidé de nous différencier par notre dévotion au client, d'où le nom de notre entreprise. Statim vient du latin et signifie „sur le champ, tout de suite“. Nous sommes à l'écoute de nos clients et essayons de les convaincre par la qualité de nos produits et notre réactivité », explique Cédric Lardroue.

Une Rapida 106 polyvalente et hautement automatisée

Impressionnés par la souplesse des presses Rapida en termes de supports, la qualité des imprimés et la vitesse d'impression, les di-

rigeants ont opté pour une Rapida 106 sept couleurs avec vernis, championne du monde des temps de calage et de la vitesse d'impression. « Nous nous étions donné une année de réflexion, durant laquelle nous avons fait des tests d'impression chez tous les constructeurs, visité les usines de plusieurs confrères européens et effectué d'innombrables recherches de comparatifs. La nouvelle machine devrait répondre aux exigences spécifiques liées à notre double activité, passer aussi bien du papier fin que du carton compact, et ceci à des vitesses élevées, avec une qualité supérieure et constante, sans que les changements de travail prennent trop de temps. De plus, nous voulions une logistique et un non-stop relativement simples à utiliser parce que nos équipes ne s'en servent qu'occasionnellement. Le contrôle colorimétrique en ligne a également été un facteur décisif. »

Afin de répondre à l'ensemble de ces exigences, la Rapida 106 a été livrée en version high-speed 20 000 f/h et dotée de nombreux automatismes gain de temps tels que changement automatique des plaques, lavage automatique avec encriers EasyClean, systèmes non-stop automatiques à la marge et à la réception, logistique des piles Kriff&Zipsner et système de contrôle couleur embarqué Quali-Tronic ColorControl.

Une productivité en hausse de 33 %

En investissant dans ce nouveau matériel, la direction de Statim poursuivait trois objectifs principaux : renforcement de la productivité, hausse de la qualité et réduction de la gâche. Après environ six mois d'exploitation de la presse, peut-on dire qu'ils ont été atteints ? Cédric Ladroue : « Avec notre ancienne presse, nous étions totalement saturés. Notre taux d'occupation devait être aux alentours de 110 %. Nous travaillions même le dimanche pour pouvoir répondre aux demandes de nos clients. Avec une telle saturation, il était impossible de développer notre activité auprès de nos clients existants ou d'aller chercher de nouveaux marchés, alors que les demandes étaient là. »

Aujourd'hui, après une phase d'adaptation, constate Cédric Ladroue avec satisfaction, la productivité ne cesse de grimper. Au mois de mai, la production moyenne a gagné 33 % par rapport à l'ancienne machine. L'écart de productivité est particulièrement important sur le carton où notre vitesse se situe toujours entre 18 000 et 20 000 feuilles/h avec de nombreux dossiers imprimés à la vitesse de pointe.

« Nous gagnons beaucoup de temps grâce à la logistique et aux non-stops, poursuit-il. Nos attentes en termes de qualité et de gâche ont également été remplies. Nous produisons plus vite et avec davantage de régularité. Le Quali-Tronic sécurise nos conducteurs et permet une mise en encrage plus rapide. »

Cap sur la croissance

Les projets de cette entreprise normande ne s'arrêtent pas avec l'acquisition de la Rapida 106. « Depuis l'arrivée de la nouvelle machine, notre atelier de façonnage carton est complètement saturé. Nous devons donc investir dans les 6 à 12 mois à venir dans des auto-platines supplémentaires. De plus, nous allons basculer toute notre

La logistique marge et recette automatisée accroît encore la productivité de l'impression de cartonnages.

Cédric Ladroue, dirigeant et directeur commercial de Statim, Christophe Pitrey, associé et responsable de production, avec le conducteur Pierre Pitrey à la drupa 2016, impatients de recevoir leur nouvelle machine.



production en impression faible odeur et faible migration d'ici la fin de l'année 2017. Jusqu'à présent, nous utilisons soit des encres végétales, soit des encres alimentaires en fonction du type de travail. Ces derniers temps, la demande d'encres faible migration et faible odeur a progressé pour atteindre 30 % à 40 % des dossiers. Il est pour nous vraiment nécessaire de nous y adapter. »

Alors que Statim a réalisé un chiffre d'affaires de 6,2 M€ en 2015 et 2016 avec une quarantaine de salariés, Cédric Ladroue projette d'arriver à 8 M€ d'ici trois ans grâce à l'investissement réalisé et ceux à venir. L'avenir s'annonce prometteur pour le spécialiste normand de l'emballage.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Extension de marché grâce à la nouvelle Rapida 145

Artenvas : qualité et SAV sans compromis

Enthousiaste et déterminée, la troisième génération à la tête d'Artenvas fait face aux nouveaux défis du marché avec une stratégie clairement définie. Après s'être spécialisée dans les boîtes à chaussures et leur distribution géographique, l'entreprise espagnole présente depuis près d'un siècle dans le secteur se lance aujourd'hui à l'assaut de nouveaux segments, dont la parfumerie et les cosmétiques, la pharmacie et les produits dentaires.



De g. à dr. : Jan Drechsel, directeur commercial KBA-Sheetfed ; Miguel Iborra, directeur général des ventes KBA-Lauvic ; Pablo Roca, directeur SAV KBA-Lauvic ; Anastasio Antón, chef de production Artenvas ; Heliodoro Vidal, cadre commercial et chef du personnel Artenvas ; José Antonio Díaz, KBA-Lauvic ; Mike Engelhardt, responsable des ventes KBA-Sheetfed ; Carlos Vilaplana, gérant de KBA-Lauvic.

Ancienne entreprise familiale, Artenvas a choisi de suivre aujourd'hui une autre voie pour s'ouvrir de nouveaux débouchés et assurer sa pérennité. La marque Artenvas, à laquelle appartient également Industrias Gráficas del Envase, possède plus de 50 ans d'expérience dans le cartonnage à destination de l'industrie de la chaussure très fortement implantée dans l'est de l'Espagne. « À l'origine, ce sont deux entreprises qui ont fusionné, explique le directeur gérant Juan Antón Martínez, avec l'ambition de servir de façon optimale l'industrie de la chaussure dans notre pays : en unissant leurs forces, elles ont pu mieux

Juan Antón, Heliodoro Vidal et Anastasio Antón d'Artenvas sont très satisfaits de leur Rapida 145.

s'adapter à la demande, concevoir ensemble de nouveaux produits et mettre en œuvre de nouvelles technologies. »

Croissance géographique

La fabrication des cartons à chaussures exige une grande minutie, tant pour les matériaux que pour les processus de fabrication. Le tout devant culminer dans le service à la clientèle. « La particularité est que les boîtes sont généralement livrées montées, d'où la nécessité d'une proximité géographique avec les fabricants de chaussures. Dans le cas contraire, la logistique est très complexe. À l'époque, nous voulions poursuivre notre croissance et commercialiser nos produits dans d'autres régions où cette industrie est

très développée. Notre stratégie : concentrer la production et la finition sur notre site principal et établir dans les zones de distribution des centres logistique équipés de machines pour le montage et le façonnage ainsi que de parcs de véhicules pour la livraison des boîtes. »

Des plans d'investissement ont été élaborés, l'infrastructure étendue et améliorée. Les nouvelles technologies ont permis d'accélérer et de rationaliser les processus. Le chef de production Anastasio Antón Martínez : « Le côté technique n'est pas

Pour en savoir plus : www.artenvas.es





tout. La bonne formation de nos équipes est décisive. Un grand nombre de nos collaborateurs sont chez nous depuis plus de 40 ans, ce qui représente un avantage considérable et reflète notre philosophie d'entreprise. Nous pouvons compter sur la loyauté et la fidélité de nos salariés. »

Artenvas peut ainsi relever sereinement tous les défis. « L'entrepreneur doit être capable de déléguer car il est impossible de tout faire soi-même, poursuit Juan Antón Martínez. Cela nous donne le temps nécessaire pour des innovations que nous présentons lors d'événements professionnels, de salons ou auprès d'institutions. C'est indispensable pour assurer la réussite de notre entreprise à l'avenir. »

Diversification réussie

Après des années difficiles suite à la délocalisation des fabricants de chaussures, Artenvas a élargi son éventail de production. Aujourd'hui, l'entreprise réalise éga-

lement des emballages plus petits pour d'autres domaines. Pour la découpe ou des opérations de contre-collage complexes, l'expérience des professionnels espagnols de l'emballage constitue un atout, apprécié notamment par les secteurs de la parfumerie, des cosmétiques et de la pharmacie. « Nous avons une solution pour tout ce qui est conditionné en boîte pliante, indique Anastasio Antón Martínez. Nous savons tout faire. » Le design des emballages est la clé du succès. Il doit séduire le consommateur par des effets visuels (couleurs, impression, éléments graphiques) et des propriétés volumétriques (formes, dimensions, modes d'ouverture et de fermeture), qui concourent tous à la reconnaissance de la marque et du produit.

Rapida 145 : productivité optimale et polyvalence

La nécessité d'optimiser la qualité, de développer la couleur sur les boîtes et d'accélérer les changements de travail pour compen-

Artenvas propose aujourd'hui un éventail de produits très diversifié.

Artenvas d'Elche, près de la ville portuaire d'Alicante, fabrique désormais des emballages pour l'industrie de la chaussure et d'autres secteurs.

ser la baisse des tirages a conduit à l'acquisition d'une Rapida 145 six couleurs avec tour de vernissage et équipement UV. Anastasio Antón Martínez : « Nous privilégions de plus en plus l'impression UV en raison des matériaux avec lesquels nous travaillons. Nous avons fait de bonnes expériences avec nos presses Koenig & Bauer précédentes et nous sommes très satisfaits des Rapida. Il s'agit à notre avis de la meilleure technologie pour nos emballages. »

La production de près de 2 000 modèles différents chez Artenvas impose une planification des produits avec une multitude de systèmes, qualités et solutions pour le façonnage. Et ce avec des supports d'impression extrêmement variés. La Rapida 145 contribue de façon décisive à réduire les temps de fabrication pour une livraison aussi rapide que possible. « La machine est dotée de tous les automatismes nécessaires pour accélérer les changements et permettre une vitesse de roulage élevée. »

Chaque jour, Artenvas apporte la preuve qu'il est possible de se développer en associant produits traditionnels et nouveautés. « Le respect des délais est pour nous quasi-obsessionnel, conclut Anastasio Antón Martínez. Lorsque nous fixons une date, le client a la certitude que le produit lui sera livré à temps. »

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





L'automatisation orientée vers la pratique de la Rapida 75 PRO accroît le rendement net et simplifie la conduite.



Mise en service d'une Rapida 75 PRO chez l'éditeur Bernardinum

Bénédiction de la nouvelle machine à Pelplin

La Rapida 75 PRO de l'imprimerie des éditions Bernardinum de Pelplin en Pologne, mise en service peu auparavant, a été bénite le 14 juin. La presse quatre-couleurs vient renforcer les capacités de production de cette imprimerie religieuse très dynamique. Il y a trois ans, une Rapida 75 avec cinq groupes et vernis y avait déjà été installée.

Bernardinum est actuellement l'un des principaux employeurs de la ville de Pelplin et des environs. En plus de son activité d'entreprise graphique, Bernardinum édite différentes publications spéciales. La demande croissante émanant de donneurs d'ordre de la région a rendu nécessaire l'acquisition d'une presse offset feuilles supplémentaire. Les responsables ont opté pour la presse demi-format Rapida 75 PRO de Koenig & Bauer, l'une des nouveautés de la drupa 2016. Le père Wojciech Węcowski, gérant de la maison d'édition, explique : « Ceci nous permet d'accroître notre potentiel de production et de réaliser notre objectif de modernisation de notre parc de machines. »

Livrée en mars, la Rapida 75 PRO possède un format étendu de 605 x 750 mm et intègre les équipements suivants : transport des feuilles sur coussin d'air, stabilisation de la température de l'encre, CleanTronic Synchro pour le lavage simultané des blanchets et cylindres d'impression par tissus secs, sécheur IR VariDry et systèmes de mesure en ligne ErgoTronic ColorDrive avec fonctions spectro et Lab.

Cérémonie de mise en service de la nouvelle Rapida 75 PRO, de g. à dr. Grzegorz Szymczykowski, Michał Drożdż (tous deux de KBA CEE), l'évêque du diocèse Ryszard Kasyna et le père Wojciech Węcowski, gérant de Bernardinum.

Mise en service de la Rapida 75 PRO par Grzegorz Szymczykowski et l'évêque du diocèse Ryszard Kasyna.

L'imprimerie de Bernardinum réalise également des travaux originaux, tels qu'un facsimilé d'une bible de Gutenberg conservée dans la bibliothèque de l'éditeur.

Bernardinum est spécialisé dans la fabrication de livres, revues et labour, avec parfois des réalisations très complexes comme un facsimilé de la bible de Gutenberg conservée à la Biblioteka Seminarium Duchownego de Pelplin. L'équipement très complet de la Rapida 75 PRO et le savoir-faire des conducteurs ont permis d'accélérer nettement le temps de fabrication.

L'installation de cette nouvelle presse offset feuilles de Koenig & Bauer ne doit rien au hasard. Le père Wojciech Węcowski : « Je suis reconnaissant pour l'aide et le soutien apportés. Notre coopération a montré que nous parvenons toujours à trouver ensemble une solution adéquate, en travaillant d'égal à égal. Jan Korenc de KBA CEE peut être aussi fier de ses collaborateurs que moi des miens. »

« Qu'un client décide d'acheter encore une machine trois ans seulement après la première est un très bon signe, ajoute Jan Korenc, le gérant de KBA CEE. L'imprimerie de Pelplin dispose à présent de deux presses demi-format très largement automatisées pour ses propres produits et ceux, de plus en plus nombreux, réalisés pour



Pour en savoir plus : drukarnia.bernardinum.com.pl

des tiers. Le fait que l'imprimerie ait pu ainsi créer de nouveaux emplois nous réjouit particulièrement. Nous souhaitons au père Wojciech Węcowski et à son équipe bonne continuation pour le développement dynamique des activités d'édition et d'impression. »

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com



Encore une Rapida pour Karton-Pak

« Les sept mercenaires »

Le 22 juin à Nowa Sól en Pologne a eu lieu en présence de nombreux invités d'honneur l'inauguration officielle d'un nouveau site de production de Karton-Pak avec une nouvelle Rapida 145 sept couleurs dotée d'une tour de vernissage et d'une sortie rallongée triple. Il s'agit de la septième Rapida exploitée par Karton-Pak et de la onzième installée au cours des 30 années de coopération avec Koenig & Bauer.

Jerzy Sarama, gérant de Karton-Pak, a remercié les invités pour leur engagement lors de la construction du nouveau site. Trois lignes au format B0 seront installées sur une surface de 23 000 m² en vue d'une production annuelle d'env. 45 000 tonnes de carton. La Rapida 145 a été la première à entrer en service dès janvier 2017. « L'année dernière, nous avons imprimé sur notre ancien site 28 000 tonnes de carton. Nous sommes maintenant en mesure de traiter 40 000 tonnes sur les deux sites. Notre objectif est d'atteindre 70 000 tonnes annuelles. Un tel volume nous mettra au niveau des grands cartonniers du marché européen. »

L'accord de coopération conclu récemment avec deux autres spécialistes de l'emballage, Norgraft Packaging en Espagne et Acket en Hollande, devrait contribuer à cette expansion. Ce partenariat doit en effet permettre une plus grande réactivité aux demandes des clients de différentes régions d'Europe, une dynamique accrue et la poursuite de l'amélioration de la sécurité des processus.

Énorme gain de productivité

Actuellement, Karton-Pak exploite quatre lignes de fabrication, deux en format B0 et deux autres en format B1. Chaque ligne est basée sur une presse Rapida. La nouvelle Rapida 145 a d'ores et déjà boosté le potentiel de production. « Dès l'ouverture du nouveau site, la productivité a bondi de près de 40 %, confirme Jerzy Sarama. Nous avons transféré ici la plupart des travaux à produire à grande vitesse. Au cours des derniers mois, un grand nombre de nouvelles commandes s'y sont ajoutées. La nouvelle Rapida tout comme l'automatisation poussée des pôles prépresse et postpresse contribuent à cette hausse énorme de la productivité et de la rentabilité. »

Comme le souligne le directeur gérant de Karton-Pak, la nouvelle Rapida 145 reflète le développement technologique permanent chez Koenig & Bauer : « Après notre précédente machine, le choix a été facile. Les Rapida sont la pièce maîtresse de notre technologie. Nos conducteurs les connaissent par cœur et toutes les expériences que nous avons pu faire – y compris avec le SAV – plaident en faveur de Koenig & Bauer. La seule question portait en fait sur la configuration de la machine, qui devait

être adaptée aux exigences sans cesse croissantes de notre clientèle et au potentiel du marché. »

Un équipement de pointe

La Rapida 145 imprime des supports de 0,1 à 1,2 mm d'épaisseur à une vitesse atteignant 17 000 feuilles/h. Elle est équipée de la marge sans guide latéral DriveTronic SIS, de changeurs de plaques entièrement automatiques FAPC, de dispositifs non-stop au margeur et à la réception ainsi que d'une logistique des piles. Avec en plus des systèmes complets de mesure et de régulation qui participent à l'accélération de la production et à l'automatisation : QualiTronic Professional, ErgoTronic ColorControl, QualiTronic PSO Match, ErgoTronic ImageZoom. La Rapida 145 est reliée par LogoTronic Professional au MIS de l'entreprise.

« La logistique automatisée est l'un des éléments clés de notre productivité, explique Jerzy Sarama. La solution installée il y a quelques années sur une Rapida 145 s'est avérée tellement pratique que nous avons tenu à en doter notre nouvelle machine. Les invités et clients de toute l'Europe sont impressionnés par le niveau d'automatisation de notre production. »

Jan Korenc, gérant de KBA CEE : « Nous sommes fiers de notre partenariat stratégique de longue date avec un acteur du marché européen de l'emballage de cet ordre. Et également du fait que les deux entreprises avec lesquelles coopère Karton-Pak mettent en œuvre elles aussi des Rapida ».

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com

Pour en savoir plus :
www.kartonpak.pl



À droite : la Rapida 145 huit couleurs à retraitation hautement automatisée est le nouveau fer de lance de Neografia.

À gauche : le directeur de Neografia Patrick Schwab vérifie la qualité de l'impression sur la nouvelle machine.



Un imprimeur de livres slovaque met en service une presse à retraitation grand format

Une Rapida 145 huit couleurs pour Neografia

L'installation chez l'imprimeur slovaque Neografia d'une Rapida 145 huit couleurs à retournement pour l'impression 4/4 a été bouclée en un temps record. Après des tests complets, la mise en service solennelle a eu lieu le 1^{er} juin en présence de membres et d'actionnaires de Neografia ainsi que de représentants de l'industrie graphique et de KBA CEE.

Une machine ultra-moderne en format B0

La Rapida 145 qui imprime jusqu'à 18 000 f/h en ligne et jusqu'à 15 000 f/h en retraitation est la presse offset feuilles la plus moderne de cette catégorie de format. La machine huit couleurs de Neografia est dotée d'un retournement entièrement automatique et imprime des feuilles jusqu'à un format de 1 060 x 1 450 mm – soit 32 pages A4 sur une seule feuille – recto-verso en un seul passage. Avec les très petits grammages, la vitesse maximale atteint 13 000 f/h, soit près de 10 millions de feuilles A4 par jour.

Compte tenu de la baisse constante des tirages et de la diversification croissante des travaux, la vitesse n'a toutefois pas constitué pas le seul critère pour le choix de la machine. Plus importantes encore ont été l'automatisation du

changement de travail et la réduction du temps de calage. Grâce au changement simultané des plaques d'impression par DriveTronic SPC, une exclusivité dans cette catégorie de format, les huit plaques de la Rapida 145 peuvent être changées en 1:20 min. Le lavage des blanchets et des cylindres d'impression avec CleanTronic Synchro est effectué en parallèle. Plate Ident scanne le code Data-Matrix placé sur les plaques et peut ainsi contrôler leur position dans la machine et le repérage avant même l'impression. Le réglage complet de la machine (format et épaisseur des feuilles, air de séparation au margeur, transport des feuilles, encrage, ralentisseur de feuilles et de nombreux autres paramètres) est assuré par LogoTronic Professional.

Lors du démarrage d'un nouveau travail, QualiTronic ColorControl

et le réglage automatique du registre ErgoTronic ACR réduisent la gâche à un minimum. La marge sans guide latéral DriveTronic SIS, associée au transport des feuilles sans contact et au système de retournement maison très apprécié, des charges.

Avant même la mise en service officielle, la Rapida 145 avait surpassé les paramètres de performances définis dans le cahier des charges.





garantissent la stabilité tout au long du tirage.

150 années d'expérience

Riche de 150 années d'expérience, Neografia fait partie des imprimeries les plus anciennes et les plus importantes d'Europe centrale et de l'Est. La production est axée sur les livres en tout genre, imprimés sur presses feuilles et rotatives.

En bas à gauche : Jan Korenc (à g.), gérant de KBA CEE, remet au directeur de Neografia Patrick Schwab une maquette de la Rapida grand format.

En bas à droite : le pupitre Ergo-Tronic regroupe la quasi-totalité des fonctions de commande.

Une grande partie de la production est exportée par Neografia dans plus de 15 pays européens. La clientèle compte des éditeurs de renom du monde entier.

Des exigences surpassées dès la mise en service

Après des investissements considérables et l'emménagement dans de nouveaux locaux en 2013, les mutations à l'œuvre sur le marché du livre ont rendu nécessaire la modernisation de l'outil de production. Avec la nouvelle Rapida 145, les capacités et la souplesse de la production ont pu être considérablement accrues en même temps que le temps de passage a

été réduit. Un progrès décisif pour Neografia, qui souhaite asseoir sa position d'acteur majeur de l'industrie graphique sur le marché européen. La direction a confirmé à l'occasion de la mise en service officielle que la Rapida 145 avait dès les premiers mois d'exploitation surpassé les exigences en matière de performances. Pour Hynek Greben, directeur des ventes et du SAV de KBA CEE, ceci confirme que Koenig & Bauer est non seulement le leader de l'impression d'emballages mais aussi un partenaire de choix pour le labeur et l'édition.

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Une Rapida 106 longue pour spécialiste russe de l'emballage

Des emballages luxueux chez Grafobal à Rostov sur le Don

Grafobal est un groupe dont le siège est implanté à Bratislava en Slovaquie et qui possède des sites de production en Slovaquie, en République tchèque, en Bulgarie, en Lituanie et en Russie. Tout a commencé avec la production de paquets de cigarettes. En 2005, l'imprimerie de Rostov rejoint le groupe Grafobal. Elle fait aujourd'hui partie, avec ses quelque 300 salariés, des principales entreprises graphiques d'Europe de l'Est.



En douze ans, les investissements continus dans la fine fleur de la technologie, l'utilisation de supports d'impression et consommables de haute qualité et l'application des standards d'Europe de l'Ouest ont permis à Grafobal Don d'accéder au rang d'un des plus grands spécialistes de l'emballage du sud de la Russie.

Avant son entrée dans le giron du groupe, l'entreprise fabriquait déjà des emballages pour Don Tabak. Il est apparu très vite que la production doit se rapprocher le plus possible de l'usine du cigarettier. Un bâtiment est donc acheté et rénové, deux presses et deux platines de découpe sont acquises pour le parc. L'imprimerie de Rostov était née. Grafobal fournit l'outil de production et envoie une vingtaine d'experts pour la formation du personnel local de manière à pouvoir assurer dès les débuts la qualité exigée. Aujourd'hui, tous les salariés du site sont russes.

Une première Rapida douze groupes en 2013

Dans les années 2008/2009, décision est prise de changer de fournisseur de presses offset feuilles. Après une analyse rigoureuse et de nombreux tests, c'est la technologie Rapida de Koenig & Bauer qui est retenue. Toutes les Rapida installées depuis sont automatisées au maximum.

En 2013, le site de Grafobal à Rostov fait rentrer la première Rapida moyen format avec douze groupes d'impression et d'ennoblissement. La Rapida 106 huit couleurs est dotée de la marge sans guide latéral DriveTronic SIS, d'un double vernissage et d'une double sortie rallongée. Une configuration aujourd'hui standard pour la fabrication des paquets de cigarettes. À la quadrichromie s'ajoutent trois ou quatre couleurs Pantone, des encres argent et/ou or et des vernis.

Avec ses lignes Rapida 106 suréquipées, Grafobal Don a pu étendre et développer sa production. Ici l'une des deux presses huit couleurs à double vernissage.

Ivan Gvozdyak, CEO de Grafobal Don, explique la démarche suivie lors de tous les investissements suivants : « Nous nous laissons guider par le marché. Pour la première machine, nous voulions avoir tous les équipements existants. Comme la Rapida 106 a satisfait à nos exigences de productivité, c'est elle qui a déterminé nos investissements ultérieurs. » Dès 2014, une seconde Rapida 106 vient s'y ajouter. Elle est dotée

Fonctionnels et modernes – aperçu d'une partie des bâtiments de production de Grafobal Don.



d'un équipement quasiment identique mais permet en outre d'imprimer aussi bien avec des encres et vernis conventionnels qu'avec des systèmes UV.

2017 : la troisième Rapida version longue

La troisième Rapida 106 version longue a été livrée cette année. Il s'agit de nouveau d'une huit-couleurs avec double vernissage, cette fois avec sortie rallongée triple, et elle aussi équipée pour la production avec des encres et vernis conventionnels et UV. Dotée de changeurs automatiques de plaques FAPC, de semelles amovibles EasyClean pour le changement d'encre rapide, de laveurs mixtes CleanTronic Multi avec toutes les options pour la production UV, de racks pour les émetteurs UV après chaque groupe d'impression, de QualiTronic Professional (mesure de la densité de l'encre et inspection des feuilles), elle a été installée en même temps que deux platines de découpe dans un nouveau bâtiment de production grâce auquel Grafobal Don compte étendre ses capacités. Avec les locaux acquis l'année dernière, la surface de production et de stockage a augmenté de 40 %.

Pas seulement des cigarettes : Grafobal fabrique de plus en plus d'emballages pour l'agro-alimentaire.



La toute nouvelle Rapida 106 avec triple sortie rallongée durant son installation.

Le pupitre de la toute nouvelle machine est équipé d'un écran mural et de QualiTronic Professional pour l'inspection des feuilles en ligne.



Pas seulement des cigarettes

Grafobal Don ne se limite pas à la fabrication de paquets de cigarettes. L'usine produit d'ores et déjà des emballages pour d'autres produits. À l'avenir, la production devrait s'orienter de plus en plus vers les boîtes pliantes pour des marques alimentaires et pharmaceutiques. La conformité à tous les standards internationaux relatifs à l'emballage de qualité est en effet déjà assurée.

Depuis 2008, le management environnemental de Grafobal à Rostov sur le Don est certifié ISO 14001:2004. Le management de la santé et de la sécurité au travail est quant à lui conforme à la norme OHSAS 18001. En 2007 a eu lieu la certification du mana-

gement de la qualité selon ISO 9001. Tous les standards prescrits, du processus de production à la livraison des produits finis au donneur d'ordre, sont respectés et peuvent être certifiés.

« Nous garantissons à nos clients une sécurité maximale – celle d'une entreprise solide avec une excellente offre de services », résume Ivan Gvozdyak. Durant la première année après l'installation de la Rapida 106, 5 000 tonnes de carton ont été traitées – un chiffre qui est passé à 11 000 tonnes en 2009 et dépasse aujourd'hui 14 000 tonnes.

Anna Perova
perova@kba-print.ru

Nouvelle génération en demi-format

Rapida 75 PRO pour Länggass Druck à Berne

L'imprimerie Länggass Druck AG est une entreprise suisse riche d'une longue tradition, fondée en 1878 dans le centre de Berne. Elle se conçoit comme un partenaire compétent proposant un vaste éventail de services en impression conventionnelle et numérique, prépresse et logistique.

Dans le cadre d'un repositionnement stratégique, les deux dirigeants Tomi Reinhardt et Markus Geiger ont opté après une évaluation détaillée pour le regroupement de la production sur une machine unique avec la nouvelle Rapida 75 PRO.

Depuis 2008/2009, Länggass Druck exploitait deux Rapida 75 demi-format, une cinq-couleurs avec vernis et une quatre-couleurs à retournement. Celles-ci seront désormais remplacées par une Rapida 75 PRO avec groupe vernis hautement automatisée. Länggass Druck dispose ainsi de l'équipement idéal pour répondre de façon optimale aux besoins très variés de sa clientèle.

Productivité accrue ...

La vitesse supérieure de la machine qui imprime jusqu'à 16 000 feuilles/h ainsi que son haut niveau d'équipement, d'automatisation et d'intégration des processus vont permettre de booster la productivité et l'efficacité de la production. Le concept de SAV sur mesure de Print Assist AG qui comprend la télémaintenance 24/7 offre à la PME suisse le suivi idéal.

Temps de calage courts, automatisation pratique, grand confort de commande, excellente qualité d'impression et design fonctionnel sont les principaux atouts de la Rapida 75 PRO présentée à la drupa 2016. La consommation d'énergie et l'encombrement réduits en comparaison avec d'autres machines répondent aux exigences d'un pays comme la Suisse.

De g. à dr. : Tomi Reinhardt, directeur gérant de Länggass Druck ; Peter J. Rickenmann, CEO Print Assist ; Markus Geiger, directeur gérant de Länggass Druck et Philipp Feller, chef de production de Länggass Druck : tous se réjouissent de la machine nouvelle génération.



... grâce à un équipement très complet

La machine intègre les équipements suivants : changeur de plaques entièrement automatique (FAPC), débrayage des groupes d'encrage non utilisés à partir du pupitre, lavage en temps masqué (CleanTronic Synchro), groupe vernis avec changement semi-automatique des plaques et rinçage automatique, sécheur VariDry^{BLUE}

IR/TL permettant d'alléger notablement la facture énergétique ainsi que dispositifs de mesure et régulation de l'encrage en ligne QualiTronic ColorControl. Le programme de changement de travail « One-Button-Job-Change » sur le nouveau pupitre ErgoTronic permet un gain de temps pouvant atteindre jusqu'à 50 %.

Manuela van Husen
m.vanhusen@printassist.ch



« Notre entreprise se démarque par sa productivité et sa flexibilité. »

Ricardo Sempere

Eman investit dans une presse hybride Rapida 106

Multitalent pour une grande variété d'emballages

Eman, implanté à Usurbil près de San Sebastian en Espagne, est le pôle de production d'emballages du groupe Docuworld. Une direction jamais à court d'idées et une soixantaine de salariés expérimentés y mettent tout en œuvre pour satisfaire au mieux les demandes des donneurs d'ordre. L'écologie est également au cœur des préoccupations chez Eman : l'ensemble des matériaux de construction pour l'usine de 6 500 m² a été sélectionné selon des critères écologiques. Une grande attention est également accordée au recyclage et à la revalorisation.



Le directeur gérant Ricardo Sempere : « Nous réfléchissons sans cesse à la qualité, mais aussi à la durabilité exigée par nos clients. De plus, nous prenons notre responsabilité sociale très au sérieux. » Le groupe Docuworld est une société par actions familiale disposant de quatre sites de production : deux filiales assurent l'impression numérique des documents de sécurité et des emballages, Eman se charge de l'emballage carton et Navarra de Etiquetajes est spécialisée dans les étiquettes auto-adhésives. Le chiffre d'affaires oscille entre 9 et 10 millions d'euros.

Une passion pour l'emballage

Les clients d'Eman viennent des secteurs de la pharmacie (30 %), de l'électronique, des matériaux de construction, de l'automobile (30 %) et de l'industrie alimentaire et des boissons (30 %). 12 à 15 % du chiffre d'affaires sont réalisés à l'exportation, principalement vers la France. Ricardo Sempere : « Nous voulons également nous implanter sur d'autres marchés,

par ex. celui des cosmétiques. Nous sommes en effet parfaitement équipés pour la fabrication d'emballages premium. »

À la dernière drupa, Eman a passé commande d'une Rapida 106. Ricardo Sempere : « Traditionnellement, nous utilisons des presses offset feuilles de Koenig & Bauer avec jusqu'à présent une Rapida 105 et une Rapida 106 pour encres conventionnelles. Le vernissage était généralement effectué lors d'un deuxième passage, sur une autre machine. Nous n'avions pas la possibilité d'imprimer en UV sur des supports non absorbants. Il nous fallait donc une machine au top de la technologie avec une productivité maximale pour nous engager sur de nouveaux marchés. »

« Avec la nouvelle Rapida

La nouvelle Rapida 106 accroît encore la polyvalence d'Eman en matière d'impression et d'ennoblissement.

Le nouveau siège d'Eman a été construit avec des matériaux écologiques.

Des emballages luxueux fabriqués chez Eman.

106 et son équipement hybride, nous pouvons fabriquer des emballages pour produits de luxe sur des supports très variés. Le passage des encres conventionnelles aux encres UV et inversement est presque aussi rapide qu'un changement de travail. »

Créativité et productivité

Le Pays basque est une région industrielle dans laquelle la publicité et le marketing jouent un grand rôle. « Nous collaborons étroitement avec nos clients pour fabriquer des emballages de qualité de façon rationalisée et compétitive, explique Ricardo Sempere. Et nous disposons de la fine fleur de la technologie. » Ces dernières années, nos propriétaires n'ont pas hésité à investir massivement, non seulement dans l'impression mais aussi dans la valorisation des imprimés. Nous installerons prochainement un nouveau dispositif de pliage. »

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



Devant la nouvelle C16 de g. à dr. :
Hans Geideck, directeur technique de
B&K Offsetdruck ; Werner Stimmler,
directeur commercial de B&K Off-
setdruck ; Stefan Segger, directeur
commercial de KBA-Digital & Web, et
Jörn Kalbhenn, directeur gérant de B&K
Offsetdruck.



La deuxième C16 est entrée en service

Nouvelle étape dans le partenariat avec B&K Offsetdruck

C'est conformément au calendrier fixé que la deuxième C16 de B&K Offsetdruck est entrée en service le 1^{er} juin 2017 à Ottersweier. « La qualité de nos produits imprimés sur la nouvelle ligne offset bobines labeur est excellente. Le travail d'équipe, la coopération et une parfaite coordination ont été les clés du succès », explique le directeur gérant de B&K, Jörn Kalbhenn.

B&K Offsetdruck exploite à présent trois rotatives labeur de Koenig & Bauer (une Compacta 217 et deux C16).

Automatisation poussée et nombreuses innovations

La toute nouvelle C16 avec ses cinq groupes d'impression roule à une vitesse de production

maximale de 65 000 tr/h. Elle a été dotée de nombreuses innovations, dont une superstructure avec un guidage des rubans original. Associées au pupitre ErgoTronic, les fonctions d'automatisation comme EasyTronic permettent d'accroître la productivité tout en réduisant les temps de calage et la gâche.

Le client a par ailleurs de nouveau opté pour l'équipement de la C16 avec une coupeuse transversale. Ceci permet de réduire les coûts d'investissement et de production et d'améliorer le rendement en production.

Stefan Segger, directeur commercial KBA-Digital & Web : « La fiabilité, la qualité et la technologie moderne de notre machine lui ont permis de s'imposer une fois de plus. La coopération entre les deux entreprises est exemplaire. Le partenariat fructueux entre B&K et Koenig & Bauer s'est enrichi d'un nouveau succès. »



Avec la coupeuse, B&K fabrique essentiellement des couvertures de magazines.

B&K Offsetdruck est dirigée par Jörn Kalbhenn, qui représente la deuxième génération à la tête de l'entreprise. Avec plus de 200 salariés, celle-ci affiche une croissance saine depuis des années.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



« La qualité de nos produits imprimés sur la nouvelle ligne offset bobines labeur est excellente. Le travail d'équipe, la coopération et une parfaite coordination ont été les clés du succès »,

Le directeur gérant de B&K,
Jörn Kalbhenn

Moderne, convivial et efficace

Nouveau WEBSHOP pour pièces de rechange, consommables et SAV

Fonctions améliorées, refonte graphique et convivialité optimisée – avec le nouveau WEBSHOP pour pièces de rechange, consommables et prestations de SAV, KBA-Digital & Web propose à ses clients une mise à niveau de cette formule en ligne qui fait de plus en plus d'adeptes. « Nous avons mis à profit notre expérience avec la version précédente qui a connu un grand succès et appliqué de nombreuses idées et suggestions de nos clients dans notre nouveau WEBSHOP », explique le directeur du département SAV Thomas Potzkai.

KBA-NotaSys SA, KBA-MetalPrint GmbH, KBA-Metronic GmbH et KBA-Flexotecnica S.p.A. La nouvelle version du portail en ligne est l'une des nombreuses initiatives liées à la mise en place d'un SAV commun à l'ensemble du groupe. Toutes ces activités ont pour objectif d'améliorer encore la satisfaction client.

Nombreuses fonctionnalités nouvelles

L'accès au Webshop est possible à partir d'un PC comme de tous les terminaux mobiles et la mise à niveau a permis d'ajouter de nombreuses fonctionnalités et fonctions de recherche nouvelles. Le panier d'achat permet ainsi désormais de définir une périodicité pour la commande de consommables et de pièces d'usure. En outre, un témoin de disponibilité permet aux clients de mieux planifier leurs achats et d'optimiser leur gestion des stocks.

« Notre WEBSHOP est bien entendu voué à évoluer en permanence. Nous allons continuer à proposer de nouvelles fonctionnalités et à développer notre offre – par exemple avec le „Flowless Coupling“, qui permet de passer commande à partir des systèmes de commande spécifiques utilisés par les clients », poursuit Thomas Potzkai.

Le nouveau WEBSHOP pour les pièces d'usure et de rechange a été mis en ligne à l'occasion du bicentenaire de l'entreprise. La navigation claire et ergonomique permet aux clients de s'orienter facilement et d'accéder à tous les contenus de manière intuitive.

En haut : grâce aux nombreuses nouvelles fonctions, les rotativistes peuvent d'ores et déjà profiter de l'offre de services étendue.

Déploiement dans l'ensemble du groupe

Dans un premier temps, le WEBSHOP sera rendu progressivement accessible aux clients rotativistes de KBA-Digital & Web Solutions du monde entier. Il sera ensuite étendu dans le courant de l'année à KBA-Sheetfed Solutions,

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

KBA-Digital & Web coopère avec Tolerans AB

Un nouveau système d'agrafage latéral permet d'agrafer tous les journaux

Afin d'améliorer le confort de lecture, les agences de publicité et éditeurs de journaux privilégient de plus en plus les journaux « fixés », dans lesquels les feuilles sont agrafées. Les agrafeuses en ligne pour rubans ou cahiers sont déjà utilisées depuis longtemps comme équipements optionnels dans les lignes de rotatives pour les produits tabloïd haut de gamme. Pour les journaux grand format en revanche, le collage longitudinal constituait jusqu'à présent la seule solution, qui avait l'inconvénient d'être onéreuse. Avec la nouvelle agrafeuse latérale de Tolerans AB, il existe maintenant une alternative.

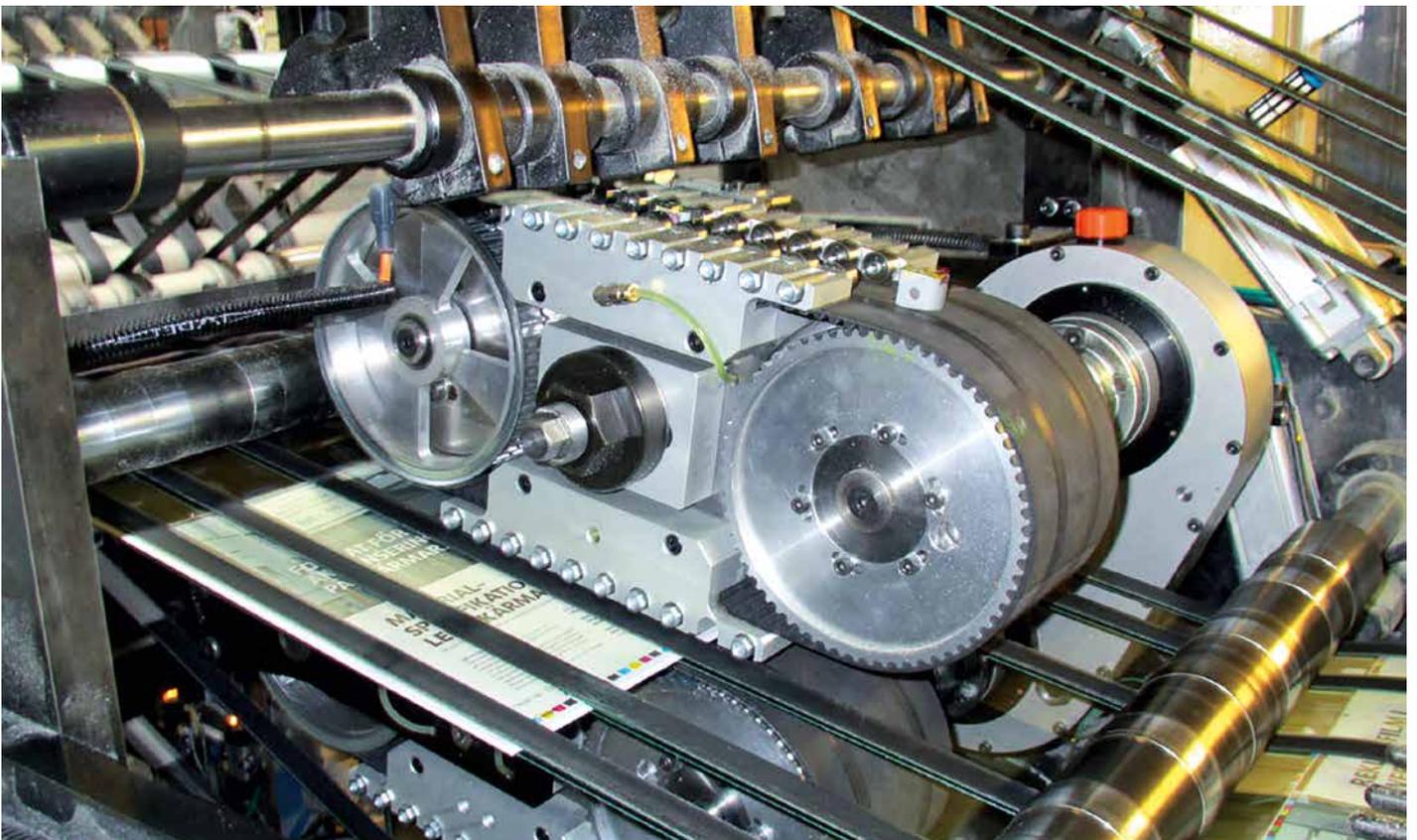
Installé sur un cône de pliage, ce dispositif permet pour la première fois l'agrafage continu ou intermittent de chaque section d'un journal dans le premier pli – ou pli de cône – dans le sens de défilement de la bande, le standard étant deux agrafes par longueur de page. Bien que le lancement officiel de cette

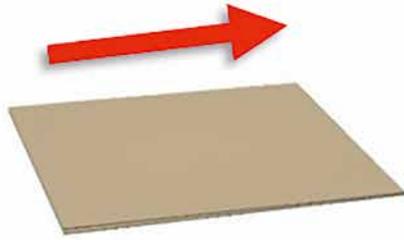
agrafeuse longitudinale en ligne pour produits broadsheet soit prévu pour octobre 2017 seulement, à l'occasion de la World Publishing Expo (WPE) à Berlin, KBA-Digital & Web a déjà reçu des demandes émanant de clients intéressés par une solution à trois agrafes. Ceci est réalisable dans certaines conditions.

Succès de l'installation pilote en Suède

Le concept révolutionnaire de l'agrafage latéral n'est pas limité à l'agrafage de produits broadsheet, comme le montre la première installation pilote au monde dans une ligne Commander chez Herenco Press à Jönköping en Suède. Le

Agrafeuse latérale installée a posteriori.





Agrafeuse latérale pour agrafage dans le pli quart de page ou, sous la forme d'un module additionnel, avant le pli d'équerre.



guidage des rubans a été adapté sur la plieuse KF 80 dotée d'un module pour pli d'équerre installé par Koenig & Bauer en 2015, et une agrafeuse latérale a été ajoutée.

Grâce à cet investissement modeste, Herenco Press peut ainsiagrafer en ligne des produits avec pli quart de page au format proche A4. La chaîne de transport Ferag achemine les produits agrafés et

pliés directement dans le massicot trilatéral rotatif puis dans l'empileur pour l'assemblage des paquets.

Coûts réduits et travail simplifié

Dès les premiers essais de production, Björn Ross, General Manager de Herenco Press, affichait un large sourire. Sans requérir ni investissement coûteux dans le façonnage ni espace supplémentaire, la nouvelle agrafeuse de la série Flowliner lui permet d'élargir sa gamme de produits en format magazine fabriqués en ligne à vitesse de production maximale. « La production en ligne est également très avantageuse sur le plan économique, indique Björn Ross, car elle supprime les opérations manuelles de façonnage hors ligne dans l'encarteuse-piqueuse. »

Les économies sont également sensibles au niveau du papier, de l'impression et de la main-d'œuvre, la gâche générée par l'agrafage hors ligne devant être compensée par une surproduction. Chez Herenco Press, cette opération était même réalisée par un atelier de reliure externe, entraînant des coûts supplémentaires pour le transport et la logistique. De plus, ceci imposait un délai entre l'impression et la livraison des produits, au détriment de l'actualité. « Tous ces coûts supplémentaires et inconvénients sont supprimés avec l'inté-

gration de l'agrafeuse latérale », se réjouit Björn Ross.

Jan Melin et Tomas Annerstedt, respectivement CEO et directeur technique de Tolerans, sont ravis de la nouvelle agrafeuse Flowliner. 15 ans après le lancement de la série Speedliner avec agrafeuses de rubans et cahiers pour l'agrafage classique des tabloïds, l'agrafeuse latérale constitue une avancée décisive qui permet à l'industrie graphique de proposer de nouveaux produits et de nouvelles solutions de production.

Albrecht Szeitszam de KBA-Digital & Web : « Nos clients profitent depuis l'automne 2015 de la coopération mise en place avec Tolerans AB. L'intégration d'agrafeuses latérales dans une plieuse avec un ou deux modules pli d'équerre ou l'installation ultérieure d'une solution complète comprenant agrafeuse latérale et module pli d'équerre sont désormais proposées par un fournisseur unique. Les clients intéressés n'ont plus à se soucier d'éventuels problèmes d'intégration ou d'interfaces. Cela vaut naturellement aussi pour l'intégration a posteriori d'agrafeuses latérales sur des cônes pour l'agrafage broadsheet. »

Albrecht Szeitszam
albrecht.szeitszam@koenig-bauer.com



Agrafeuse latérale pour agrafage broadsheet sur le cône de pliage.

La traçabilité des produits devient la norme

Une opération unique pour le marquage et le contrôle

La vérification des codes imprimés fait de plus en plus souvent partie des tâches dévolues aux fournisseurs. Les imprimantes jet d'encre constituent une solution idéale pour le marquage en ligne des surfaces les plus diverses. Avec la Continuous-Inkjet-alphaJET, dont la réputation n'est plus à faire, le logiciel code-M camera et le système de caméra VeriSens de Baumer, KBA-Metronic propose une solution tout-en-un sûre et fiable pour l'impression et le contrôle en une étape unique.

L'imprimante jet d'encre alphaJET et la caméra VeriSens sont intégrées et reliées directement à la ligne de production. Contrairement aux autres systèmes de ce type, cette unité de lecture et de marquage ne nécessite aucun poste de travail sur PC supplémentaire, d'où un gain de place, une réduction des coûts et la suppression des erreurs liées aux interfaces. Une fois paramétrée, la caméra ne risque par ailleurs pas d'être dérégulée par inadvertance sur le PC.

Traitement de l'image fiable

Avec Baumer VeriSens, toutes les tâches constitutives d'un contrôle de qualité moderne basé sur les images sont disponibles. La caméra est en mesure de lire, de comparer et de surveiller en temps réel jusqu'à 32 éléments dans la zone d'impression définie – texte, codes 1D et 2D. En cas d'erreur,

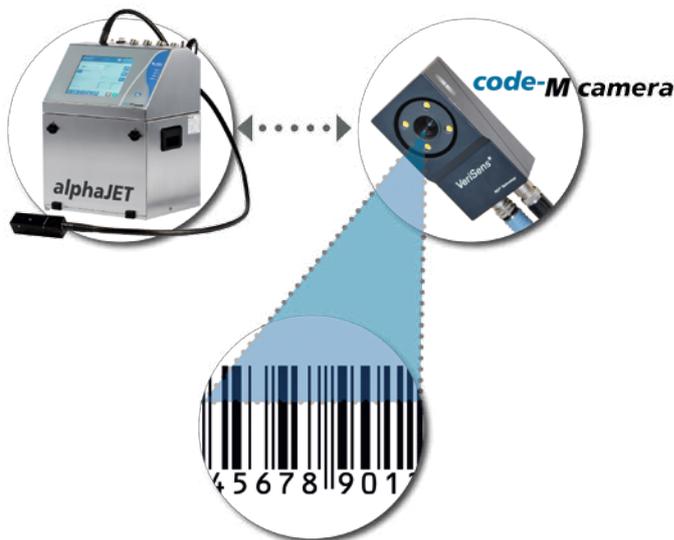
elle envoie un signal à l'alphaJET qui déclenche une alerte. Les images défectueuses sont affichées sur l'écran de l'imprimante et les 16 dernières sont enregistrées dans l'historique. L'analyse et la suppression des erreurs se font via l'écran de commande de l'imprimante.

Souple et variable

Installé sur l'imprimante jet d'encre alphaJET, Code-M camera



L'alphaJET mondo avec caméra intégrée est très appréciée dans le monde entier, y compris dans le secteur de l'emballage.



Marquage assurant la traçabilité d'un emballage réalisé avec la très populaire imprimante Continuous-Inkjet-alphaJET.

Les avantages en bref

- Surveillance totale de l'image imprimée par code-M camera
- Économique et compacte, sans PC supplémentaire
- Enregistrement de l'historique de fabrication pour la traçabilité
- Augmentation du débit grâce à la fiabilité de production élevée

La caméra identifie l'image imprimée et la compare directement après l'impression. KBA-Metronic propose en outre avec la suite code-M des modules logiciels adaptés sur mesure aux exigences de la production permettant d'optimiser les processus. Loin d'être la règle, le traitement des données variables fait partie intégrante du système code-M camera standardisé qui imprime et vérifie en temps réel des textes variables tels que date et heure.

Précision et maturité

Toutes les imprimantes Continuous-Inkjet de la série alphaJET allient compacité, précision, performance et simplicité d'utilisation. D'une fiabilité absolue, elles satisfont même aux plus hautes exigences en matière de netteté des caractères et des graphiques. L'intégration d'une solution de caméra est possible dès le modèle d'entrée de gamme alphaJET mondo, ce qui en fait une imprimante très demandée dans le monde entier par le secteur de l'emballage.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Éviter les erreurs grâce à udaFORMAXX

Problème de codage résolu pour Dragonfly

Fondée en 1984 dans le Devon en Angleterre, Dragonfly Foods est spécialisée dans les aliments à base de protéines végétales – hamburgers, saucisses de soja et préparations au tofu – pour magasins bio et supermarchés. Chaque jour, entre 3 000 et 5 000 produits, conditionnés en cartons et barquettes, sont fabriqués chez Dragonfly où de nombreuses opérations sont effectuées manuellement. L'entreprise compte parmi ses clients Holland & Barrett, Ocado, Morrisons et Abel & Cole, et exporte ses produits en Suède, au Danemark et en Australie.



Afin d'améliorer ses performances et de limiter les risques d'erreurs lors de la datation des produits, Dragonfly a opté pour le système de marquage hors ligne udaFORMAXX associé à une imprimante jet d'encre alphaJET.

Les ventes de produits à base de tofu explosent. L'udaFormaxx de KBA-Metronic a supprimé un goulot d'étranglement de la chaîne de production.

Compte tenu de la hausse de la demande, le marquage manuel des dates était devenu un point critique. En bout de chaîne, les articles étaient marqués au moyen d'étiqueteuses-dateuses manuelles comme celles utilisées dans les supermarchés. Le chef de production Gareth Burton : « Une méthode obsolète et peu fiable. De plus, il y avait toujours le risque que les étiquettes se détachent, et si un produit était mal étiqueté ou pas étiqueté du tout, nous encourions une amende. Ce qui aurait également nuit à la relation développée au fil des années avec nos clients. »

Aujourd'hui, Dragonfly a adopté le système de marquage hors ligne udaFORMAXX associé à une imprimante jet d'encre de KBA-Metronic. Les données de codage pour les 15 lignes de produits dif-

férentes sont imprimées avec une parfaite précision par l'imprimante jet d'encre alphaJET à programmation libre.

Durée divisée par deux

udaFORMAXX assure le marquage rapide et précis aussi bien sur les boîtes pliantes que sur les banderoles des barquettes. Un opérateur insère les emballages à plat dans le magasin, sélectionne le nombre et le codage souhaités, puis appuie sur le bouton pour le démarrage. Le système de marquage hors ligne transporte les flans automatiquement sous la tête d'impression de l'alphaJET qui imprime la date, puis les dépose dans le bac du magasin.

L'équipe de production peut désormais être sûre que chaque produit est correctement marqué. Le temps nécessaire pour le marquage a été réduit de plus de la moitié.

« Ce que j'apprécie particulièrement avec l'udaFORMAXX, c'est qu'une fois que nous avons paramétré les données correctes, il n'y a plus de risque que le code soit modifié par mégarde, explique M. Burton. L'automatisation nous apporte un véritable gain de temps. Une demi-heure suffit à l'opérateur le matin pour effectuer les réglages. Autrefois, il fallait une personne à la sortie de chaque ligne et l'étiquetage des produits prenait trois heures. C'était un vrai goulot d'étranglement. »

Maintenant, le marquage des emballages correspondant à la production d'une journée ne pose plus de problème. Le chef de production : « Nous avons enregistré toutes les unités de conditionnement et il ne nous reste plus qu'à sélectionner les paramètres : il suffit de remplir le bac, d'entrer le nombre désiré et de lancer l'impression. »

Les produits Dragonfly Foods ont le vent en poupe. « Ces dernières semaines, nos chiffres de production ont battu tous les records précédents, se réjouit Gareth Burton. Surtout pour les produits à base de tofu. » L'entreprise prévoit par conséquent d'équiper une nouvelle ligne de production avec une autre imprimante jet d'encre alphaJET afin d'imprimer directement la date sur les emballages filmés durant la production.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Infos en bref

- Marquage de 5 000 emballages en 30 minutes
- 15 lignes de produits différentes
- Système de marquage udaFORMAXX hors ligne avec alphaJET continuous inkjet
- Remplace le processus de codage manuel peu fiable
- Paramètres utilisateur et contrôles par mot de passe garantissant le codage correct
- Positionnement précis de l'impression
- Suivi assuré par le partenaire de Metronic au Royaume-Uni www.printsafe.co.uk

METPACK 2017

Le salon des superlatifs pour KBA-MetalPrint

Avec sa nouvelle CS MetalCan destinée au gigantesque marché des boîtes boisson deux pièces, la nouvelle presse numérique MetalDecojet pour emballages métal et d'autres innovations concernant les lignes d'impression et de vernissage, KBA-MetalPrint a confirmé une fois de plus lors de la METPACK 2017 à Essen sa position de précurseur technologique dans le secteur de l'impression sur métal.

Le trophée argent de l'innovation METPACK attribué à KBA-MetalPrint pour la CS MetalCan consacre la puissance d'innovation du constructeur. L'intérêt des visiteurs a dépassé toutes les attentes et les présentations live quotidiennes ont drainé un public nombreux. Sous le slogan „Creating your future“, KBA-MetalPrint participait pour la première fois à un salon en tant que fournisseur de solutions pour l'ensemble des secteurs de la décoration sur métal. Le directeur gérant Ralf Gumbel, le responsable des ventes Nelson Schneider et l'ingénieur commercial Gerhard Grossmann ont présenté les nouveaux produits lors d'un show animé par Sascha Hingst.

CS MetalCan, MetalDecoJET et MetalCanjet ont conquis les professionnels

La CS MetalCan (voir p. 44) avec ses dix encrages courts et changeurs automatiques de plaques et de blanchets représente l'avènement d'une nouvelle génération de machines pour les boîtes boisson. Les démonstrations du changement des plaques et blanchets, bien plus rapide que sur les machines des autres constructeurs, ont suscité l'enthousiasme des visiteurs.

Les experts ont également pu examiner « à la loupe » sur la table lumineuse l'excellente qualité d'impression de la nouvelle presse numérique MetalDecojet en démonstration. En outre, KBA-MetalPrint propose désormais avec la nouvelle MetalCanjet une solution d'impression numérique capable

d'imprimer non seulement les flans mais aussi les boîtes. Des exemples étaient visibles sur le stand.

Nouvelles fonctionnalités de la MetalStar 3

De nouveaux automatismes garantissent un net gain de temps pour l'impression des boîtes 3 pièces avec la très populaire MetalStar 3. Le système de rectification DriveTronic SIS qui remplace le guide latéral aspirant assure une mise en registre d'une précision impeccable. Avec RBC (Rapid Blanket Change), le changement des blanchets sans outils à commande par programme, l'opération ne nécessite plus que 2 minutes par groupe d'impression et la durée totale est réduite de plus de moitié. Les clients intéressés ont pu le constater à l'occasion d'un symposium organisé après le salon chez Pirlo à Kufstein, qui exploite une nouvelle MetalStar 3 six couleurs équipées de ces nouvelles fonctionnalités.

Nouvelle MetalCoat 483, l'as du vernissage

La nouvelle MetalCoat 483 avec son système à 3 rouleaux est la

KBA-MetalPrint propose des solutions d'impression numérique pour flans et conteneurs en fer blanc.

La METPACK a été un franc succès pour KBA-MetalPrint.



réponse aux changements de formulation des nouveaux vernis, tels que les vernis spéciaux sans BPA, dont le comportement lors de la dépose est différent. La MetalCoat 483 associe l'automatisation élevée de la série 480 avec la souplesse d'une unité de vernissage à 3 rouleaux.

Les offres de SAV de KBA-MetalPrint ont également séduit les visiteurs : de Line Optimising, qui permet une augmentation considérable de la productivité des lignes existantes, aux mises à niveau pour la modernisation des machines vieillissantes. Ou encore KBA-MetalPrint Consumables, une nouvelle gamme de consommables, matériels, blanchets et encres spécialement conçus pour des performances optimales sur les machines.

La METPACK a aussi été l'occasion d'annoncer la signature de l'accord de partenariat avec Sun Chemical. Le fabricant d'encres va coopérer avec KBA-MetalPrint pour les encres destinées au marché des boîtes 3 pièces et livrera à l'avenir les encres fournies au démarrage sur MetalStar 3 et Mailänder.

Le directeur gérant Ralf Gumbel : « Nos nouveautés ont été le sujet de toutes les discussions et l'après-salon s'annonce prometteur. La première presse numérique MetalDecojet a déjà été vendue sur le salon à l'Espagnol Litalisa. »

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de



Personnalisée, économique et sans migration

Impression jet d'encre industrielle pour l'emballage métal avec MetalDecojet

La MetalDecojet est la première machine jet d'encre industrielle spécialement conçue pour l'impression des boîtes en fer blanc. La nouvelle ligne d'impression numérique de KBA-MetalPrint permet la production économique de petits tirages en qualité élevée, avec d'excellentes propriétés pour la transformation ultérieure. Grâce aux encres à l'eau, la MetalDecojet convient également pour les emballages alimentaires et respecte même les exigences très strictes de la note d'orientation Nestlé sur les encres d'emballage.

L'impression numérique directe des plaques de tôle vernies comporte de nombreux avantages pour l'utilisateur :

- pas de plaques d'impression ni de changements d'encre
- changement de travail à la volée avec une gâche minime
- éprouvage et tirage sur une seule machine
- passage en production en quelques minutes après réception des données d'impression
- production à la demande avec délais de livraison rapides
- nette réduction des coûts liés au stockage
- grande stabilité du processus lors des remises sous presse
- productivité accrue en association avec le parc de presses offset.

Nouveaux modèles économiques

Désormais libérés des contraintes de tirage minimum, les utilisateurs disposent de possibilités inédites pour répondre aux demandes de leurs clients en quête de différenciation – ou peuvent se diriger vers de nouveaux modèles économiques lucratifs, tels que marketing événementiel, différenciation régionale, Web2Print, personnalisation des lots et traçabilité grâce au codage.

Tirer parti de la complémentarité

Mais des économies substantielles peuvent également être réalisées avec les travaux plus classiques



L'impression numérique sur métal avec la nouvelle MetalDecojet permet aux utilisateurs de développer de nouveaux modèles économiques lucratifs.

En haut à droite : petites séries et mini-tirages personnalisés sont désormais possibles en impression sur métal également grâce à la production à la demande sur la MetalDecojet.

grâce à une répartition judicieuse des différentes commandes. Sur la MetalDecojet, contrairement aux lignes d'impression sur métal conventionnelles avec leurs changements de travail fastidieux, il suffit de charger un nouveau fichier d'impression, de changer de palette et d'effectuer quelques ré-

Points forts

- Unité d'impression CMJN Multipass
- Conçue pour l'industrie de l'emballage en fer blanc
- Compatibilité alimentaire (Nestlé Guidance Note)
- Dépose d'encre parfaitement lisse, haute brillance
- Aucun problème lors de la finition et de la stérilisation
- Encres à l'eau et détergents non toxiques



glages de format manuels. Pour un tirage de 50 plaques, l'économie réalisée atteint 50 %. Sans compter la baisse des coûts indirects dans le domaine de la logistique et des stocks grâce à l'impression numérique « à la demande ». Les tirages longs seront quant à eux réservés aux lignes conventionnelles, ce qui se traduira par une hausse de l'efficacité et de la productivité.

Avantages exclusifs en matière de finition et de migration

Si le facteur de la réduction des coûts pour les petits tirages vaut également pour les autres systèmes d'impression numérique disponibles sur le marché, ceux-ci pèchent en revanche par leur rendu médiocre et les difficultés de façonnage liées aux encres UV employées. Matité et rayures en relief sur les surfaces, manque de souplesse lors de la mise en forme, problèmes olfactifs, de migration ou encore risques lors des manipulations ultérieures ont jusqu'à présent fait obstacle à l'installation de systèmes jet d'encre UV dans l'industrie de l'emballage métal.

Le nouveau système d'encres à l'eau utilisé dans la MetalDecojet permet une dépose d'encre parfaitement lisse, sans inconvénient pour les opérations de façonnage ultérieures. La formulation spéciale des encres, conforme aux exigences de la très stricte note d'orientation Nestlé sur les emballages alimentaires, permet d'exploiter le potentiel d'économie et de profiter des nouveaux débouchés de l'impression numérique sur métal.

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de

CS MetalCan de KBA-MetalPrint

Les encrages courts maintenant aussi pour les boîtes boisson

Koenig & Bauer est depuis des dizaines d'années pionnier en matière de technologie d'encrages courts. En offset sans eau, les systèmes d'encrage sans vis d'encrier sont utilisés aujourd'hui notamment sur les presses feuilles Genius 52 UV et la rotative de presse Cortina réputée pour son excellente qualité d'impression. Dorénavant, l'expertise du constructeur bénéficie aussi aux fabricants de boîtes boisson en deux parties.

C'est sous la nouvelle appellation Can Solutions (CS) que la CS MetalCan mise au point conjointement par KBA-MetalPrint et KBA-Digital & Web pour la production de masse de boîtes boisson a été présentée pour la première fois en mai au salon METPACK 2017. Avec, entre autres innovations, ses dix encrages courts pour l'impression typo indirecte (letter-set) et son changement de plaques et blanchets automatisé, la CS MetalCan redéfinit l'impression de boîtes boisson. L'accueil très positif réservé par les visiteurs a confirmé le rôle de précurseur de Koenig & Bauer dans de nombreux domaines de l'impression d'emballages.

Production à grande vitesse

Les encrages courts de la CS MetalCan ont été conçus spécialement pour les exigences et conditions d'exploitation de l'impression

des boîtes boisson. Les moteurs hautes performances mis en œuvre permettent d'imprimer jusqu'à 2 500 cpm (cans per minute).

Calage et mise en train rapides

Les analyses de process ont montré que l'impression constitue le goulot d'étranglement d'une ligne de production de boîtes boisson. Le changement de motif nécessite parfois même l'arrêt de la ligne complète. Un inconvénient majeur auquel le changement automatique des plaques d'impression et des blanchets permet de remédier en accélérant le changement de travail et en supprimant les arrêts. Chaque groupe d'impression est équipé d'un changeur de plaques automatique qui remplace simultanément toutes les plaques d'impression en l'espace d'une minute. De plus, les douze blanchets du tambour central peuvent être

La CS MetalCan côté service, avec ses dix encrages courts et changeurs de plaques et blanchets automatiques.



changés en même temps, laissant ainsi à l'opérateur la possibilité de se concentrer sur d'autres tâches.

Avantages pour les utilisateurs et donneurs d'ordre

Les opérations qui nécessitaient jusqu'à présent des interventions manuelles sur la machine sont désormais effectuées à partir de l'écran tactile 24" par le biais de commandes intuitives. Le nombre exceptionnel de dix groupes d'encrage laisse libre cours à la créativité des marques, répondant ainsi à la tendance actuelle, avec des visuels de plus en plus sophistiqués et un recours accru à la couleur.

Un marché en pleine expansion

Avec quelque 320 milliards d'unités par an (2015), le marché des boîtes boisson affiche une croissance moyenne annuelle solide d'env. 3 %. Sur les marchés matures comme aux USA, la consommation est de 300 à 350 boîtes boisson par personne et par an. Avec la nouvelle CS MetalCan, KBA-MetalPrint propose une solution parfaitement adaptée à ce segment toujours plus exigeant.

Stephan Behnke
stephan.behnke@kba-metalprint.de

Ralf Gumbel (à dr.), directeur gérant de KBA-MetalPrint, lors de la présentation de la CS MetalCan au salon METPACK à Essen, en Allemagne.

Les avantages de la CS MetalCan en bref :

- Nette accélération du calage et de la mise en train
- Sécurité renforcée pour l'utilisateur
- Débit par ligne accru
- Qualité d'impression supérieure, davantage de possibilités pour les couleurs
- Nette amélioration de la stabilité du transfert d'encre tout au long du tirage
- Réduction de la gâche et des arrêts des lignes de production lors des changements de motifs



Conférences et présentations live de la nouvelle MetalStar 3

Symposium KBA-MetalPrint à Pirlo au Tyrol

En mai, peu après les salons METPACK et Interpack, KBA-MetalPrint organisait un symposium de plusieurs jours chez Pirlo, spécialiste de l'emballage métal de Kufstein, au Tyrol. En plus des communications sur des sujets techniques, les participants ont pu assister à la production sur la toute nouvelle ligne UV six couleurs MetalStar 3. Ils étaient plus d'une centaine, venus de 24 pays, à avoir répondu à l'invitation de KBA-MetalPrint et Pirlo.

Le symposium était consacré à l'amélioration de l'efficacité de l'impression en plusieurs couleurs. Une démarche qui implique l'ensemble du processus, en amont et en aval de la machine. KBA-MetalPrint avait par conséquent invité plusieurs de ses partenaires en tant qu'intervenants.

Efficiace renforcée en impression polychrome

Thème de l'intervention de Sun Chemical : « La station de mélange du 21^e siècle » – ou comment réduire au maximum le temps de préparation des encres spéciales et supprimer ainsi les coûts importants engendrés par des arrêts prolongés de la machine. Le fournisseur d'encres a présenté les « encres monopigments et hautes performances ». Sun Chemical propose un espace chromatique étendu pour les encres Pantone de base afin d'obtenir une meilleure repro-

Toutes les communications ont été consacrées à l'amélioration de l'efficacité des lignes d'impression.

Durant la présentation live de la MetalStar 3, Thomas Groß a expliqué les différentes étapes et les nouvelles fonctionnalités permettant de réduire le temps de calage.

duction sur fer blanc. Les encres hautes performances font appel à des pigments possédant une très grande résistance à la lumière, à la chaleur, aux solvants organiques et aux processus de stérilisation.

Autre communication très remarquée, celle de Michael Müller d'IPM Müller et Resing GmbH consacrée à la standardisation des processus et au management de la qualité dans la décoration sur métal. Avec « Living PSO », il a présenté un concept pour la qualification des opérateurs et la sécurité des processus dans la production au quotidien. IPM aide les entreprises à mettre en place des solutions d'impression industrielles standardisées pour l'ensemble de la chaîne de process. Damian Pollok d'ISRA Vision AG a quant à lui présenté les solutions d'inspection pour la décoration sur métal en soulignant les avantages du système DecoStar, déjà implémenté sur de nombreuses lignes MetalStar, avant d'expliquer le principe de fonctionnement de CoatStar. Simple à utiliser, ce nouveau système de contrôle de la qualité du vernis peut être installé à posteriori sur les lignes de vernissage existantes.

La communication consacrée au logiciel de planification et contrôle de la production LogoTronic Professional a elle aussi suscité un vif intérêt. Cette solution logicielle conçue par Koenig &

Bauer permet une communication bidirectionnelle avec le pupitre de la MetalStar 3. De cette façon, il est possible de transférer les données de pré-éplage du pré-pressé mais aussi le dossier de fabrication complet du MIS à la machine, d'utiliser les paramètres enregistrés pour les remises sous presse et de raccourcir les temps de calage. Enfin, Thomas Groß, de KBA-MetalPrint, a détaillé les nouveautés de la MetalStar 3, en particulier DriveTronic SIS (Sensoric Infeed System) et RBC (Rapid Blanket Change). De nouvelles fonctions qui permettent de gagner un temps précieux lors du calage.

Pirlo : spécialiste de l'emballage métal

Fondé en 1908, le groupe Pirlo avec ses sites de Korneuburg, Pionki et Kufstein est réputé dans toute l'Europe en tant que fabricant d'emballages métal et plastique modernes. L'entreprise qui fabrique des boîtes en fer blanc personnalisées ou tubes laminés pour les secteurs de la chimie/technique, cosmétique/pharmacie et agro-alimentaire affiche sans détours ses ambitions avec sa devise : „If anyone can – we can!“. Les nombreux brevets déposés et trophées remportés le confirment. Un temps fort du symposium a été la présentation live de la MetalStar 3 dotée de l'ensemble des modules d'automatisation. Pour un travail d'impression de quatre à six couleurs, le changement de travail (calage compris) n'excède pas 25 minutes.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de





La deux-centième ligne de sérigraphie K15 CNC-M, installée chez Pepper Decor.

Évènement en République tchèque

La deux-centième K15 CNC en production chez Pepper Decor à Prague

KBA-Kammann a fêté avec son client tchèque Pepper Decor la livraison de la deux-centième ligne de sérigraphie K15 CNC pour décoration directe sur corps creux en verre. L'occasion de s'entretenir avec le propriétaire et gérant de l'entreprise, Sergiy Perets*.

Report : Monsieur Perets, votre entreprise est relativement nouvelle sur le marché. Quand et pourquoi vous l'avez fondée ?

Sergiy Perets : À l'origine, je viens d'un autre domaine de l'industrie sérigraphique. En Ukraine, mon entreprise fabrique des décalcomanies céramiques pour le décor de vaisselle. Les affaires marchent bien, mais la croissance est faible. C'est pourquoi j'ai décidé de me réorienter géographiquement et de me tourner vers de nouvelles activités, par ex. l'impression de bouteilles pour boissons et flacons cosmétiques. Je connaissais bien sûr KBA-Kammann mais n'avais encore jamais vu une machine en production. En mai 2012, à la drupa, j'ai été invité à visiter l'usine de Bad Oeynhausen. C'est lors de cette rencontre que nous avons eu l'idée d'effectuer une étude de

marché et de rechercher un site adéquat. Nous avons finalement choisi Prague. En 2013, j'ai fondé la société Pepper Decor et dès 2014, la première ligne Kammann était livrée.

Report : Pourquoi avez-vous baptisé votre entreprise Pepper Decor ?

Sergiy Perets : Mon nom est Perets, c'est-à-dire « poivre ». Ce nom nous a me semble-t-il permis de bâtir une bonne image de marque.

Report : Quelles difficultés avez-vous rencontrées au départ ?

Sergiy Perets : Nous n'avions encore aucun client. Mais la nouvelle de l'installation à Prague d'une machine CNC aussi moderne que la KBA-Kammann K15 s'est vite

À droite : de g. à dr. : Matthias Graf, directeur général de KBA-Kammann GmbH, s'entretient avec Sergiy Perets, propriétaire de Pepper Decor, et Axel Bohlmeier, directeur régional des ventes de KBA-Kammann.



« Le plus important est de rester créatif et de développer de nouvelles idées ».

Sergiy Perets



répandue. Nous avons reçu aussi bien des demandes d'acteurs bien implantés sur le marché à la recherche d'un partenaire fiable pour leurs pics de production que de nouveaux clients en quête d'un



fournisseur capable de répondre à leurs très hautes exigences tout en garantissant des délais de livraison rapides. Après quelques mois de fonctionnement en une seule équipe, nous avons dû passer aux 2x8 puis aux 3x8 pour satisfaire la demande croissante.

C'est en fait la formation du nouveau personnel qui nous a posé le plus de difficultés. Mais avec l'aide de KBA-Kammann, nous avons pu rapidement remédier à ce problème.

Report : Vous venez de faire installer votre deuxième machine, trois ans après la première. Il s'agit de la deux-centième ligne K15 CNC de KBA-Kammann. Quels sont

À droite : Le futur bâtiment de Pepper Decor, ultramoderne, sera implanté non loin de l'aéroport de Prague.

vos projets de croissance et vos ambitions à long terme ?

Sergiy Perets : Le marché de l'impression de corps creux en verre recèle actuellement encore un important potentiel de croissance. À partir de Prague, nous pouvons proposer nos services dans toute l'Europe. Nous voulons également nous lancer dans l'impression de corps creux en plastique, que notre nouvelle machine permet également. Cette extension de notre offre est très attendue par nos clients.

Avec un nouveau site de production près de l'aéroport de Prague, nous allons créer l'infrastructure nécessaire : 3 000 à 4 000 m²

pour le stockage, 2 000 à 2 500 m² dédiés à la production et 300 m² de surface de bureaux, le tout conçu spécialement pour répondre à nos besoins. Le nouveau site accueillera plus d'une centaine de salariés et nous comptons emménager dès septembre.

À long terme, mon objectif est de rester créatif et de développer de nouvelles idées avec KBA-Kammann. Voilà le plus important.

Report : Monsieur Perets, nous vous remercions pour cet entretien et vous souhaitons bonne réussite pour vos projets.

*** Propos recueillis par Axel Bohlmeier
bohlmeier@kba-kammann.com**

Le fabricant d'encre japonais Dainichiseika investit dans une EVO XD

Dainichiseika Color & Chemicals Mfg.Co., Ltd., l'un des principaux fabricants d'encre au Japon, a passé commande auprès de KBA-Flexotecnica d'une rotative flexo EVO XD qu'il utilisera pour la

L'EVO XD de Dainichiseika est conçue pour l'impression avec des encres à l'eau.

mise au point d'encres destinées aux emballages souples. « La technologie et la qualité de l'EVO XD répondent à nos exigences élevées », indique Naoki Tanimoto, Technical Division Manager.

Dainichiseika testera sur l'EVO XD de nouvelles encres à l'eau pour film plastique. Les spécialistes de l'emballage pourront en outre tester des consommables innovants sur la machine sans avoir à interrompre leur propre production. L'EVO XD est déjà entrée en service à Tokyo.

Sur le marché depuis 1931

La fondation de Dainichiseika Color & Chemicals remonte à 1931.

Plus de 4 000 salariés travaillent aujourd'hui dans le monde entier pour ce fabricant d'encres qui s'est imposé dans de nombreux domaines. Les Japonais mettent ainsi au point des encres fonctionnelles, encres offset pour flyers, livres et matériaux d'emballage mais aussi des pigments anorganiques, organiques et de synthèse pour vernis et autres applications.

Conçue pour les encres à l'eau

La rotative à tambour central EVO XD huit couleurs possède une largeur de bande de 1 320 mm pour une longueur de coupe de 370 à 850 mm. Elle est conçue pour l'impression avec des encres à l'eau sur films, matériaux très sensibles comme le LDPE « respirant », supports contre-collés et papier, et assure des changements de travail rapides avec une gâche minimale.



Salon China Print très réussi pour Koenig & Bauer



Le stand de Koenig & Bauer à China Print a connu un afflux exceptionnel.

La participation de Koenig & Bauer au salon **China Print** à Pékin sur le thème « Tradition & Innovation – 200 ans de Koenig & Bauer » a été cette année encore un succès. Sur son stand de 1 000 m², les nombreux visiteurs venus de toute la Chine et des pays voisins ont pu voir les différentes solutions proposées en offset, flexo, sérigraphie et impression numérique pour le marché du labour, de l'édition et de

l'emballage. « L'accueil et les ventes réalisées ont de loin dépassé nos espérances, résume Walter Zehner, CEO de KBA Greater China.

Ralf Sammeck, CEO de KBA-Sheetfed : « Au cours des années passées, Koenig & Bauer s'est forgé une réputation de spécialiste en matière de solutions d'impression personnalisées. Nos clients recherchent des solutions spéci-

fiques ou globales – par exemple pour l'ennoblissement haut de gamme. Nos presses offset feuilles sont de plus en plus longues et de plus en plus automatisées. Cela vaut également pour la Chine. » La Rapida 75 PRO exposée a été remise le premier jour du salon à son futur utilisateur, le groupe Hucais. La Rapida 106 a quant à elle rejoint après le salon le site de Liuyang Shuangfu Packaging Printing dans la province du Hunan. Lors du salon, la demande s'est concentrée sur les presses offset feuilles moyen et grand format. En moyen format, deux Rapida 105 avec huit groupes et unité vernis chacune dont une équipée d'un dispositif de dorure à froid Vinfoil Optima ont été commandées. En grand format, Koenig & Bauer a enregistré d'autres commandes et reste leader du marché. Au total, les entrées de commande ont atteint un volume identique à celui de la Print China il y a deux ans.

Le groupe Maculart étend ses capacités pour le secteur pharmaceutique

Grup Maculart de Cerdanyola del Vallès (Barcelone) est l'un des principaux fabricants de boîtes pliantes et notices pour l'industrie pharmaceutique. En août 2016, l'entreprise a investi dans une presse cinq couleurs Rapida 105 PRO avec tour de vernissage. Elle a été présentée aux clients du secteur pharmaceutique lors d'une manifestation au cours de laquelle ont également été abordés les tendances et défis de ce marché hautement spécialisé. Le bond en avant de la productivité escompté avec la Rapida 105 PRO a eu lieu. LogoTronic Professional pour l'échange de données avec le MIS et le prépresse, changeurs

automatiques de plaques FAPC, encriers EasyClean pour le changement d'encre rapide, laveurs CleanTronic, DriveTronic SRW et groupe vernis avec AniloxLoader, régulation de la qualité en ligne avec QualiTronic ColorControl et QualiTronic PDF pour la détection automatique des moindres erreurs d'impression, particulièrement utile pour le marché pharmaceutique – la liste des automatismes est longue.

Le pupitre ErgoTronic avec écran mural simplifie de plus la commande de la machine équipée pour l'impression UV et mixte. EES et le taux d'alcool réduit assurent un climat de travail plus sain. Avec sa livrée personnalisée KBArt, la Rapida 105 PRO a des allures futuristes.

La Rapida 105 PRO s'est présentée sous son meilleur jour lors de la manifestation destinée aux fabricants de produits pharmaceutiques.

Grâce à la Rapida 105 PRO, Grup Maculart peut proposer à ses clients la meilleure qualité au meilleur prix. En pleine expansion, l'entreprise a imprimé l'année dernière 69 millions de boîtes pliantes et 77 millions de notices. La surface de production de plus de 4 000 m² abrite également les départements d'impression numérique grand format et de publicité imprimée ainsi qu'Awewuele, une entreprise spécialisée dans le marketing olfactif.



Pour en savoir plus :
www.maculart.com

Une Rapida double vernissage pour Deluxe Packages au Pakistan

Une Rapida 106 sept couleurs avec double vernissage va entrer en service en ce début d'automne chez **Deluxe Packages** à Karachi, au Pakistan. Il s'agit de la plus longue presse offset feuilles de l'histoire de cette entreprise vieille de 60 ans et dirigée par la deuxième génération avec Rehan Shafi Siddiqui et Zeeshan Mustafa Shafi Siddiqui. Deluxe Packages fabrique des emballages pour l'industrie pharmaceutique et cosmétique, l'industrie de la confiserie et la PLV.

Le site actuel de Deluxe Packages couvre plus de 4 000 m². Une nouvelle usine de plus de 16 000 m² viendra bientôt s'y ajouter. Avec 150 salariés, l'entreprise fait partie des principaux spécialistes de l'emballage au Pakistan. Son parc

de machines comprenait jusqu'à présent des presses quatre et six couleurs en format 4 poses et moyen format. Avec les onze groupes d'impression et d'ennoblissement de la nouvelle Rapida 106, Deluxe Packages entre dans une nouvelle dimension. Les emballages de plus en plus sophistiqués ont rendu nécessaires les groupes supplémentaires pour les couleurs spéciales ainsi que le double vernissage pour la dépose de vernis multiples et l'ennoblissement UV. La machine pour l'impression UV/mixte est équipée de modules optionnels pour les cartonnages et films plastique, et est rehaussée de 450 mm. L'automatisation poussée comprend des changeurs automatiques de plaques FAPC, des laveurs mixtes



Après la signature du contrat à la drupa 2016, de g. à dr. : Zeeshan Mustafa Shafi Siddiqui, Deluxe Packages, Bhupinder Sethi, service commercial Koenig & Bauer, Mikayil et Amaan Siddiqui, Deluxe Packages, Rehan Shafi Siddiqui, Deluxe Packages, et Akhlaq Khan, Imprint Packaging Solutions.

CleanTronic Multi pour l'alternance entre les différents types de vernis ainsi que CleanTronic UV. L'installation d'un module de durure à froid est en préparation.

Une Rapida 105 pour Al-Resala Printing Press au Koweït

C'est en 1968 que Jassim Mubarak Al-Jassim fonde à Koweït l'imprimerie **Al-Resala Printing Press**. Le journaliste souhaitait faire de son entreprise la référence pour des publications modernes de qualité. Mais les mutations du paysage médiatique n'ont pas épargné le Koweït et Al-Resala, contraignant l'imprimerie à mettre l'une de

ses deux rotatives à l'arrêt. Dans le secteur feuilles, en revanche, l'augmentation constante de la demande a conduit à investir dans une Rapida 105.

Le directeur général Marzouq Al-Jassim : « Nous avons évalué tous les types de machines et équipements possibles et sommes arrivés à la conclusion que la Rapida 105 représente actuellement la meilleure machine pour nous. »

Al-Resala exploite depuis le premier jour des presses Koenig & Bauer. Au début de l'année, la nouvelle Rapida 105, une cinq-couleurs avec tour de vernissage et sortie rallongée, est entrée en service. Adel Al-Salem, Press Manager d'Al-Resala Printing Press : « Notre équipe apprécie le concept de la machine. Je ne parle pas de



De g. à dr. : Magdy Gomaa Ahmed, Senior Sales Manager Kharafi, Marzouq Al-Jassim, General Manager Al-Resala, Adel Al-Salem, Press Manager Al-Resala, et Nouredine Amalou, Sales Manager MENA, KBA-Sheetfed Solutions, lors d'une réunion de projet au centre de démonstration de KBA-Sheetfed à Radebeul.

L'imprimerie Al-Resala à Koweït – la référence en matière de publications modernes de qualité.

l'automatisation maximale mais de la base technologique mature – de l'excellent transport du papier à la parfaite interaction entre groupes d'encrage et de mouillage, en passant par l'ergonomie. »



Une Rapida 106 dix couleurs pour Park Communications

Après la livraison d'une Rapida 106 six couleurs avec tour de vernissage au printemps 2016, **Park Communications Ltd.**, spécialiste labeur renommé installé dans les docks de Londres, a récemment fait rentrer une nouvelle dix-couleurs de même type pour l'impression 5/5. Il s'agit de la première Rapida 106 du Royaume-Uni dotée d'ErgoTronic AutoRun et du système de mesure et de régulation de la qualité QualiTronic InstrumentFlight avec priorité à la balance des gris.

Alison Branch, gérante de Park Communications : « Nous nous réjouissons de pouvoir garantir nos standards de qualité élevés, accélérer les temps de fabrication

et abaisser le temps de calage à quelques minutes grâce à cette machine high-tech. » ErgoTronic AutoRun assure l'impression autonome. Ce niveau maximal d'automatisation permet d'enchaîner la production de plusieurs travaux sans intervention manuelle. QualiTronic ICR (Integrated Camera Register) veille automatiquement au parfait repérage.

Changement simultané de l'ensemble des plaques d'impression en 50 secondes avec DriveTronic SPC, option Flying JobChange pour travaux en recto seul, lavage en parallèle des cylindres de plaque, blanchet et systèmes d'encrage, QualiTronic Professional pour la régulation de la qua-

lité et intégration dans le flux de production de l'imprimerie via le système LogoTronic Professional existant – l'équipement est au top.

Park Communications Ltd. a été fondée en 1991. Réputée à Londres et bien au-delà pour la qualité de ses produits et son excellent service clientèle, certifiée pour son management environnemental, l'imprimerie organisée en 3x8 propose à ses clients issus essentiellement des secteurs de la finance, de la mode, de l'immobilier et de l'art un service couvrant l'ensemble de la chaîne graphique.

L'imprimerie du spécialiste labeur renommé est installée dans les docks de Londres, dans l'est du quartier de Canary Wharf.



La première Rapida 75 PRO avec LED-UV de Pologne

Voici quelques mois, une Rapida 75 PRO est entrée en service chez **ColorPressArt** à Kielce en Pologne. Il s'agit de la première presse demi-format avec séchage LED-UV du pays. À l'occasion d'une journée Portes ouvertes, la nouvelle Rapida 75 PRO a effectué des démonstrations d'impression sur différents supports d'impression, dont des substrats non absorbants. Les visiteurs ont également pu assister à des présenta-

tions sur l'impression LED-UV et les consommables utilisés.

Robert Tokarski, président du directoire de ColorPressArt, est ravi du niveau d'automatisation, de l'efficacité énergétique et de la faible empreinte écologique de la machine. Celle-ci est dotée de cinq groupes d'encrage, d'une tour de vernissage et d'une sortie rallongée triple. En LED-UV tout comme en impression conventionnelle, la presse demi-format rehaussée peut imprimer et vernir des papiers standard et non couchés, des cartonnages jusqu'à une épaisseur de 0,8 mm ainsi que des films et plastiques en haute qualité à raison de 16 000 feuilles/h.

L'automatisation très complète comprend les changeurs automatiques de plaques FAPC, Plate Ident, CleanTronic Synchro Speed, des groupes d'encrage dé-



Dietmar Heyduck, directeur commercial de KBA-Sheetfed (à g.) et Jan Korenc, directeur gérant de KBA CEE (à dr.), ont offert à Robert Tokarski une maquette de la Rapida 75 PRO.

L'automatisation élevée de la Rapida 75 PRO redéfinit les standards.

brayables, un pupitre avec écran mural, ErgoTronic ColorDrive, ErgoTronic Lab, QualiTronic ColorControl avec LiveView, DotView, QualityPass et autoregistre ACR.

« En plus des avantages technologiques, le LED-UV est également intéressant sur le plan économique puisqu'il permet notamment de réduire la facture énergétique et la consommation de matières », confirme Robert Tokarski. ColorPressArt a été fondée en 1996. Gérée par son propriétaire, elle intègre toute la chaîne graphique et produit entre autres des travaux labeur, livres, étiquettes et emballages pharmaceutiques de haute qualité.



Une nouvelle Rapida 105 chez Royle Printing, employeur modèle du Wisconsin

Depuis près de 70 ans, l'imprimerie privée **Royle Printing** élit le « meilleur ouvrier » parmi les 250 salariés de sa filiale de Sun Prairie, dans le Wisconsin. Cette distinction récompense l'implication personnelle pour une qualité d'impression optimale des catalogues, magazines et autres publications ainsi que la volonté de communiquer et de s'engager au sein de l'entreprise et dans les relations avec les clients. L'entreprise arrive régulièrement en tête des classements des meilleurs employeurs de la fédération Printing Indus-

Chez Royle Printing, les associés se réjouissent de la nouvelle Rapida 105 installée dans l'atelier de Sun Prairie, dans le Wisconsin.



tries of America pour son engagement et sa culture d'entreprise (pour en savoir plus : www.royle.com).

Le président Chris Carpenter : « Notre forte croissance et notre

réussite reposent sur un mot : culture ». J'entends par là l'attention portée aux intérêts de nos clients et de nos salariés. » L'entreprise a récemment étendu ses capacités en installant une Rapida 105 cinq couleurs. La nouvelle machine dotée d'un groupe pour vernis acryliques et LED-UV va permettre d'améliorer la productivité et la rentabilité de la production des couvertures des nombreux magazines et catalogues. Pour faire face à son expansion continue, Royle a également acquis de nouveaux terrains, fait construire un nouveau magasin de stockage et investi dans une troisième rotative offset hautes performances et une nouvelle machine à relier par collage.

Hederman Brothers opte pour une Rapida 106 avec LED-UV

Fin avril, **Hederman Brothers**, entreprise familiale vieille de 119 ans implantée près de Jackson, la capitale du Mississippi, fêtait en présence de plus de 200 clients, salariés et invités le passage en production dans sa nouvelle filiale de sa Rapida 106 - 20 000 feuilles/h avec séchage LED-UV.

Doug Hederman, président et CEO : « En tant que l'un des tout premiers imprimeurs labour dans

De g. à dr. : Sam Creel de KBA North America, le président et CEO Doug Hederman, le directeur de l'imprimerie John Shaw et le directeur technologique Chris Travis de KBA North America lors de la journée Portes ouvertes.

la région depuis plus de 100 ans, nous nous réjouissons de notre nouvelle technologie et en particulier de la Rapida 106 avec LED-UV, la première équipée du LED-UV en Amérique du Nord. Notre splendide nouvelle imprimerie, notre orientation client systématique et nos nombreuses années d'expérience sont pour nous autant de motifs de fierté et nous permettent de continuer à nous développer en investissant dans le meilleur de la technologie. » En plus de la construction du nouveau bâtiment, l'entreprise a investi massivement dans l'impression, la numérisation et le façonnage ainsi que dans l'extension de ses capacités. La nouvelle Rapida 106 six couleurs avec groupe vernis et LED-UV est la première machine Koenig & Bauer chez Hederman's. Adeptes inconditionnels des nouvelles technologies, ce spécialiste du labour très attaché à la qualité apprécie la haute brillance des

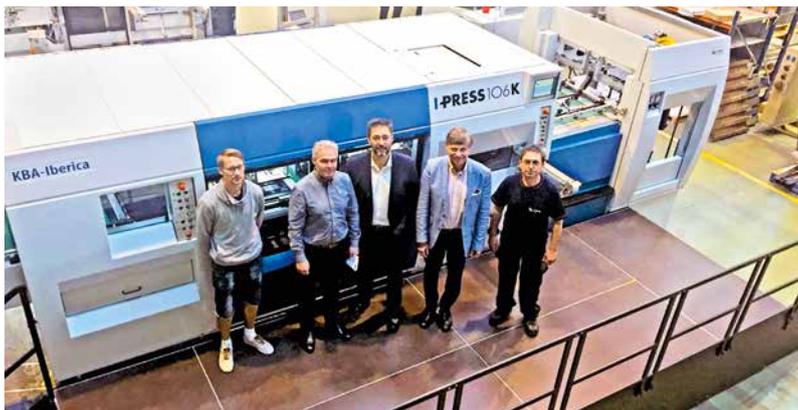
couleurs obtenue grâce au LED-UV sur les matériaux les plus divers, la possibilité d'enchaîner directement avec le façonnage et de supprimer le poudrage. Ce procédé très bien adapté aux papiers non couchés a également permis à Hederman's de gagner de nouveaux clients. Les multiples possibilités d'ennoblissement, notamment le vernissage sélectif, sont fréquemment utilisées également. Avec le LED-UV, l'entreprise fondée en 1898 par les deux frères Robert et Tom Hederman à Jackson ouvre de nouvelles perspectives à l'imprimerie de labour américaine.

Dès 1928, les prédécesseurs de la génération actuelle à la tête de l'entreprise avaient acquis la première presse offset feuilles ; la première six-couleurs en format B1 avec groupe pour vernis acrylique était entrée en service en 1993. Pour son 100^e anniversaire en 1998, Hederman Brothers avait obtenu la certification ISO. L'entreprise s'était alors engagée dans l'impression numérique sous le nom de Hederman Direct.



Kafab en Suède investit dans une platine de découpe à plat I-Press 106 K de KBA-Iberica

Maintenant le cap sur la croissance après 30 années de présence sur le marché, **Kafab Forpackaging AB**, grand nom de la fabrication d'emballages en Suède, vient d'investir dans une platine de découpe à plat moyen format I-Press 106 avec séparation automatique des poses. Kafab table sur une nette hausse de la productivité. Le di-



Kafab Forpackaging AB escompte une nette hausse de la productivité grâce à sa nouvelle platine moyen format I-Press 106.

recteur général Thomas Nyberg : « Je suis fier d'investir dans une platine de KBA-Iberica. Cela va nous permettre d'accroître notre efficacité et de réagir plus rapidement aux demandes des clients. »

Conçue pour des standards de qualité élevés, l'I-Press 106 a été adaptée sur mesure aux impératifs spécifiques de Kafab. La séparation automatique des poses réduit considérablement les interventions manuelles tout en augmentant le débit. « Cet investissement va renforcer notre position d'entreprise leader sur le marché », se réjouit Thomas Nyberg.

Une machine spéciale pour le spécialiste indien de l'emballage TCPL

À la drupa, **TCPL Packaging**, l'un des principaux imprimeurs d'emballage indien, a passé commande de trois Rapida 106 à KBA-Sheetfed. La première a été installée à l'automne 2016 sur le site de TCPL à Silvassa. La deuxième est entrée en service fin août à Guwahati. Il s'agit d'une presse spéciale avec six groupes d'impression, tour de vernissage et deux groupes morts suivis d'un autre groupe d'impression et d'une seconde tour de vernissage, avec sortie rallongée triple. Elle dispose d'un équipement UV, d'une logistique de piles et est rehaussée de 450 mm pour l'emballage.

Au total, six Rapida 106 hautes performances sont désormais en production chez TCPL – à raison de deux sur chacun des sites de Haridwar, Silvassa et Guwahati. La septième viendra bientôt complé-



À l'occasion de la mise en service de la dernière Rapida 106 en date, Dietmar Heyduck, directeur commercial de KBA-Sheetfed, a remis une maquette de la machine au Managing Director de TCPL, Saket Kanori (2^e de g.). Également sur la photo : Akshay Kanori, directeur de TCPL (à dr.), et Aditya Surana, directeur gérant de l'agence indienne Indo Polygraph Machinery.

ter ce parc. À Haridwar, une Rapida 106 version longue avec huit groupes d'encre, tour de vernissage, sortie rallongée et module

de dorure à froid est déjà exploitée depuis deux ans. Équipée pour l'impression de cartonnages et films plastique ainsi que pour l'alternance impression UV/mixte, elle dispose en outre de nombreux automatismes tels que logistique des piles, non-stop et changeur automatique de plaques FAPC.

Les six lignes Rapida 106 de TCPL totalisent 50 groupes d'impression et d'ennoblissement. Elles ont toutes été installées entre 2012 et 2017. Ce parc de machines à la pointe de la technologie et hautement automatisé permet à TCPL de produire de façon rentable une qualité sans compromis.

Fondée en 1990, l'entreprise emploie aujourd'hui 1 200 salariés et est titulaire de toutes les certifications habituelles pour le management de la qualité et les emballages alimentaires. De nombreux produits fabriqués par TCPL sont lauréats de prix internationaux.

Pour en savoir plus : www.tcpl.in



Le contrat de coopération avec Sun Chemical a été annoncé lors de la METPACK 2017 à Essen : sur la photo de g. à dr. : Carlo Musso, Corporate Vice President & Group Managing Director Southern Europe ; Rudi Lenz, président et CEO Sun Chemical ; Ralf Gumbel, directeur gérant de KBA-MetalPrint ; Klaus Schmidt, directeur du marketing KBA ; Yoshiyuki Nakanishi, président de DIC Corporation ; Hideo Ishii, directeur de DIC Corporation ; Felipe Mellado, Chief Marketing Officer and Board Member, Inaki Llona – Global Business Leader, Metal Deco Inks.

Partenariat stratégique pour les encres d'impression sur métal

À l'occasion du salon METPACK qui s'est tenu en mai à Essen, Sun Chemical et KBA-MetalPrint ont annoncé leur coopération dans le domaine des encres destinées à l'impression sur métal. Ce partenariat concerne tout particulière-

ment le segment des boîtes trois pièces pour lesquelles les plaques de tôle sont imprimées sur des presses MetalStar et Mailänder puis généralement vernies et séchées en ligne sur des machines KBA-MetalPrint.

La coopération entre Sun Chemical et KBA-MetalPrint sur le marché des boîtes trois pièces porte sur la dotation d'origine des MetalStar 3 et Mailänder 280 avec des encres de Sun Chemical ainsi que sur le suivi professionnel des utilisateurs pour les questions techniques et relatives au process. En fonction de l'application choisie, le kit de démarrage pour les presses MetalStar 3 et Mailänder comprend des gammes d'encres UV ou conventionnelles.

Le partenariat doit également permettre d'optimiser les installations des clients. Un autre objectif est d'encourager le développement d'encres spécifiques pour le marché de l'impression sur métal. Enfin, la participation commune à des salons et événements clients fait également partie des projets.

KBA-FT Engineering présente une nouvelle machine d'enduction pour films

KBA-FT Engineering à Frankenthal a mis au point une machine d'enduction pour la fabrication de films haut brillant ou mats avec vernis UV avec ou sans solvants. En plus des effets visuels ou tactiles spéciaux, ces films offrent une meilleure résistance aux rayures et aux produits chimiques. L'épaisseur des films traités va de 12 à 100 µm. Dans la machine, les bobines de film sont déroulées et le film est acheminé par un système de

tension jusqu'au groupe d'enduction doté d'une chambre à racles et traversé directement ou indirectement en fonction du produit.



Le film est ensuite guidé par un rouleau tracteur aspirant à travers un sécheur placé en aval (uniquement dans le cas de vernis à solvants), passe sur un jeu de rouleaux motorisé et un rouleau de refroidissement pour arriver dans le dispositif à rayonnement excimère ou UV du fabricant IOT Leipzig, qui permet d'obtenir l'effet matifiant désiré. Le film est ensuite réenroulé sur une bobine.

Caractéristiques de la machine

- Vitesse de production : 100 - 200 m/min
- Laize : 600 - 1 600 mm
- Vernis : sans solvants / avec solvants
- Diamètre dérouleur/enrouleur : max. 1 000 mm
- Poids des bobines : max. 1 600 kg
- Précision de l'enrouleur : +/- 1 mm pour un diamètre de balle de 1 000 mm
- Sens d'enroulement : face enduite vers l'intérieur/vers l'extérieur avec rouleau presseur
- Cônes ou arbres de serrage : 3" (76,2 mm) et 6" (152,4 mm)

Toutes les parties sensibles de la machine respectent les directives ATEX. L'ensemble est évolutif et peut accueillir par exemple, selon les besoins des clients, une unité à réticulation par faisceau d'électrons (ESH) d'ESI. La technologie excimère et UV mise en œuvre peut également être utilisée avec une unité ESH dans des machines d'impression de papier fantaisie. KBA-FT Engineering est un partenaire compétent pour l'intégration dans des lignes existantes.

Beatus Cartons investit dans une Rapida 106 à double vernissage

Le fabricant d'emballages **Beatus Cartons** de Porth dans le Pays de Galles a investi dans une Rapida 106 avec double vernissage. La presse sept couleurs fortement automatisée remplace une machine d'un autre fabricant et sera installée sous peu. Elle fait partie d'un programme d'investissement massif comprenant également un centre d'innovation pour le design d'emballages et de nouveaux équipements d'épreuve numérique.

Beatus fournit des boîtes pliantes imprimées en carton, ondulé contre-collé et emballages plastique pour les produits alimentaires et pharmaceutiques, la confiserie, les pièces pour automobile, la verrerie, les cosmétiques et la parapharmacie. Nombre des 55 salariés sont depuis longtemps dans cette entreprise familiale fondée en 1940 qui réalise un chiffre d'affaires an-

nuel de près de 5 M£. Clive Stinchcombe, Managing Director : « La nouvelle Rapida 106 nous permet de proposer pour la première fois l'impression en heptachromie. Avec en plus avec une nette hausse de la vitesse de production, un abaissement significatif du temps de calage et de la gâche ainsi qu'un large éventail de possibilités d'ennoblissement en ligne avec vernis. Grâce à l'automatisation très complète de notre nouvelle machine, nous escomptons une progression du chiffre d'affaires d'au moins 50 %. » En dehors des aspects techniques, le succès de KBA-Sheetfed auprès des imprimeurs de boîtes pliantes a constitué un argument décisif pour le choix de la machine. Clive Stinchcombe : « En tant que spécialiste des boîtes pliantes, on a le sentiment que c'est chez KBA-Sheetfed qu'il faut aller. Ils sont entièrement axés sur la technologie d'impression

De g. à dr. : Steven Lord, CEO Beatus Cartons ; Peter Banks de KBA UK et Clive Stinchcombe, Managing Director Beatus Cartons.

sur carton ainsi que le conseil et le suivi de la clientèle de ce marché. » La Rapida double vernissage imprime 18 000 f/h avec des encres et vernis normaux ou UV, et dispose de l'équipement optimal pour l'impression d'emballages : module carton et plastique pour substrats jusqu'à 1,2 mm d'épaisseur, marge sans guide latéral, changement automatique des plaques, débrayage des groupes d'encrage non utilisés, dispositifs pour le lavage simultané des blanchets, cylindres d'impression et rouleaux, nettoyage des groupes d'encrage non utilisés en cours de production. Beatus Cartons est le premier utilisateur au Royaume-Uni à mettre en œuvre le système de contrôle de qualité QualiTronic PDF, idéal pour les emballages pharmaceutiques, ainsi que QualiTronic ColorControl pour la mesure et la régulation de la qualité en ligne.



Investissement massif chez la Première imprimerie modèle à Tchekhov en Russie

Le programme d'investissement du site de la Première imprimerie modèle à **Tchekhov** s'est achevé avec succès avec le renouvellement complet du prépresse et du parc technologique d'impression et de façonnage.

L'enveloppe comprenait deux presses Rapida 164 huit couleurs pour l'impression 4/4 ainsi qu'une Rapida 105 cinq couleurs avec groupe vernis, une presse numérique HP Indigo 10.000, une ligne de fabrication de plaques grand format Magnus VLFQ2400 Kodak, des massicots Perfecta, des presses d'estampage et couverturières Kolbus, des plieuses grand format Herzog + Heymann, un retourneur de pile Baumann, une machine à dorer les tranches Ochsner, une ligne de couture Meccanotecnica et d'autres équi-

pements auxiliaires. La livraison et la mise en service des machines et groupes venant de cinq pays différents s'est effectuée jusqu'à fin 2016 selon un calendrier fixé et coordonné par le manager de projet de Koenig & Bauer Peter Benz.

Il y a 25 ans, l'imprimerie de Tchekhov était avec plus de 5 000 salariés le plus grand site de production de magazines et autres produits à grand tirage. Aujourd'hui, les quelque 400 salariés de la Première imprimerie modèle produisent env. 22 millions de livres à couverture rigide ou souple par an en différents formats, avec différentes options de façonnage. À cela s'ajoutent les brochures et prospectus, livres de photographie, calendriers, cartes et photos murales.



Le chef de projet Peter Benz (à dr.) de KBA-Digital & Web à Wurtzbourg avec la directrice de l'imprimerie Nina Butrina devant l'une des deux presses Rapida 164 huit couleurs à retraitation.

LacherDruck : labeur et emballage sur Rapida 75 PRO

LacherDruck de Memmingen dans les Alpes bavaroises a débuté il y a 45 ans dans la salle d'une ancienne auberge reconverte en atelier d'impression. Le parquet, les moulures en stuc au plafond et l'estrade pour l'orchestre qui faisait autrefois valser les danseurs le rappellent encore aujourd'hui. Désormais, la valse est celle des trames sur le papier, des palettes entre les machines d'impression et de façonnage et des cahiers pliés dans l'assembleuse.

LacherDruck fabrique un large éventail de produits labeur et d'emballages pour le marché B2B régional, auxquels s'ajoutent ses propres produits et des spécialités comme les partitions musicales. Il y a deux ans, les deux directeurs gérants Walter Demartin et Christian Bittner ont décidé un nouvel investissement afin de répondre à la demande de produits haut de gamme et de développer leur activité. L'évolution du marché, et notamment la baisse des tirages, a rendu nécessaire l'acquisition d'une nouvelle presse offset feuilles. Après mûre réflexion, la décision a été prise : l'entreprise a fait rentrer une Rapida 75 PRO cinq couleurs.

La Rapida 75 PRO est équipée de modules optionnels tenant

compte de la grande diversité des supports d'impression traités. Elle dispose par ailleurs de groupes d'encrage débrayables, de laveurs CleanTronic Synchro, d'un pupitre ErgoTronic avec ColorDrive et de LogoTronic CIPLinkX.

La qualité d'impression est nettement supérieure à celle de la machine précédente. Le point a gagné en régularité et en netteté. La stabilisation de la température du groupe d'encrage assure la constance du processus et par conséquent du tirage. En outre, la durée du calage est considérablement réduite et le résultat du lavage est impeccable.

Grâce à la connexion avec CIP3, la mise à la teinte et le passage en production de la Rapida 75 PRO sont également plus rapides. L'impression des petites séries est ainsi beaucoup plus efficace, un atout décisif lorsque l'on sait que chaque année sont imprimés jusqu'à 2 500 travaux de 500 à 5 000 feuilles en moyenne. Dans près de 40 % des cas, un vernis de protection est déposé avec le cinquième groupe, qui peut également être utilisé pour l'impression de tons directs. Un facteur de flexibilité supplémentaire par rapport à une presse quatre couleurs.

Toute l'équipe apprécie la nouvelle Rapida 75 PRO (de g. à dr.) : Christian Bittner, directeur général de LacherDruck ; Gavin Elflein, KBA-Deutschland ; Reimund Degen, Flint Group ; Walter Demartin, directeur général de LacherDruck, avec les conducteurs Manfred Steiner et Mario Lodo.



Report

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

Koenig & Bauer AG, KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG

Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Allemagne

Téléphone : +49 (0)931 909-4567

Web : www.koenig-bauer.com

E-Mail :

kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG

Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Allemagne

Téléphone : +49 (0)351 833-2580

Web : www.koenig-bauer.com

E-Mail :

kba-radebeul@koenig-bauer.com

KBA-Metronic GmbH

Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Allemagne

Téléphone : +49 (0)931 9085-0

Web : www.kba-metronic.com

E-Mail : info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH

Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart, Allemagne

Téléphone : +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, Allemagne

Téléphone : +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), Italie

Téléphone : +39 (0371) 4431

Web : www.kba-flexotecnica.com

E-Mail : info@kba-flexotecnica.com

Éditeur :

Groupe Koenig & Bauer

Responsable du contenu :

Klaus Schmidt, directeur de la communication du groupe Koenig & Bauer, Würzburg

Maquette :

Susanne Krimm, Koenig & Bauer

Traduction :

Sophie Baillod-Schwarz

Printed in the Federal Republic of Germany

KOENIG & BAUER

200 ans de succès & l'histoire continue ...

Merci pour 200 ans de succès ! La confiance que nos clients à l'international nous accordent nous encourage depuis 1817 à faire progresser le secteur de l'imprimerie et nos nouvelles idées y contribuent sans cesse. Grâce à la compétence de nos collaborateurs et à l'expertise de nos partenaires commerciaux, nous mettons au point depuis 200 ans des solutions d'impression innovantes qui écrivent et parfois changent l'histoire de l'imprimerie.

Et maintenant, ajoutons un nouveau chapitre à notre histoire.

Le meilleur reste à venir !

koenig-bauer.com

we're on it.