

KOENIG & BAUER

APRILE 2018

52

Prodotti / Prassi / Prospettive

Report



KOENIG & BAUER

Investimento di sostituzione apporta più flessibilità e potenza

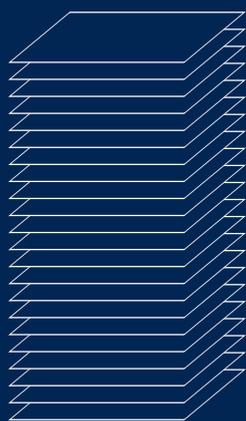
PMS Offsetdruck prende il volo con la Rapida 106

vedi pagina 28

in un solo minuto, l'industria grafica e dei packaging fattura

460.976

euro in tutto il mondo;



in un solo minuto, in Germania si consumano

3.615

chili di carta per giornali e giornali pubblicitari;

in un giorno, la stampatrice serigrafica K15 M dell'**affiliata di Koenig & Bauer Kammann** può decorare fino a

180.000

corpi cavi in vetro o in plastica con più colori.



Carissimi clienti ed amici della nostra Casa,



il 2017, l'anno del nostro duecentesimo anniversario, è stato un anno ricco di successi per l'intero Gruppo Koenig & Bauer. La maggior parte di questi successi è merito vostro, carissimi clienti di tutto il mondo, che ci avete onorato della vostra fiducia assegnandoci ordini per macchine, impianti e pacchetti di servizi. Vi dobbiamo il nostro più sentito grazie! Tutto questo ha permesso al Gruppo di continuare a crescere e chiudere lo scorso anno con un fatturato di 1,218 miliardi di euro e una rendita EBIT del 6,7%.

Oltre a cifre più che soddisfacenti, le reazioni alla nuova immagine del marchio, lanciata nel settembre 2017 per l'anniversario, sono state estremamente positive e con il marchio ombrello Koenig & Bauer continueremo a uniformare l'immagine e il design dei nostri prodotti fino al Drupa 2020. Come clienti potrete sempre contare su prodotti innovativi e di massima qualità e su un'assistenza imbattibile.

Le nostre attività di base saranno gradualmente ampliate con una gamma di offerte per aree in crescita del settore packaging e della stampa digitale e di cartone ondulato. Nel 2018, ad esempio, entrerà in produzione la prima macchina da stampa per lattine ad alta velocità di Koenig & Bauer CS MetalCan con dieci gruppi inchiostriatori, pressoché in contemporanea con la prima CorruJET per la stampa digitale a foglio di cartone ondulato. Accanto al settore macchine, le

nostre attività si concentreranno anche sull'assistenza, affinché i vostri investimenti restino produttivi e proficui per anni e decenni a venire, un fattore importante per il vostro successo. Oltre a rivolgervi al nostro personale tecnico specializzato, potete avvalervi di strumenti all'avanguardia per la manutenzione remota, macchine interconnesse, tool di assistenza via Internet, visori e negozi on-line.

Nonostante una maggiore comunicazione tramite canali digitali, il contatto diretto con il cliente resta estremamente importante per lo scambio di esperienze, sviluppi futuri, migliorie ai prodotti, sperimentazioni o dimostrazioni di stampa. I nostri stabilimenti e le società di distribuzione e assistenza saranno lieti di accogliervi, in particolare al nuovissimo Centro Dimostrazioni di Würzburg o al grande Centro Clienti di Radebeul, il cui ampliamento è iniziato in questo trimestre. Siete sempre i benvenuti!!

Vostro
Claus Bolza-Schünemann

Torri di stampa Commander CL per il gruppo multimediale Main-Post pagina 34



La fustellatrice più efficace del mercato – Rapida RDC 106 pagina 30

Vantaggi della digitalizzazione nell'offset a foglio pagina 16



EVO XD per un produttore di imballaggi leader pagina 33



Indice

Koenig & Bauer

Sapevate che ... 2

Editoriale 3

In causa propria 6

Offset a foglio

Hammer Packaging festeggia una nuova Rapida 106 7

ProductionApp: aiuto indispensabile 8

Rapida 106 con UV LED per la Grafilux Printing 10

Produttore polacco di carte da gioco con una nuova tecnica 12

Obiettivi ambiziosi con una Rapida 164 14

Vantaggi della digitalizzazione nell'offset a foglio 16

Manutenzione preventiva 18

Il Brasile a gonfie vele 20

Francia: l'UV HR perfeziona i risultati di stampa 21

Stampa di packaging standard e UV in Italia 22

Foil a freddo – Un successo per la TPG Packaging 23

Delta Print T produce con una Rapida 75 PRO 24

Rapida 106 ad alta prestazione per la Gran Bretagna 26

PMS Offsetdruck prende il volo con la Rapida 106 28

La fustellatrice più efficace del mercato – Rapida RDC 106 30

Rapida 106 espande la sala stampa in California meridionale 32

Stampa flessografica

EVO XD per un produttore di imballaggi leader 33

Offset a bobina

Torri di stampa Commander CL per il gruppo multimediale Main-Post 34

Un'altra Cortina sull'isola di La Réunion 35

Compacta 618 per l'Italia 36

Tipografia Berger: verso il futuro con Koenig & Bauer 37



Decorare con la stampa digitale a getto d'inchiostro pagina 40



Code-M camera assicura la codifica dei prodotti pagina 44



In breve pagina 48

Macchine speciali

KlingeLe come partner
nello sviluppo di CorruCUT 38

Indice di riferimento nella lavorazio-
ne delle pellicole con FoilCOAT 39

Decorare con la stampa digitale
a getto d'inchiostro 40

Code-M camera assicura
la codifica dei prodotti 44

Novità mondiale: cambio auto-
matico del caucciù con RBC 46

In breve 48

La rivista Report di Koenig & Bauer
può essere ordinata o revocata al
seguito indirizzo di posta elettro-
nica marketing@koenig-bauer.com.

Report

La rivista aziendale del gruppo
imprenditoriale Koenig & Bauer

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

Würzburg, Germania
T +49 931 909-4567
kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG

Radebeul, Germania
T +49 351 833-2580
kba-radebeul@koenig-bauer.com

KBA-Metronic GmbH

Veitshöchheim, Germania
T +49 931 9085-0
kba-metronic.com
info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH

Stuttgart, Germania
T +49 711 69971-0
kba-metalprint.de
info@kba-metalprint.de

KBA-Kammann GmbH

Bad Oeynhausen, Germania
T +49 5734 5140-0
kba-kammann.com
mail@kba-kammann.com

KBA-Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italia
T +39 (0371) 4431
kba-flexotecnica.com
info@kba-flexotecnica.com

Editore:

Gruppo imprenditoriale
Koenig & Bauer

Responsabile per il contenuto::

Dagmar Ringel,
Koenig & Bauer, Würzburg

Traduzione:

TAG Translation Agency

Layout:

Susanne Krimm, Koenig & Bauer

Stampato nella Rep. Fed. Tedesca

koenig-bauer.com

Koenig & Bauer on “Award Tour”

Una nuova immagine del marchio come quella di Koenig & Bauer dal suo duecentesimo anniversario aziendale richiede coraggio e ampio respiro. I marchi fungono da orientamento, risvegliano desideri, aumentano il senso di identificazione, sia internamente sia esternamente all'azienda, e danno fiducia. Mediamente, un marchio rappresenta la metà del valore di un'impresa, per questo richiede coraggio cambiarlo. In un'epoca di digitalizzazione e carenza di manodopera specializzata, però, è indispensabile ridare al proprio marchio nuova energia, perché, in fin dei conti, è lui il vettore numero uno dei valori di un'azienda. Nuove tecnologie, nuovi processi e valori aziendali, un nuovo design per i prodotti o anche il numero di Report che tenete in mano proprio adesso: Koenig & Bauer si rinnova. Il processo avviato con la nuova immagine aziendale pervade trasversalmente tutti i settori della

nostra impresa, e intendiamo renderlo visibile anche all'esterno.

Questo nostro nuovo coraggio porta i suoi frutti: a febbraio, infatti, in un sondaggio condotto da Focus e Kununu, Koenig & Bauer si è aggiudicata il ventisettesimo posto tra i mille datori di lavoro migliori della Germania. La società, inoltre, ha ottenuto il primo posto del premio Deutscher bAV per l'eccellente politica del personale nel settore del trattamento pensionistico aziendale. Per la Rapida LiveApp, il più antico costruttore di macchine da stampa al mondo ha ricevuto il German Design Award. Tradizione e digitalizzazione, quindi, non si escludono affatto a vicenda. Anche il design dei prodotti si orienta a un nuovo linguaggio delle forme più moderno. A marzo, la RotaJET è stata insignita dell'ambito premio iF Design Award e, infine, la nuova immagine del marchio di Koenig & Bauer è stata nominata al German Brand Award. Tutto questo ci colma

Orgogliosi del premio: Christopher Kessler, responsabile legale/assicurazioni (sinistra), e Volker Schiele, responsabile della gestione del personale di Koenig & Bauer

di orgoglio, sappiamo di essere su una buona strada.

Adesso, però, occorre un ampio respiro: il marchio ombrello si chiama Koenig & Bauer, e proprio da questa parte l'energia. Grazie ad esso siamo riconoscibili e visibili in tutti i settori e oltre i confini nazionali. Tanti parlano ancora di KBA perché le unità legali si chiamano ancora così, ci vorrà quindi ancora un po' di tempo prima che tutti i dipendenti, i clienti e i partner inizino a chiamarci con il nostro marchio ombrello. Nonostante tutte le novità, restano intatti tutti i valori per cui Koenig & Bauer è apprezzata da duecento anni: con il nostro spirito pionieristico e la nostra passione per la meccanica, creiamo soluzioni flessibili e rapide che assicurano il successo dei nostri clienti. In linea con il nostro slogan: “we're on it”.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

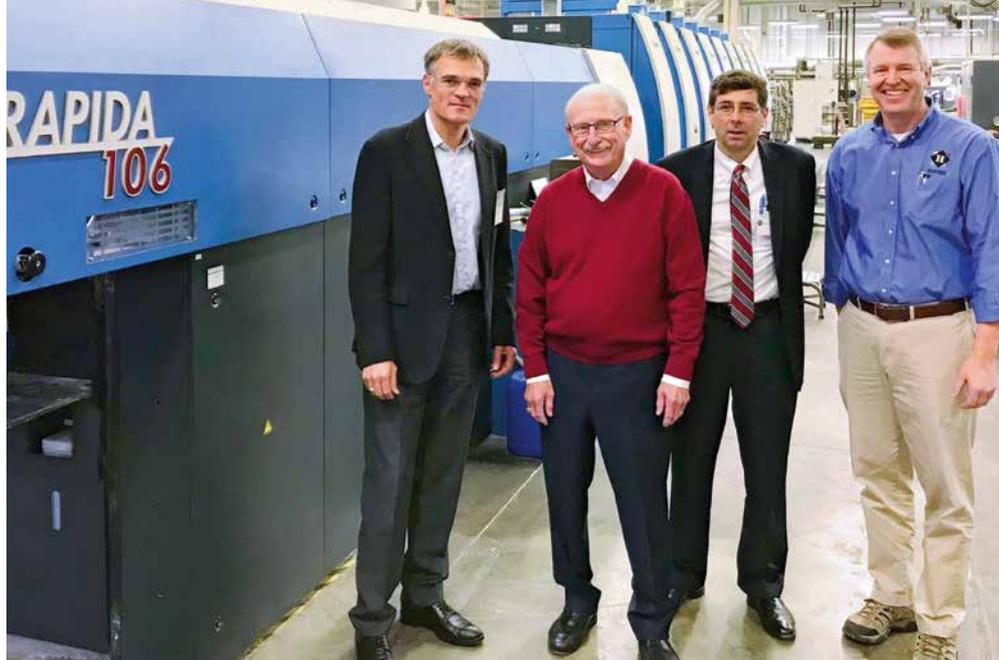


La Rapida LiveApp offre tantissime funzioni per il controllo e la manutenzione delle macchine offset a foglio



La RotaJET al Centro dimostrazioni di Koenig & Bauer a Würzburg

La RotaJET di Koenig & Bauer è una delle vincitrici del premio iF Design Award 2018



Da sin. a ds.: Claus Bolza-Schünemann, Presidente del CdA di Koenig & Bauer, Jim Hammer, Presidente della Hammer Packaging Corporation, Edward Hefferman, responsabile alle vendite di Koenig & Bauer America del Nord, e Hart Swisher, Hammer Chief Research und Innovation Director, davanti alla nuova Rapida 106 a otto colori nella sala stampa dell'azienda

Sito web interessante:
www.hammerpackaging.com

Offset a foglio high-end con Flying JobChange e velocità fino a 20.000 fogli/h

Hammer Packaging festeggia una nuova Rapida 106

Quando Jim Hammer, Presidente dell'americana Hammer Packaging di Rochester (NY), e il suo team hanno dato il benvenuto al Presidente del CdA di Koenig & Bauer, Claus Bolza-Schünemann, è stato steso un tappeto rosso. Dal luglio dell'anno scorso, presso la sede centrale della Hammer, situata in un parco uffici ampio e verde nei pressi del campus del Rochester Institute of Technology, è in produzione una Rapida a otto colori con caratteristiche di automazione davvero uniche.

“Per me è sempre un piacere far visita a un utilizzatore della nostra tecnica e vedere i prodotti stampati premiati che nascono su questi impianti”, dice Bolza-Schünemann. “Il nostro obiettivo consiste nel fornire ai clienti una tecnologia efficace e unica nel suo genere, con cui potersi affermare sul mercato e aggiudicarsi un vantaggio rispetto alla concorrenza”.

Con l'installazione della macchina a otto colori per la stampa in bianca, la Hammer intende inaugurare una nuova era della stampa offset. Per questo l'azienda lavora mano nella mano con i suoi clienti. Nella sua configurazione, la macchina è pressoché unica e rappresenta la tecnologia del futuro con velocità di produzione massime fino a 20.000 fogli/h.

Il Flying JobChange ottimizza la produzione

Jim Hammer: “Quello che ci rallegra maggiormente è il fatto che nessuno, nel nostro segmento di mercato, ha una macchina con

questa configurazione. La Rapida 106 ci permette di ottenere tempi di avviamento brevissimi e massima potenza. Ci offre un formato più grande, dal quale possiamo trarre vantaggi per alcuni dei nostri ordini di stampa. Inoltre è dotata del Flying JobChange. In questo modo, i nostri operatori possono cambiare le lastre di uno o più gruppi mentre la macchina è in funzione. Grazie a questo possiamo soddisfare le esigenze dei nostri clienti, aumentare ulteriormente il fatturato totale e, allo stesso tempo, diventare più efficienti e produttivi. Crediamo che il Flying JobChange sia una vera benedizione per i nostri clienti. Possiamo utilizzare questa funzione per ricette, azioni promozionali e dati semivariabili. Alla Hammer è divenuta realtà una possibilità nuova e efficiente per le etichette Cut & Stack”.

I mercati per la stampa di plastica e pellicole, etichette In Mould e carta velina diventano sempre più importanti dal punto di vista

strategico per la Hammer, quindi la Rapida 106 rende l'azienda più competitiva, soprattutto per la produzione di etichette su substrati sintetici, che, sulla nuova macchina, vengono stampate con la massima qualità e alla massima velocità.

“Con Koenig & Bauer abbiamo instaurato una collaborazione molto particolare”, si rallegra Jim Hammer. “Il costruttore di macchine da stampa è un'azienda tecnologica che instaura collaborazioni vere sul mercato dei packaging. Koenig & Bauer ci ha sempre aiutati ad essere i leader del nostro mercato. Siamo orgogliosi di investire ogni volta nella tecnologia attualmente più all'avanguardia del mondo, semplicemente per abbassare i costi e fornire prodotti migliori. La Rapida permette al team della Hammer di offrire ai clienti soluzioni fresche e innovative”.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

ProductionApp segue alla Rapida LiveApp

Gestione del magazzino e tracking del lotto con lo smartphone

La app Rapida LiveApp, con le funzioni Info Panel e Sistema di gestione della manutenzione, è sul mercato all'incirca da un anno. All'inizio di quest'anno si è aggiudicata il German Design Award nella categoria Excellent Communications Design Apps. Oggi viene affiancata dalla ProductionApp, che si è rivelata un aiuto indispensabile in produzione. Gli utilizzatori pilota, come la moderna azienda Schur Pack Germany di Gallin, sono entusiasti delle funzioni e della facilità di utilizzo di entrambe le app.



Posizione di scaffale con tag NFC

La situazione che illustriamo di seguito la conoscono quasi tutte le tipografie: è finito un additivo, ad esempio l'antischiuma o il prodotto detergente. Il magazzino è vuoto, perché un dipendente del turno precedente ha prelevato l'ultimo fusto senza informare nessuno.

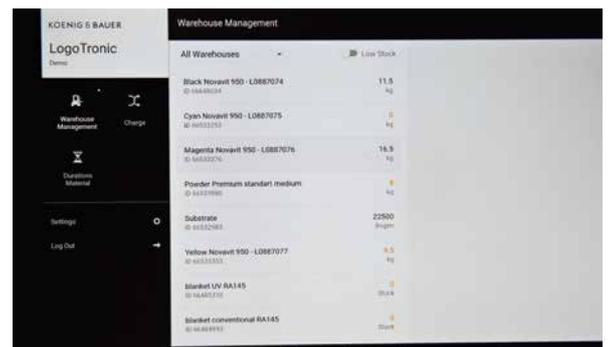
Casi come questi, o simili, sono quelli presi in esame da Koenig & Bauer e per i quali è stata sviluppata la ProductionApp, una app utilissima per il tracking del magazzino e del lotto per i dispositivi mobili Android. I primi utilizzatori pratici sono rimasti entusiasti della ProductionApp.

Panoramica delle scorte

Il cuore di questa app è la funzione NFC, integrata in tantissimi smartphone. Grazie a questa tecnologia, acquisire i dati della produzione diventa facile e sicuro.

Il flusso di lavoro della ProductionApp inizia in magazzino, dove le posizioni di scaffale dei diversi materiali di consumo o degli additivi, come inchiostri, vernici, caucciù, scartino vengono munite di un tag NFC. Con il setup NFC come parte integrante della app, l'utilizzatore può assegnare ai tag di magazzino articoli qualsiasi. La app memorizza l'allocazione.

Alla verifica delle disponibilità o al momento dello stoccaggio, i dati relativi agli articoli vengono visualizzati in base alla posizione che occupano in magazzino. Il magazzino confronta la quantità visualizzata con quella effettivamente presente. Correggere le eventuali differenze è semplicissimo. Al momento dello stoccaggio, la quantità di merce consegnata viene registrata. Per l'articolo preso in considerazione, quindi, avvengono automaticamente l'acquisizione dei dati riguardanti le scorte e l'eventuale correzione (inventario). Il controllo di questo procedimento avviene con il supporto di NFC. Non appe-



Visualizzazione chiara delle scorte sul tablet

na lo smartphone riconosce un tag di magazzino, vengono controllate automaticamente la visualizzazione e l'immissione dei dati. Non serve più aprire prima l'applicazione.

Tracking del lotto fino alla macchina da stampa

Sulla macchina da stampa, invece, l'allocazione all'utenza, ad esempio al gruppo di stampa, avviene tramite tag NFC. Anche i tag utenza vengono impostati con il setup NFC. Sullo smartphone è possibile visualizzare tutte le informazioni rilevanti per l'articolo (inchiostro, quantità residua eccetera) rispetto all'utenza. L'operatore seleziona la quantità che vuole rifornire, quindi scannerizza il codice di lotto dell'additivo. Per la scansione del codice di lotto viene attivata automaticamente la videocamera, che visualizza il codice non appena il riconoscimento è termina-



Correzione della quantità d'inchiostro in magazzino con la ProductionApp

to. L'operatore può visualizzare altri dati utili, ad esempio quando occorrerà rifornire di nuovo l'articolo o la quantità di inchiostro necessaria per un determinato ordine.

Una banca dati memorizza la quantità rifornita compreso il numero di lotto in base all'ordine. La scorta viene ridotta automaticamente della quantità rifornita. Non appena la giacenza minima viene superata per difetto, il magazzino responsabile o l'ufficio acquisti, ad esempio, saranno informati automaticamente per e-mail. Il destinatario dell'e-mail può essere impostato di volta in volta per ciascun articolo. In questo modo si attiva automaticamente il procedimento d'ordine necessario. È realizzabile, e prevista, anche la connessione ad un negozio on-line.

Rileva anche i materiali di consumo

I fastidiosi controlli delle scorte di un magazzino manuale e i tempi di inattività causati dalla mancanza di un prodotto sono cosa passata. Con la app, infatti, è possibile liberare capacità per attività più utili e creative.

Oltre al tracking del lotto si possono rilevare anche i materiali di con-



Scansione del codice di lotto direttamente sull'utenza, cioè sul gruppo di stampa in cui viene utilizzato l'inchiostro



La ProductionApp sullo smartphone visualizza il codice non appena il riconoscimento è terminato

sumo, come i caucciù o i labbri di tenuta della racla. La app, inoltre, può visualizzare il numero esatto di stampe già eseguite dai caucciù, ma anche fare un confronto tra la durata nominale e quella reale. Il superamento della durata di utilizzo prevista per i caucciù viene segnalato e visualizzato. In questo modo è possibile vedere e pianificare in anticipo attività come la sostituzione dei caucciù o il rifornimento di scartino e detergente. Inoltre si possono individuare miratamente le cause di variazione dei consumi.

Semplificazione di un processo complesso

Con la app si può creare un numero di sezioni di magazzino a piacere. Si possono raggruppare le scorte di sezioni di magazzino diverse e diversamente dislocate. L'azienda dispone così di una panoramica esatta di tutte le scorte in qualsiasi momento. Oltre ai materiali di consumo per le macchine offset a foglio, si possono integrare anche altri prodotti, ad esempio la colla per la piegatrice-incollatrice.

Anche l'inventario diventa semplice con la ProductionApp, perché



Orgogliosi del German Design Award per la Rapida LiveApp, da sin. a ds. Stefan Singer, responsabile delle costruzioni elettriche di Koenig & Bauer, Michael Verch dell'utilizzatore pilota Schur Pack di Gallin, Stefanie Zürn, designer della ditta Macio, e Jörn Kowalewski, amministratore delegato di Macio

Vantaggi della ProductionApp

- Tracking del lotto
- Controllo del magazzino per additivi e materiali di consumo
- Supporto per gli operai e gli stampatori (dove occorre fare cosa)
- Disponibilità di una lista di tutti i materiali utilizzati in un ordine

memorizza la sequenza delle posizioni di scaffale per le sezioni di magazzino create.

Per utilizzare la ProductionApp occorrono solo tre cose: almeno uno smartphone Android con la Rapida ProductionApp, il sistema di gestione della produzione LogoTronic Professional e una rete WiFi in tipografia. Per l'installazione secondo le specifiche del processo e il commissionamento, sono disponibili i competenti consulenti di Koenig & Bauer.

Stefan Singer/Martin Dänhardt
stefan.singer@koenig-bauer.com

Grafilux Printing di Turnhout:

“L’UV led non fa per gli stampatori scettici”

La Grafilux Printing, con sede nella cittadina belga di Turnhout, ha optato per una Rapida 106 a otto colori con fotoreticolazione UV led. Si tratta della prima macchina offset a foglio Rapida scelta da entrambi gli amministratori delegati Luc Steylaerts e Guy Van Beeck. La sua particolarità è che produce con lastre senza smussature. “Indispensabile, quando si devono cambiare otto lastre e le tirature continuano a calare”.

Nell’azienda di Luc Steylaerts e Guy Van Beeck lavorano venticinque esperti, in parte in diversi turni. Nel giugno 2017, la Grafilux ha investito in una Rapida 106 con otto gruppi di stampa, inversione del foglio per la stampa 4 su 4 e fotoreticolazione UV led. La macchina è ampiamente automatizzata.

Le arti grafiche scorrono nelle vene dei due amministratori delegati: i genitori di Luc, infatti, avevano una copisteria, che era diventata il suo posto preferito. Luc, tuttavia, studiò elettromeccanica e diventò in-

segnere. Le sue capacità analitiche e l’estrema razionalità gli furono di grande aiuto nella sua carriera grafica. Anche Guy trascorse tutta la sua vita lavorativa nelle tipografie. Ha un buon occhio per le soluzioni pratiche e, insieme ai suoi stampatori, è sempre alla ricerca della qualità di stampa migliore.

La Grafilux Printing è stata costruita sulle fondamenta delle tipografie Van Beeck, Paulussen e Steylaerts, insediatesi intorno a Turnhout e Lier, nel nord del Belgio, vicino al confine con l’Olanda.

UV led

Luc Steylaerts: “Per scegliere nuova macchina, mi prendo tutto il tempo necessario, soprattutto viste le mie conoscenze di tecnica. Fondamentale per la decisione era che volevamo essiccare con la tecnica UV led. Produciamo tirature relativamente brevi e dobbiamo consegnare in fretta, ciononostante i nostri clienti esigono una qualità elevata e impeccabile. Secondo noi, su una macchina per la stampa in bianca e in volta con otto torri, questo obiettivo si raggiunge solo con un’essiccazione UV led molto veloce”.

Guy Van Beeck: “Alla Grafilux Printing, non siamo per forza legati a un parco macchine specifico, Quindi cerchiamo decidere sulla base di analisi precise, non di emozioni. Cercavamo una macchina capace di soddisfare al



“Optare per l’UV led non fa per gli stampatori scettici”.

Luc Steylaerts

meglio le nostre esigenze. I nostri stampatori hanno eseguito diverse prove sulla Rapida con le lastre sviluppate da Luc: andavano bene, e il tempo per ottenere il primo foglio buono era perfetto, la durata del cambio delle lastre era straordinaria. A tutto questo si contrapponevano altri aspetti. Non avendo ancora alcuna esperienza con le macchine di Koenig & Bauer ci chiedevamo cosa sarebbe successo quando ci sarebbero serviti dei pezzi di ricambio. Il cambio di fornitore comporta, soprattutto nel bel mezzo della produzione, una certa sensazione d’insicurezza”.

Con tirature brevi non occorre spingere sempre la Rapida 106 al limite

Lastre non smussate

“La Grafilux Printing si concentra soprattutto sull’efficienza e sulla produttività”, dice Steylaerts. “Ho sempre trovato piuttosto strano



“Non vogliamo nascondere gli svantaggi dell’UV led, ma, alla fine dei conti, prevalgono nettamente i vantaggi”.

Guy Van Beeck



che si dovessero piegare le lastre prima di usarle. Con una macchina a due colori ci può anche stare, ma, con otto colori, si perde un sacco di tempo, soprattutto con tirature tra i 200 e i 300 fogli. Così abbiamo sottoposto la nostra richiesta a Koenig & Bauer, cioè che volevamo lavorare con “lastre non smussate”. Johan Dengis, il rappresentante Wifac che rappresenta Koenig & Bauer in Belgio, ci raccontò che si stava concludendo lo sviluppo di nuovi cambialastre SPC che funzionavano con lastre non smussate. Così abbiamo aspettato un po’ di più per la nostra macchina, ma era uno degli aspetti determinanti per la nostra decisione”.

Più vantaggi che svantaggi

Ora che la macchina è in funzione da ben sei mesi, i due amministratori delegati stilano un primo bilancio. Steylaerts: “Optare per l’UV led non fa per gli stampatori scettici. La tecnica apporta i vantaggi che speravamo di ottenere. Nessuna compromissione delle superfici stampate, nessun problema di essiccazione. Oltretutto, grazie ad una stampa più nitida e a un migliore contrasto, la qualità è ancora migliore, anche sulle carte non patinate”.

Van Beeck: “A questi vantaggi si contrappongono alcuni svantaggi: anche se le lastre si liberano più velocemente, occorre più tempo prima che gli inchiostri raggiungano la giusta temperatura d’e-



In alto: i cambialastre (DriveTronic SPC) funzionano con lastre non smussate

Destra: alcuni esempi della gamma di produzione della Grafilux Printing

Qui si vedono ancora una volta benissimo le lastre che entrano senza smussature nei cambialastre

sercizio per lavorare bene anche qualità di carta più sottili. Inoltre, è più complicato raggiungere l’equilibrio inchiostro-liquido di bagnatura ottimale. Oggi, dopo diversi esperimenti, ci riusciamo bene. Non vogliamo nascondere gli svantaggi dell’UV led, ma, alla fine dei conti, prevalgono nettamente i vantaggi”.

Sulla via del non ritorno

“Forse queste parole suonano strane dette dalla bocca di un ingegnere, ma i nostri dipendenti, ovviamente insieme ai nostri clienti, sono la premessa principale per un futuro sano e prospero della Grafilux Printing. Ci troviamo qui a Turnhout, circondati da tantissime tipografie, e tutti gli stampatori si conoscono in un modo o nell’altro. Se uno compra una macchina nuova, tutti possono dire qualcosa in merito”, racconta Steylaerts. “Solitamente i cambiamenti non piacciono, gli stampatori sono un’eccezione. Oggi, sei mesi dopo, si sono già abituati tutti alla nuova Rapida, alla scelta della tecnologia UV led e alla comodità delle lastre non smussate. Una cosa è certa: non vogliamo più tornare indietro”.

La Grafilux Printing produce numerosi stampati commerciali e periodici, un mercato sotto pressione ormai da diversi anni. Luc e Guy ci sono cresciuti. Van Beeck: “La no-



stra qualità è molto apprezzata, ma spesso è il prezzo che decide. È deplorabile, ma purtroppo devo impostare la mia produzione in base a questo”.

Steylaerts: “Siamo un’azienda sana e con i piedi per terra. Non ci avventuriamo in mercati che conosciamo appena. Abbiamo deciso di ignorare il mercato di massa, quindi ci sfuggono dalle mani vari ordini, non possiamo farci niente. Insieme ai nostri dipendenti, e grazie all’investimento nella nostra Rapida 106, siamo convinti che la Grafilux Printing potrà continuare a lavorare per un futuro sano”.

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



Produttore polacco di carte da gioco con una nuova tecnica

Rapida 105 PRO per la Kart Trefl di Cracovia

Alla fine dell'anno scorso è avvenuto il commissionamento della prima Rapida 105 PRO della Polonia. La macchina a cinque colori, con torre di verniciatura e doppio prolungamento dell'uscita, stampa presso la Kart Trefl di Cracovia, un produttore polacco di carte da gioco, ottimo cliente di Koenig & Bauer già dagli anni Ottanta. La nuova macchina accresce il potenziale della tipografia offset e, al contempo, è un elemento importante per i piani di espansione sul mercato globale.

La Kart Trefl vanta una lunga tradizione. Fondata nel 1947 come Krakowskie Zakłady Wyrobów Papierowych (KZWP), si è specializzata sin dall'inizio alla produzione di carte da gioco, tra queste anche carte per i giochi dello Skat e dell'asino. Negli ultimi decenni, la Kart Trefl ha prodotto diverse centinaia di carte creando disegni propri, in parte collaborando con l'Accademia dell'Arte di Cracovia e noti grafici polacchi. Una tappa importante nella storia dell'azienda fu la messa in funzione di una macchina di Radebeul nel 1989, l'anno della svolta. Nel 1997, poco dopo la privatizzazione, fu acquistata un'altra Rapida. Nel 2014, la Kart Trefl si trasferì a Podtężę, alla periferia di Cracovia. Gli anni che seguirono furono segnati da ulteriori investimenti in nuovi equipaggiamenti, grazie ai quali aumentarono anche produttività e qualità.

La Rapida 105 PRO stampa ad una velocità massima di 17.000 fogli/h sia carte da gioco, che costituiscono la base della gamma di produzione, sia altri elementi da gioco e le rispettive confezioni. La macchina è dotata anche di un pacchetto accessorio per substrati fino a 1,2 mm di spessore, cambiastre automatici FAPC, dispositivi di lavaggio automatici CleanTronic, essiccatoi a risparmio energetico VariDry^{Blue} nonché ErgoTronic ColorDrive (misurazioni densitometriche e dei valori Lab), Qua-

liTronic PSO Match (regolazione dell'inchiostro in linea secondo gli standard PSO), ErgoTronic Quality Pass (protocollazione della qualità) e LogoTronic Professional.

Intervista a Stanisław Wiązowski, amministratore delegato e procuratore della Kart Trefl

Report: La vostra produzione si è concentrata sin dall'inizio sulle carte da gioco. Qual è la vostra posizione di mercato oggi?

Wiązowski: Il mercato delle carte da gioco cambia con estrema dinamicità. È influenzato sia dalle carte da gioco tipiche, come quelle da bridge, skat o poker, ma anche da carte utilizzate per vari giochi da tavolo. Per questi ultimi si utilizzano per il 90% circa carte diverse. Attualmente siamo i principali produttori di carte da gioco della Polonia. Le nostre carte trovano impiego sia per giochi che proponiamo noi stessi, sia come componenti di giochi di altre ditte. La quota di esportazioni è del 70%, vendiamo in trentatré paesi del mondo e cresciamo grazie agli investimenti realizzati.

Report: Sembra che soprattutto uno di questi investimenti, il trasferimento nel 2014, sia stato una tappa importante nello sviluppo dell'azienda, non crede?

Wiązowski: È vero, ci siamo trasferiti in una zona industriale di



La Kart Trefl produce in un moderno stabilimento di produzione alla periferia di Cracovia.



Da sin. a ds.: Adam Ślażyński, territory manager di KBA CEE, Stanisław Wiązowski, Direttore di Kart Trefl, Paweł Łaskuda, stampatore alla Rapida 105 PRO, Jan Korenc, amministratore delegato di KBA CEE, e Jan Polak, amministratore delegato di Kart Trefl, con un modello della nuova macchina

Podtężę. Su un terreno di due ettari e mezzo è nata un'azienda di produzione moderna con un'area complessiva di quasi 7.000 m². La nuova azienda ha portato a un miglioramento decisivo della nostra



Il cuore della sala stampa: la nuova Rapida 105 PRO a cinque colori con torre di verniciatura e prolungamento dell'uscita

logistica, perché prima, in centro a Cracovia, eravamo alloggiati in un edificio a più piani.

Report: Che ruolo gioca la stampa nella vostra azienda?

Wiązowski: È uno degli elementi principali. Tutti gli articoli prodotti nella nostra azienda vengono stampati, solitamente a piena copertura e, spesso, vengono anche finiti. Le carte da gioco, i tavolieri o le confezioni, tutti questi prodotti devono presentare una qualità di stampa eccellente, sia nella stampa in bianca che in bianca e in volta. Verniciamo spessissimo, per questo la nostra Rapida 105 PRO è dotata di una torre di verniciatura. Cinque gruppi di stampa e una torre di verniciatura sono la variante ottimale per noi. Le numerose soluzioni di automazione della macchina, inoltre, semplificano il lavoro. Una delle più importanti è il cambialastre completamente automatico che riduce nettamente i tempi di avviamento, perché produciamo tantissime tirature brevi. Grazie al FAPC, inoltre, in tre turni riusciamo a realizzare molti più ordini di prima. In questo modo migliora anche la struttura dei nostri costi interni.

Report: Come è avvenuta la scelta della nuova macchina?

Wiązowski: Siamo clienti fedeli di Koenig & Bauer dagli anni della svolta 1989/90. All'epoca investimmo nella nostra prima macchina in formato medio. Successivamente, lo sviluppo dinamico della nostra azienda ha richiesto l'ampliamento del parco macchine. È così che in azienda è arrivata una Rapida. Considerati i lunghi anni di esperienze positive con la tecnica e l'assistenza clienti di KBA CEE, era ovvio che avremmo acquistato un'altra macchina Rapida.

Siamo dell'opinione che la tecnica debba essere fornita da un produttore standardizzato. Le nostre due macchine andavano benissimo, i nostri stampatori le adorano e, cosa particolarmente importante, adorano anche lavorarci. Ovviamente, nella nostra decisione abbiamo tenuto conto anche di questi aspetti, perché ci teniamo tantissimo che i nostri quaranta dipendenti siano sempre soddisfatti.

Report: In che modo riuscite a soddisfare le aspettative e le esigenze dei vostri clienti?

Wiązowski: Per noi era importante trovare una posizione fissa sul mercato e avere un ottimo contatto con i nostri partner d'affari e i clienti, soprattutto perché la quota di export e le aspettative

dei nostri clienti aumentano. Di conseguenza abbiamo acquisito svariate certificazioni e puntiamo alla sostenibilità nella scelta dei substrati e dei materiali.

Report: Quali sono i vostri piani per il 2018 e gli anni a venire?

Wiązowski: L'anno scorso abbiamo registrato un aumento notevole del fatturato, di conseguenza ci siamo posti obiettivi ambiziosi e vorremmo ripetere quanto meno il risultato straordinario dell'anno scorso. Come detto prima, il mercato delle carte da gioco e dei giochi da tavolo cambia continuamente, e dobbiamo farlo anche noi. Inoltre teniamo d'occhio il mercato pubblicitario, visto che produciamo anche per l'industria pubblicitaria. Gli investimenti operati l'anno scorso per un volume di circa tre milioni di euro devono tornare e, inoltre, dobbiamo creare un'organizzazione interna migliore. I nostri uffici vendita e marketing hanno parecchio da fare, visto che partecipiamo anche a numerosi eventi del settore come fiere del giocattolo o del settore pubblicitario.

Report: Signor Wiązowski, grazie per averci concesso l'intervista.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com



DS Smith Packaging di Jilové

Obiettivi ambiziosi con la nuova Rapida 164

Il gruppo globale di packaging DS Smith comprende anche cinque stabilimenti di produzione nella Repubblica Ceca. Uno di questi si trova a Jilové, nei pressi di Děčín, dove, alla fine dell'anno, Koenig & Bauer ha installato una nuova Rapida 164 a sei colori con torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita.

Oltre che dai numerosi rapporti economici, la Repubblica Ceca e la Germania sono unite anche dall'Elba. Ed è proprio là, al confine settentrionale della Boemia, non lontano dal punto in cui l'Elba scorre lungo il confine ceco-tedesco, che si trova la cittadina di Jilové con i suoi cinquemila abitanti. In questa zona, la produzione di cartone vanta una lunga tradizione. Un nuovo impulso è arrivato dalla Rapida 164 installata nello stabilimento locale della DS Smith Packaging che, con una configurazione intelligente e una dotazione completa, si adatta alla perfezione alla produzione dell'azienda. La Rapida 164, in funzione da gennaio, ha aumentato il volume di produzione di cartone dello stabilimento in cui lavorano centocinquanta dipendenti. La DS Smith di Jilové è specializzata nella produzione di cartone ondulato.

Qualità e produttività

Milan Šimoňák, Direttore alla produzione dell'azienda, spiega: "L'o-

Installazione completa: la Rapida 164 a sei colori nella sala stampa della DS Smith di Jilové

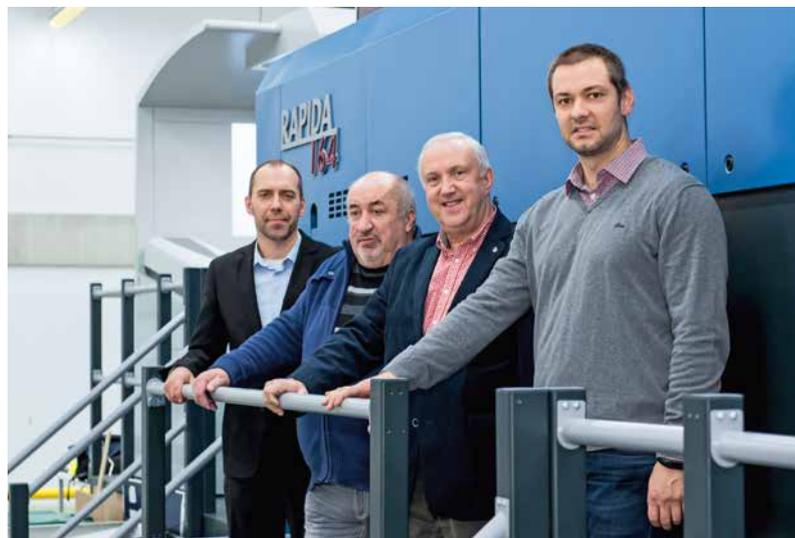
Da sin. a ds.: Jan Vaněček, Maintenance Manager DS Smith Jilové, Jiří Huček, Plant Manager dell'azienda, Hynek Greben, Direttore commerciale e assistenza di KBA CEE, e David Herman, Service Manager di KBA CEE, soddisfatti dell'installazione della Rapida 164

biiettivo dell'investimento in una nuova macchina era ottenere una qualità e una produttività maggiori". Gli investitori, quindi, avevano posto l'attenzione soprattutto sulla regolazione dell'inchiostro in linea e sul controllo della qualità nella stampa. La macchina è dota-

ta della regolazione dell'inchiostro QualiTronic ColorControl Next Generation. Gli esperti di Jilové apprezzano tantissimo la funzione di misurazione e regolazione dell'inchiostro con il QualiTronic ColorControl e il QualiTronic PDFCheck (entrambi con lo stesso sistema a telecamera). QualiTronic PDFCheck confronta i fogli stampati con i PDF della pre stampa e contrassegna le differenze nei fogli comparati. Il vantaggio del QualiTronic PDFCheck è l'analisi della qualità di stampa ancor prima di iniziare la tiratura.

Un altro dei vantaggi apprezzati da Šimoňák è la produttività della Rapida 164. La sua velocità di produzione massima è di 13.000 fogli/h. Considerando le caratteristiche particolari dei substrati, degli inchiostri e degli additivi, la media di 12.000 fogli/h solitamente raggiunta rappresenta un risultato straordinario. I requisiti richiesti dall'azienda per la nuova macchina da stampa, ossia qualità e produttività, sono stati soddisfatti.

Il gruppo di verniciatura della Rapida 164 è in versione ibrida, per l'applicazione di vernici a dispersione e UV. In confronto all'altro fabbricato più vecchio finora utilizzato per la maggior parte della produzione, la nuova macchina è più facile da utilizzare e più moderna. I tempi per il cambio degli





ordini si sono nettamente accorciati, grazie ai cambialastre completamente automatici FAPC e al dispositivo di lavaggio automatico CleanTronic Synchro.

L'intera automazione si riflette nella maggiore produttività. Ovviamente, parte integrante della fornitura della nuova macchina era anche l'addestramento dei sei stampatori, tenutosi a Radebeul. Gli esperti della DS Smith sono felici che, oltre all'addestramento, siano stati forniti anche consigli e informazioni utili sul comando della jumbo hi-tech. Ora si tratta di sfruttare al meglio tutte le possibilità offerte dalla Rapida 164 nella prassi.

Dopo il primo trimestre

La nuova macchina da stampa ha ormai lasciato alle spalle il suo battesimo e superato i primi tre mesi di produzione. La curva di assestamento è in forte ascesa, ma ci sono ancora riserve. Il management dell'officina grafica prevede di potere sfruttare appieno il potenziale della nuova macchina nei prossimi sei mesi. "Attualmente siamo arrivati all'80% di quello che si siamo preposti", spiega Milan Šimoňák. Settimana dopo settimana diventa sempre più evidente che la nuova macchina apporta qualità, affidabilità e produttività.

Con la Rapida 164 ha fatto il suo ingresso anche una modifica tecnologica per tutti gli ordini di stampa verniciati. Sulla vecchia macchina da stampa venivano

applicate unicamente vernici a dispersione nel processo in linea, mentre le verniciature UV avvenivano fuori linea. Oggi, la Rapida 164 offre la tecnologia a dispersione e UV nel processo in linea. Le opinioni dei clienti sugli ordini verniciati sulla nuova Rapida sono alquanto positive. Grazie alle nuove tecnologie, la tempistica dei singoli ordini è ovviamente migliorata di molto.

Le esperienze dell'officina grafica confermano l'estrema flessibilità della Rapida 164 in termini di inchiostri, materiale di consumo e substrati utilizzati. La DS Smith utilizza inchiostri di Flint e Huber, che sulla macchina Rapida produ-

In alto a sinistra: uno spazio generoso offre tutte le possibilità per ampliare il volume di produzione

In alto a destra: durante l'addestramento: gli esperti della DS Smith e di Koenig & Bauer lavorano insieme alla macchina

cono risultati di massima qualità. Inoltre, si possono combinare caucciù e caucciù per verniciatura di marche diverse, e il risultato è davvero sorprendente. L'azienda grafica non ha dovuto adattare i suoi standard alla macchina, al contrario: la macchina è stata adattata alle esigenze dell'azienda e dei suoi clienti per fornire massima redditività.

Milan Šimoňák dà un voto assolutamente positivo anche alla manutenzione e alla diagnosi remote, all'assistenza e al supporto di Koenig & Bauer e KBA CEE. Inoltre, lo stabilimento del produttore di Jílové è raggiungibile in poco tempo.



La Rapida 164 è rialzata per consentire la produzione di cartonaggi. Sul mettfoglio è ben riconoscibile l'altezza massima possibile della pila

Obiettivi ambiziosi

Con la nuova Rapida jumbo, la DS Smith di Jílové intende raggiungere obiettivi ambiziosi. Dopo l'installazione sono aumentate fortemente soprattutto le capacità. Lo stabilimento può reagire molto più rapidamente alle esigenze della clientela. Quest'anno si prevede un netto aumento del volume di produzione. Come nella maggior parte degli altri segmenti, anche nella stampa dei packaging i volumi di tiratura sono mediamente in calo. Allo stesso tempo si devono produrre sempre più ordini medi e piccoli. Ora, lo stabilimento di Jílové della DS Smith può reagire alle tendenze di mercato con maggiore flessibilità.

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Ilse Aigner, Ministro di Stato bavarese per l'Economia e i Media, l'Energia e la Tecnologia, saluta Ralf Sammeck, membro del consiglio di amministrazione di Koenig & Bauer

”

“Godiamo di una panoramica pressoché a 360 gradi dei nostri clienti, capiamo meglio i loro desideri e le loro esigenze e, quindi, li aiutiamo ad avere successo”.

Thomas Göcke, responsabile Marketing & CRM di Koenig & Bauer

Vetrina per processi completi e customizzati

Vantaggi dei primi clienti con la digitalizzazione dell'offset a foglio

Per quanto riguarda la digitalizzazione dei processi amministrativi, nel settore manifatturiero Koenig & Bauer è uno dei precursori in Europa. Per la trasformazione digitale, il produttore di macchine da stampa sfrutta con successo la piattaforma di Salesforce. Per questo motivo, nel suo nuovo Executive Briefing Center (EBC), presso la centrale tedesca di Monaco di Baviera, il fornitore leader di soluzioni cloud computing presenta applicazioni e servizi su base dati di Koenig & Bauer in una propria vetrina.

Salesforce, infatti, ha installato il pulpito di comando virtuale di una macchina offset a foglio nell'EBC, dal quale si gode una panoramica della moderna sala stampa e si possono vedere l'interconnessione e i processi completi e customizzati tra la tipografia e Koenig & Bauer.

All'inaugurazione del EBC si sono riuniti rappresentanti d'alto rango della politica e dell'economia, tra questi anche Ilse Aigner, Ministro di Stato bavarese per l'Economia

e i Media, l'Energia e la Tecnologia. Ralf Sammeck, membro del CdA di Koenig & Bauer, ha spiegato come la digitalizzazione abbia cambiato i rapporti del produttore di macchine da stampa con i clienti: “Aiutiamo i nostri clienti ad aumentare la propria profittabilità, anche sulla base dei dati di performance delle loro macchine”, a cominciare con la comunicazione 1:1 tra il cliente e gli uffici Vendite, Manutenzione e Marketing per proseguire con i nuovi servizi di

Thomas Göcke, responsabile Marketing & CRM di Koenig & Bauer, presenta servizi su base dati sviluppati sulla piattaforma Salesforce



assistenza su base dati che forniscono agli utilizzatori informazioni dettagliate sulla produzione, fino alla *predictive maintenance*, ossia l'identificazione e l'eliminazione degli errori prima che provochino tempi di fermo delle macchine. Operare nell'interesse del cliente è una delle colonne portanti del successo di Koenig & Bauer.

Soluzioni innovative su base dati
Thomas Göcke, responsabile Marketing & CRM di Koenig & Bauer,



In alto: Ralf Sammeck, membro del consiglio di amministrazione di Koenig & Bauer, alla tavola rotonda in occasione dell'inaugurazione dell'EBC

Il pulpito di comando virtuale di una macchina offset a foglio Rapida funge da vetrina per processi completi e customizzati

Soluzioni innovative su base dati nell'offset a foglio

- Report di performance: i dati di performance della produzione, generati in modo completamente automatico e rappresentati con grafici comprensibili
- Benchmarking: confronto anonimizzato della performance della propria tecnica con quella delle aziende leader del settore
- Maintenance Monitor: avviso di interventi di manutenzioni in scadenza e necessari
- Service Notifications: avvisi automatici di manutenzione come base per manutenzioni proattive volte a evitare tempi di inattività imprevisti
- Portale clienti: accesso a tutti i Connected Services guidati dai dati mediante una piattaforma
- PressCall: un metodo semplice e completamente digitalizzato per contattare Koenig & Bauer e approntare ticket di assistenza direttamente dal pulpito di comando
- Workflow Solutions: soluzioni software innovative per digitalizzare i processi della macchina da stampa (ad es. ErgoTronic AutoRun, Rapida LiveApp)



ha presentato alcune di queste soluzioni innovative per il settore delle macchine da stampa, ancora piuttosto tradizionale (vedi panoramica).

Per usufruire di questi nuovi servizi, basta semplicemente avere stipulato un contratto di manutenzione remota, con il quale gli utilizzatori del settore ottengono un servizio assistenza davvero esemplare. Koenig & Bauer trae vantaggio dall'elevata soddisfazione dei clienti e

dalla loro lunga fidelizzazione, in cui si rispecchia il grande valore dei servizi informatici forniti dall'intelligente piattaforma Salesforce per il settore manifatturiero. Thomas Göcke: "Godiamo di una panoramica pressoché a 360 gradi dei nostri clienti, capiamo meglio i loro desideri e le loro esigenze e, quindi, li aiutiamo ad avere successo".

Martin Dänhardt

Per eventuali domande, rivolgersi a:
thomas.goecke@koenig-bauer.com



“Manutenzione preventiva”

Minimizzare i costi di manutenzione con l'ispezione della macchina e i ricambi raccomandati

Con le ispezioni della macchina si possono identificare e vedere le possibili fonti di errore prima che queste provochino danni. In linea con la manutenzione preventiva, viene eseguita un'ispezione completa e dettagliata, comprese l'analisi esaustiva e la raccomandazione di parti di ricambio necessarie, con una prioritizzazione in base all'urgenza della sostituzione. In questo modo sarete avvisati in modo proattivo sui cicli di ispezione previsti per la vostra macchina offset a foglio Rapida in base ai dati di produzione, permettendovi di concentrarvi solo sul vostro lavoro.

Prevenire è meglio che curare, anche per le vostre macchine da stampa. Con ispezioni regolari è possibile non solo evitare interruzioni della produzione, ma anche migliorare nettamente la disponibilità, la qualità e la performance. Il futuro della manutenzione efficiente è la “manutenzione preventiva”.

L'ispezione delle macchine da stampa offset a foglio si attiene a questa filosofia, perché, invece di reagire ad un problema improvviso, essa identifica tempestivamente e con affidabilità le potenziali fonti di errore prima che queste provochino danni o interruzioni del lavoro. In tal modo si possono evitare costi di manutenzione imprevisti, limitare il più possibile gli

In alto: i report trasparenti sulle ispezioni della macchina permettono di riconoscere rapidamente gli interventi manutenzione necessari

interventi dei tecnici e pianificarli in periodi più convenienti per la produzione.

Raccomandazione di parti di ricambio in base all'urgenza di sostituzione

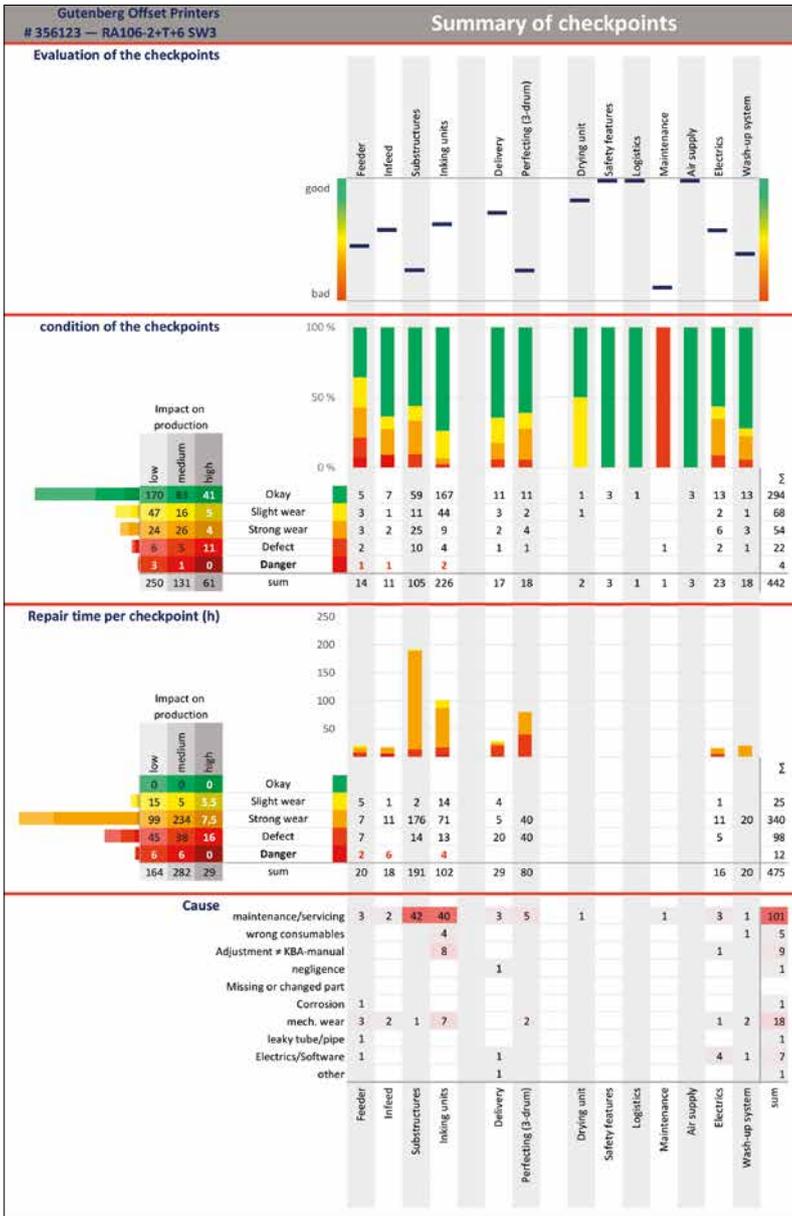
Se dall'ispezione emergono punti deboli e potenziali di errore, questi dovranno essere eliminati quanto prima e miratamente. Ma come fa l'utilizzatore a sapere quali punti deboli devono essere eliminati con maggiore urgenza? Quali parti devono essere sostituite per prime per ottenere l'effetto migliore?

Ed è proprio qui che risultano evidenti il plusvalore essenziale e una delle caratteristiche esclusive dell'ispezione delle macchine di

Koenig & Bauer. Oltre alla categorizzazione dei punti di controllo in sei livelli in base al loro grado di usura meccanica e elettrica, nella valutazione confluisce anche l'impatto del componente in esame sulla produzione. Il risultato sarà indicato in un report completo che, mediante grafici e elenchi, priorizza e mostra i punti di controllo, compresi i ricambi necessari e la loro urgenza di sostituzione, in oltre dieci lingue.

In tal modo, gli utilizzatori possono scegliere i componenti giusti e valutare il budget necessario, supportati da consigli personalizzati. Con questa prioritizzazione si ottiene grande sicurezza e si possono ordinare miratamente e installare solo i ricambi necessari al corretto

Best Customer Ever Co KG		Summary of checkpoints					
# 365560 — RA106-2+T+6 SW3 ALV2							
Nomenclature	Implementation	Machine Part	Description	Classification	Impact on production	Cause	Hours of work
03.02.02.0	As soon as possible	Substructures 02	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
03.01.02.0	As soon as possible	Substructures 01	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
01.10.00.0	As soon as possible	Feeder	Pile-edge control/pile board adjustment	Defect	medium	mech. wear	1
01.04.00.0	As soon as possible	Feeder	Belt guide and suction belt	Defect	medium	mech. wear	6
00.04.00.0	As soon as possible	not assigned to a machine	Example Sub Assembly	Defect	medium	negligence	
03.01.12.0	As soon as possible	Substructures 01	Main motor machine	Strong wear	high	maintenance/servicing	1
01.03.00.0	As soon as possible	Feeder	Test format adjustment	Danger	low	Electrics/Software	2
03.03.04.0	0-2 Months	Substructures 03	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.02.06.0	0-2 Months	Substructures 02	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.02.04.0	0-2 Months	Substructures 02	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.01.06.0	0-2 Months	Substructures 01	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.01.04.0	0-2 Months	Substructures 01	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
02.07.00.0	0-2 Months	Infeed	Grippers, Pads and gripper tip force infeed drum and swing arm	Strong wear	medium	maintenance/servicing	5
02.06.00.0	0-2 Months	Infeed	Cam follower and cam infeed drum	Strong wear	medium	mech. wear	6
01.09.00.0	0-2 Months	Feeder	Timing rollers	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
01.02.00.0	0-2 Months	Feeder	Clamp/holders sheet flap	Strong wear	medium	Corrosion	3



Panoramica di tutti i risultati di un'ispezione della macchina

funzionamento della macchina o al ripristino delle sue condizioni di produzione ottimali.

Comunicazione proattiva prima dell'ispezione

Un'ispezione regolare della macchina è la migliore garanzia di massima disponibilità e tempi di manutenzione limitati. Come stampatori, dovrete potervi concentrare pienamente solo sulla produzione, per questo Koenig & Bauer vi comunica in modo proattivo i punti di ispezione imminenti.

Non appena gli indicatori produttivi definiti vengono superati, ad esempio il contafoogli, riceverete automaticamente una notifica di manutenzione, la cosiddetta "Service Notification". Questa email di avviso e informazione contiene informazioni sulle ispezioni consigliate e imminenti. Tutte le informazioni necessarie, ad esempio svolgimento, costi, durata dell'intervento e, soprattutto, quali vantaggi comporta l'ispezione, saranno trasmesse per tempo ai responsabili. In questo modo si può pianificare l'ispezione successiva integrandola miratamente nella produzione.

Panoramica di tutti i risultati di un'ispezione della macchina

Stefan Wesenberg
stefan.wesenberg@koenig-bauer.com

Una ventata di aria nuova alla fiera più importante del Brasile

Expoprint Latin America 2018

Nuovi fabbricati aziendali, nuovo personale, più performance: alla Expoprint Latin America, tenuti dal 20 al 24 marzo a Sao Paulo, Koenig & Bauer do Brasil porta una ventata di aria nuova. Il pezzo forte dell'esposizione era una macchina offset a foglio nel mezzo formato della serie Rapida 75 PRO, presentata per la prima volta a una fiera dell'America Latina. Già l'anno scorso, questa macchina offset a foglio B2 era la macchina più venduta in Brasile.



Sinistra: alla Expoprint Latin America di quest'anno, la Rapida 75 PRO ha catturato l'attenzione di tutti i visitatori

Destra: i visitatori della fiera si sono fatti spiegare di persona la moderna tecnica della Rapida 75 PRO nel dettaglio



Accanto si poteva ammirare una piegatrice combinata K80 di MBO. La partecipazione del costruttore di macchine da stampa più antico del mondo alla fiera è stata coadiuvata da informazioni sulla vasta gamma di prodotti di Koenig & Bauer, Digital & Web, Flexotecnica fino alla tecnologia di fustellatura di Iberica.

Presentazione dal vivo di una Rapida 75 PRO

La Rapida 75 PRO è stata presentata dal vivo con cambi lavoro veloci e velocità di produzione fino a 16.000 fogli/h. Alle dimostrazioni, sempre gremite, la macchina a cinque colori con torre di verniciatura e prolungamento dell'uscita ha stampato su carta e cartone poster, fogli da bricolage e giochi di alta qualità su formati del foglio massimi di 605 x 750 mm; la macchina era rialzata di 450 mm e dotata di un pacchetto cartone accessorio. La rapidità dei cambi lavoro era garantita dai gruppi inchiostri disaccoppiabili, dai cambialastre FAPC e dai dispositivi di lavaggio automatici CleanTronic Synchro per processi

di lavaggio paralleli. Grazie all'automazione del SAPC è stato possibile mostrare anche il rapidissimo cambio delle lastre di verniciatura.

Il pulpito di comando centrale ErgoTronic con wallscreen è munito di tecnica di misurazione e regolazione on-line per il controllo della qualità. Con ErgoTronic ColorDrive si effettuano la misurazione della densità dell'inchiostro e il controllo del colore secondo i valori Lab. Il QualityPass produce protocolli di misurazione. Per la comprova della qualità. L'ErgoTronic ACR corregge



Are informative sui diversi prodotti e una piegatrice combinata K80 di MBO (in primo piano) hanno completato l'esposizione alla fiera

le regolazioni della messa a registro. Con il LogoTronic CIPLinkX, inoltre, la Rapida 75 PRO è dotata di un'interfaccia con il prepress per la conversione dei dati CIP3 PPF in dati di predisposizione della macchina.

Un mercato con lunga tradizione

La presenza di Koenig & Bauer in Brasile è sempre stata forte per tradizione. Dal 2017, Koenig & Bauer do Brasil è diventata più smart e più veloce. L'anno scorso, ad esempio, la Grafica Rami ha ricevuto una Rapida 106 a otto colori con torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita per la produzione di packaging nonché una fustellatrice rotativa Rapida RDC 106. In azienda sono in produzione anche diverse macchine Rapida nel mezzo formato e un'altra macchina per biverniciatura Rapida 106. Anche alla Brasilgrafica stampano tre macchine Rapida particolarmente lunghe nel mezzo e nel grande formato. La più lunga, una Rapida 106, è dotata complessivamente di dodici gruppi di stampa e di finitura. Al termine della fiera, la Rapida 75 PRO esposta allo stand è andata alla Industria Grafica Sul di Nova Candelaria.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Sinistra: una delle Rapida 106. Grazie al pacchetto alta velocità, la macchina stampa fino a 18.000 fogli l'ora

In basso: il lato "verde" della Pure Impression

Pure Impression produce con tre Rapida 106

L'UV HR perfeziona i risultati di stampa

All'inizio del 2014, la Pure Impression, azienda nei pressi della cittadina francese di Montpellier, installò la sua prima Rapida 106. Si trattava di una macchina a quattro colori, con torre di verniciatura e di essiccazione, dotata di pacchetto UV HR che andava a sostituire una macchina con tecnica giapponese. Oggi, quattro anni dopo, l'officina grafica possiede già tre Rapida 106 con dotazione UV HR, tra cui anche due otto colori con inversione del foglio.

Con complessivamente ventiquattro gruppi di stampa, la Pure Impression dispone attualmente del parco macchine di Rapida 106-HR-UV più grande della Francia. La Pure Impression e la casa madre Exagroup fanno parte del Gruppo



Da sin. a ds.: Cédric d'Haussy, responsabile di stabilimento, Nicolas Flament e David Rancoul, stampatori, e Olivier Marsil, Direttore allo sviluppo della Pure Impression, davanti a una delle loro tre Rapida 106 con dotazione UV HR

CIMPRESS dal 2015, ma la tipografia produce anche con i marchi propri PURE Impression e Exaprint.

Gli effetti speciali dell'UV HR piacciono ai clienti

Olivier Marsil, Direttore allo sviluppo della Pure Impression, spiega: "Siamo fermamente decisi a rafforzare il marchio Pure Impression con la qualità e la competitività che ci offre la tecnologia UV HR delle nostre tre Rapida 106. L'UV HR stampa meglio gli ordini normali e con immagini molto più vive. In questo modo rafforziamo la fidelizzazione dei clienti". La flessibilità delle macchine Rapida in termini di substrati stampabili permette alla Pure Impression di utilizzare l'UV HR per qualsiasi tipologia di prodotto, in particolare per le carte non patinate, attualmente di gran moda.

In armonia con l'ambiente

"La tecnologia UV HR è perfetta per la nostra politica ambientale", dice Olivier Marsil. Le tre Rapida 106, infatti, stampano senza alcool e senza scartino e la Pure utiliz-



za inchiostri con pigmenti vegetali e senza solventi. "La regolazione in linea dell'inchiostro con il QualiTronic ColorControl ci permette di tenere sotto controllo i tempi di impostazione e gli scarti".

Produttività – Fattore chiave per CIMPRESS

Per soddisfare le esigenze di produttività del Gruppo CIMPRESS, le tre Rapida 106 sono dotate di svariati moduli automatici che producono notevoli risparmi di tempo. Le due macchine a rovesciamento a otto colori, in versione alta velocità, producono fino a 18.000 fogli/h e sono dotate di DriveTronic SPC per il cambio simultaneo delle lastre nonché di CleanTronic Synchro per processi di lavaggio paralleli. Questo consente di produrre in modo competitivo qualsiasi tiratura. Le tre macchine nello stesso formato rappresentano una competenza incredibile e assicurano un'elevata flessibilità di produzione.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr

Oggi, i titolari Mauro Bianco, Federico e Eugenio Dalera (da sin. a ds.) si affidano alla tecnica Koenig & Bauer anche per l'offset a foglio



Stampa di packaging standard e UV

Italgraphica con nuova Rapida 105

Italgraphica è una azienda di medie dimensioni con sede ad Alessandria, nella frazione Cascinagrossa nella pianura piemontese. Fondata nel 1985, negli anni si è specializzata nel settore cartotecnico, in particolare nel packaging per prodotti farmaceutici, cosmetici, alimentari e della grande distribuzione.

L'anno scorso, dopo l'ammodernamento dell'azienda e l'ampliamento delle capacità produttive, i titolari dell'azienda, Mauro Bianco e i fratelli Federico e Eugenio Dalera, hanno deciso di acquistare una macchina offset a foglio più performante. La vecchia macchina fu quindi sostituita da una nuova Rapida 105 a cinque colori con torre di verniciatura e doppio prolungamento dell'uscita.

Produzione economica

Da sempre il desiderio di soddisfare le esigenze dei clienti ha spinto la proprietà a effettuare diversi investimenti mirati, con lo scopo

di avere una produzione di qualità a prezzi contenuti. Nel 2017, nell'ottica di un ammodernamento aziendale e di un incremento della produzione nel settore cartotecnico, i soci signori Mauro Bianco, e i fratelli Federico ed Eugenio Dalera hanno deciso di scegliere il prodotto di Koenig & Bauer, sostituendo una macchina della concorrenza.

La nuova Rapida 105-5+L ALV2 – con innovazione tecnologica Rapida 106 – fornita nel mese di agosto e collaudata poco più di mese dopo - con 5 gruppi stampa e torre di verniciatura bivalente (vernici all'acqua e UV), è equipaggiata con il pacchetto supplementare CX per la stampa su supporti fino a 600 gr/mq. La macchina è sopraelevata di 450 mm e dispone di una uscita lunga di 2400 mm, nella quale sono installati forni IR/aria calda e UV.

Elevata flessibilità in termini di supporti

La Rapida 105 da anni è sinonimo di affidabilità nel formato medio con un conveniente rapporto qualità prezzo. La sua flessibilità in termini di supporto stampa ben si combina con la produzione carto-

tecnica di Italgraphica e la velocità di 16.000 fg/h garantisce una resa non paragonabile alle altre macchine della sua categoria.

La Rapida 105 di Italgraphica è la prima installazione in Italia del nuovo modello che presenta diverse funzioni integrate nella struttura della sorella maggiore Rapida 106. Per esempio nuovi sistemi di pinze, gruppi inchiostrotori ottimizzati, guida dei fogli perfezionata, tecnologia di essiccazione Varidry, automazione ampliata e nuova uscita Airtronic che, grazie alla conduzione dei fogli con sistema Venturi, consente un appoggio preciso dei fogli, producendo a piena potenza anche con materiali delicati.

Italgraphica, oltre ad aver scelto recentemente di utilizzare una macchina per la stampa di Koenig & Bauer, utilizza da qualche anno una fustellatrice autoplatina Optima 106 di Iberica, che dal 2016 fa parte della gamma di prodotti Koenig & Bauer.

Sinistra: ai due stampatori Giovanni Manuguerra (sin.) e Fausto Capuzzo piace lavorare alla loro nuova Rapida 105

**Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it**



Foil a freddo – Un successo per la TPG Packaging

Il primo Vinfoil Optima della Francia affianca una Rapida 106 da 13 gruppi

Da quando la TPG Packaging, fondata nel 1987, fu rilevata dalla famiglia Allain nel 2000, ha continuato ad espandersi. Da anni, l'azienda di Malville occupa una posizione chiave sul mercato dei packaging. Jonathan e Maxence Allain, manager e titolari della TPG Packaging, puntano sulla stampa UV con risultati assolutamente perfetti.

La TPG, conosciuta per il suo vasto parco macchine, i suoi processi e la sua grande competenza, mira soprattutto a fornire soluzioni idonee a qualsiasi esigenza della clientela.

I ventiquattro gruppi di stampa della Rapida 106 sono suddivisi tra due macchine configurate per tutte le applicazioni di stampa UV per gli imballaggi di prodotti alimentari, cosmetici e bevande alcoliche. Jonathan Allain spiega: "Molti imballaggi di questi segmenti vengono stampati su materiale laminato in alluminio e poi passati alla finitura con foil a caldo. Quella di ampliare l'offerta con l'applicazione del foil a freddo, quindi, era una conseguenza logica".

Know-how, responsabilità ambientale e creatività

"Il motivo primario per cui abbiamo investito in questa tecnologia

Grazie al foil a freddo, Jonathan Allain, manager e titolare della TPG Packaging, ha potuto conquistare nuovi clienti in pochissimo tempo

La Rapida 106 è rialzata e configurata per la produzione UV

sono le esigenze tecniche da parte dei clienti, impossibili da realizzare con il foil a caldo", dice il manager. "Sul materiale laminato in alluminio, i nostri clienti vogliono vedere il substrato e il bianco della carta, non il bianco coprente. Sono entusiasti della possibilità di poter sovrastampare il foil a freddo".

Grazie al suo know-how, la TPG è spesso un precursore quando si tratta di offrire soluzioni tecniche per le nuove tendenze di mercato. "Osserviamo un forte desiderio di ridurre la plastica in modo sostenibile", conferma Jonathan Allain. "L'impatto ambientale positivo del foil a freddo è un grande vantaggio. Il Vinfoil Optima ci permette di applicare il foil a freddo con precisione e senza sprecare pellicola inutilizzata". Il foil a freddo, inoltre, apre nuovi orizzonti ai creative director. "Abbiamo installato il modulo a foil a freddo sulla nostra Rapida 106 con tredici gruppi di stampa e, ora, possiamo eseguire la finitura prima della laminazione con il numero massimo di inchiostri nella sovrastampa. Il nostro mercato esige più della semplice stampa in quadricromia". La TPG offre ai suoi clienti nuove sviluppi visivi ed economici.

Quindici nuovi clienti dopo soli tre mesi

"Clienti di tutti i tre segmenti, che facevano stampare i loro imballaggi da noi o da altri su materiale laminato in alluminio, sono passati con noi al foil a freddo", si rallegra Jonathan Allain.



Prima di optare per la tecnologia a foil a freddo, lui e il suo team hanno condotto numerose prove. "Il sistema doveva soddisfare le nostre esigenze di qualità per l'applicazione della pellicola e solo il modulo Vinfoil di Koenig & Bauer ci permette di realizzare un prodotto finito con una qualità impeccabile". La scelta è ricaduta sul modello Optima. "Vogliamo integrare il Vinfoil Optima in una delle nostre Rapida 106 per realizzare prodotti complessi in un unico passaggio". Il cambio automatico delle bobine, l'applicazione ottimizzata della pellicola e la flessibilità, nonché la semplicità di utilizzo del modulo a foil a freddo di Koenig & Bauer, hanno conquistato subito il team.

La TPG Packaging non è solo la prima officina grafica ad avere installato un modulo a foil a freddo Vinfoil, ma anche un'azienda con un livello di qualità dei prodotti finiti davvero molto elevato. Oggi, quindi, la TPG Packaging vanta un netto vantaggio tecnologico sulla concorrenza.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr





La Rapida 75 PRO a sei colori nella sala stampa della Delta Print T a sud di Mosca

Delta Print T produce con una Rapida 75 PRO

Packaging di pregio su cartone metallizzato

L'azienda grafica "Delta Print T", a sud della capitale russa di Mosca, è stata fondata nel 1998 e quest'anno celebra il suo ventesimo anniversario. L'attività principale dell'azienda è la produzione di packaging di varia complessità realizzati in cartone di cellulosa, cartone design e cartone kraft, nonché la stampa di cartoline postali, materiali pubblicitari per i punti vendita e altri prodotti realizzati con la stampa offset, compresi gli inchiostri UV su cartone laminato (metallizzato), plastica e pellicola.

Alla fine dell'anno scorso, nella tipografia moscovita Delta Print T è entrata in produzione la prima Rapida 75 PRO della Russia, una macchina a sei colori con torre di verniciatura, essiccatoi UV e doppio prolungamento dell'uscita. Per l'azienda, che produce principalmente imballaggi, soprattutto per il segmento premium profumiero e cosmetico, si tratta di un'installazione da lungo attesa.

Maxim Evlampiev, Direttore generale della tipografia, spiega: "Una parte notevole degli imballaggi che produciamo viene stampata su cartone metallizzato e richiede una finitura particolare e complessa. Produciamo packaging per il settore profumiero e dei cosmetici. Si tratta, quindi, di veicoli pubblicitari che devono attirare l'attenzione del consumatore e presentare un prodotto perfetto. Purtroppo, il mercato di prodotti come questi praticamente non

cresce. Ogni tanto nascono nuove aziende, ma solo poche di loro crescono. Di conseguenza, il mercato dei packaging per i profumi e i cosmetici è relativamente stabile. Ciò nonostante, sono molte le aziende grafiche che vogliono operare su questo mercato, per questo dobbiamo darci parecchio da fare per restare competitivi".

Il mercato del packaging di alta qualità presenta alcune peculiarità che, per essere realizzate, richiedono un elevato grado di specializzazione. I materiali sono complessi, i motivi piuttosto insoliti, i requisiti di qualità elevatissimi e la quota di dotazioni accessorie è alta. Solo poche aziende grafiche riescono a produrre questi articoli a prezzi ragionevoli.

Finitura in tutte le dimensioni

La Delta Print T lamina tutti i prodotti in azienda. La laminazione avviene di volta in volta nel formato



La regolazione dell'inchiostro in linea con il QualiTronic ColorControl è una delle principali caratteristiche della dotazione della macchina

necessario, in modo da ottimizzare il consumo di pellicola. La tipografia, inoltre, è dotata di un impianto di microgoffratura capace di creare texture e decorazioni visive e tattili sulla superficie di carta e cartone. Questi effetti elevano automaticamente i prodotti finiti al segmento premium. La tipografia si avvale anche di tecniche di fini-



“La Rapida 75 PRO è esattamente la macchina che stavamo cercando”.

Maxim Evlampiev



tura più tradizionali come la serigrafia, la goffratura, l'impressione su lamina eccetera.

Alla Delta Print T hanno prodotto per diversi anni due macchine offset a foglio e una di queste, di un produttore tedesco, è stata riattrezzata per la stampa UV. La tecnica giapponese, invece, è stata adottata per la stampa tradizionale con inchiostri basati su oli minerali. “I nostri ordini sono misti: nel settore dei cosmetici, ad esempio, si tratta di imballaggi costosi e pregiati, mentre un'altra parte dei nostri astucci pieghevoli può essere stampata in modo normale e non necessita di particolari riguardi neppure in termini di finitura. Per questo, quindi, ci serviva una macchina specifica per ciascuna tecnologia”, spiega Maxim Evlampiev.

Controllo esatto della qualità

Lo scorso anno, l'azienda ha formulato diverse idee per l'equipaggiamento di una nuova macchina offset a foglio per rendere ancora più

Destra: come sulla Rapida più grande, il pulpito di comando della Rapida 75 PRO

Packaging pregiati per cosmetici prodotti dalla Delta Print T

efficiente la produzione. In prima linea si voleva dotare la macchina di una moderna tecnica di misurazione e regolazione, ispezione del foglio, rapidi cambi lavoro e qualità di stampa senza compromessi. In altre parole, occorre acquistare una macchina moderna di ultima generazione.

“Per noi era essenziale una misurazione affidabile dello strato di bianco coprente sul cartone metallizzato, come pure risultati di misurazione esatti sul cartone metallizzato e design, sui materiali plastici, anche su quelli trasparenti”, dice Maxim Evlampiev. “In Koenig & Bauer abbiamo trovato un ottimo partner, che ha ascoltato e tenuto in considerazione tutti i nostri desideri. Alla fine abbiamo ottenuto la macchina da stampa che

soddisfa perfettamente le nostre aspettative e le esigenze del mercato. Un aspetto particolarmente importante è che siamo assistiti sia da KBA-RUS, sia dallo stabilimento del produttore”.

La macchina giusta

Maxim Evlampiev: “Siamo stati invitati alla Giornata porte aperte di Koenig & Bauer a Radebeul, occasione in cui è stata presentata la Rapida 75 PRO. La macchina ci è piaciuta molto. A prima vista, produceva tutto quello di cui avevamo bisogno. C'è comunque una differenza tra vedere produrre una macchina nella sala dimostrazioni del produttore e in una produzione reale. Per questo ci siamo recati in una tipografia di Vienna per vedere la macchina anche nella produzione pratica di tutti i giorni. Questa visita è stata più importante per noi della prima dimostrazione. Per essere assolutamente sicuri della nostra decisione, siamo tornati a Radebeul per eseguire una serie di prove sulla Rapida 75 PRO. I risultati di stampa non hanno lasciato dubbi: la Rapida 75 PRO era esattamente la macchina che stavamo cercando”.

Anna Perova
perova@kba-print.ru



Nuova tecnologia per una tempistica più veloce

Taylor Bloxham investe nella Rapida 106 ad alta prestazione

Con la Taylor Bloxham di Leicester, ha ampliato le proprie capacità di stampa una delle maggiori aziende grafiche della Gran Bretagna. L'investimento riguarda una Rapida 106 a sei colori, con torre di verniciatura e prolungamento dell'uscita e una velocità di produzione massima di 18.000 fogli/h.



La Taylor Bloxham opera nel settore dell'offset, della stampa Ultra HD, della stampa digitale e del formato grande, nonché nella finitura dello stampato. Finora l'azienda si è affidata alla tecnica di stampa di un altro produttore tedesco; oggi, invece, ha optato per la prima volta per una macchina offset a foglio Rapida.

L'acquisto della nuova macchina è l'ultimo di una lunga serie di investimenti operati dalla Taylor Bloxham in tecnologia d'avanguardia. La capacità e l'efficienza della produzione sono già aumentate e, installando la Rapida 106, continueranno sicuramente ad aumentare.

Vantaggi per i committenti

Robert Lockwood, CEO della Taylor Bloxham, spiega: "Stampiamo brochure, materiali di marketing e pubblicitari per punti vendita di altissima qualità e i clienti esigono da noi rapidità, valore ed

La Rapida 106 per la Taylor Bloxham poco prima della spedizione a Leicester

Robert Lockwood, CEO della Taylor Bloxham

eccellenza. Tuttavia, la produzione di tirature elevate, talvolta con scadenze estremamente brevi, non deve andare a scapito della qualità. Investendo nell'ultima tecnologia di stampa, possiamo offrire una lavorazione celere con una finitura di qualità superiore. Siamo soddisfatti dei vantaggi che la Rapida 106 offrirà ai nostri clienti".

La Rapida 106 sarà installata in aprile 2018. Di serie, la macchina è dotata di alimentazione senza squadra DriveTronic SIS e altri elementi DriveTronic basati sulla tecnologia dei motori indipendenti, ad esempio sul mettifoglio. Queste funzioni permettono di aumentare la velocità di produzione e realizzare con maggiore rapidità le singole produzioni.

L'ErgoTronic AutoRun, inoltre, consente di avviare una sequenza di ordini di stampa con i valori, le fasi di lavoro e i processi impostati dall'operatore. Per il cambio completamente automatico delle lastre bastano solo due minuti.

Specializzati nella stampa Ultra HD

"Una delle nostre specializzazioni è la stampa a Ultra Alta Definizione", dice Robert Lockwood. "Siamo convinti che la Rapida 106 sarà la soluzione migliore per il controllo dell'inchiostro e il rispetto della normativa ISO 12647-2, anche in termini di analisi e report sulla qualità".

Chris Scully, Direttore commerciale di Koenig & Bauer (UK), spiega: "Siamo felici che la Taylor Bloxham





abbia scelto Koenig & Bauer come nuovo partner per la prossima fase di sviluppo del proprio volume d'affari. L'azienda si annovera tra le fila prestigiose delle importanti

aziende tipografiche inglesi passate alla tecnologia della Rapida 106. La Taylor Bloxham stampa alcuni dei prodotti di maggiore qualità e complessità della Gran Bretagna e,

A tutta velocità: la produzione alla Taylor Bloxham va a gonfie vele. La Rapida 106 aumenta le capacità

Sito web interessante:
www.taylorbloxham.co.uk/

tuttavia, riesce a realizzare tutti i progetti con la massima velocità. Grazie alla sua tecnica straordinaria, la Rapida 106 è competitiva sotto ogni punto di vista”.

La Taylor Bloxham, fondata nel 1938, dà lavoro a oltre duecento dipendenti e comprende tre divisioni che coprono l'intera gamma della catena della comunicazione di marketing. Insieme, Taylor Bloxham, FastAnt e Instore offrono i loro servizi nei settori della stampa, del direct mail, del fulfillment design e del retail point of purchase.

L'azienda inglese è specializzata nel settore della stampa Ultra HD

Craig Bretherton
craig.bretherton@koenig-bauer.com



Da sin. a ds.: Armin Schwarz, PMS Offsetdruck, Christofer Hugel, Koenig & Bauer, Philipp Rachel, Thomas Walzer, Wilfried Buhr, Ahmet Kocak, Ulrike e Christopher Buhr (tutti PMS Offsetdruck) sono soddisfatti della Rapida 106 high-end in sala stampa. Anche Anton, il capo a quattro zampe, è visibilmente soddisfatto



Investimento nel futuro

PMS Offsetdruck prende il volo con la Rapida 106

Dagli inizi di marzo, gli affari della PMS Offsetdruck di Wendelstein, nei pressi di Norimberga, vanno a gonfie vele grazie a una nuova Rapida 106. La macchina a cinque colori con pacchetto verniciatura è un classico investimento di sostituzione, ma un investimento che rende molto di più della macchina precedente. Per l'azienda, inoltre, si tratta della prima macchina offset a foglio di Koenig & Bauer.

Dopo un'attenta analisi dei tre maggiori costruttori tedeschi, la Rapida 106 si è aggiudicata il primo posto, dopodiché la direzione ha optato per l'acquisto della macchina. Oltre ai consueti criteri di prestazione, cambio degli ordini e qualità, per Christopher Buhr era importante riuscire a fustellare forme complesse nel processo in linea e che il gruppo di verniciatura potesse essere riequipaggiato rapidamente per la fustellatura e la successiva verniciatura. Il 40% degli ordini di stampa, infatti, deve essere fustellato e per il 60% occorre anche la verniciatura.

La Rapida 106, inoltre, è stata reputata la più innovativa dagli esperti della PMS, conquistandoli con i suoi moduli di automazione all'avanguardia come l'alimentazione senza squadra DriveTronic SIS e facendoli sentire in mani sicure da Koenig & Bauer. L'assistenza è stata perfetta, non solo nella fase d'investimento, ma anche durante l'installazione, il commissionamento, l'addestramento dei dipen-

denti e la consulenza tecnica nelle prime settimane di produzione.

Oltre alla Rapida 106, la PMS ha investito anche in altri equipaggiamenti: una nuova linea di taglio e una piegatrice sono già in produzione, e anche l'edificio dell'azienda viene attualmente sottoposto a un lifting completo.

Processo produttivo più semplice

Grazie al suo elevato rendimento di produzione, la Rapida 106 semplifica tangibilmente il lavoro in sala stampa, dove si stampa principalmente in due turni. Nei picchi di produzione dovrebbero essere eliminati il terzo turno e il turno del fine-settimana prima necessari. Per i clienti, quindi, i tempi di consegna si accorciano, perché i tempi di produzione dei singoli prodotti sono già oggi relativamente brevi. Per 21.000 opuscoli rilegati a colla con oltre quattrocento pagine e copertina cellofanata, i tempi di produzione sono inferiori a una settimana.

La PMS, inoltre, amplia il proprio portfolio nel settore della verniciatura in linea di altissima qualità, un altro vantaggio per i clienti dell'azienda. Finora, la PMS faceva verniciare presso aziende partner nel processo fuori linea, cosa che sicuramente funziona, ma che costa molto tempo a causa del trasporto. Christopher Buhr: "In linea con il motto "sempre più veloce, sempre più in alto, sempre più lontano" e con gli investimenti giusti al momento giusto, guardiamo positivi al futuro".

Grazie alla regolazione dell'inchiostro in linea del QualiTronic ColorControl aumenta nettamente anche la qualità dei prodotti stam-



Già nelle prime due settimane di produzione, la Rapida 106 ha dimostrato cosa sa fare, ossia stampare sia carta da 55 g/m² sia cartone da 450 g/m²



pati dalla macchina precedente che ha già undici anni. La qualità, inoltre, resta identica foglio dopo foglio, anche per gli ordini in serie.

Stampa ecologica in qualsiasi dimensione

Per gli esperti grafici della PMS è importante che i processi di produzione siano sostenibili. Molti dei loro clienti, come aziende farmaceutiche, produttori di articoli per il tempo libero e di lusso, assicurazioni o enti statali, esigono una produzione ecologica. Oltre a quelli certificati con l'Angelo Azzurro, la PMS lavora anche substrati con le certificazioni FSC e PEFC.

Christopher Buhr e Philipp Rachel discutono gli ultimi dettagli di un ordine di stampa particolarmente pregiato al pulpito di comando Ergo-Tronic

Cataloghi prestigiosi per articoli di lusso, qui un catalogo per Blancpain, fanno parte degli ordini preferiti dai professionisti della PMS Offsetdruck

Un impianto fotovoltaico con 854 moduli sul tetto del capannone di produzione funziona esclusivamente per il consumo interno e genera, nei momenti di punta, circa l'80% dell'energia necessaria. In tutta la tipografia sono installate lampade fluorescenti daylight LED. In questo modo, non solo si risparmia, ma i clienti possono anche fidarsi di quello che vedono durante i controlli di stampa.

Sulla Rapida 106, i processi con alcol ridotto e l'essiccazione IR/TL VariDry^{Blue} nel prolungamento dell'uscita e nell'uscita garantiscono una riduzione del 30% del fabbisogno di energia per l'essiccazione, grazie al riutilizzo dell'aria calda all'interno dei moduli di essiccazione.

Elevata versatilità di produzione

Già nelle prime settimane di produzione, la Rapida 106 ha dimostrato di potere lavorare uno spettro di substrati davvero incredibile, dalla carta da 55 grammi ai cartonaggi da 450 g/m². Altrettanto svariati sono anche gli ordini di stampa della PMS: dai cataloghi con un numero elevato di pagine ai libretti di buoni acquisto (fustellati e perforati in linea), passando per i libri per bambini fino a cataloghi prestigiosi per produttori di orologi. Questi ultimi sono stampati con strati di forte spessore con la serigrafia a piena copertura o finitura parziale a raggi UV, e ogni pagina è cordonata e cucita a filo refe. Copertina e custodia sono realizzati nello stesso materiale ma in colori diversi. Mentre le copertine vengono numerate, le custodie vengono sottoposte alla finitura con

pellicole a caldo. Principalmente si tratta di prodotti di lunga durata stampati in tirature piccole e medie.

Wilfried Buhr riassume così: "Non siamo piccoli stampatori che producono a basso prezzo. Produciamo alta qualità". Per farlo bisogna soddisfare appieno le esigenze dei clienti, dal biglietto da visita più piccolo fino ai nuovi sviluppi che consentono di presentare la merce ai punti vendita. Può trattarsi di espositori e supporti portaprodotto con una forma finora sconosciuta o anche prodotti di piccole dimensioni che richiedono un grande lavoro e creatività. Per i Buhr è molto meglio quando i clienti gli sottopongono un problema e dicono "fate voi".

Partenza immediata

Anche se, per i quattro stampatori che lavorano alla Rapida, cambiare produttore e generazione ha comportato un apprendimento intensivo, sono entusiasti del loro nuovo "giocattolo". Per Philipp Rachel, l'alimentazione senza squadra è una delle novità di spicco, perché funziona senza dover essere impostata e gli evita diversi interventi manuali fastidiosi per cambiare substrato. Nelle prime due settimane, inoltre, un istruttore di stampa di Radebeul ha permesso di passare al nuovo mezzo di produzione senza problemi. Se già nella prima settimana si sono stampati 30.000 fogli in due ore, tutti hanno voglia di vedere cosa saprà fare ancora.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Nuova tecnologia anche per il finissaggio. Alla PMS Offsetdruck tutto funziona alla perfezione

Sito web interessante:
www.scanmould.dk/en/

Destra: Per la ScanMould, la fustellatura rotativa con la Rapida RDC 106 si è rivelata un grande vantaggio per la produzione di etichette In Mould. Martin Fundal, Managing Director, è orgoglioso della sua nuova macchina

In basso: la Rapida RDC 106 della ScanMould è dotata di alimentatore da bobina a foglio



ScanMould fustella etichette In Mould in modo rotativo

“La fustellatrice più efficace del mercato”

Da metà dell'anno, la danese ScanMould di Jyllinge produce etichette In Mould su una fustellatrice rotativa Rapida RDC 106. Fondata appena due anni fa, l'azienda è stata una delle prime ad adottare la fustellatura rotativa basata sulla tecnologia offset a foglio Rapida.



La Rapida RDC 106 è stata installata in una configurazione con singola unità di fustellatura e un pacchetto accessorio per la lavorazione di etichette e pellicole In Mould. Le caratteristiche più significative includono il sistema di alimentazione senza squadra DriveTronic SIS, l'uscita AirTronic, un'unità di compressione e vari ulteriori dettagli per impedire che i fogli si graffino durante la corsa. Con la Rapida RDC 106 è possibile utilizzare sia bobine sia fogli singoli. Il tagliafogli da bobina RS 106, che incorpora la nuova tecnologia "Register-Cut", taglia bobine provenienti da una macchina da stampa flessografica in fogli della lunghezza richiesta prima che giungano al mettifoglio. Successivamente, i fogli vengono immessi nella fustellatrice rotativa con un registro assolutamente preciso. I sistemi video presenti sul mettifoglio e sull'uscita consentono l'osservazione ravvicinata dei fogli fustellati in corsa.

Novembre più produttiva delle classiche fustellatrici in piano

Alla domanda quali siano i vantaggi ottenuti con la Rapida RDC 106,



“È di gran lunga la fustellatrice più efficace sul mercato”

Martin Fundal

Managing Director di ScanMould

il Managing Director di ScanMould, Martin Fundal, ha dato una risposta sorprendentemente semplice: “È di gran lunga la fustellatrice più efficace sul mercato”.

ScanMould stima che la Rapida RDC 106 sia nove volte più efficiente nella produzione rispetto ad una fustellatrice in piano classica. Ciò può essere attribuito sia alla maggiore velocità di fustellatura, che arriva a 12.500 fogli/h a seconda del substrato IML e della forma (per altre applicazioni fino a 15.000 fogli/h), sia ai tempi di avviamento più brevi. L'allestimento della Rapida RDC 106, infatti, è circa tre o quattro volte più veloce rispetto ad una fustellatrice tradizionale. Le matrici e le forme di taglio necessarie per la fustellatura, inoltre, sono significativamente più economiche rispetto a quelle di un sistema convenzionale. Per ScanMould, è un immenso vantaggio potere inviare le bobine stampate sulle grandi macchine per la stampa flessografica direttamente alla RDC 106 senza ulteriori passaggi intermedi, grazie al tagliafogli da bobina. Martin Fundal ha preso in considerazione la fustellatura rotativa con la Rapida RDC 106 dopo avere ricevuto diversi commenti in merito dalla sua ampia rete di contatti nel settore dell'industria grafica.

Cambi lavoro veloci

Già dopo i primi mesi di produzione, le aspettative riposte da ScanMould nella Rapida RDC 106 sono state pienamente soddisfatte. Un cambio di lavoro completo (cambio di matrici e forme) richiede dai cinque ai

Con il tagliafogli da bobina è possibile tagliare in fogli le etichette prodotte nella stampa flessografica prima della fustellatura

Produzione di fustelle all'uscita della Rapida RDC 106

dieci minuti, pertanto la macchina è adatta sia alla produzione di grandi volumi sia alle piccole tirature. L'elevata velocità di fustellatura la rende efficiente per le grandi tirature e i cambi di lavoro rapidi per i lotti più piccoli. La Rapida RDC 106, quindi, è una macchina particolarmente flessibile. Martin Fundal, però, vede un altro vantaggio importante: “La stabilità del registro di fustellatura è assolutamente perfetta”. Fundal è convinto che, oltre che per le etichette In Mould, la Rapida RDC 106 possa essere utilizzata con altrettanto successo nella lavorazione di astucci pieghevoli.

Sin dagli albori, ScanMould si è specializzata nella stampa e nella fustellatura di etichette In Mould. La società è stata fondata con il sostegno del fondo per la crescita danese Vækstfonden, un'iniziativa statale che fornisce capitali iniziali e competenze tecniche alle aziende start-up. Martin Fundal, inoltre, è uno dei titolari della ScanKet, un'altra azienda danese con oltre trent'anni di esperienza nella produzione di etichette tradizionali.

Martin Dänhardt

martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Tipografia della California meridionale produce per marche della lista Fortune 500

Rapida 106 da 20.000 fogli/h per la D'Andrea Visual Communications

Dalla sua fondazione nel 2005, la D'Andrea Visual Communications di Los Angeles ha continuato ad espandere il proprio corso di azienda leader in questo settore. Le aziende concorrenti erano ancora piuttosto scettiche nei confronti della tecnologia UV e dei suoi vantaggi, così la giovane impresa ha deciso di adottare questa innovazione. Dopo dodici anni di esperienza, la stampa UV si è guadagnata un'ottima reputazione e produce per alcune delle principali marche della lista Fortune 500 in tutto il globo.

Ma questo non è l'unico settore in cui la D'Andrea si distingue dai tanti operatori del mercato. Per servire ancora meglio i propri clienti, l'azienda affianca attualmente la stampa commerciale nel settore UV a produzioni in grande formato, compresa la finitura di alta qualità. Centocinquanta dipendenti si occupano di produzione offset, finissaggio e stampa digitale in formato grande. La D'Andrea è una delle poche aziende a stampare pressoché qualsiasi tipo di substrato, dalla carta velina al cartone ondulato di forte spessore fino ai materiali sintetici.

Il team della D'Andrea Visual Communications soddisfatto della nuova Rapida 106. Da sin. a ds.: David Schiller, fondatore / VP Business Development, Carson Ladd, VP of Operations, Lety Villegas, Controller, Gary Reyes, responsabile offset a foglio, e David D'Andrea, fondatore / CEO

Nell'autunno dello scorso anno, accanto alla macchina esistente l'azienda ha installato una Rapida 106: con velocità massime di 20.000 fogli/h, è la macchina offset a foglio in formato medio più veloce del mercato. Con processi di avviamento simultanei e, quindi, tempi di cambio degli ordini più brevi, massima qualità di stampa e un ampio spettro di substrati stampabili, la macchina presenta tutti i requisiti necessari per fornire alla D'Andrea un vantaggio sulla concorrenza.

Gary Reyes, Direttore del reparto offset alla D'Andrea: "Per due anni ci siamo occupati di trovare la tecnica migliore per noi e per i nostri clienti. Alla fine, Koenig & Bauer ci ha proposto la tecnologia più all'avanguardia. La macchina, inoltre, ci apre le porte verso un nuovo mercato, quello dei packaging di piccole dimensioni. La Rapida 106 è il cavallo da tiro che ci distingue dalla concorrenza".

Stampati interessanti per aziende rinomate

La sede della D'Andrea Visual Communications è ubicata in un edificio moderno a due piani a Cypress, in California, contornato da palme tra Long Beach e Huntington Beach. La sede aziendale, inaugurata solo nel 2013, è dotata di vaste aree di produzione. Una location di prima classe, insomma,

quella dove i tipografi professionisti possono realizzare progetti interessanti per aziende rinomate, per il mercato nazionale e, soprattutto, per la California meridionale. Tra queste si annoverano importanti agenzie pubblicitarie e di design, aziende dell'industria dell'entertainment, studi cinematografici, produttori discografici, aziende produttrici e distributrici di DVD, ma anche grandi commercianti di automobili. Gli esperti di vendita, i manager di progetto, gli ingegneri, gli esperti di stampa e cartotecnica lavorano fianco a fianco con i committenti per rafforzare le loro marche.

"Alla fin fine, il nostro obiettivo è quello di creare prodotti che saltano all'occhio", spiega Reyes. "Ogni giorno produciamo articoli di grande effetto visivo e innovativi, capaci di informare, motivare e ispirare, ma anche di rafforzare il brand dei nostri clienti e lasciare un'impressione indelebile. Attualmente notiamo che i clienti vogliono alta qualità, ma con tempi di produzione rapidi. Vogliono poter contare su una realizzazione efficiente dei loro progetti. È per questo che si rivolgono a noi e ci apprezzano".

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



Dopo la stipula del contratto, da sin. a ds.: Ratha Kerisnan, Managing Director della IPP; Andrea Dallavalle, KBA-Flexotecnica; Andreas Friedrich, KBA Asia-Pacific



La Interpress Printers investe nella tecnica flessografica di Koenig & Bauer

EVO XD per un produttore di imballaggi leader della Malesia

La Interpress Printers (IPP) è una giovane azienda con sede a Kuala Lumpur che stampa imballaggi per le catene di fast food. La IPP gode di una reputazione straordinaria presso i propri clienti e si trova in una fase di crescita altamente dinamica. Di conseguenza, ha esteso le proprie capacità produttive con un nuovo stabilimento nella capitale malese.

Dopo varie visite in Europa, la scelta è caduta su una macchina da stampa flessografica modernissima di KBA-Flexotecnica, società affiliata della Koenig & Bauer AG. "Siamo certi di aver trovato in Koenig & Bauer un partner valido e capace di soddisfare le nostre elevate esigenze. Con la tecnica eccellente della EVO XD definiremo nuovi standard nel settore dei packaging", dice Ratha Kerisnan, Managing Director della Interpress Printers. La macchina dovrebbe entrare in produzione nel nuovo stabilimento a fine anno.

La Interpress Printers è stata fondata in Malesia appena dieci anni fa e, oggi, con quasi duecento dipendenti, è uno dei principali fornitori di packaging per le catene di fast food. L'azienda rifornisce clienti in Malesia e altri paesi della regione asiatica. La IPP, inoltre, è anche membro dell'International Packaging Group, un'associazione globale di aziende leader del settore

della stampa di packaging. Con effetto dal 19 gennaio 2018, la SCGP Solutions (Singapore) Pte Ltd, società affiliata della SCG Packaging (SCGP) che, a sua volta, fa parte del gruppo Siam Cement Public Company Limited Group (SCG), ha rilevato una partecipazione di controllo della IPP. La SCG è quotata alla borsa thailandese ed è uno dei grandi gruppi leader della regione ASEAN, con una forte posizione di mercato e oltre cent'anni di storia. La collaborazione con la SCG Packaging consentirà alla IPP di diventare un fornitore leader di soluzioni complete capace di fornire ai propri clienti qualsiasi tipologia di imballaggio.

Il mercato in crescita della stampa flessografica

Con un tasso di crescita annuo del 4-5%, gli imballaggi flessibili, oggi prodotti principalmente con la stampa flessografica, costituiscono il segmento di imballaggi con la crescita maggiore. "Il progetto

dimostra chiaramente che siamo approdati sul mercato asiatico, dove intendiamo rafforzare la nostra presenza. Della nostra qualità e della nostra assistenza in loco come grandi costruttori di macchine da stampa globale trarranno profitto sia la IPP, sia i suoi clienti", dice Christoph Müller, membro del consiglio di amministrazione di Koenig & Bauer.

EVO XD: meno scarti, più efficienza e qualità

Le moderne rotative flessografiche a tamburo centrale della serie EVO e NEO sono progettate e prodotte da Flexotecnica, nei pressi di Milano. La moderna EVO XD per la IPP, con i suoi otto gruppi di stampa, una nuova generazione di essiccatoi e un gruppo di verniciatura di nuovo sviluppo, è perfetta per soddisfare esigenze di qualità elevatissime con materiali diversi. Tra le caratteristiche tecniche di spicco troviamo un sistema di ventilazione ad alto risparmio energetico nel ponte finale, l'innesto completamente automatico della pressione A.I.F. (Auto Impression Flexotecnica) e la comoda regolazione della messa a registro A.R.F. (Automatic Register Flexotecnica) per ridurre al minimo gli scarti di avviamento. Tutte le funzioni automatiche e di controllo più importanti sono integrate nel nuovo touchscreen e permettono di lavorare in modo intuitivo. Per quanto riguarda l'automazione per accelerare i cambi lavoro, la EVO XD è dotata di tutti gli ultimi ritrovati della tecnica.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Il gruppo multimediale Main-Post investe in altre torri di stampa di Koenig & Bauer

Evoluzione invece di rivoluzione

Con l'acquisto di due torri di stampa Commander CL ad alto contenuto tecnico, il gruppo multimediale Main-Post prosegue con coerenza il suo percorso verso una graduale modernizzazione. 'Miglioriamo le nostre macchine passo dopo passo affinché siano in linea con le ultime tecnologie. Per noi, quindi, le due nuove torri di stampa sono una netta dichiarazione a favore del giornale stampato', dice David Brandstätter, amministratore delegato della Main-Post GmbH.

L'azienda aveva investito in una nuova piegatrice già nel 2015. Sulle due torri di stampa nuove, che dovrebbero entrare in produzione agli inizi del 2019, in un'ora si possono stampare fino a 47.000 copie di giornali da 32 pagine. "Le nostre aziende sono legate da una collaborazione lunghissima e, soprattutto, ottima. Oltretutto, la vicinanza delle due aziende permette un intenso scambio di informazioni su novità, innovazioni o anche prove pratiche", spiega Claus Bolza-Schünemann, Presidente del CdA della Koenig & Bauer AG.

In alto: in futuro, continueranno ad occuparsi della produzione sei torri di stampa e tre piegatrici di Koenig & Bauer. A breve potrebbero essere messe a riposo due torri ormai obsolete (sistema di fornitura di ricambi per l'impianto esistente)

Centotrentacinque anni fa, Koenig & Bauer fornì una prima macchina da stampa all'inserzionista 'Würzburger General-Anzeiger', da cui nacque il Main-Post. La prima edizione del *Main-Post* uscì il 24 novembre 1945. All'epoca, lavoravano oltre mille dipendenti per l'azienda, che fa parte del gruppo multimediale Pressedruck di Augusta. Ogni giorno vengono pubblicati e stampati i quotidiani *Main-Post*, *Schweinfurter Tagblatt*, *Schweinfurter Volkszeitung*, *Haßfurter Tagblatt*, *Bote vom Haßgau* e *Volksblatt*. Grazie a ordini di stampa esterni, l'azienda produce così tanti giornali come mai prima d'ora. Grazie alle innovazioni, ad esempio, il Main-Post produce applicazioni a cerniera o



Sottoscrizione dei contratti (da sin. a ds.): Christoph Müller, membro del Consiglio di Amministrazione della Koenig & Bauer AG; Adrian Alt-Steiner, direttore di reparto della tipografia del gruppo multimediale Main-Post; David Brandstätter, amministratore delegato della Main-Post GmbH; Günter Noll, responsabile alle vendite di Koenig & Bauer; Claus Bolza-Schünemann, Presidente del CdA della Koenig & Bauer AG
Foto: Daniel Peter

anche grandi inserti panorama per soddisfare i desideri degli inserzionisti.

Oltre alle due torri di stampa, l'azienda investe anche in due cambiabobine Pastomat e due caricatori di bobine Patras A. Un vasto pacchetto di funzioni automatiche, composto da blocchi dei rulli automatizzati RollerTronic, impianti automatici per il lavaggio dei cilindri CleanTronic, regolazioni del registro colori e di taglio,

sistemi di misurazione e regolazione dell'inchiostro e cambiastre completamente automatici, compreso il sollevastre, riduce al minimo i tempi di allestimento, gli scarti e gli interventi di impostazione e manutenzione. La Commander CL viene controllata da un nuovo pulpito di comando ErgoTronic con EasyTronic per l'avviamento ottimizzato della rotativa.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Senz'acqua nell'Oceano Indiano

Un'altra Cortina è entrata puntualmente in produzione alla ICP Roto sull'isola de La Réunion

La ICP Roto Industries Graphique, una rinomata tipografia di giornali e stampati commerciali con sede a Le Port, sull'isola de La Réunion, ha messo in funzione con successo la sua nuova Cortina. In poco tempo, la Cortina di Koenig & Bauer, installata in una nuova sala rotative modernissima, si occupa già di gran parte della produzione complessiva dell'azienda.

Con il commissionamento del moderno impianto hi-tech, lo stampatore commerciale leader de La Réunion ha compiuto un altro passo importante per riuscire a fornire ai propri clienti prodotti stampati di pregio e flessibili anche in futuro. Il management teneva soprattutto agli aspetti ambientali della macchina, per salvaguardare al meglio l'isola fortemente frequentata dai turisti. 'La tutela dell'ambiente ci sta molto a cuore', dice l'amministratore delegato e titolare Alfred Chane-Pane. 'La tecnologia Cortina, che tra l'altro funziona assolutamente senza liquido di bagnatura e relativi additivi, è il mezzo di produzione ideale per realizzare anche le nostre produzioni più complesse rispettando l'ambiente'.

Semplicità di comando grazie all'elevato grado di automazione

La Cortina è composta da un cambiabobine completamente automatico, una torre di stampa ultracompatta, un sistema di essiccazione termoventilata efficiente, una sovrastruttura flessibile e due piegatrici a ganasce collaudate. L'imponente impianto di produzione è dotato di numerosi moduli di automazione come, ad esempio, il caricamento delle bobine Patras A, il cambio automatico delle lastre e della circonferenza, impianti di lavaggio CleanTronic, i blocchi dei rulli automatizzati RollerTronic e le regolazioni del registro colori e di taglio. 'La Cortina è davvero molto più facile da usare delle rotative offset tradizionali', dice il direttore tecnico Philippe Van Damme.

La nuova Cortina di Koenig & Bauer alla ICP Roto di Le Port / La Réunion

Ottimizzazione dei processi con la tecnologia senz'acqua

La tecnologia di stampa senz'acqua della Cortina permette non solo di ottenere dettagli più nitidi e retini di stampa più fini, ma anche di realizzare una produzione ibrida passando dalla produzione heatset a quella coldset e viceversa. In futuro, questi vantaggi della Cortina potranno essere sfruttati appieno soprattutto con l'aggiunta, già programmata, di un'altra linea coldset.

Flessibilità di produzione grazie a larghezze del nastro variabili e due piegatrici

Non utilizzando gruppi di bagnatura e viti del calamaio, la tecnologia Cortina è l'ideale per passare con flessibilità da una larghezza all'altra dei nastri. Questa flessibilità di produzione permette di realizzare diverse copie stampate come riviste, inserti, opuscoli eccetera nel formato rivista, prospetti interessanti, flyer e tanto altro ancora in formati speciali, ma anche giornali e prodotti analoghi nel tradizionale formato tabloid. In combinazione con le due piegatrici si ottiene un'elevata capacità produttiva da 4 copie, per i formati speciali addirittura da 8 copie. 'Grazie a una pre stampa ottimizzata e alla tecnologia Cortina, otteniamo una stampa commerciale di maggiore qualità, più industriale e più ecologica', evidenzia il Direttore tecnico Philippe Van Damme visibilmente soddisfatto.

Bernd Hillebrand
bernd.hillebrand@koenig-bauer.com



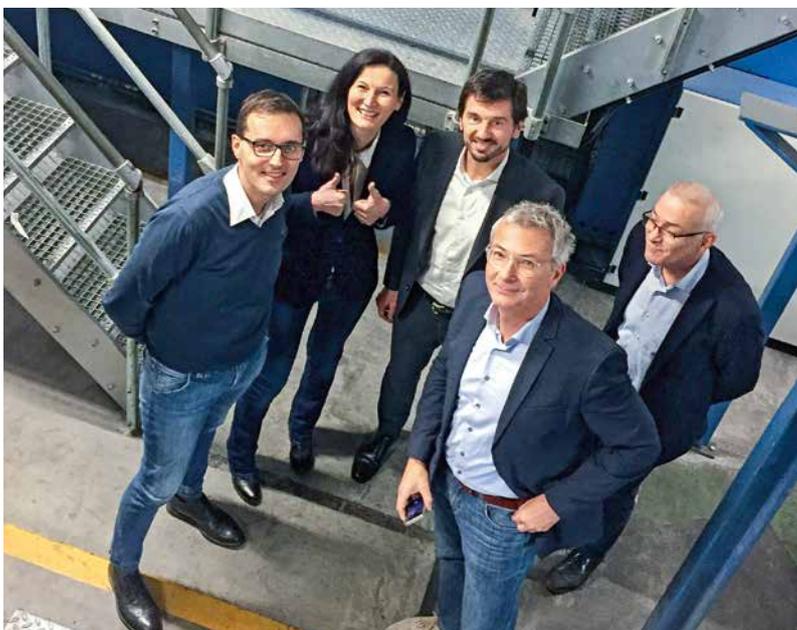
Compacta 618 per l'Italia

Intesa perfetta tra la Tiber S.p.A e Koenig & Bauer

Lo scorso anno, investendo in una Compacta usata da 48 pagine, l'azienda italiana Tiber S.p.A. di Brescia ha scelto di nuovo una rotativa compatta ad alto contenuto tecnico di Koenig & Bauer. L'impianto è in produzione ormai da oltre sei mesi e il cliente è pienamente soddisfatto del suo funzionamento, alla massima velocità fin dal primo giorno.



Ammodernamento delle unità di stampa e della piegatrice nello stabilimento di Frankenthal



Volti soddisfatti alla Tiber S.p.A. di Brescia (da sin. a ds.): Gabriele Tadiotto, Direttore tecnico della Tiber S.p.A.; Lorenza Caramori, Direttrice finanziaria della Tiber S.p.A.; Giacomo Becchetti, Amministratore delegato della Tiber S.p.A.; Martin Schoeps, responsabile della gestione manutenzione di Koenig & Bauer; Mustafa Ugan, manager di progetto di Koenig & Bauer

di produzione. Si è trattato di una sfida enorme dal punto di vista logistico e tempistico. "L'intesa tra le due aziende è stata, come sempre, perfetta. Koenig & Bauer è un partner affidabile e un professionista. Per questo, quando si è trattato di ampliare il nostro parco macchine, era ovvio che avremmo collaborato ancora con Koenig & Bauer" dice Giacomo Becchetti, amministratore delegato della Tiber S.p.A.

La rotativa ad alta prestazione Compacta 618 da 48 pagine presenta una circonferenza cilindro di 1.240 mm e una larghezza massima del nastro di 1.450 mm. L'impianto è stato ampliato con l'alimentazione automatica delle bobine di carta Patras A e una tecnologia innovativa per la sovrastruttura. Inoltre è stato concepito un pacchetto assistenza completo per garantire una performance duratura e sostenibile.

Gabriele Tadiotto, Direttore tecnico della Tiber S.p.A., spiega: "La Compacta 618 ha più che superato le nostre aspettative sin dal primo giorno. Non abbiamo la sensazione di avere acquistato una macchina usata. Koenig & Bauer ha lavorato benissimo e con estrema professionalità".

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer si è occupata del trasferimento, della modernizzazione pressoché completa dell'impianto, dell'installazione e della messa in esercizio della Compacta 618, ammodernando i gruppi di stampa e la piegatrice nello stabilimento di Frankenthal. La sovrastruttura piegatrice è stata ampliata per accedere a nuovi settori



Il trio di amministratori delegati nel 2018 (da sin. a ds.): Peter Berger sr, Ferdinand e Peter Berger jr

Azienda a gestione familiare nella quinta generazione

La tipografia Berger è un'azienda privata nelle mani della stessa famiglia da ben centocinquanta anni e, oggi, è guidata dalla quinta generazione con Ferdinand e Peter Berger. Attualmente, i 245 dipendenti dello stabilimento di Horn stampano, oltre ad altri prodotti, circa trecento periodici, per un fatturato complessivo di sessanta milioni di euro. Fedeli al motto "Chi si ferma è perduto", alla Berger si è sempre cercato di guardare al futuro con la lungimiranza di un'azienda a conduzione familiare. L'anno in corso sarà interamente dedicato al centocinquantesimo anniversario dell'azienda e ad ulteriori investimenti. 'In questa fascia di performance e grandezza, siamo l'unica tipografia di stampa offset a bobina in Austria ad essere ancora nelle mani della stessa famiglia', dice Peter Berger, non senza orgoglio.

"Con i nuovi impianti, Berger è ben attrezzata non solo per consolidare la propria posizione sul mercato, ma anche per ampliarla", dice Peter Berger jr fermamente convinto. La tipografia, inoltre, ha ancora un po' di posto per un altro investimento.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

I centocinquanta anni della tipografia Berger

Verso il futuro con Koenig & Bauer

In Austria, il nome Berger è sinonimo di stampa da 150 anni. Quest'azienda di lunga tradizione è sempre riuscita a riconoscere le tecnologie orientate al futuro per poi adottarle in base alle esigenze della clientela. Da decenni, infatti, molti clienti ripongono la propria fiducia nella professionalità dell'azienda.

Oggi, la tipografia Berger è una delle tipografie più moderne e performanti del paese e occupa già il secondo posto tra le quattro tipografie di stampa offset a bobina rimaste in Austria.

Non c'è da meravigliarsi, quindi, se gli ultimi due investimenti nel parco macchine sono stati operati in impianti di Koenig & Bauer. Negli ultimi anni, ad esempio, è stata installata una Rapida 106 (macchina a rovesciamento a otto colori con verniciatura e tecnologia UV led) e una Compacta 618 pressoché nuova. 'Siamo davvero soddisfatti delle nostre due macchine e anche la collaborazione con Koenig & Bauer è stata perfetta sin dall'inizio. Siamo sicuri che, con Koenig & Bauer, ci affacceremo su un futuro di successo', dice Ferdinand Berger, amministratore delegato responsabile della tecnica.



Nel 1893, il fondatore della tipografia, Ferdinand Berger (sin.), festeggia il venticinquesimo anniversario dell'azienda insieme ai suoi collaboratori



Il Gruppo Klingele investe nella nuova fustellatrice rotativa High Board Line CorruCUT di Koenig & Bauer

Klingele come partner nello sviluppo di CorruCUT

Concentrarsi su mercati in crescita come quelli della stampa tradizionale e digitale dei packaging fa parte della strategia di successo di Koenig & Bauer. Dedicandosi nuovamente al mercato delle macchine per la lavorazione del cartone ondulato, l'azienda prosegue su questa strada con coerenza.

Alla FEFCO 2017 di Vienna sono stati presentati ufficialmente i nuovi impianti di Koenig & Bauer per questo mercato. Già poco tempo dopo è stata instaurata una collaborazione con il Gruppo Klingele, una cooperazione davvero di prima classe per la fustellatrice rotativa High Board Line CorruCUT. “Dopo che Koenig & Bauer ha annunciato il suo ritorno sul mercato del cartone ondulato al Drupa 2016, abbiamo esaminato il nuovo sviluppo nei minimi dettagli. Al settore mancava un altro fornitore nella fascia premium”, dice il Dott. Jan Klingele, socio gerente del Gruppo Klingele e Presidente della Federazione Europea dei Produttori di Cartone Ondulato (FEFCO).

Negli ultimi due anni, Koenig & Bauer ha addestrato continuamente un nuovo team completamente dedito allo sviluppo della macchina. Christoph Müller, membro del consiglio di amministrazione di Koenig & Bauer, dice: “Abbiamo analizzato attentamente il mercato e intervistato numerose aziende. Su questa base, quindi,

Schema esemplificativo in 3D della nuova fustellatrice rotativa High Board Line CorruCUT di Koenig & Bauer

abbiamo costruito una macchina che rispecchia esattamente le esigenze dei clienti”.

Caratteristiche tecniche esclusive della CorruCUT

Per il suo stabilimento di Delmenhorst, il Gruppo Klingele ha ordinato a Koenig & Bauer una macchina a sei colori con una larghezza di lavoro di 2.800 mm. La macchina è stata costruita d'accapo dal mettifoglio fino ai gruppi di stampa, dalla fustellatrice rotativa fino a l'uscita. La CorruCUT presenta caratteristiche tecniche esclusive, quali un alimentatore a nastri pneumatico senza alberi di alimentazione, un nuovissimo sistema di cambio automatico dei cilindri retinati e un innovativo sistema di sfilaggio pneumatico. “La soluzione presentata e le tante idee tecniche nuove ci hanno convinti. Sono questi i motivi per cui abbiamo scelto la CorruCUT di Koenig & Bauer. Siamo contenti di portare questa nuova fustellatrice rotativa alla produzione in serie insieme a Koenig & Bauer”, dice il Dott. Jan Klingele, socio gerente del Gruppo Klingele. Inizialmente, la nuova CorruCUT

sarà assemblata e testata presso la sede di Würzburg e dovrebbe essere consegnata agli inizi del 2019. Entrambe le aziende, inoltre, hanno stipulato un accordo anche per altre macchine.

Il Gruppo Klingele: un connubio di tradizione e progresso

Il Gruppo Klingele è stato fondato nel 1920 e, oggi, alla sua guida troviamo la terza generazione rappresentata dal Dottor Jan Klingele in veste di socio gerente. L'azienda opera a livello internazionale e dà lavoro a quasi 2.400 dipendenti. La gamma di produzione comprende cartoni ondulati grezzi a base di carta riciclata, soluzioni di packaging innovative e sostenibili per numerosi settori e campi d'applicazione nonché colle. Nei settori commerciali carta e imballaggio, comprendendo le partecipazioni l'azienda è presente nel mondo con due cartiere, dodici stabilimenti produzione del cartone ondulato e otto stabilimenti di lavorazione in Europa, Africa e America centrale.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Indice di riferimento nella lavorazione delle pellicole

La nuova FoilCOAT – Una finitura originale per tantissimi prodotti

Entrando nel settore della lavorazione delle pellicole, Koenig & Bauer definisce un nuovo indice di riferimento per la laminazione.

Come rendere unici i vostri prodotti stampati? Ovviamente con la stampa e la finitura, ma anche con lavorazioni originali. Prodotti piacevoli al tatto e alla vista, infatti, garantiscono un effetto sorpresa che resta impresso nella memoria dell'acquirente. La nuova FoilCOAT è stata sviluppata da Koenig & Bauer per la produzione di pellicole opache con vernici UV senza solventi con il livello tecnologico di oggi aggiungendo tecnologie e funzioni al passo con i tempi nonché caratteristiche tecniche esclusive specifiche di Koenig & Bauer.

Con la tecnologia Excimer e UV della FoilCOAT è possibile produrre anche prodotti speciali per pellicole di laminazione, pellicole decorative e pellicole release. La FoilCOAT può essere ampliata con moduli e funzioni personalizzati, ad esempio con un impianto ESH per la finitura di carte decorative e pellicole di finissaggio.

KBA-FT Engineering

La società tecnologica KBA-FT Engineering GmbH si concentra su servizi di progettazione per impianti complessi nel settore meccanico e nella tecnica di automa-

zione. La sua grande competenza nel settore e l'esperienza fanno di KBA-FT Engineering un partner affidabile per la realizzazione del vostro progetto di impianto. Oltre alla progettazione di impianti, inoltre, l'azienda offre anche numerosi servizi per le macchine rotocalcografiche da bobina. Questo settore comprende interventi di riparazione e manutenzione nonché riconversioni e la fornitura di parti di ricambio.

Henning Düber

henning.dueber@koenig-bauer.com



Settori di applicazione

1. Pellicole di laminazione
2. Pellicole decorative
3. Pellicole release
4. Pellicole di finissaggio
5. Imballaggi di alta qualità
6. Settore farmaceutico e alimentare
7. Etichette eccetera

Scheda tecnica

Velocità max del nastro	250 m/min.
Velocità di produzione	100 m/min. o 200 m/min.
Larghezza del nastro	600 mm – 1.600 mm
Diametro max della bobina	1.000 mm
Peso max della bobina	1.600 kg
Avvolgitore	Precisione +/- 1 mm con diametro della bobina di 1.000 mm
Direzione avvolgimento materiale	Rivestimento verso l'interno/esterno con rullo di appoggio
Coni di serraggio	76,2 mm (3") e 152,4 mm (6")
Sistema di verniciatura	vernici UV al 100% senza solventi



Stampa digitale a getto d'inchiostro su una cartuccia di lubrificante

Non basta sostituire la macchina da stampa

Cosa si deve tenere presente per decorare con la stampa digitale a getto d'inchiostro?

Negli anni passati, diversi produttori hanno lanciato sul mercato macchine da stampa digitale a getto d'inchiostro per la decorazione di corpi cavi in vetro, metallo e plastica. I sistemi si distinguono per il diverso grado di complessità e, quindi, anche per il volume di investimento necessario. Che un produttore come Kammann, una società affiliata di Koenig & Bauer, collochi le sue macchine da stampa digitale, presenti da tre anni sul mercato, nella fascia di performance e prezzo superiore, ha a che fare con l'elevata affidabilità e, di conseguenza, la grande disponibilità della tecnica. A questi livelli, con il getto d'inchiostro si potrebbe produrre già oggi in una qualità analoga a quella della serigrafia e con lo stesso grado industriale, assicura Matthias Graf, socio gerente di KBA-Kammann GmbH (Bad Oeynhausen).



Stampa a piena copertura di articoli in plastica con geometrie complesse

Svolgendosi senza contatto, il processo di stampa a getto d'inchiostro è straordinariamente adatto anche alla stampa di corpi asimmetrici. Per assicurare un livello qualitativo costante, però, occorre mantenere costante il più possibile anche la distanza tra la testina di stampa a getto d'inchiostro e l'oggetto da stampare, cosa semplice per i corpi cilindrici regolari, ad esempio le cartucce di silicone, ma nettamente più difficile per la decorazione di corpi convessi o concavi o nel loro insieme asimmetrici. Un esempio sono i boccali da birra o i contenitori in plastica del mercato dei prodotti per la cura del corpo.

Kammann: esperienza pratica dal 2013

Kammann ha lanciato sul mercato macchine con unità di stampa a getto d'inchiostro già nel 2013. Oggi, circa una dozzina di utiliz-

zatori adotta la tecnologia di Bad Oeynhausen, soprattutto in macchine ibride che permettono di stampare sia in serigrafia sia a getto d'inchiostro.

Dopo diversi colloqui di consulenza negli anni scorsi, però, Kammann ha notato che, spesso, gli utilizzatori si avvicinavano alla stampa digitale senza considerarne tutti i pro e i contro e senza una preparazione sufficiente. Quando i clienti adottano una tecnica che non sanno usare, l'investimento può trasformarsi in un vicolo cieco in pochissimo tempo e, alla fine, portare a conclusioni assolutamente sbagliate sulla commerciabilità della stampa digitale di per sé.

Perché decorare gli oggetti con la stampa digitale?

La tecnica di stampa digitale in combinazione con i negozi on-li-

ne consente di personalizzare su vasta scala pressoché qualsiasi articolo. Questa tendenza, inizialmente solo per gli articoli in carta come gli album fotografici, ha coinvolto da tempo anche i packaging di qualsiasi tipo.

Una bottiglia in plastica personalizzata con il proprio nome o, addirittura, con una propria foto, rappresenta un plusvalore enorme. Di conseguenza, i clienti sono disposti a pagare molto di più che per un prodotto di massa "anonimo". Con prodotti personalizzati come questi, quindi, i margini di guadagno per il fornitore sono nettamente superiori.

La stampa digitale a getto d'inchiostro permette di decorare corpi nella Tiratura 1, cioè con oggetti dello stesso tipo è possibile decorare ciascun articolo con un'immagine personalizzata. Evitando i costi del telaio, la stampa digitale a getto d'inchiostro è un'alternativa valida anche per produrre tirature brevi, ad esempio per la prova di produzione di nuovi decori o qualora non venga richiesto il singolo pezzo, bensì occorrono molti motivi diversi con, allo stesso tempo, lotti in diminuzione. Se, ad esempio, con la stampa digitale è possibile ridurre i quantitativi minimi d'acquisto, i clienti sono eventualmente disposti ad accettare i maggiori costi per unità.

Settori di applicazione speciali

A parte il numero di pezzi, esistono svariati motivi per cui le aziende decoratrici dovrebbero prendere

in considerazione l'utilizzo della stampa a getto d'inchiostro.

Decorati retinati: per alcuni decori retinati, gli stampatori serigrafici impiegano notoriamente mezz'ora o anche di più, soprattutto se si tratta di decori su oggetti in vetro con le rispettive tolleranze dimensionali. In questi casi, la stampa digitale può essere un'alternativa, perché le testine di stampa a getto d'inchiostro sono sempre perfettamente orientate. Trattandosi di un processo di decorazione senza contatto, la variazione della distanza tra le testine e la superficie dell'oggetto non è decisiva per la qualità del risultato.

Alternativa sleeve: la stampa digitale a getto d'inchiostro può essere un'alternativa anche alle etichette termoretraibili, con le quali, talvolta, è pressoché impossibile evitare bollicine e inclusioni d'aria che pregiudicano la qualità e riducono visivamente il valore dell'oggetto. Con le testine di stampa a getto d'inchiostro si possono stampare tutte le parti di una bottiglia sagomata.

Piccoli raggi, superfici scannellate: la stampa a getto d'inchiostro è indicata anche per gli oggetti ovali con piccoli raggi disseminati, come pure per superfici finora impossibili o difficili da decorare come le superfici scannellate.

Anche l'immagine a pagina 43 mostra alcune caratteristiche della stampa digitale.

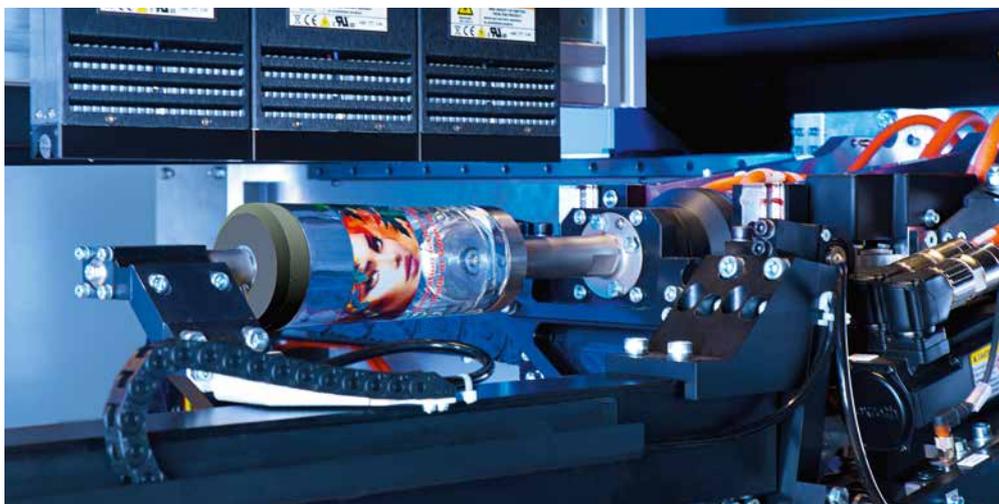


Bottiglie in vetro personalizzate, presentate alla Glasstec 2016

1. Grazie alla stampa senza contatto è possibile decorare anche punti in cui la serigrafia sarebbe impossibile.
2. Si può stampare a registro su stampe a secco debossing e embossing.
3. Gli oggetti possono essere finiti a piena copertura, senza problemi anche fino al fondo.
4. Linee e iscrizioni finissime vengono stampate in modo nitidissimo.
5. Possibilità di stampa a 360° di fascette di avvolgimento, anche con motivi fotorealistici.

Strutture a rilievo come quelle realizzabili con la stampa serigrafica con strati d'inchiostro piuttosto spessi, sono in parte possibili anche con la stampa digitale a getto d'inchiostro. Già con una seconda applicazione di bianco coprente si ottiene un effetto a rilievo.

Stazione di pinning UV led



Cosa devo osservare prima di accedere alla stampa digitale a getto d'inchiostro?

Anche se entrambe funzionano a getto d'inchiostro, non bisogna assolutamente confondere le macchine da stampa digitale professionali con le stampanti desktop da ufficio. Questo vale sia per la qualità del prodotto finale, ma ancor più per le premesse che devono essere create.

Il processo piezoelettrico cosiddetto "drop on demand" (DOD, italiano: goccia a richiesta) è una tecnica di stampa in cui gli ugelli

di una testina di stampa si aprono per ciascuna goccia d'inchiostro dell'iscrizione. Ciò significa che viene erogato solo il numero di gocce d'inchiostro effettivamente necessario. La singola goccia d'inchiostro sparata sulla superficie dell'oggetto può essere anche di 2 picolitri (1 picolitro = 1 trilionesimo di litro). Altrettanto infinitesimali sono gli ugelli (nozzle) della testina di stampa a getto d'inchiostro, che quindi possono bloccarsi con facilità. Un bloccaggio degli ugelli può essere provocato dalla luce diffusa che cade sull'inchiostro a fotoreticolazione UV, spesso utilizzato per la decorazione di contenitori. Nell'immagine stampata, però, è visibile anche un singolo ugello bloccato. Pertanto, per ottenere immagini stampate di alta qualità, è necessario evitare il bloccaggio dei nozzle.

Dannoso è anche l'utilizzo sporadico delle testine di stampa a getto d'inchiostro. Per prevenire problemi connessi, Kammann installa nelle sue macchine digitali e ibride circuiti dell'inchiostro in cui l'inchiostro è costantemente in circolo a temperatura controllata. Le singole testine di stampa, inoltre, sono protette dalla luce diffusa mediante apposite coperture in lamiera. Queste misure preventive assicurano un funzionamento delle testine di stampa assolutamente affidabile. Se, ciononostante, un ugello si blocca, grazie alle funzioni

intelligenti del software è possibile eseguire la necessaria correzione durante la stampa con serie di ugelli in configurazione ridondante.

A causa di questa complessità, una macchina da stampa a getto d'inchiostro come quella utilizzata per la decorazione di corpi cavi ha bisogno soprattutto di operatori competenti che capiscano appieno l'importanza della manutenzione e della cura regolari della macchina, proprio come il processo ha bisogno di operatori competenti nel prepress che preparino i dati (spesso forniti dai clienti) in modo ottimale per la stampa.

Supporto del produttore

Riuscire a proporre la stampa digitale in modo conveniente è possibile solo se, da un lato, si ottiene una qualità costantemente elevata della produzione e, dall'altro, se i tempi di allestimento necessari, il rendimento netto della macchina e le spese per materiali di consumo restano entro i limiti calcolati. Come per la stampa serigrafica e/o l'impressione a caldo, i tempi di allestimento possono essere influenzati utilizzando scanner e scegliendo il grado di automazione ottimale per la macchina.

I dipendenti Kammann conoscono bene gli ostacoli che devono affrontare le aziende che passano a una nuova tecnica, soprattutto aziende che sinora trasferiva-

no i loro ordini di decorazione ad aziende di servizio, ossia aziende pressoché senza alcuna esperienza di stampa base che ora vorrebbero riportare nella propria azienda questo valore perso e, di conseguenza, si affidano volentieri all'esperienza del produttore della macchina che conosce l'intero processo di produzione.

Dal momento in cui decidono di investire, gli interessati alla stampa digitale a getto d'inchiostro saranno accompagnati da Kammann attraverso tutte le fasi del processo sulla base di esempi di produzione propri, iniziando dall'elaborazione dei dati da un alto e dall'approntamento di un profilo dall'altro fino alla consulenza sul grado di automazione ottimale per macchina da stampa. Solo così è possibile creare la base necessaria per calcolare l'investimento, per la riflessione su un'eventuale addestramento dei dipendenti o per la definizione del workflow di stampa digitale.

Abbinare il meglio di due mondi

I vari metodi di decorazione, ossia stampa serigrafica, stampa a getto d'inchiostro o impressione a caldo, hanno i loro vantaggi e svantaggi. KBA-Kammann è l'unico fornitore di tecnologie di decorazione a combinare diversi di questi metodi in un'unica macchina, ossia ad offrire macchine ibride in linea.

Esternamente, una K 20 lineare o una macchina a tavole rotanti del tipo K 15 per la stampa digitale industriale sono esattamente uguali allo stesso modello per la stampa serigrafica. Insieme alla nota piattaforma di comando, ciò aumenta il grado di accettazione da parte di aziende che lavorano già con la tecnica Kammann. Tuttavia, a parità di dimensioni della macchina, all'interno trovano spazio più stazioni di stampa e di essiccazione, perché è possibile installare anche UV led compatti.

La velocità di decorazione per immagini stampate all'altezza dell'unità a testine di stampa corrisponde all'incirca a quella della serigrafia,

Orientamento motorizzato dell'oggetto per risultati di stampa di alta qualità



ovvero si può calcolare con lo stesso rendimento. Per i motivi più alti occorrono eventualmente diversi passaggi della testina di stampa a getto d'inchiostro. Per realizzare questi passaggi in modo che siano invisibili, a breve dovrebbe essere disponibile un software opportuno. Un'alternativa è la stampa "elicoidale", che presuppone un'interazione perfetta tra software, testine a getto d'inchiostro e trasporto dell'oggetto da stampare.

Il particolare know-how di Kammann risiede soprattutto nei sistemi di trasporto rapidi e estremamente precisi che permettono alle sensibilissime testine di stampa a getto d'inchiostro di spostarsi il meno possibile. Ciò è decisivo per ottenere un funzionamento assolutamente affidabile dell'intero sistema.

Cos'è importante nelle singole fasi di produzione?

Poiché l'inchiostro inkjet presenta un potere coprente diverso da quello serigrafico, è di estrema importanza coordinare il profilo ICC della macchina da stampa all'oggetto da stampare, alla sua finitura superficiale e alla sua inchiostrazione. KBA-Kammann ha costruito un dispositivo capace di ottimizzare questa profilatura per la stampa dei corpi cavi.

L'oggetto originale viene stampato con campi di misura (patch). L'inchiostrazione e l'intensità delle singole testine di stampa vengono quindi calibrate in base al risultato della misurazione. A seconda della necessità, questa profilatura può essere eseguita anche dal cliente (che deve però acquistare lo strumento di misura per la macchina da stampa) oppure si può incaricare Kammann.

Tutto questo, però, non esonera l'utilizzatore della stampa digitale dall'acquisire le nozioni sufficienti sulla gestione degli inchiostri nella stampa digitale industriale. Considerata la varietà di substrati e tipologie di corpi cavi, questo campo non è certo di facile comprensione, pertanto, in questi processi di stampa industriale si sono



specializzate anche società di consulenza esterne.

Il processo presenta esigenze assolutamente diverse da quelle della stampa serigrafica, ma almeno si conoscono già le attrezzature del prepress. Solitamente, per creare, controllare e rielaborare i dati del motivo di stampa si lavora con prodotti software di Adobe, ad esempio Acrobat, Illustrator o Photoshop. Successivamente, i dati vengono esportati con i software Onyx o Colorgate, cioè trasformati in dati raster.

Contrariamente alla stampa serigrafica, nella stampa digitale a getto d'inchiostro si stampa quasi esclusivamente con i quattro inchiostri di quadricromia ciano, magenta, nero e giallo. I colori speciali tipici di un'azienda devono essere creati dagli inchiostri CMYK. Ovviamente si può stampare anche bianco coprente come imprimitura. Con le testine di stampa a getto d'inchiostro, inoltre, si possono applicare sia primer sia vernici per fondi e protettive.

Libera scelta di sistemi di inchiostrazione e testine di stampa

In questo contesto è importante ricordare che la tecnologia Kammann, contrariamente ad alcune macchine concorrenti, non è legata a determinati fornitori di inchiostri. Per ciascun tipo di applicazione, quindi, si può utilizzare la combinazione ideale di primer,

La stampa digitale permette di finire oggetti con forme per le quali altri metodi toccherebbero il proprio limite

inchiostro e vernice. A seconda del soggetto, dell'oggetto da decorare e dei requisiti del decoro occorre stabilire individualmente anche la sequenza dei colori e l'utilizzo dell'UV led per un pinning tra le rispettive applicazioni di inchiostro.

Kammann propone anche l'utilizzo di testine di stampa a getto d'inchiostro di diversi produttori. La risoluzione massima è attualmente di 1.200 x 1.200 dpi, tuttavia è realizzabile solo con geometrie semplici e oggetti a tolleranza ridotta per i quali è possibile garantire una distanza minima tra le testine di stampa e la superficie dell'oggetto. Con gocce di dimensioni diverse si può variare il grado di resa dei particolari all'interno del soggetto complessivo, potendo così adattare il motivo alle superfici coniche.

Il futuro della decorazione con la stampa digitale a getto d'inchiostro

Senza dubbio, la stampa digitale può fornire nuove opportunità di mercato alla decorazione dei corpi cavi, ma in questo campo mancano ancora i pionieri. Dal 2010, la sola Kammann ha venduto la sua serie K 15 circa 200 volte sul mercato. A confronto con le macchine capaci di stampare in digitale finora disponibili, emerge tutto il potenziale di volume esistente.

Sono necessari utilizzatori di macchine da stampa che sviluppino modelli aziendali insieme ai produttori delle macchine e ai committenti. Tanta più "business intelligence" si apporta, tanto più rapida sarà l'ascesa della decorazione digitale che, a sua volta, incentiverà lo sviluppo tecnologico nella decorazione dei corpi cavi.

A quel punto, forse, ci si può aspettare anche la "box", un po' come la stampante in copisteria, che si può mettere incustodita solo nei negozi e che, inserendo soldi, distribuisce tazze souvenir o bicchieri con un decoro personalizzato.

Gerd Bergmann

Richieste di informazioni:
graf@kba-kammann.com



Ch.-B.:12345
10/05/2020

Code-M camera assicura la codifica dei prodotti

Massima sicurezza con una sola occhiata

Prodotti alimentari, farmaci o cosmetici, non fa differenza: i numeri di lotto e la data di scadenza sono comunque sempre necessari. Affinché il lotto di provenienza di un prodotto sia sempre e chiaramente identificabile, occorre codificare e marcare ciascun articolo.

La riuscita combinazione di stampante a getto d'inchiostro alphaJET, software code-M e fotocamera VeriSens, sviluppata dallo specialista Baumer, stampa i dati direttamente dalla banca dati e controlla la codifica in loco. Ciò permette di rintracciare la quantità prodotta di qualsiasi prodotto in qualsiasi momento, ai fini dell'assicurazione della qualità.

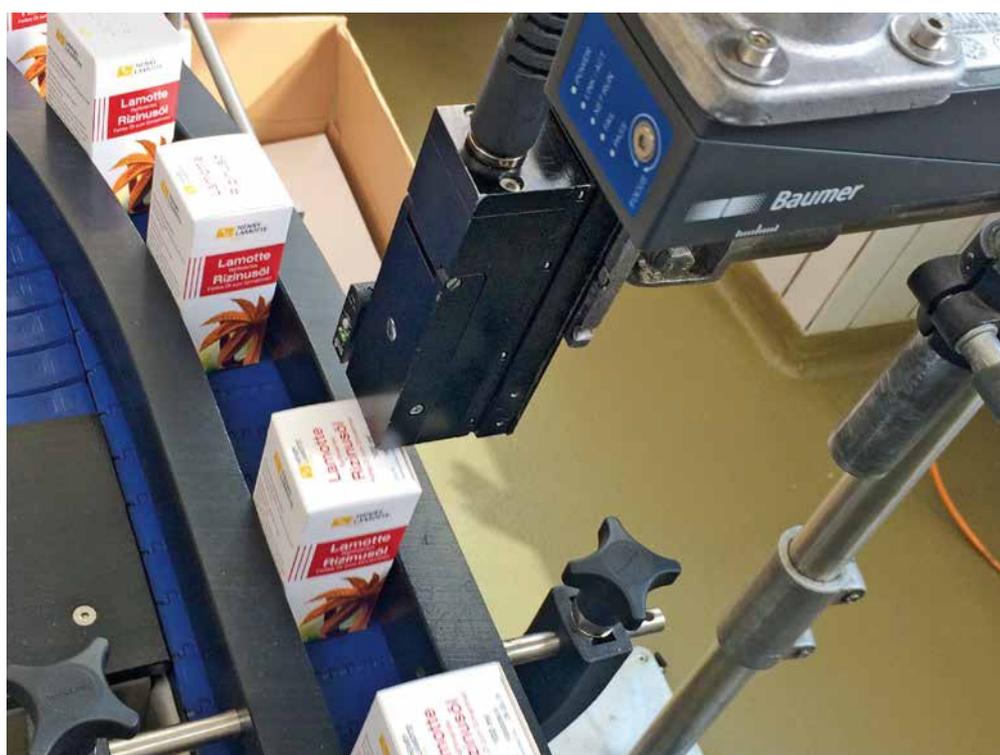
Qualità controllata

La Henry Lamotte Oils GmbH è una delle aziende fornitrici leader di oli, grassi, cere, materie prime speciali connesse e estratti aromatici sin dal 1925.

Fedele alla sua natura anseatica, l'azienda punta responsabilmente su rapporti d'affari onesti, leali e sostenibili ed è orgogliosa delle lunghe relazioni intrattenute con clienti e fornitori. La profonda conoscenza del mercato, dipendenti laboriosi e impegnati e un'assicurazione della qualità continua creano un clima aziendale orientato alle innovazioni.

Tra i clienti dell'azienda troviamo l'industria alimentare, il commercio di prodotti alimentari e i settori

farmaceutico e cosmetico, ma anche l'industria dei mangimi e chimico-tecnica.



Codifica e verifica del testo iscritto avvengono in un unico passaggio di lavoro



01 Situazione di partenza

Fuori dalla camera bianca, i contenitori pieni e ben chiusi scorrono su un nastro trasportatore verso la stazione di confezionamento. Qui, i diversi tipi di contenitore (coperchio di bottiglia, astucci pieghevoli o vasetti) vengono codificati su due righe da una stampante a getto d'inchiostro.

Se i prodotti sono troppo ravvicinati durante il trasporto sul nastro, può succedere che il sensore riconosca solo un contenitore e, quindi, invii alla stampante a getto d'inchiostro un solo segnale di stampa. Un controllo visivo da parte dei dipendenti può significare errori.



02 Soluzione per qualità e sicurezza

Stampante a getto d'inchiostro/software/fotocamera sono già coordinati come combinazione standard: alphaJET + code-M camera + VeriSens.

Un'installazione di prova sulla linea di produzione in loco ha mostrato risultati positivi in pochissimo tempo, perché il team tecnico della Henry Lamotte Oils l'aveva già preparata perfettamente in modo intuitivo.

La separazione dei contenitori per differenza di velocità non comporta alcun problema per l'iscrizione.



03 Controllo alla fotocamera con un vantaggio in più

Ora il software code-M controlla, da un lato, che non ci siano più contenitori troppo vicini e, dall'altro, che il testo sia stato stampato completamente. Nella fase successiva, la fotocamera e il code-M confrontano anche il contenuto del testo stampato.

La velocità media del nastro trasportatore di 12-15 m/min. non causa problemi alla codifica dei prodotti con l'alphaJET.

L'ispezione alla fotocamera avviene ad una distanza ideale di 135 millimetri, misurati dal centro della testina di stampa al centro dell'obiettivo della fotocamera.



“Il nostro team tecnico accende l'impianto la mattina e lo rispegne la sera. La stampante funziona pressoché senza problemi. Siamo entusiasti dell'affidabilità della combinazione con la code-M camera”.

Sebastian Fehsenfeld,
Direttore tecnico generale

Software code-M

Il software code-M e i suoi upgrade ottimizzano i processi di produzione. Un'integrazione con la code-M camera permette di evitare interventi errati da parte dell'operatore, assicurando la massima sicurezza di produzione.

alphaJET – Tecnologia a getto d'inchiostro continuo

La stampa senza contatto con i sistemi CIJ è un metodo affermato per l'applicazione di dati variabili direttamente sulla linea di produzione. All'utilizzatore offre un elevato livello di flessibilità e fornisce risultati di stampa accurati.

Per saperne di più, visitate il sito:
kba-metronic.com/en/Tintenstrahldrucker

Sebastian Fehsenfeld, direttore tecnico generale: “Da anni lavoriamo con il modello precedente, l'alphaJET C, e ne siamo più che soddisfatti, ma le possibilità del software code-M e i caratteri bellissimi ci hanno convinti a passare alla nuova generazione. Prossimamente convertiranno anche altre linee”.

“Il nostro team tecnico accende l'impianto la mattina e lo rispegne la sera. La stampante funziona pressoché senza problemi. Siamo entusiasti dell'affidabilità della combinazione con la code-M camera”.

Iris Klühspies
info@kba-metronic.com



Incremento dell'efficienza e della produttività

Novità mondiale: cambio automatico del caucciù con il modulo RBC (Rapid Blanket Change)

L'obiettivo di un'azienda grafica è quello di lavorare nel modo più efficiente possibile e aumentare la produttività delle macchine. I tempi di inattività, quindi, devono essere ridotti al minimo indispensabile. Il nuovo RBC (Rapid Blanket Change) è stato progettato proprio in considerazione di questi aspetti e permette di ridurre a meno della metà i tempi necessari al cambio dei caucciù. Poiché basta un solo operatore, inoltre, si può ridurre il personale necessario. Il cambio è automatico e computerizzato e avviene premendo un solo tasto.

La stampa dei lamierini esige massime prestazioni dalla macchina, soprattutto dai componenti a diretto contatto con il substrato.

Requisiti speciali per il caucciù

Il caucciù è uno dei componenti più sollecitati. Ad ogni stampa, infatti, esso viene inciso dai bordi taglienti dei lamierini. Di conseguenza si danneggia in superficie, nello stesso formato del materiale stampato. Montando un formato più grande dopo l'utilizzo di un formato piccolo, questi danni in superficie producono contrografismi indesiderati sul lamierino. Per evitare il problema, già nella disposizione degli ordini si presta attenzione affinché i formati vada-

In alto: l'innovativo caucciù è dotato di un supporto in materiale termoplastico

no dal più grande al più piccolo. I caucciù, inoltre, vengono cambiati molto frequentemente, perlopiù una volta o addirittura più volte al giorno, a seconda della frequenza di cambio del formato e della struttura di ordini del cliente.

Significativa riduzione della durata di cambio

Il cambio manuale di un caucciù dura dai sei agli otto minuti per ogni gruppo di stampa. Per cambiare tutti i caucciù di una macchina a sei colori, quindi, occorre arrestare la produzione per almeno trentasei minuti e per il cambio, inoltre, servono due operatori. Con il modulo RBC si può ridurre la durata di cambio a due minuti per

ogni unità e il cambio può essere effettuato comodamente da un solo operatore. Questo produce un risparmio di tempo del 65% e permette al secondo operatore di dedicarsi ad altre attività, ad esempio preparare l'ordine sul pulpito di comando ErgoTronic. Se, ad esempio, prendiamo una MetalStar 3 a sei colori, sulla quale vengono cambiati i caucciù ogni giorno, si possono ridurre i tempi di inattività da 180 minuti a 60 minuti la settimana.

Svolgimento computerizzato e guidato da sensori

Il cambio del caucciù è gestito da un programma. Il caucciù usato viene fatto uscire automaticamente e, servendosi dell'unità di cam-

bio del caucciù, l'operatore può introdurre senza problemi il caucciù nuovo in uno scomparto della barra di serraggio. Non appena un sensore riconosce la posizione corretta del caucciù, tutte le operazioni successive si svolgono in automatico. Questo elevato grado di automazione aumenta significativamente la sicurezza del processo.

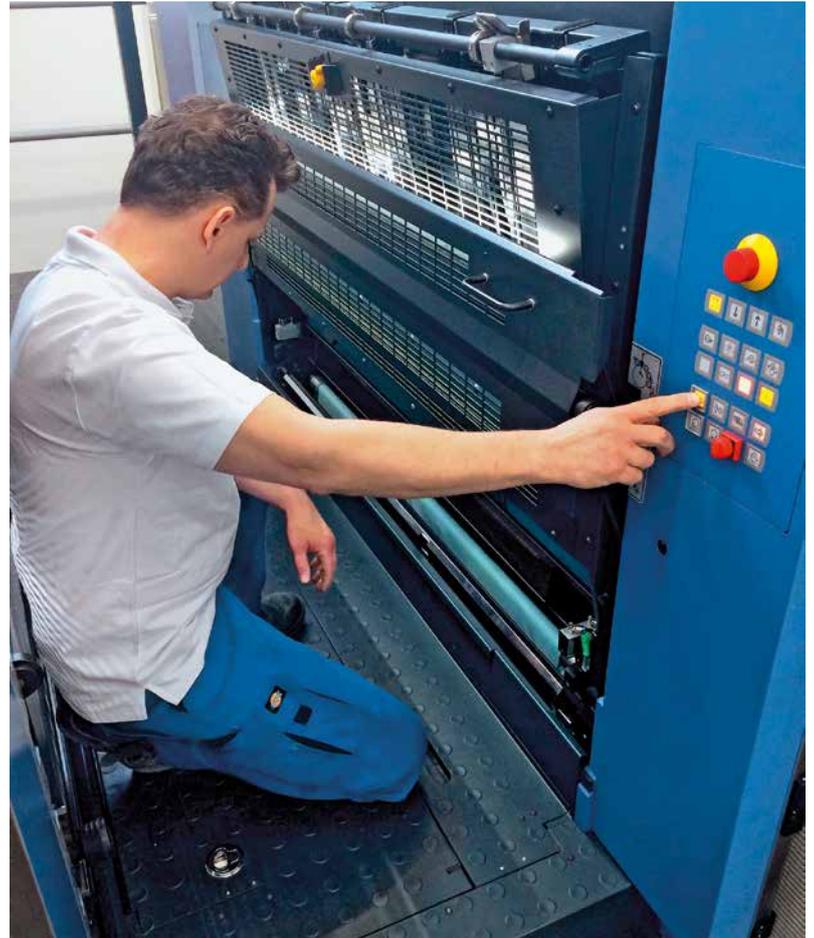
Risultati riproducibili

Appositamente per il cambio automatico del caucciù con il modulo RBC è stato sviluppato un nuovo caucciù fornito da MetalPrint per gli inchiostri UV e standard. Nello sviluppo ci si è concentrati soprattutto sulla funzionalità del RBC, ma anche la composizione del caucciù è stata adattata alle esigenze della stampa su metallo. Invece del classico strato di supporto in tessuto, il caucciù MetalPremium RBC è munito di un supporto in materiale termoplastico che impedisce al caucciù di allungarsi e, quindi, rende superfluo tendere continuamente il caucciù. Inoltre, non occorrono più i fogli di maestra. Insieme al cambio del caucciù guidato da sensori è possibile evitare numerosi fattori di insicurezza, come la tensione disomogenea del caucciù oppure comandi errati, aumentando significativamente la riproducibilità.

Cauciù adattati al formato

Una caratteristica particolare del caucciù MetalPremium RBC è la sua spellabilità. Il caucciù può essere tagliato esattamente a misura del formato del substrato. In questo modo si evita il trasferimento indesiderato dell'inchiostro fuori dal formato, dalla lastra al caucciù e al cilindro di contropressione (il

Il cambio automatico avviene premendo un tasto e basta un solo operatore



MetalPremium RBC, il caucciù studiato appositamente per il modulo RBC



cosiddetto "picture framing") e si prolungano gli intervalli di pulizia del cilindro di contropressione. Il "picture framing" si presenta con maggiore frequenza nelle macchine da stampa UV e richiede una pulizia nettamente più intensiva, soprattutto con un essiccatoio UV intermedio, perché l'inchiostro si asciuga sul cilindro di contropressione. I clienti di MetalPrint apprezzano tantissimo questo

vantaggio del caucciù, in particolare per la stampa del bianco coprente. A seconda del formato del substrato, i caucciù possono essere tagliati a misura e utilizzati più volte. Il cliente guadagna tempo di produzione prezioso evitando, allo stesso tempo, interventi di pulizia sulla macchina complessi e lunghi.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de

Metzgerdruck e abcdruck scelgono MIS Optimus Dash



Il 22 febbraio si è tenuto il kick-off per l'implementazione di una soluzione MIS di Koenig & Bauer per la **Metzgerdruck** e la **abcdruck** presso la sede di Obrigheim, nella regione metropolitana del Reno-Neckar. Un dettaglio interessante è che, fino a quel momento, entrambe le aziende avevano utilizzato principalmente la tecnica di stampa di un altro costruttore.

Quando le due aziende Metzgerdruck di Obrigheim e abcdruck di Heidelberg si sono fuse, l'aspetto del flusso di lavoro assunse grande importanza. Nelle due imprese sono in uso sistemi MIS di fornitori diversi. Prospettivamente non si doveva utilizzare nessuno dei due. Entro la fine dell'anno, invece, sarà terminata l'implementazione dell'Optimus Dash, compresi i moduli per l'automazione dei processi come connessione JDF, ottimizzazione del foglio/produzione di forme combinate, gestione di domanda e offerta, ordinativi nonché la soluzione mobile per il servizio esterno Cloud Mobile affiancata da un sistema CRM.

Elevata flessibilità

L'amministrazione delle due aziende ha riconosciuto che, grazie alla

sua elevata flessibilità, la soluzione MIS di Koenig & Bauer è in grado di rappresentare tutti i processi aziendali delle due sedi, sia per la stampa digitale che per la stampa commerciale, comprese le interfacce con le applicazioni web2Print esistenti.

La forza di Optimus Dash risiede nei modelli di calcolo flessibili e orientati al prodotto. Questi permettono di effettuare calcoli rapidi e con pochi dati e di creare ordini, supportando e snellendo enormemente i processi amministrativi e permettendo di accorciare i tempi di evasione degli ordini in linea con il Lean Management.

Motori di innovazione nella regione metropolitana del Reno-Neckar

Motori di innovazione e aziende di servizio della regione metropolitana del Reno-Neckar, la Metzgerdruck e la abcdruck mirano a una fusione tra media online e offline nonché tra cliente e fornitore. Dal classico prodotto stampato alle applicazioni web2Print fino allo sviluppo di app e siti web, la Metzgerdruck offre tantissimi processi ed è annoverata tra le 100 aziende TOP più innovative della Germania

Alla Metzgerdruck, l'Optimus Dash, compresi svariati moduli per l'automazione dei processi, sarà installato in entrambe le sedi di Obrigheim e Heidelberg

Al kick-off dell'implementazione, da sinistra a destra: Heike Ott, Koenig & Bauer, Peter Pink e Ralf Winkler, Metzgerdruck, Henny van Esch, Optimus, Frieder Hertzsch, abcdruck, e Dirk Lohmann, systems connect

Siti web interessanti: metzgerdruck.de / abcdruck.de

per la sua consulenza esaustiva sui media. Nel settore tipografico classico si è specializzata nella produzione di opuscoli e riviste di pregio, compreso un reparto rilegatura a colla e spedizione interno.

La abcdruck realizza prodotti stampati di altissima qualità da ben sessant'anni. Oltre alla tipografia, l'azienda offre lettershop e immagazzinaggio, ma anche soluzioni web2Print. La abcdruck è un partner multiservizi per la comunicazione aziendale, specializzata nella digitalizzazione dei processi, nella stampa digitale e in altre specialità come la stampa tipografica.

Insieme, Metzgerdruck e abcdruck formano una squadra forte.



Art of Packaging 2018: Koenig & Bauer assegna il Golden Pixel Award

Al dodicesimo **Art of Packaging Award**, il rinomato concorso dell'industria polacca degli imballaggi, Dagmar Ringel, responsabile della comunicazione aziendale e del marketing di Koenig & Bauer, ha consegnato il Golden Pixel Award, un altro premio assegnato da tre anni, a Joanna Nowacka della KREA SP. ZO.O. di Posen. I vincitori dell'Art of Packaging e del Golden Pixel Award hanno automaticamente diritto ad entrare nella rosa di candidati per i World Star Awards della World Packaging

Association. Insieme a Stora Enso, Koenig & Bauer è uno degli sponsor principali e sostiene il lavoro professionale dell'industria premiando le opere di giovani imprenditori per promuovere idee e soluzioni creative nel settore dei packaging. Durante la festa indetta nella spettacolare sala degli eventi delle Fiere di Posen, circa cinquecento ospiti hanno seguito trepidanti la premiazione dei vincitori. Il premio Art of Packaging Award è indetto dallo European Media Group. presenta già per la dodicesima volta.

Da sinistra: Dagmar Ringel (Koenig & Bauer), Izabela E. Seidl-Kwiatkowska (European Media Group) e Michael Seidl (PACKAGING Magazines) discutono delle tendenze nell'industria degli imballaggi



L'azienda di servizi per imballaggi PAWI investe in una Rapida 106 da dodici gruppi

La **PAWI Verpackungen AG** è un'azienda svizzera specializzata in imballaggi con sede a Winterthur e due stabilimenti di produzione in cui vengono sviluppati e prodotti packaging altamente innovativi. Oltre alla produzione, come soluzione globale l'azienda propone anche servizi redditizi riguardanti il packaging. La PAWI sviluppa soluzioni di commercializzazione e imballaggio, produce, immagazzina e consegna imballaggi in cartone e carta, puntando l'attenzione soprattutto su tutto ciò che serve per un'eccellente presentazione d'effetto al punto vendita.

Dalla prototipazione, con soluzioni costruttive intelligenti, forme speciali, presentazioni e campioni per il lancio sul mercato, sino ad arrivare a soluzioni di imballaggio altamente innovative, PAWI affianca e assiste i propri clienti dall'idea fino al prodotto finito. Le soluzioni di packaging personalizzate sono coadiuvate da finiture di altissima qualità come impressione a caldo, laminazione, impressione a rilievo ma anche verniciature matt e brillanti.

Per soddisfare al meglio le esigenze odierne e di domani dei suoi clienti nel settore offset, agli inizi del 2018 la PAWI ha optato per la potente tecnologia di Koenig & Bauer. La nuova Rapida 106 high-end è un impianto industriale ad alto contenuto tecnico customizzato, dotato di dodici gruppi di stampa e di finitura e processi di avviamento strepitosamente veloci per i gruppi di stampa, inchiostrazione e verniciatura. Di serie, ad esempio, è munita dell'alimentazione senza squadra (SIS), di un sistema di cambio completamente automatico delle lastre nonché di gruppi inchiostatori disaccoppiabili automaticamente. Questi ultimi permettono di utilizzare il DriveTronic SRW, il lavaggio dei rulli parallelo nei gruppi inchiostatori non in stampa.

Sulla Rapida 106 è installata la tecnica di misurazione e regolazione in linea più veloce del mercato (QualiTronic ColorControl), la regolazione automatica integrata della messa a registro nonché il PrintCheck per il controllo dell'immagine. La macchina, inoltre, di-



Da sin. a ds.:
Alexander Honsel (PAWI), Peter J. Rickenmann (amministratore delegato di Print Assist AG), Andreas Keller (amministratore delegato di PAWI), Daniel Büsch (Print Assist), Robert Schmid e Remo Fehr (entrambi PAWI) dopo la stipula del contratto

sponde dal pulpito di comando centrale TouchTronic più avanzato del momento, compresa la funzione di AutoRun (stampa autonoma). Tramite il sistema di gestione della produzione LogoTronic Professional, la Rapida 106 può essere integrata nel workflow della tipografia in modo ottimale. La Rapida 106 è estremamente versatile, produce dalla carta velina fino al cartone da 1,2 mm nella produzione UV/mista con applicazioni speciali e è munita di otto gruppi di stampa, due gruppi di verniciatura e due essiccatoi. La macchina è rialzata e sarà dotata di un nuovo sistema logistico. La PAWI è assistita in modo ottimale con il programma di assistenza e manutenzione Service Select & More.

Centro Stampa Veneto: tutto è andato secondo i piani

La Commander 3/2 per il **Gruppo italiano Caltagirone Editore** è entrata puntualmente in produzione a Mestre, nei pressi di Venezia, con la grande soddisfazione di tutti.

Dopo quasi trentacinque anni, il Centro Stampa Veneto ha sostituito una vecchia rotativa flessografica per giornali con una Commander 3/2. Il nuovo impianto stampa fino a 80.000 giornali tabloid in quadricromia all'ora (formato: 440 x 300 mm). L'insolita configura-

zione è dotata di software e hardware di ultima generazione. Le cinque torri da otto con struttura ad H della Commander 3/2, con una larghezza del nastro di 1.320 mm, saranno installate in fila con il lato operatore rivolto verso destra in costruzione a pavimento. Dopo essere usciti dalle torri di stampa, i nastri parziali vengono deviati di 90° e condotti nella piegatrice da barre di rovesciamento. I ponti di rovesciamento, come la sovrastruttura della piegatrice con due



Vista della Commander 3/2 del Centro Stampa Veneto di Mestre

coni superiori e la piegatrice KF 5, saranno posizionati al centro, dietro le unità di stampa. Il Gruppo Caltagirone Editore possiede e distribuisce complessivamente sei testate e si considera leader di mercato nel Nordest d'Italia. Oggi si producono ogni giorno 90.000 giornali in sette edizioni diverse.

Codifica in Austria

Circa un anno e mezzo fa, si parlò per la prima volta dell'idea di instaurare in Austria un punto di riferimento fisso per la tecnica di codifica di Metronic. Per **Metronic**, questa decisione fu una conseguenza logica della strategia di internazionalizzazione a lungo termine e in considerazione dell'importanza dell'economia austriaca.

Non c'è voluto molto per trovare la location giusta, Infatti è stato possibile affittare i locali adatti sul sito della società affiliata di Mödling. L'interlocutore competente per le questioni di codifica è Robert Aurednik, che dirige la nuova organizzazione e coordina i collaboratori di manutenzione e vendite della Metronic in Austria.

Inaugurazione con evento

Il trasloco e l'allestimento dello showroom per la tecnica di codifica si sono conclusi puntualmente entro la metà di febbraio. Nulla ostacolava la presentazione ufficiale del 21 febbraio 2018. Numerosi clienti dell'industria e della media impresa, ma anche della

stampa e del settore pubblico, hanno accolto l'invito all'inaugurazione ufficiale, che ospitava vari relatori e offriva una visita guidata allo stabilimento.

Dopo le calorose parole di benvenuto di Oliver Volland, amministratore delegato di KBA-Metronic, e di Robert Galik, amministratore delegato di KBA-Mödling, l'Ing. Johann Zeiner, Sindaco del comune mercato di Maria Enzersdorf, ha sottolineato l'importanza di Koenig & Bauer come azienda guida della regione. Mag. Johannes Schedlbauer, l'amministratore delegato del settore industria, della Camera austriaca dell'economia della Bassa Austria, è convinto che la codifica dei prodotti acquisterà sempre più importanza in futuro e che la digitalizzazione con Industria 4.0 creerà nuovi posti di lavoro.

"Insieme sotto lo stesso forte tetto" è più di una semplice visione

La presenza del settore codifica di Koenig & Bauer in Austria permette ai nostri clienti di sfruttare

Oliver Volland, amministratore delegato di Metronic, saluta gli ospiti e presenta la competenza del Gruppo Koenig & Bauer nel settore della codifica



Mag. Joh. Schedlbauer, amministratore delegato del settore Industria, Camera austriaca dell'economia della Bassa Austria, guarda ottimista al futuro



ancora meglio le sinergie esistenti e l'enorme know-how di un gruppo imprenditoriale fortissimo nel settore tipografico, degli imballaggi e della codifica. In questo modo possiamo aiutare ancora meglio i nostri clienti austriaci con soluzioni intelligenti e un'assistenza in loco straordinaria.



Nuovo Direttore commerciale alla Flexotecnica

In linea con l'avviata strategia di crescita sul mercato degli imballaggi flessibili, l'azienda italiana **KBA-Flexotecnica S.p.A.**, società in seno al Gruppo Koenig & Bauer, continua ad ampliare le proprie capacità di distribuzione. Dall'inizio dell'anno, il nuovo Direttore commerciale è Stefano Squarcina. Stefano Squarcina lavora da anni con successo in diversi settori commerciali del mercato dei packaging.

Stefano Squarcina è il nuovo Direttore commerciale di Flexotecnica

"Le nostre macchine sono sinonimo di tecnica all'avanguardia, con soluzioni ottimali in termini di risparmio energetico, produttività, sicurezza sul lavoro e tutela dell'ambiente. Per un mercato in crescita come quello dei packaging, offriamo ai nostri clienti una vastissima gamma di prodotti moderni", dice Stefano Squarcina. Il suo obiettivo è trasformare Flexotecnica in una delle aziende leader del mercato degli imballaggi flessibili.

Fiere e appuntamenti



15 maggio - 18 maggio 2018
CANNEX
 KBA-MetalPrint,
 Pazhou Complex, Guangzhou, Cina

15 maggio - 18 maggio 2018
FESPA GLOBAL PRINT
 KBA-Digital & Web Solutions,
 Fiera di Berlino, Germania



23 - 30 maggio e 05 - 14 sett. 2018
Built for your needs. The B2 presses.
 KBA-Sheetfed Solutions,
 Radebeul, Germania

29 maggio - 01 giugno 2018
Print4ALL
 KBA-Flexotecnica,
 Milano, Italia



KOENIG & BAUER

**Dagli inventori della macchina da stampa.
Soluzioni sempre nuove per
i professionisti della stampa.**

Le innovazioni nel settore della stampa possono vantare da Koenig & Bauer 200 anni di tradizione. Dalle banconote a preziosi materiali da imballaggio. Usiamo la digitalizzazione per nuovi prodotti e servizi personalizzati. In questo modo favoriamo la vostra attività con maggior performance e qualità.

Ve lo garantiamo con oltre 200 anni di collaborazione con i tipografi di tutto il mondo.

koenig-bauer.com



we're on it.