KOENIG & BAUER

Settembre 2018

53

Prodotti / Prassi / Prospettive

Report

Presentazione dal vivo della digitalizzazione dei processi amministrativi

Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services

vedi pagina 9

In un anno, sulle macchine offset a foglio di Koenig & Bauer si stampano in tutto il mondo imballaggi di cartone per un valore di ben

25 miliardi

di Euro

In un giorno, sulle macchine di Koenig & Bauer si stampano in tutto il mondo oltre

200 milioni

di giornali.

In un anno, sulle rotative flessografiche di Koenig & Bauer si stampano imballaggi flessibili di pellicola e carta per un valore di circa

2,5 miliardi

di Euro.

Carissimi clienti ed amici della nostra Casa,

nel primo semestre del 2018, il Gruppo Koenig & Bauer è riuscito a registrare un'eccellente entrata di ordinativi che comporta un pacchetto di ordini elevatissimo di oltre ottocento milioni di Euro! Per questo vorremmo ringraziare tutti i clienti che apprezzano la tecnica e l'affidabilità delle nostre macchine e ripongono la loro fiducia nel nome Koenig & Bauer.

Dopo che, lo scorso anno, abbiamo festeggiato il duecentesimo anniversario di Koenig & Bauer e centosessantacinque anni di stampa di banconote, quest'anno c'era un'altra tappa da celebrare. Insieme a duecento ospiti, ai dipendenti e ai tirocinanti, il 6 luglio 2018 abbiamo festeggiato il centocinquantesimo anniversario della nostra scuola professionale aziendale presso la sede centrale di Würzburg. Fondata un tempo per addestrare i viticoltori franconi al lavoro in fabbrica, oggi è la moderna "fucina di talenti" della nostra azienda. Con l'istituzione della prima scuola professionale aziendale al mondo, Koenig & Bauer definì nel 1868 non solo nuovi standard in termini di qualifica dei propri dipendenti, bensì creò anche le basi per il modello di formazione professionale duale. Nei centocinquant'anni di esistenza, la scuola professionale aziendale Koenig & Bauer si è guadagnata un'eccellente reputazione nel paesaggio delle scuole professionali.

Il nuovo posizionamento del marchio Koenig & Bauer realizzato lo scorso anno ha riscosso grande successo. Un'immagine professionale e moderna che ricorda allo stesso tempo la nostra lunga tradizione e i nomi dei due fondatori dell'azienda. Per affermare il marchio anche a livello mondiale, tutte le società di produzione e le nostre società di distribuzione e assistenza saranno rinominate con un modello unificato mantenendo il proprio nome. Siamo lieti che, oggi, tutte le unità siano ben riconoscibilmente raggruppate sotto il marchio ombrello Koenig & Bauer.

Vostro
Claus Bolza-Schünemann

Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services Pagina 9

Passaggio riuscito al formato grande Pagina 20

Ipress 106 K PRO per una performance ancora maggiore Pagina 34

La Clifton Packaging investe ancora in tecnica flessografica Pagina 37

Indice

Koenig & Bauer

Sapevate che ... 2

Editoriale 3

In causa propria 6

Offset a foglio

Koenig & Bauer 4.0 9

Optimus Dash: la tipografia interconnessa 12

Un nuovo tool per la manutenzione remota 14

ProductionApp in azione 16

Rapida 106 a sette colori per gli imballaggi per alimenti 18

Passaggio riuscito al formato grande 20

La Express Packaging entusiasma con dinamica aziendale 22

Rapida 106 perfetta per la strategia aziendale 24

"Investimento dell'anno" p. l. Vilpol 26

USA: stampatore di packaging amplia la propria offerta di finiture 28

L. N. Schaffrath con una Rapida 106 altamente performante 30

Rapida jumbo p. l. Barem Ambalaj 32

Post-stampa

Rapida RDC 106 riceve il Supplier Award 33

Ipress 106 K PRO per una performance ancora maggiore 34

Aumento di capacità con Optima 106 36

Stampa flessografica

La Clifton Packaging investe ancora in tecnica flessografica 37

Offset a bobina

Austria: progetto di riconversione alla Mediaprint 38

WE-Druck punta su una Commander CL 40

Riuscito commissionamento del gruppo di verniciatura UV per la C16 41

Macchine speciali

La linea di stampa e verniciatura più lunga al mondo in Danimarca 42

Nuovi sviluppi per le macchine da stampa commerciale
Pagina 41

Fiducia pianificata
Pagina 48

In Breve
Pagina 50

Riconversione nell'offset a bobina con PHS 44

Inkjet, scanner manuali e code-M supportano la varietà di produzione 46

Post-vendita e assistenza: elemento chiave per le aziende 48

Tendenza – Personalizzazione e individualità 49

In breve 50

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

Report
La rivista aziendale del gruppo imprenditoriale Koenig & Bauer

Koenig & Bauer AG,
Koenig & Bauer Digital & Webfed AG & Co. KG
Würzburg, Germania
T +49 931 909-4567
kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG
Radebeul, Germania
T +49 351 833-2580
radebeul@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Coding GmbH
Veitshöchheim, Germania
T +49 931 9085-0
info-coding@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer MetalPrint GmbH
Stuttgart, Germania
T +49 711 69971-0
info@kba-metalprint.com

Koenig & Bauer Kammann GmbH
Bad Oeynhausen, Germania
T +49 5734 5140-0
mail@kba-kammann.com

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.
Tavazzano (Lodi), Italia
T +39 (0371) 4431
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

Addio a “KBA”

Tutte le ragioni sociali del Gruppo Koenig & Bauer sono ben riconoscibilmente raggruppate sotto il marchio ombrello Koenig & Bauer

Il facile nome “KBA” ci ha accompagnati per quasi un quarto di secolo. Fino al 1995, la ragione sociale era già Koenig & Bauer. Con il rilevamento integrale della Albert-Frankenthal GmbH nel 1995, ci si è chiesti come si poteva inserire questa marca ormai affermata nella ragione sociale. La A di Albert si fuse con le lettere iniziali di Koenig & Bauer, e fu così che nacque KBA.

Altri cambiamenti importanti:

- KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG è diventata Koenig & Bauer **Digital & Webfed** AG & Co. KG
- KBA-Metronic GmbH è diventata Koenig & Bauer **Coding** GmbH

Entrambe le modifiche descrivono a quale tecnologia si dedica la rispettiva unità.

La scritta Koenig & Bauer al centro dimostrazioni

I marchi sono come la personalità, si evolvono nel tempo. Con la nuova immagine del marchio, lanciata ormai quasi un anno fa, è cambiato anche il nome. Da una ricerca condotta in dieci Paesi del mondo, è emerso che il nome KBA non rivestiva una particolare importanza oppure veniva associato allo sport o all’intrattenimento. Koenig & Bauer, invece, è sinonimo di tecnologia, innovazione e arte ingegneristica tedesca. Il nome, inoltre, racconta anche una storia, ossia quella dei fondatori dell’azienda.

Dallo scorso anno, tutte le business unit, le affiliate e le società di distribuzione sono raggruppate sotto lo stesso marchio ombrello. Per i partner esterni e i dipendenti, l’elemento “KBA” nel nome di queste unità era irritante, di conseguenza fu deciso di cambiarlo conferendogli un modello unificato.

Elemento fisso di tutte le società è il nome Koenig & Bauer. La sigla ISO identifica il paese in cui sono ubicate. Ad eccezione della società affiliata NotaSys, le modifiche saranno ampiamente concluse nel corso dell’anno. Il cambiamento del nome della business unit di stampa di banconote e carte valori seguirà fino al 2020. In questo modo, Koenig & Bauer completa la nuova immagine del marchio avviata durante il suo duecentesimo anniversario dando definitivamente l’addio a KBA.

Siamo lieti che, oggi, tutte le unità del gruppo siano ben riconoscibilmente raggruppate sotto il marchio ombrello Koenig & Bauer.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

Corporate Brand

KOENIG & BAUER

Denominazione sociale

Società per azioni	Business Unit	Società affiliate*	Società estere*
Koenig & Bauer AG	Sheetfed Digital & Webfed Industrial Special	Koenig & Bauer (DE) Koenig & Bauer Flexotecnica Koenig & Bauer FT Engineering Koenig & Bauer Grafitec Koenig & Bauer Coding Koenig & Bauer Kammann *Estratto esemplificativo	Koenig & Bauer (US) Koenig & Bauer (CEE) Koenig & Bauer (SEA) Koenig & Bauer (UK) Koenig & Bauer (FR) Koenig & Bauer (IT) *Estratto esemplificativo

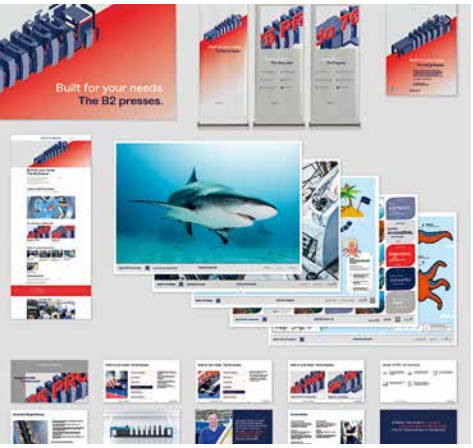
La serie di premi continua –

Koenig & Bauer fa man bassa di premi

Koenig & Bauer ha concluso in bellezza l'anno dell'anniversario 2017 presentandosi con una nuova immagine del marchio. Un successo che porta frutti tangibili nel 201esimo anno: l'azienda, infatti, è riuscita ad aggiudicarsi una lunga serie di premi per il marchio, il design delle macchine e le pubblicazioni. E non è finita! Dopo uno strepitoso inizio d'anno, la serie di premi ha proseguito la sua corsa sfrenata anche in estate.

Koenig & Bauer ha ricevuto il chiodo di bronzo dell'Art Directors Club in due categorie per l'opera collettanea realizzata per il duecentesimo anniversario dell'azienda

(da sin. a ds) Ralf Grauel (Grauel Publishing), Claus Bolza-Schünemann (Presidente del CdA di Koenig & Bauer) e Sven Ritterhoff (MUTABOR) soddisfatti della vincita del premio BCM Award (fonte: Frank May)



German Stevie Awards: i media della campagna per print e on-line conquistano per i loro slogan e le promesse implicite di vantaggi rilevanti

Claus Bolza-Schünemann, Presidente del CdA di Koenig & Bauer, riceve la medaglia Friedrich Koenig dalle mani di Kai Büntemeyer, Presidente dell'Associazione di categoria VDMA di tecnica di stampa e cartotecnica

Un riconoscimento speciale l'ha ottenuto la custodia del duecentesimo anniversario. Non molto tempo fa, Koenig & Bauer ha ricevuto ben due premi per l'insolita opera collettanea. Con il titolo "Menschen, Maschinen, Ideen" (Personaggi, Macchine, Idee), i tre pezzi della custodia dell'anniversario, ossia un libro, un opuscolo e un set di poster, mostrano come questa azienda di antica tradizione abbia segnato l'industria grafica nei suoi duecento anni di storia. Questo progetto molto speciale è stato premiato dal ADC Award con due chiodi in bronzo e dal BCM Award con tre trofei d'oro.

Con una "menzione speciale" durante il German Brand Award, il Consiglio per lo styling ha elogiato il rilancio del marchio avvenuto durante il periodo dell'anniversario. Koenig & Bauer ha quindi ricevuto il titolo onorifico di gestione e comunicazione intelligenti del marchio. Il marchio ombrello ricorda i due padri fondatori, pur evidenziando allo stesso tempo la forza innovativa dell'azienda con la sua immagine professionale e moderna.

Per la seconda volta di seguito, nel 2018 Koenig & Bauer si è annoverata tra i vincitori del premio German Stevie® Awards. Per la campagna prodotto "Built for your needs. The B2 presses", l'azienda è stata insignita del premio Gold Stevie Award per la campagna di marketing dell'anno nel settore agricoltura/industria/edilizia nonché il premio Silver Stevie Award per la campagna di comunicazione o public relations dell'anno nel settore marketing/business to business.

Un omaggio personale lo ha ricevuto anche il Presidente del CdA, Claus Bolza-Schünemann. L'associazione Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA), infatti, gli ha conferito la medaglia Friedrich-Koenig per i suoi meriti speciali nel settore della costruzione di macchine da stampa. Per Bolza-Schünemann, la medaglia, dedicata all'inventore del torchio rapido a vapore, rappresenta un onore particolare perché, in fin dei conti, è proprio lui, pro-pro-pronipote dei Koenig, a dirigere oggi il gruppo mondiale Koenig & Bauer nella sesta generazione.

Oltre duecento anni nella costruzione di macchine da stampa dimostrano che Koenig & Bauer unisce, oggi come allora, e in futuro, persone, idee innovative e la passione per la meccanica. Ma la serie di premi non è ancora finita! Koenig & Bauer, infatti, è stata nominata al German Design Award per la sua moderna macchina da stampa digitale RotaJET: siamo curiosi di vedere come va a finire.

Daniel Ostertag
daniel.ostertag@koenig-bauer.com

Rapida LiveApp riceve il rinomato premio InterTech Technology Award 2018

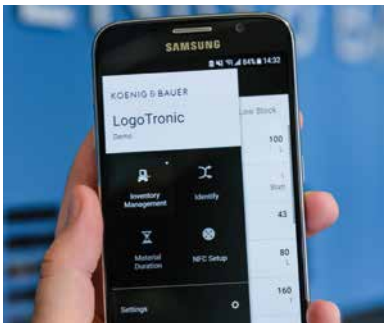
La Rapida LiveApp ha ricevuto il rinomato premio **InterTech Technology Award 2018** delle Printing Industries of America (PIA) dalle mani di una giuria indipendente. La consegna del premio è avvenuta il 30 settembre durante la fiera specializzata Print di Chicago.

"La Rapida LiveApp mostra in modo straordinario il potenziale delle moderne applicazioni in sala stampa", dice Jim Workman, Vicepresidente del PIA Center for Technology and Research. "La giuria ha reputato la LiveApp innovativa, in particolare per la sua capacità di segnalare le manutenzioni, tracciarle e permettere un facile accesso alle risorse didattiche".

La app offre tantissime funzionalità. Da un lato, lo stampatore può avviare o arrestare la sua macchina offset a foglio Rapida da un luogo decentralizzato, eseguire impostazioni e comandi nonché informarsi sullo stato della macchina e dell'ordine di stampa. Un sistema di gestione della manutenzione indica gli interventi necessari per la pulizia della macchina e li semplifica con istruzioni chiare e video. Le manutenzioni eseguite possono essere confermate e commentate in modo interattivo.

Dall'altro, la app contempla un potente strumento per la gestione e il controllo del magazzino, compresi i dati e il tracciamento del lotto. Gli inchiostri, le vernici e i prodotti ausiliari di stampa utilizzati possono essere abbinati facilmente ai rispettivi ordini di stampa. I processi di ordinazione si svolgono in modo automatico non appena si scende al di sotto dei quantitativi minimi di scorta. La Rapida LiveApp dimostra come Koenig & Bauer Sheetfed metta in pratica la visione aziendale di definire uno standard trasversale a tutta l'industria in termini di soddisfazione del cliente, soluzioni innovative e servizi proattivi. Con la app, gli stampatori dispongono di tool moderni per le applicazioni più svariate della tecnica di offset a foglio di Koenig & Bauer.

Il 30 settembre, le Rapida LiveApp ricevono uno dei premi InterTech Technology Awards di quest'anno



Con le Rapida LiveApps, in sala stampa e nella gestione del magazzino fa ingresso una moderna tecnologia di comando

Premio "BEST IN SHOW" per la Wipak Iberica

Per la seconda volta dal 2016, durante la Print4All sono stati conferiti anche i Diamonds Awards della FTA Europe. Vincitrice della serata è stata la **Wipak Iberica**. L'azienda, infatti, si è aggiudicata sia il premio nella categoria "FLEXO PRINT ON FILM - WIDE WEB", sia il premio "BEST IN SHOW" per lo stampato migliore tra tutti quelli delle aziende partecipanti. I campioni di stampa presentati dalla Wipak Iberica erano stati stampati su una Evo XD di Flexotecnica. Stefano Squarcina: "Siamo estremamente felici che la Wipak Iberica abbia vinto ben due premi con la nostra macchina". La FTA Europe, fondata nel 2015, rappresenta gli interessi comuni di sei associazioni di categoria europee dell'industria della stampa flexo, alle quali offre una piattaforma congiunta volta a promuovere lo scambio di idee e informazioni e la collaborazione a livello europeo.

FTA Europe Diamond Awards 2018 per la Wipak Iberica (da sin. a ds.): Angel Puy, Wipak Iberica; Jaime Herranz, Wipak Iberica; Sante Conselvan, Presidente di FTA Europe; Wim Buyle, Vicepresidente di FTA Europe

Wipak produce soluzioni di imballaggio di alto pregio

Il Gruppo Wipak sviluppa e produce in tutto il mondo soluzioni di imballaggio di altissima qualità e innovative per alimenti e strumenti e presidi medici. Wipak fa parte della divisione imballaggi del gruppo finlandese Wihuri, presso il quale lavorano oltre cinquemila dipendenti altamente qualificati in tutto il mondo. Oltre ai prodotti di imballaggio, l'azienda propone anche servizi completi e una competente assistenza tecnica. Lo sviluppo dei prodotti, il design dei packaging e la stampa di pellicole costituiscono le solide colonne portanti della strategia aziendale.

Presentazione dal vivo della digitalizzazione dei processi amministrativi

Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services

In Europa, Koenig & Bauer è tra i precursori della digitalizzazione dei processi amministrativi. Durante l'evento Open House "Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services" all'inizio di giugno, oltre seicentoquaranta utilizzatori provenienti da circa quaranta paesi hanno potuto constatare quanto la trasformazione digitale cambi la vita quotidiana di una tipografia moderna, ottimizzi i processi, crei nuove soluzioni per i clienti e aumenti ancor più la profittabilità delle aziende.

In sessioni dal vivo davvero sorprendenti, i visitatori hanno potuto toccare con mano varie soluzioni di snellimento dei processi in tutte le fasi della produzione, Lean management e standardizzazione con l'obiettivo di evitare errori. A questi si sono aggiunte soluzioni di assistenza di plusvalore su base dati che rendono i processi più trasparenti e le manutenzioni più pianificabili.

Ralf Sammeck, amministratore delegato di Koenig & Bauer Sheetfed e membro del consiglio direttivo di Koenig & Bauer, e Thomas Göcke, responsabile al marketing e CRM, hanno accolto i visitatori spiegando i fattori che portano Koenig & Bauer al successo nell'offset a foglio. Tra questi l'orientamento strategico, la concentrazione sui settori in crescita, prodotti di straordinaria qualità, collaborazioni forti e la grande soddisfazione dei clienti, soprattutto con la digitalizzazione e le nuove offerte di assistenza che ne derivano. La loro conclusione: "Mettiamo insieme ciò che permette ai nostri clienti di progredire. Il networking di persone, macchine e dati permette di definire nuovi modelli aziendali che incrementano ulteriormente la profittabilità degli utilizzatori".

Discorsi di apertura degli esperti in innovazione

I discorsi di apertura della manifestazione sono stati tenuti da Gerriet Danz e Alexander Müller. Danz, da oltre due decenni apprezzato esperto in innovazione sul territorio di lingua tedesca, ha fondato diverse imprese. Portando gli esempi di

varie imprese leader, ha spiegato come creatività, collaborazione, diversità e la cultura dell'errore contribuiscano allo sviluppo di nuovi modelli aziendali e creino ulteriori vantaggi per i clienti. Conclude così: "La trasformazione digitale non sarà mai più così lenta come oggi".

Processi integralmente digitali in una tipografia interconnessa

In una complessa presentazione, gli operatori del settore hanno potuto assistere a processi digitali continui con il sistema MIS Optimus Dash con LogoTronic Professional e Esko Equinox, con una Rapida 105 PRO che produceva diversi ordini di packaging preconfigurati con il sistema MIS, con la fustellatrice in piano Ipress 106 K PRO, con la famiglia di Rapida LiveApps e varie soluzioni di assistenza come PressCall, Visual Press Support, Performance Reports e le possibilità della *predictive maintenance*. Sven Oswald, moderatore scientifico presso l'emittente radiofonica pubblica di Berlino-Brandeburgo, teneva i fili e illustrava le opportunità della moderna comunicazione dei dati in una tipografia interconnessa.

Il pubblico ha assistito in prima persona all'inserimento degli ordini nel sistema MIS Optimus Dash con tutte le fasi di lavoro necessarie. In questo modo, il sistema ha potuto sfoggiare tutta la sua flessibilità e rapidità, dalla configurazione dell'ordine sino al consuntivo dei costi e alla fatturazione.

Dopo essere stato inserito nel sistema MIS, l'ordine è passato alla Rapida 105 PRO. Lo stampatore dispone immediatamente di tutte le informazioni trasmesse al ticket JDF dal sistema MIS sul pulpito di comando e utilizza i dati riguardanti l'ordine insieme ai dati di prestampa CIP3 dal prepress per allestire la macchina in modo automatico. Dopo il cambio delle lastre, l'ingresso dell'inchiostro e le correzioni della messa a registro in linea è iniziata la stampa di confezioni per yogurt nella gamma cromatica ampliata 6c con Esko Equinox.

La fustellatrice rotativa Rapida RDC 106 ha messo alla prova la sua impareggiabile performance di fustellatura in una delle sessioni interattive

Falk Rößler, Koenig & Bauer, a colloquio con il moderatore Sven Oswald (ds.) spiega i vantaggi del Report di performance per il cliente

Produzione e costi sempre sotto controllo

Grazie al LogoTronic Professional e alle funzioni PressWatch e SpeedWatch, il management della tipografia può accedere a tutti i dati della macchina e di produzione in qualsiasi momento, anche in modo decentralizzato mediante smartphone o tablet. Conclusa la fase di stampa, il LogoTronic Professional invia tutti i tempi di produzione e i volumi di consumo al sistema operativo Optimus, che non salva solo i tempi, ma anche i messaggi specifici della macchina: ogni prelievo del foglio di controllo, ogni interruzione della produzione viene protocollato con riferimento all'ordine. Dai tempi di produzione registrati, il sistema Optimus genera una ripartizione dei costi con pochissimi clic del mouse. L'azienda, quindi, vede immediatamente se sta producendo in modo economico o no.

Dopo la confezione per yogurt, la Rapida 105 PRO ha prodotto altri ordini di stampa in modo completamente automatico. L'ErgoTronic AutoRun avvia una sequenza di ordini di stampa con i valori, le fasi di lavoro e i processi impostati dall'operatore, che non deve più intervenire in alcun modo. Dirk Winkler, direttore del reparto stampa, ha commentato le singole fasi di lavoro automatiche rendendole comprensibili per i visitatori. Uno sguardo al sistema MIS ha mostrato ciò che è avvenuto sulla Rapida 105 PRO nel continuo alternarsi di teoria e pratica.

Durante una sessione interattiva nel pomeriggio è stato possibile raccogliere informazioni più approfondite sul sistema MIS Optimus con un piccolo numero di persone.

Stampa e finissaggio dal vivo

Contemporaneamente alla produzione, Koenig & Bauer ha presentato la sua novità mondiale, la fustellatrice in piano Ipress 106 K PRO, durante la fustellatura di astucci pieghevoli. Questa macchina è dotata del collaudato mettifoglio delle Rapida. Altri dettagli straordinari sono il distacco dei soggetti fustellati integrato, il maggiore comfort di comando, l'assoluta precisione del registro, tempi di avviamento brevi e la grande flessibilità di configurazione.

Servizi innovativi con flussi di dati digitali

Al termine della dimostrazione di stampa, Dirk Winkler ha inscenato di proposito un errore nella corsa dei fogli della Rapida 105 PRO. Tramite PressCall, sul pulpito di comando si instaura la comunicazione con la linea telefonica diret-

ta. In tal modo non occorre più la consueta chiamata dell'utilizzatore. Grazie alla linea telefonica diretta si può accedere, senza ritardi e in modo diretto, a tutti i dati rilevanti per la manutenzione remota. Per eliminare i guasti, gli stampatori e i collaboratori dell'assistenza utilizzano anche il VisualPress-Support. Lo stampatore instaura un collegamento video con il tecnico dell'assistenza che, a sua volta, può evidenziare i punti desiderati nel video, memorizzare immagini e archiviarle. Inoltre, ha la possibilità di visualizzare la documentazione sullo schermo del dispositivo mobile della macchina da stampa per agevolare l'eliminazione del problema. Tutti questi dati sono documentati come caso di assistenza sulla piattaforma CRM, in modo da renderli accessibili anche per gli interventi di assistenza successivi.

Sulla base dei dati forniti dalle macchine Rapida, l'offerta prevede anche molti altri servizi digitali. Chi ha stipulato un contratto di manutenzione remota e dispone di una connessione VPN statica (piattaforma Windows) riceve ogni mese un Report di performance che riporta i dati di performance (dati non riferiti all'ordine) della macchina con grafici altamente comprensibili. Mentre, in altre aziende, le offerte di plusvalore sulla base dei dati di performance di macchine installate in tutto il mondo sono ancora agli albori, alla Koenig & Bauer sono ormai un elemento consolidato.

Oltre alla raffigurazione degli eventi precedenti è possibile utilizzare i flussi di dati delle macchine Rapida per prevedere gli eventi in modo proattivo (ad esempio l'esecuzione di manutenzioni) e predittivo. Koenig & Bauer implementa con algoritmi dell'intelligenza artificiale e metodi di ottimizzazione come il 'machine deep learning' tool, con i quali è possibile riconoscere schemi per identificare ed evitare tempestivamente avarie impreviste e rendere pianificabili le manutenzioni necessarie. Questo monitoraggio permanente presuppone ovviamente l'autorizzazione dell'utilizzatore. Nel lungo termine, l'obiettivo è quello di evitare avarie prima che si verifichino. I dati acquisiti dal sistema sono a disposizione dell'utilizzatore al Portale clienti.

In alto: produzione di packaging di lusso con foil a freddo su una Rapida 106 a doppia verniciatura. Il team di moderatori risponde a ogni domanda con entusiasmo e professionalità

In basso: con velocità di produzione di 20.000 fogli/h, la Rapida 106 mostra tutto il suo potenziale nella produzione high volume. Sascha Fischer, responsabile del management Prodotti, spiega le caratteristiche tecniche esclusive della macchina e la produzione

Sessione interattiva per imballaggi high volume

In altre sessioni interattive, gli esperti grafici hanno assistito alla produzione di packaging high volume nei formati medio e grande nonché alla produzione di packaging di lusso su una Rapida 106 a doppia verniciatura e sulla fustellatrice rotativa Rapida RDC 106.

La stampa high volume su una Rapida 145 a sei colori ha sorpreso con velocità di produzione di 18.000 fogli/h e con la stampa autonoma con AutoRun. Sono stati prodotti imballaggi per alimenti e detersivi nel funzionamento in continuo.

La Rapida 106 a sette colori con dotazione per verniciatura ha prodotto altri astucci pieghevoli a velocità fino a 20.000 fogli/h. Gli elementi determinanti dell'immagine sono stati stampati nelle gamme cromatiche 4c e 7c con Esko Equinox, in modo da rendere riconoscibili sul foglio i vantaggi della stampa a sette colori nella riproduzione dei colori speciali.

Stampa e finissaggio di packaging di lusso

Su una Rapida 106 a sei colori con dotazione per biverniciatura sono stati prodotti packaging per prodotti *health care* e cosmetici. La produzione si è svolta con il processo UV led con finitura a foil a freddo in linea e verniciatura con vernice UV e microgoffratura nel secondo gruppo di verniciatura. Sono stati mostrati cambi lavoro veloci nonché l'ultima generazione del sistema di misurazione QualiTronic, anche con la regolazione dell'inchiostro in linea QualiTronic ColorControl.

Sulla fustellatrice rotativa Rapida RDC 106, la fustellatrice più veloce al mondo con velocità fino a 17.000 fogli/h, sono stati eseguiti entrambi gli ordini di stampa. La Rapida RDC si è già affermata con successo come fustellatrice ideale per tre segmenti (packaging, etichette in Mould e stampati commerciali) e cinque processi (fustellatura/tracciatura, perforazione a fori e aspirazione dei fori). Un primo utilizzatore ha già optato per la seconda macchina di questa serie.

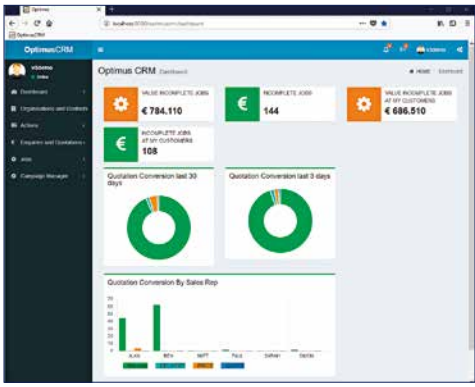
Il packaging per prodotti *health care* è stato munito di un'impressione a caldo, contemporaneamente è stato cordonato, fustellato e sfridato. Per il distacco dei soggetti fustellati era disponibile un separatore Master Blanker di Laserck. Dopo un rapido cambio d'ordine, sulla Rapida RDC 106 è stato cordonato, fustellato e sfridato un packaging per cosmetici. Con fino a 15.000 fogli/h, la Rapida RDC 106 ha mostrato ancora una volta la sua impareggiabile performance nel processo di produzione.

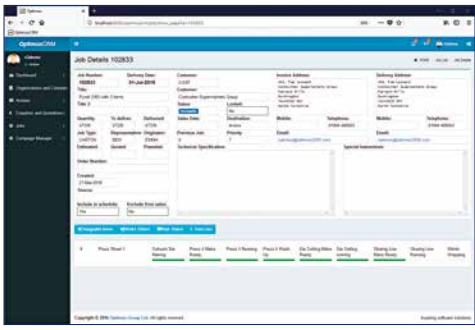
Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

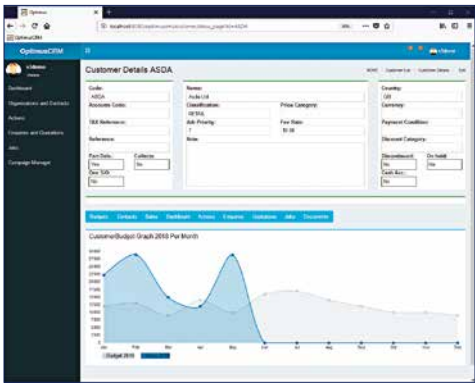
Produzione snella e comunicazione in tempo reale nella tipografia interconnessa

Tutto parla chiaro a favore di Optimus Dash

Con Optimus Dash, Koenig & Bauer propone un software aziendale moderno e premiato con cui è possibile snellire le fasi lavorative (produzione snella) e ridurre drasticamente le attività che non creano valore aggiunto (gestione snella). Qui vi illustriamo perché optare per un sistema MIS basato su modelli flessibili sia la scelta giusta per il futuro.







I modelli incarnano l'approccio orientato al prodotto del sistema e di tutta la sua flessibilità. Indipendentemente dal processo o dal supporto, Dash funziona! Ciascun modello contiene tutte le fasi di processo specifiche dell'azienda necessarie per la produzione di un prodotto stampato, ad esempio per la realizzazione di un astuccio pieghevole.

Questi metodi di produzione sono simili per molti utilizzatori, ma raramente uguali. Per questo, con i suoi modelli di prodotto flessibili, Optimus può rappresentare sempre lo standard aziendale specifico di una tipografia, un grande vantaggio rispetto agli altri sistemi MIS.

Miglioramento della comunicazione

Grazie ai dati di produzione e delle macchine disponibili in tempo reale, con Optimus Dash si migliora anche la comunicazione tra tutti i centri di costo dell'azienda coinvolti nel processo di produzione e si crea la trasparenza necessaria per potere reagire con maggiore celerità alle esigenze del cliente. Mediante la pianificazione intelligente della produzione tramite il software si riducono al minimo anche costosi tempi di inattività. Durante la fase di pianificazione, Dash ottimizza la sequenza delle fasi lavorative sulla base di algoritmi intelligenti.

Premiato: il sistema MIS Optimus Dash

A destra in alto: analisi esatte permettono al management di operare le decisioni giuste

A destra al centro: a che punto della produzione è arrivato quel determinato ordine? Optimus CRM fornisce le informazioni in tempo reale mediante la retroazione con il LogoTronic e altri sistemi

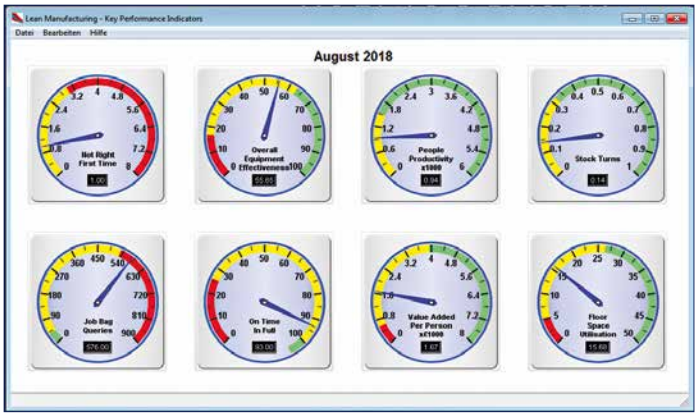
A destra in basso: si possono analizzare anche i dettagli riguardanti ciascun committente

Aumento della performance

Esiste tutta una serie di indicatori chiave di prestazione (KPI) particolarmente importanti per gli utilizzatori di Dash che non si basano più solo sulla produzione, bensì si concentrano anche sullo sfruttamento efficace del tempo, sull'eliminazione degli sprechi nei processi amministrativi e sul miglioramento del flusso di cassa.

Optimus conosce bene l'importanza dei metodi di best practice e, di conseguenza, ha collaborato con Vision in Print, un'organizzazione britannica, per promuovere i principi della produzione snella.

Vision KPI è stato creato per tradurre i dati acquisiti da Optimus Dash in indicatori chiave di per-



In alto a sinistra: indicatori chiave di performance nel modulo Optimus Vision KPI

In alto a destra: il modulo Optimus per i packaging calcola automaticamente la fustella

formance concentrandosi su otto indicatori critici, essenziali per i principi di produzione snella:

- non fatto bene fin dalla prima volta (esterno) – restituzioni, abbuoni e ristampe
- indicatore di efficacia complessiva
- produttività dei dipendenti
- frequenza di movimentazione del magazzino
- domande di chiarimento circa la cartella ordini (interno)
- fornitura puntuale e completa
- valore aggiunto per persona
- sfruttamento delle superfici

Optimus Dash, inoltre, offre possibilità efficaci per evitare tutte quelle fasi per le quali un committente non vorrebbe pagare. Queste comprendono anche, ad esempio:

Durata necessaria per un preventivo

I preventivi devono essere approntati subito e si deve rispondere immediatamente alle eventuali domande del cliente, perché tanto più celere la risposta, tanto maggiore la probabilità di aggiudicarsi la commessa.

Gestione moderna del magazzino

Questo aspetto acquista sempre più importanza perché, con una gestione efficace delle scorte, si può fare molto per migliorare il flusso di cassa in azienda, ad esempio riducendo stock costosi.

Acquisizione automatica di tutte le posizioni di fatturazione

Sebbene sia ovvio che tutte le merci e i servizi forniti vengano fatturato, questo non avviene proprio sempre. Se non esistono processi regolati che garantiscono l'acquisizione di tutte le informazioni rilevanti, si verificano fatturazioni errate o addirittura mancano posizioni in fattura. Con Optimus Dash, la fatturazione è sempre corretta e completa, perché genera l'importo da fatturare automaticamente sulla base del preventivo e di tutte le spese straordinarie insorte durante la produzione.

Automazione e integrazione

Con Optimus è possibile interconnettere la tecnica di produttori diversi. Grazie alla collaborazione con Koenig & Bauer nel Consorzio CIP4, Optimus ha promosso attivamente il flusso di lavoro integrato con il LogoTronic Professional. I sistemi funzionano perfettamente insieme. In questo modo si evitano doppi lavori e perdite di tempo che derivano solitamente dall'acquisizione ripetuta dei dati.

Approvvigionamenti tempestivi & riduzione dei costi per i materiali

Ottimizzare l'approvvigionamento dei materiali è indispensabile per restare entro i costi calcolati nel preventivo e garantire una consegna puntuale. Con un sistema di ordinativi moderno e l'acquisto automatizzato, tutti i materiali sono puntualmente a disposizione. Il sistema MIS genera automaticamente una richiesta d'ordine prima che lo stock sia esaurito e si possano verificare impasse. Il confronto tra le fatture in entrata e le entrate di merci assicura la correttezza delle fatture dei fornitori.

Analizzare, non gestire

Le analisi dei processi commerciali a livello top agevolano il processo decisionale da parte del management. Con Optimus Dash, questi report sono disponibili premendo un solo tasto. L'interconnessione va avanti e si espande ovunque. Prima era innovativo connettere la prestampa con la stampa, oggi gli AGV (Automated Guided Vehicle) portano la carta alla macchina da stampa al momento giusto e, dopo la stampa, alla fustellatrice.

Un sistema operativo flessibile capace di crescere in base alle vostre esigenze è la premessa essenziale per mantenere la propria competitività ai massimi livelli.

Il sistema Optimus MIS offre ai suoi utilizzatori la massima flessibilità di una soluzione allo stato dell'arte per gestire in modo ottimale tutti i processi commerciali.

Chris Waschke
chris.waschke@koenig-bauer.com

Marcatura dei punti rilevanti con il Visual Press-Support

Un nuovo tool per la manutenzione remota

Visual PressSupport semplifica la comunicazione

Tra i servizi assistenza su base dati proposti da Koenig & Bauer per le macchine offset a foglio, ultimamente c'è anche il Visual PressSupport. Nella manutenzione remota, questo tool permette di trasmettere direttamente al tecnico della linea telefonica diretta, oltre all'audio, anche video dal vivo da un terminale mobile.

Con il Visual PressSupport, utilizzatori e tecnici della linea telefonica diretta dispongono di uno strumento moderno che semplifica enormemente la comunicazione a entrambi. Il tecnico della linea telefonica diretta, infatti, può vedere quello che vede anche lo stampatore o il tecnico del servizio assistenza e farsi mostrare i processi in immagini in movimento per ottenere una panoramica completa della problematica riscontrata sulla macchina. Rispetto ad una normale telefonata, questo agevola la comunicazione, consente di evitare lunghe descrizioni e riduce il pericolo di malintesi.

Così siete perfettamente pronti per il Visual Press-Support

- Compatibile con i sistemi Android e iOS
- Preinstallazione dell'app "Visual Support"
- Inoltre, è consigliabile l'utilizzo di un auricolare con cavo di collegamento

Comunicazione con plusvalore

Ma il Visual PressSupport sa fare ancora di più: sulle immagini live generate, sia il tecnico in loco, sia il tecnico della linea telefonica diretta possono contrassegnare i punti che interessano. Queste marcature permettono di eseguire controlli funzionali o impostazioni sul componente giusto o di riprendere ancora una volta separatamente un primo piano dello stato attuale. In questo modo è possibile identificare con maggiore precisione le anomalie di funzionamento e trasmettere indicazioni ausiliare per il controllo e la regolazione.

Lo stampatore o il tecnico alla macchina, inoltre, possono condividere con la linea telefonica diretta anche le foto dell'album del proprio terminale mobile, che possono mostrare, ad esempio, un determinato comportamento della macchina che si verifica solo sporadicamente e, quindi, non può essere ripreso dal vivo. La sicurezza è garantita: il tecnico della linea telefonica diretta vede esclusivamente i media condivisi e nessun altro contenuto della galleria.

Inoltre, può trasmettere informazioni utili, come disegni o schemi elettrici, al terminale dello stampatore o del tecnico che lavora alla macchina.

Trasmissione di un documento (in questo caso, un estratto delle istruzioni di manutenzione)

Codici QR per scaricare l'app "Visual Support"

Possibilità di impiego ampliate
Questa varietà di funzioni assicura un più ampio spettro di applicazione del Visual PressSupport. Se, con la classica manutenzione remota, è possibile accedere solo a software, elettrotecnica e controllo, il Visual PressSupport consente di ampliare la funzionalità della manutenzione remota con ausili importanti in termini di tecnica dei processi e meccanica. Inoltre, il Visual PressSupport può esser utilizzato anche su macchine che non dispongono di una connessione per la manutenzione remota.

La quota di successo delle classiche manutenzioni remote precedenti è dell'80 %. Si prevede che, con il Visual PressSupport, continui a salire. Ciò significa che l'entità del servizio previsto da un contratto di manutenzione remota aumenta e si allarga il gruppo target interessato. Inoltre, si verificano meno perdite di informazioni, la comunicazione diventa più veloce e si abbattono le eventuali barriere linguistiche, perché una foto dice più di mille parole.

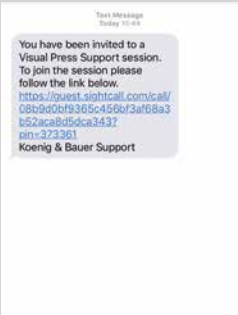
Utilizzo dei terminali più diffusi
Rispetto alle soluzioni isolate, il Visual PressSupport di Koenig & Bauer presenta altri vantaggi ancora: si possono utilizzare i terminali più diffusi sul mercato che utilizzano tutti e tutti sanno usare. Le batterie sono sempre cariche, quindi la tecnica è sempre operativa anche senza preparativi. Tuttavia, occorre ricordare che l'utilizzo del Visual PressSupport comporta un elevato consumo di energia del terminale mobile. Il consumo di dati medio è di 5-6 MB al minuto (utilizzo sia tramite rete WLAN sia con una connessione dati mobile).

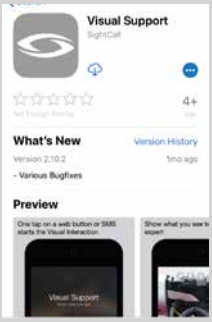
La tecnica si basa su soluzioni SightCall, azienda che vanta svariate referenze del sistema presso aziende leader di software e informatica, assicurazioni, industrie farmaceutiche e meccaniche.

Frank Kühnemund/Martin Dänhardt
frank.kuehnemund@koenig-bauer.com

Panoramica delle possibilità di utilizzo sullo smartphone

- Accensione e spegnimento della fotocamera del dispositivo mobile
- Accensione e spegnimento del microfono del dispositivo mobile
- Commutazione della trasmissione audio tra auricolare e altoparlante
- Passaggio dalla fotocamera frontale a quella principale e viceversa
- Pausa della trasmissione video (fermo immagine)
- Accensione e spegnimento della torcia
- Scrittura di messaggi in chat
- Condivisione di media (foto e video)
- Chiusura della sessione





Guida rapida all'uso
1. Quando è consigliabile aprire una sessione con il Visual PressSupport, l'operatore o il tecnico della macchina ricevono un link tramite SMS o e-mail.
2. Se l'app "Visual Support" non è ancora stata installata, si verrà inoltrati all'App Store o al Play Store per l'installazione. L'app è gratuita.
3. Una volta installata l'app viene automaticamente instaurata la connessione.

Nota: siete pregati di non telefonare alla linea telefonica diretta a scopi di prova

In azione alla Schur Pack Germany

Gestione del magazzino e tracciamento dei lotti con lo smartphone

Con la costruzione di uno stabilimento imballaggi completamente nuovo a Gallin, nel 2015 la Schur Pack Germany ha installato tre macchine Rapida ad alto contenuto tecnico. Dalla fine dell'anno scorso, l'azienda è anche utilizzatore pilota di una delle Rapida LiveApps. Koenig & Bauer Report ha intervistato Michael Verch, responsabile del reparto di stampa, sull'implementazione e sull'utilizzo giornaliero della ProductionApp con cui l'azienda gestisce il magazzino e traccia i lotti.

Report: La ProductionApp è stata sviluppata in stretta collaborazione con Lei. È riuscita a soddisfare tutti i Suoi requisiti?

Michael Verch: Assolutamente sì. La velocità di lancio è stata incredibile e la comunicazione con i progettisti è stata straordinaria. E deve andare avanti così. A breve inizierà una nuova fase di sviluppo.

Report: Come hanno reagito i Suoi collaboratori? Erano intimiditi dalla novità?

Michael Verch: No, per niente. Anche chi non fa assolutamente uso di smartphone nella fascia di età altamente performante degli ultracinquantenni, ricorre alla app senza problemi. In effetti, è semplicissima da usare. Basta tenere lo smartphone su un tag NFC che subito si apre la fotocamera per la lettura del codice e del campo corrispondente per le impostazioni manuali. Tutti i dati vengono acquisiti così come sono forniti. Questo ha aumentato il grado di accettazione della app da parte di tutti. Gli stampatori la reputano addirittura una semplificazione del loro lavoro, perché non devono più prendere nota dei prodotti utilizzati.

Report: Che valore ha la ProductionApp per Lei?

Michael Verch: Acquisisce molti più dati che il nostro vecchio verbale inchiostri e vernici con le tabelle in Excel. Il tempo impiegato per la registrazione è lo stesso, il vantaggio viene dopo: durante il controllo dei lotti utilizzati, tutti i dati sono disponibili premendo un tasto, si può dire quasi dal vivo. Il grande valore della app, quindi, risiede nell'analisi dei dati.

Report: Per quali prodotti utilizzate la app?

Michael Verch: Per tutti i prodotti ausiliari di stampa attivi e latenti, vale a dire sia per inchiostri, vernici e additivi per il liquido di bagnatura che per la gommatura. Ma la utilizziamo anche per olio, stuoie filtranti, labbri di tenuta della racla, vaselina e antischiuma come pure per la sviluppatrice di lastre che non si trova assolutamente alla macchina.

Report: Quanti articoli sono?

Michael Verch: Attualmente settantaquattro.

Report: Oltre al tracciamento del lotto, vede un altro vantaggio nella app?

Michael Verch: Ovvio, ed è evidentemente quello della statistica del magazzino. Per ciascun prodotto possiamo inserire l'indirizzo di posta elettronica del produttore. Una volta raggiunto il limite di scorta minimo, riceve una notifica non solo il nostro ufficio vendite centrale, ma anche il fornitore, che può vedere quello che dovrà fornire fra poco. Per me è questo

Michael Verch è entusiasta della ProductionApp: "Nessuno stampatore viene più a chiedere se c'è abbastanza inchiostro".

Cambio del caucciù su una Rapida 145: il caucciù viene rilevato tramite app sul gruppo di stampa su cui è utilizzato e la sua durata utile può essere tracciata e pianificata con esattezza

Il piano d'appoggio per i consumabili è dotato di un tag su ciascuna macchina Rapida

il vantaggio più straordinario, perché quale sistema MIS può dirmi: “Ciao, sono rimasti solo dieci chili di inchiostro in magazzino!”, e tutto funziona anche per cento fornitori diversi, e io stesso posso configurarla nel più semplice dei modi.

A questo si aggiunge che è possibile definire sia la durata sia l’utilità di ciascun articolo. E poi, si può effettuare un tracking del lotto automatico a monte e a valle. Per spiegarlo meglio, se, ad esempio, in un gruppo di stampa passiamo dal nero al giallo, all’inizio della stampa è ancora presente un po’ di nero nella macchina. Con i colori intensi, per i trentamila fogli successivi abbiamo bisogno di sapere quale colore c’era prima nel gruppo di stampa, e non lo si può scrivere su un foglio di carta. In questi casi, la statistica della app è notevolmente più intelligente, perché il periodo di acquisizione può riguardare più ordini. Nella app, lo si può configurare con facilità, mentre non è possibile nell’ambiente reale della macchina con un semplice foglio di carta.

Report: Quanti tag NFC sono attivi?

Michael Verch: Attualmente sono centoventuno. Di questi, circa ottanta sono alle macchine da stampa e circa quaranta in magazzino. In magazzino il numero sta salendo di molto, perché, oltre ai prodotti già inseriti, ne vediamo altri che potrebbero essere integrati nel processo, ad esempio il foglio di maestra o i dati sul cambio dei rulli e del trascinatore.

Per alcuni prodotti utilizziamo gli stessi tag. L’esempio più lampante sono i circa tremila inchiostri che vengono gestiti con un unico tag di magazzino. Questo è possibile perché, oltre al numero di lotto, viene letto anche il nome del prodotto. Sulle macchine, ciascuna unità consumabile è munita di un tag. Sulle sei colori si tratta di circa venticinque e di trenta sulle otto colori.

Report: Quanti terminali mobili si utilizzano in azienda? E di che tipo di dispositivi si tratta?

Alla Schnur, l’uscita a pila doppia è diventata ormai indispensabile. Logistica e veicoli AGV si occupano del trasporto dei bancali

Michael Verch: Attualmente abbiamo cinque Samsung S6 con il sistema di ricarica Qi. Uno su ogni macchina da stampa e uno rispettivamente in magazzino e con me. Più tardi dovrebbe esserci un telefonino stazionario in ogni sezione di magazzino. I dispositivi non sono personali, bensì del luogo in cui si trovano.

Report: Cos’altro Le piacerebbe che potesse fare la app in futuro?

Michael Verch: Di desideri ne abbiamo diversi. Penso che si potrebbero inserire schermate permanenti nel pannello informazioni, ad esempio per gli inchiostri di quadricromia. Oppure una gestione della manutenzione, come già disponibile in un’altra app, così potrei vedere che intervento di manutenzione è stato fatto, quando dovrà essere fatto la prossima volta e che tipo di grasso è stato utilizzato. Per i nostri addetti alla pulizia delle macchine sarebbe vantaggioso disporre di un’immagine di come dovrebbe essere il dettaglio della macchina dopo la pulizia. Altrettanto importanti per questo personale sono le istruzioni.

Inoltre, si potrebbe creare un servizio di chiamata del direttore di reparto: lo stampatore mi invia foto e messaggi vocali e io vedo subito dov’è il problema. Oppure un servizio di chiamata della qualità: quando un materiale non funziona bene, si inviano foto o video o anche un messaggio vocale all’assicurazione della qualità che, quindi, se ne occupa. Le cose realizzabili sono sicuramente ancora tante, la macchina ha i dati e può protocollarli e inoltrarli in modo attendibile.

Report: Oltre alla app, siete anche utilizzatori pilota delle uscite a pila doppia. Come sta andando?

Michael Verch: È uno strumento al quale nessuno vuole più rinunciare. Utilizziamo l’uscita a pila doppia costantemente, ci porta solo vantaggi. Già l’uscita prolungata influisce sull’essiccazione delle vernici in modo ideale.

Vale tanto oro quanto pesa anche per i nostri operatori. Adesso non bisogna più prelevare manualmente trenta fogli in cartone e, in caso di problemi di qualità, si passa semplicemente all’altra pila. E non si sovraccarica la schiena dei dipendenti. Sulla pila dei fogli buoni non ci sono più scarti di avviamento e uscita, e anche dimenticare il foglietto che codifica gli scarti di avviamento è ormai cosa passata. L’errore umano, quindi, è pressoché escluso. È semplicemente straordinario, anche per il processo di finissaggio.

Report: Signor Verch, La ringraziamo vivamente per l’intervista e le tante spiegazioni interessanti.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Al commissionamento della nuova Rapida 106 a sette colori: Rich Dreshfield, Senior Vice President of Sheetfed Sales (sinistra) e Scott Brown, Regional Sales Manager di Koenig & Bauer (US) (a destra) con Deven Dye, responsabile alla produzione (secondo da sinistra), Robi Siklosi, responsabile stampa e tecnica digitale (terzo da sinistra) e John Moreno, responsabile stampa (secondo da destra) della SCT Mansfield

Southern Champion Tray punta sulla forte collaborazione con Koenig & Bauer

Rapida 106 a sette colori per il fornitore internazionale di imballaggi per alimenti

Quale uno dei maggiori produttori americani di imballaggi per alimenti, la Southern Champion Tray (SCT), con sede a Chattanooga, in Tennessee, detiene la fama di forza dominante nella produzione e nella distribuzione di imballaggi in cartone per il mercato dei prodotti da forno, food service e custom retail. Uno dei suoi stabilimenti principali si trova un po' più a sud, a Mansfield, in Texas. Qui, lo stampatore di packaging con novant'anni di storia impiega centoventi dei suoi circa settecento dipendenti e opera investimenti ingenti.

Negli ultimi ventiquattro mesi, lo stabilimento è stato ampliato di 25.000 m² e gli uffici sono stati ammodernati. Inoltre, si è investito in nuova tecnologia, ad esempio una taglierina per cartone, una fustellatrice per fogli, essiccazione UV led per migliorare il livello di finitura e sistemi di stampa digitali. Gli investimenti sono in linea con la crescita del mercato di Dallas/Fort Worth e, soprattutto, sono una dimostrazione di fiducia verso la forte motivazione e il grande talento dei dipendenti dello stabilimento di Mansfield. Lo stabilimento, inoltre, fornisce cartonaggi in diversi stati federali del sud-ovest degli USA e li trasferisce alla centrale, che li distribuisce poi in tutto il paese.

Considerata la rapida crescita del mercato degli imballaggi per alimenti, recentemente è stata installata una nuova Rapida 106 ad alto contenuto tecnico che produce accanto ad un'altra Rapida 106 a sette colori, entrata in funzione alcuni anni fa.

Massima performance nel formato 3b

"La nostra azienda di Mansfield deve far fronte a un ambiente di produzione frenetico. Tutte le tendenze di mercato devono essere implementate rapidissimamente", spiega Brian Hunt, COO di SCT. "I nostri clienti esigono imballaggi di altissima qualità, tirature più ridotte e una tempistica più breve. Noi abbiamo risolto il problema facendo funzionare la nostra nuova Rapida 106 alla velocità massima e accorciando i tempi di cambio

Ulteriori informazioni:
sctray.com

degli ordini. Anche la nuova regolazione dell'inchiostro ColorTronic è un grande aiuto. Crediamo fermamente che riusciremo a soddisfare tutte le esigenze dei nostri clienti del settore degli astucci pieghevoli".

La nuova macchina apporta numerose funzionalità automatiche che assicurano velocità ed efficienza, dice John Simpson, General Manager dello stabilimento SCT di Mansfield. Il sistema di gestione degli inchiostri aumenta la consistenza dell'inchiostrazione e rimette in stampa la macchina più rapidamente. L'uscita permette di ottenere velocità di produzione maggiori e gli stampatori sono entusiasti dei pulpiti di comando, che permettono loro di lavorare in modo molto più efficiente ed efficace.

Alla SCT c'è molto da fare per la nuova Rapida 106

"Prevediamo un miglioramento complessivo dell'efficienza totale dell'impianto (OEE) pari al venti per cento", dice Simpson. "Intendiamo sfruttare completamente questo aumento di efficienza e presentare ai nostri clienti le caratteristiche tecniche esclusive che esso comporta. Internamente vediamo un aumento di efficienza nelle velocità di allestimento e di produzione, cosa che migliorerà la nostra competitività".

Cambiamenti sul mercato dei packaging

Sebbene la SCT vanti una lunga tradizione, l'azienda mira sempre a raggiungere nuovi obiettivi. "I nostri clienti vedono nella SCT l'assistenza migliore", dice John Zeiser, Presidente e CEO della Southern Champion Tray. "Con l'avvento del commercio elettronico e le velocità che richiedono i consumatori, poniamo i nostri quadri dirigenziali dinnanzi a sfide sempre nuove. Per riuscire a reagire, investiamo continuamente in dipendenti, impianti e infrastrutture. Vogliamo riuscire a superare sempre le aspettative dei nostri clienti".

La Rapida 106 in versione rialzata è dotata anche di dispositivo automatico continuo sul mettifoglio

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

La tipografia Offsetdruckerei Schwarzach ancora più competitiva

Passaggio riuscito al formato grande

Passando alla classe di formato da 6 con una Rapida 145 a sette colori con pacchetto verniciatura, la tipografia austriaca Offsetdruckerei Schwarzach ha dovuto modificare e adattare anche l'intera linea di produzione, dal prepress alla fustellatura fino alla logistica interna. Questa operazione ha prodotto un netto incremento della competitività dell'azienda sul mercato europeo dei packaging.

In alto: l'amministratore delegato Eduard Fischer: "Per le grandi tirature, è soprattutto il migliore sfruttamento dei fogli ad incidere positivamente sulla nostra competitività".

Destra: il direttore generale Johannes Knapp è soddisfatto dei rapidi cambi lavoro sulla sua nuova grande macchina

Nel settore della stampa di astucci pieghevoli, il divario tra i diversi volumi di tiratura continua ad aumentare. Da un lato, le aziende si trovano a dover produrre un gran numero di piccole tirature in modo efficiente, dall'altro ci sono le grandi tirature, la cui produzione è esposta ad una notevole pressione da parte della concorrenza. Passando al formato grande, la tipografia Offsetdruckerei Schwarzach (ODS) reagisce a questa situazione operando un importante investimento di nove milioni di euro. All'aumento della competitività dell'azienda contribuisce soprattutto il migliore sfruttamento dei fogli nelle grandi tirature, sottolinea l'amministratore delegato Eduard Fischer, il quale assicura che, secondo alcune analisi interne, il passaggio al formato grande sarebbe interessante già a partire da 10.000 fogli. Sebbene siano sparite dalla sala stampa due macchine 3b, con l'entrata in produzione della Rapida 145 la capacità produttiva è aumentata fino al 15 %.

Specialista in cartonaggi in cartone sottile e etichette

La Offsetdruckerei Schwarzach di Vorarlberg, con 350 dipendenti, si presenta come specialista nella produzione e nella finitura di cartonaggi in cartone sottile ed etichette. Ogni anno, la tipografia lavora 25.000 tonnellate di carta e cartone. Nel 2017, l'azienda ha registrato un plus di fatturato del cinque per cento e, insieme alle partecipazioni, ha generato un fatturato consolidato di novanta milioni di euro. La rosa dei clienti contempla imprese dell'industria dei beni di consumo, produttori premium di dolciumi, articoli di lusso e cosmetici, altri settori dei comparti *near* e *non food* nonché gruppi internazionali di vendita al dettaglio. Essendo situata nel cuore della zona confinante con la Germania, il Liechtenstein, l'Austria e la Svizzera, la sua quota di esportazioni è del 70 %.

Passare al formato grande non significa solo installare una macchina da stampa nuova, bensì molto di più, ossia occorre anche modificare e adattare i processi nel prepress e nel reparto finissaggio. "Nella prima fase abbiamo adattato i comparti della prestampa e della finitura al formato grande e abbiamo installato la Rapida 145 solo nella seconda fase, dopo esserci assicurati che la produzione funzionasse alla perfezione. Questa procedura ci ha permesso di ottimizzare al meglio l'avvio e l'interazione dei singoli processi", enfatizza l'amministratore delegato Eduard Fischer.

Piattaforma tecnologica innovativa

Per lungo tempo, la Offsetdruckerei Schwarzach ha puntato esclusivamente sul formato 3b perché il formato grande da un lato richiedeva i tempi di avviamento notevolmente più lunghi e, dall'altro, rendeva più difficile mantenere la qualità necessaria. Negli ultimi anni, però, le cose sono completamente cambiate. Sia in termini di tempi di allestimento sia di qualità, rispetto al formato 3b non esistono pressoché differenze, assicura il direttore generale, e sottolinea che, per questo motivo, la corsa per i produttori tedeschi era ancora aperta. A parte un gruppo di verniciatura, la direzione ha volutamente rinunciato ad installare altre opzioni di finitura per ridurre la complessità del lavoro alla macchina da stampa e, allo stesso tempo, mantenere alta la produttività.

Alla fine, a determinare la vittoria della Rapida 145 sulle altre macchine sono state la sua piattaforma tecnologica innovativa e alcune funzioni specifiche. Poiché la sala stampa di Schwarzach è munita di uno scantinato, la compattezza della macchina è particolarmente importante, perché permette di soddisfare le norme di idoneità statica senza effettuare grandi operazioni edili e, inoltre, la Rapida 145 si inseriva meglio nello spazio disponibile. Viste le dimensioni, non si dovrebbero sottovalutare i costi macchine e lavoro.

Misurazione in linea a monte del gruppo di verniciatura

Per quanto riguarda la regolazione e il controllo della qualità, Koenig & Bauer è riuscita a staccare la concorrenza con una funzione piccola ma importantissima, che trova impiego per la prima volta

al mondo proprio alla ODS. Oggi, la misurazione in linea avviene a monte del gruppo di verniciatura, cosa che permette di evitare riflessioni di disturbo e di ottenere risultati di misura ottimali. "Prima dovevamo lasciare liberi i punti di misurazione sul gruppo di verniciatura. Adesso possiamo evitare elegantemente il problema senza dovere più manipolare le lastre di verniciatura. In un anno, il tempo necessario per queste operazioni non è da poco", sottolinea Johannes Knapp.

Ogni anno, la Offsetdruckerei Schwarzach lavora 25.000 tonnellate di carta e cartone

Per la dotazione della Rapida 145, la ODS ha puntato consapevolmente sull'automazione per sfruttare appieno le riserve di performance delle macchine, che riescono a produrre, nel formato grande, ben 18.000 fogli l'ora. "Se tutto funziona in modo ottimale, 18.000 fogli all'ora sono assolutamente realistici. I nostri stampatori sono già abituati a velocità di produzione di questo tipo dalla classe 3b e, a seconda del substrato in uso, non hanno paura di arrivare al limite neppure nel formato grande", dice fiducioso Eduard Fischer, che pensa che, prima o poi, sarà possibile produrre a queste velocità quasi la metà degli ordini anche nel formato grande.

A determinare la vittoria della macchina a sette colori Rapida 145 con dotazione per verniciatura sulle concorrenti sono state la sua piattaforma tecnologica innovativa e alcune funzioni specifiche

Codice a matrice di dati per una chiarezza assoluta

La macchina è dotata di DriveTronic SPC per il cambio simultaneo delle lastre. Inoltre, i processi di lavaggio si svolgono in modo parallelo, riducendo ulteriormente i tempi di avviamento. "Per il semplice cambio delle lastre bastano solo dieci minuti prima di poter stampare di nuovo. Per un cambio lavoro completo, compreso il cambio di materiale e di formato, ci servono attualmente trenta minuti", così il direttore generale riassume le prime esperienze, anche se prevede un netto miglioramento in futuro.

Grazie al riconoscimento ottico delle lastre mediante il codice a matrice di dati, da un lato si controlla la plausibilità e si verifica che nel gruppo di stampa sia inserita la lastra giusta e, dall'altro, si corregge la messa a registro ancor prima che venga prodotta la prima prova. "Per motivi di materiale, la messa a registro di per sé è già una sfida, ma nei primi tre mesi abbiamo dovuto arrenderci per un solo ordine".

Il codice contiene anche tutti gli altri dati relativi all'ordine, come formato, supporto di stampa, tiratura, e al pulpito di comando della Rapida 145 viene trasmesso un PDF dal prepress per il controllo interno dei fogli. Attualmente si sta lavorando alacremente anche ad un'interconnessione bidirezionale che fornisca al sistema informatico di gestione le informazioni della produzione in tempo reale.

Adesso, con la Rapida 145 la ODS può stampare addirittura cartone ad onda F fino a 0,6-1,6 mm direttamente, tuttavia a velocità ridotte di 11.000 fogli/h. L'ampliamento dello spettro di substrati stampabili consentirà all'azienda di accedere a nuovi segmenti di mercato.

Passaggio riuscito al formato jumbo

La Offsetdruck Schwarzach è riuscita a passare al formato grande con successo su tutta la linea di produzione. Entro il 2019, l'azienda intende produrre sulla nuova macchina un volume dell'80 % esclusivamente nel formato grande e, dopo sei mesi di utilizzo, questo obiettivo sembra essere davvero a portata di mano. Parallelamente al formato grande, l'azienda del Vorarlberg ha configurato un negozio online attualmente operativo al sito www.die-verpackungs-druckerei.at.

Richieste di informazioni:
Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Azienda grafica francese passa al formato grande con la terza generazione: due Rapida 145

La dinamica imprenditoriale della Express Packaging entusiasma i clienti

La Express Packaging, situata ad Arques, Pas-de-Calais, nella Francia settentrionale, produce con una Rapida 142 e due Rapida 145. Nel 2006, Henri Bréban rilevò l'azienda coinvolgendo sin dall'inizio i due figli, Perrine e Edouard. "Era un'azienda industriale di cento persone, inserita in un grande gruppo industriale, e non c'erano altri clienti", così ricorda gli albori della società.

Henri Bréban con la figlia Perrine Geoffroy e Christophe Duchateau (responsabile della sala stampa)

La Express Packaging è divenuta una vera azienda a conduzione famigliare con una produzione industriale. "Abbiamo dovuto creare tutta l'organizzazione finanziaria, amministrativa e sociale, dal personale ai rappresentanti dei lavoratori", ricorda la responsabile del personale, Perrine Geoffroy, laureata in diritto commerciale. La tipografia, infatti, acquisiva questi servizi dall'indotto industriale. "Per riuscire, era fondamentale dare alla nuova azienda un'anima famigliare. Discutiamo molto spesso, coinvolgiamo i nostri collaboratori in tutti i progetti, in questo modo possiamo contare sulla loro approvazione".

Reattività, diversificazione e assistenza

Oggi, la Express Packaging conta centocinquanta dipendenti e opera in svariati segmenti di mercato, tra cui, soprattutto, la produzione di cartone ondulato laminato per il settore industriale e di imballaggi per l'industria dei prodotti alimentari. I clienti apprezzano la reattività e l'assistenza professionale della Express Packaging. L'azienda, inoltre, detiene un vasto magazzino carta e si distingue per la completezza della sua gamma, dalla creazione alla consegna degli astucci finiti.

Dodici anni di continuo sviluppo

"La dinamicità dell'azienda entusiasma i nostri clienti", si rallegra Henri Bréban, che la incrementa ogni giorno di più. "I nostri clienti e il nostro personale sono attratti dalla nostra continua aspirazione al cambiamento e al miglioramento". Da dieci anni, un elemento integrante della strategia aziendale sono gli investimenti regolari nella collaborazione con Koenig & Bauer per la stampa e con la Bobst per il finissaggio.

Di conseguenza, nel 2017 sono state sostituite due Rapida 142 con la Rapida 145 di nuova generazione. "Ci siamo presi il tempo necessario per analizzare nel dettaglio le nostre esigenze di configurazione per far fronte agli sviluppi di mercato".

Una delle nuove Rapida 145 di fronte alla Rapida 142

"Il surplus di capacità derivante dall'aumento della produttività viene sfruttato appieno con nuovi clienti e ordini"
Henri Bréban

Aumento della produttività del 35 %

Il team della Express Packaging ha operato la scelta giusta e, oggi, produce con un totale di ventitré gruppi di stampa nel formato 100 x 140 cm, quindici dei quali della nuova generazione Rapida 145. "Il surplus di capacità derivante dall'aumento della produttività viene sfruttato appieno con nuovi clienti e ordini", spiega Henri Bréban.

Entrambe le Rapida 145 sono dotate di tecnica di automazione per la riduzione dei tempi di allestimento. "Il cambialastre simultaneo DriveTronic SPC ci consente di montare tutte le lastre contemporaneamente", spiega Christophe Duchateau, responsabile della sala stampa. Grazie al nuovo pulpito di comando con funzione AutoRun è possibile definire e memorizzare in precedenza tutte le operazioni necessarie per il cambio d'ordine per diversi ordini. Per ogni ordine, la macchina le esegue in successione, senza ulteriori interventi da parte dell'operatore, che può sfruttare questo tempo per altri lavori, ad esempio vuotare i calamai; la tecnica EasyClean, inoltre, gli semplifica enormemente il lavoro.

Per ridurre gli scarti, le macchine sono munite della tecnica di misurazione e regolazione QualiTronic Professional. Il Wallscreen assiste l'operatore nel controllo della qualità. Il volume medio di tiratura giustifica la versione ad alta velocità della macchina, grazie alla quale si possono stampare fino a 17.000 fogli/h, a seconda dell'ordine. L'alimentazione senza squadra SIS, che alimenta correttamente ogni foglio, si rivela indispensabile. "Rispetto alla generazione precedente, la qualità di essiccazione della Rapida 145 è un altro grande miglioramento. Il prolungamento dell'uscita fa sì che la vernice abbia tempo sufficiente per essiccare anche a elevate velocità di produzione". La complessa movimentazione dei bancali è semplificata da un sistema logistico della Krifft & Zipsner.

Jean-Pierre Waryn, Xavier Dufour e Christophe Duchateau alla Rapida 145 a sette colori con dotazione per verniciatura

Manutenzione e assistenza: fattori importanti per la produttività

"Investiamo tantissimo in formazione per avvalerci di collaboratori altamente competenti". Ovviamente è compresa anche la manutenzione del parco macchine. La Express Packaging lavora in stretta collaborazione con l'assistenza di Koenig & Bauer (FR). "Ci troviamo regolarmente per lavorare sui punti in sospeso", dice Duchateau. Le app utilizzate da Koenig & Bauer durante la fase di digitalizzazione permettono all'assistenza di conoscere e elaborare in tempo reale tutti i problemi nel dettaglio.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr

Perfetta per la strategia aziendale: la nuova Rapida 106

Fabrègue Imprimeur: “Successo nella quarta generazione di imprenditori”

La tipografia, che ha sede da quasi cent’anni a St-Yrieix-la-Perche, nella provincia francese dell’Haute-Vienne, è stata fondata nel 1892 a Bort-les-Orgues da Antonin Fabrègue, laureato in litografia all’Università di Belle Arti di Parigi e bisnonno degli odierni amministratori delegati, Emmanuel e Denis Fabrègue. Nonostante i pesanti colpi del destino, come guerra e malattia, gli uomini e le donne della famiglia Fabrègue hanno superato con bravura, di generazione in generazione, tutte le sfide che la gestione di un’azienda comporta. Ma sono stati affiancati anche da fidati collaboratori e dipendenti. Ogni generazione ha sviluppato nuovi mercati, fatto costruire edifici e investito in tecnologie innovative.

I due direttori della tipografia, Laurent Faucher e Christophe Lacouche, al pulpito di comando della nuova Rapida 106

Dal 1920, René Fabrègue si era fatto un nome come redattore e stampatore di riviste specializzate in amministrazione e stampati vari e aveva creato anche un servizio per cancelleria. Fu il primo titolare della tipografia.

Tipografia delle amministrazioni comunali

Sotto la direzione di Jean-Pierre Fabrègue, l’azienda diventò la “tipografia delle amministrazioni comunali” e per tutte le dichiarazioni dei redditi e lo restò fino alla monopolizzazione da parte della tipografia nazionale. Ancora una volta si doveva escogitare qualcosa di nuovo. Grazie alla sua esperienza e alla sua competenza tecnica, la tipografia Fabrègue riuscì ad aggiudicarsi un altro mercato amministrativo, quello delle impegnative customizzate e delle ricevute della cassa mutua, inizialmente per Parigi e, successivamente, per tutta la Francia, dopodiché venne costruita una nuova fabbrica.

Negli anni Ottanta, la sfida che dovette affrontare la quarta generazione fu quella di diversificare l’azienda. Nonostante i successi degli ultimi decenni con gli stampati amministrativi, Jean-Pierre Fabrègue pensava al futuro. Lasciò ai figli ampio tempo per studiare: Emmanuel si è laureato in ingegneria alla “École Suisse de l’Industrie Graphique” e Denis alla “École des Cadres du Commerce et des Affaires Économiques”. Al loro ingresso in azienda ricevettero il compito di capire se la tipografia fosse in grado di sopravvivere ancora nel segmento in cui operava. Emmanuel, il figlio maggiore, aveva una visione chiara e netta e la sua scelta tecnologica ricadde su una macchina da stampa a bobina da 8 pagine a quattro colori per la stampa commerciale. Seguirono ingenti investimenti nell’intero processo di produzione grafica, dalla prestampa al finissaggio. A Parigi venne aperto un ufficio vendite. In pochi anni, la Fabrègue Imprimeur divenne un attore di spicco sul mercato della stampa commerciale.

La prima fase della collaborazione con Koenig & Bauer

Nel 2012, per ampliare l’offerta Emmanuel Fabrègue cercò nuove macchine offset e trovò le innovazioni che desiderava nella Rapida 106 di Koenig & Bauer. L’alimentazione senza squadra SIS, la tecnologia DriveTronic, l’affidabile inversione del foglio e il cambialastre simultaneo SPC con il Flying JobChange permettevano di stampare con efficienza manuali d’uso in diverse lingue.

E, poiché un Fabrègue non lascia mai le cose a metà, il parco macchine composto da quattro macchine di un altro fornitore fu sostituito con tre Rapida 106. Una delle macchine, una Rapida 106 a cinque colori con torre di verniciatura, venne configurata per la produzione mista tradizionale e UV. Emmanuel Fabrègue: “Questa è l’unica vera macchina per la produzione mista disponibile sul mercato”. Grazie a questa scelta,

nel 2013 fu possibile accedere al mercato dei packaging.

“Siamo un’azienda grafica commerciale”, spiega Emmanuel Fabrègue. “L’85 % della nostra produzione è rivolta ai clienti degli stampati commerciali e alle case editrici, il 15 % ai clienti del settore packaging e dei prodotti connessi”. Quando gli si chiedono quali siano i suoi punti di forza, risponde: “Reagiamo con celerità. Una richiesta di preventivo non resta mai senza risposta per più di ventiquattro ore. Grazie alla nostra esperienza nella stampa da bobina, offriamo un servizio di distribuzione customizzato per riviste”. Si dà importanza soprattutto alla qualità di stampa, della quale Emmanuel Fabrègue si accerta spesso personalmente. “Consulenza e qualità creano fiducia e apportano nuovi ordini”. La tecnica di misurazione e regolazione installata sulle Rapida 106 permette di ottenere sempre una qualità imbattibile.

La Rapida 106 a otto colori con inversione del foglio per la stampa 4 su 4, torre di verniciatura aggiuntiva e pacchetto UV led in tutta la sua lunghezza

Adattata alla posizione geografica

Nel corso degli anni, la posizione nelle zone rurali a sud di Limoges permise di costruire sempre nuovi edifici e ampliamenti senza dovere traslocare. I tre settori di produzione, stampa da bobina, stampa da foglio e stampa di packaging, sono disposti con il loro finissaggio in base al flusso di produzione. “Lavoriamo secondo il principio della produzione snella”. Lo stabilimento è certificato secondo le norme DEKRA, ISO 12647-2, ISO 14001 e ImprimVert e ha sottoscritto la Carta della Diversità. La tutela dell’ambiente non è solo una parola, bensì una colonna importante dell’azienda.

Una litografia di Antonin Fabrègue del 1892

“Non ci sono più brutte sorprese”

Nel 2017, la Fabrègue si interessò alla tecnologia UV led. “Poiché utilizzavamo già due macchine da stampa a bobina, per noi non aveva senso investire in una macchina per la stampa in bianca e in volta tradizionale a otto colori”. La tecnologia UV led diede un nuovo impulso. “È incredibilmente interessante stampare un prodotto asciutto prima dell’inversione. Siamo riusciti ad aggiudicarci nuovi mercati e clienti, soprattutto per lavori su carte offset e creative che altre tipografie non erano in grado di produrre con la qualità richiesta”.

Dopo avere preso in esame diverse macchine, la scelta ricadde di nuovo su una soluzione di Koenig & Bauer. “La stampa UV senza formazione di calore, come quella sviluppata per la Rapida 106, è davvero innovativa e garantisce la qualità di stampa desiderata. Non ci sono più brutte sorprese”. Oltre ai moduli di automazione già utilizzati dalla Fabrègue, come il cambialastre simultaneo SPC, la versione HighSpeed con velocità di produzione fino a 18.000 fogli/h nella stampa in bianca e in volta e la tecnica di misurazione e regolazione QualiTronic ColorControl, la nuova macchina è dotata di dispositivi dedicati per le esigenze del mercato dei packaging. Inoltre, è rialzata, possiede una torre di verniciatura ed è già predisposta per gli essiccatoi intermedi. “Possiamo stampare nella stampa in bianca con sei o otto colori e bianco coprente e applicare la classica vernice UV. La produttività di questa macchina è enorme”, si rallegra Emmanuel Fabrègue.

Formula 1 nella stampa

Alla tipografia Fabrègue tutto è organizzato a questo fine. Lastre e carta vengono portate alla macchina. “Addestriamo tantissimo personale internamente e insieme a scuole professionali. I nostri stampatori sono estremamente autonomi e stampano alla velocità massima possibile per il prodotto. Andiamo molto fieri delle nostre macchine”.

Anche la direzione della produzione è stata reclutata dalla sala stampa. “Ancora un anno fa, i nostri due direttore della tipografia, Laurent Faucher e Christophe Lacouche, lavoravano come stampatori alla macchina da stampa a foglio e bobina”. Il reparto manutenzione della Fabrègue ha partecipato a un corso di formazione meccanica e elettromeccanica presso Koenig & Bauer già al momento dell’acquisto delle prime macchine Rapida.

Ulrike Schroeder
uschroeder@kba-france.fr

La prima Rapida 106 a otto colori con inversione del foglio e dotazione per verniciatura della Polonia

“Investimento dell’anno” per la Vilpol

La tipografia Vilpol definisce la nuova Rapida 106, una macchina a otto colori con inversione del foglio per la produzione 4 su 4 e torre di verniciatura aggiuntiva, “investimento dell’anno 2018”. Da venticinque anni, l’azienda di Wilków Polski, a circa cinquanta chilometri da Varsavia, opera nell’industria grafica e produce sia libri pregiati, sia sistemi POS e imballaggi.

Si tratta della prima macchina offset a foglio di Koenig & Bauer alla Vilpol e della prima in Polonia con questa configurazione. Grazie alla sua elevata automazione e alla tecnologia all’avanguardia, con la Rapida 106 la Vilpol sostituisce tre macchine in formato B2 e B1 ormai obsolete.

Andrzej Chełczyński, membro del Consiglio di amministrazione della Vilpol, si rallegra: “È la prima macchina di Koenig & Bauer per la nostra officina grafica. Già questo è un risultato e, sicuramente, anche una certa sorpresa per il mercato. Desideravamo da tempo una macchina con inversione del foglio, soprattutto considerando il crescente numero di case editrici di libri che producono da noi e richiedono svariate forme di finitura, in parte anche piuttosto insolite. Oggi costituiscono circa la metà della nostra produzione. Anche la quota di stampati per il punto vendita cresce. Altri lavori su cartone rappresentano una quota del trenta per cento del nostro volume totale. Per questo abbiamo bisogno di una macchina universale capace di lavorare i substrati più diversi, con un grado di automazione elevato e con tempi di avviamento ridotti, viste le piccole e medie tirature. Inoltre, volevamo una macchina dotata dei sistemi di controllo e di misura adatti a garantire un’elevata stabilità dell’inchiostro della produzione. Dopo che Koenig & Bauer ci ha sottoposto un preventivo, abbiamo visitato alcune tipografie con macchine aventi la stessa configurazione”.

Il membro del Consiglio di amministrazione della Vilpol, Andrzej Chełczyński, al taglio solenne del nastro alla messa in produzione della Rapida 106 a doppia verniciatura

Alla consegna ufficiale della macchina, da sin. a ds.: Grzegorz Szymczykowski, Jan Korenc (entrambi KBA-CEE), Agnieszka Chełczyńska, Andrzej Chełczyński e Wiktoria Majewska (tutti Vilpol)

Tempi di allestimento straordinariamente ridotti

“Quello che ci ha colpiti maggiormente erano i brevi tempi di avviamento. Da questo punto di vista, la Rapida 106 è imbattibile. La macchina soddisfa anche altri criteri importanti per noi. Per questo si è affermata nel processo decisionale”. E il membro del consiglio direttivo Wiktoria Majewska aggiunge: “I mercati su cui operiamo ci chiedono sempre più flessibilità. Gran parte dei libri che produciamo va a finire nelle reti dei discount. Questo ci pone sotto un’enorme pressione dal punto di vista dei tempi. A ciò si aggiunge la rapidità di adattamento dei volumi di tiratura alla domanda”.

“Investire in una macchina che garantisce la massima flessibilità, quindi, significa cambi lavoro più veloci, la possibilità di stampare in bianca o a rovesciamento con diverse varianti di inchiostro, il pieno controllo dei processi, grazie al software dedicato, o l’opzione di finitura in linea con le vernici a dispersione. Sono tutti argomenti importanti per le trattative con i clienti attuali e futuri. Sappiamo che ai committenti interessa sapere come sono equipaggiate le tipografie. La voce che abbiamo acquistato una macchina così moderna si è sparsa velocemente. Allo stesso modo, nelle scorse settimane è stato registrato anche il processo di standardizzazione dei processi di stampa”.

Flessibilità: dalla stampa di carta velina al cartone

La Rapida 106, consegnata pochi mesi fa, stampa a velocità massime di 18.000 fogli/h in bianca e di

15.000 fogli/h in bianca e in volta. Essa è dotata di un pacchetto CX, che permette di stampare il cartone, e di un pacchetto carta velina. L'elevata automazione è garantita dal cambio delle lastre simultaneo DriveTronic SPC con Plate Ident per la preimpostazione automatica della messa a registro, riconoscimento ottico della lastra di stampa e dell'ordine nonché controllo dell'assegnazione delle singole lastre ai gruppi di stampa, nonché CleanTronic per il lavaggio dei rulli, dei caucciù e dei cilindri di contropressione.

Per la misurazione e la regolazione della qualità di stampa, la Rapida 106 è dotata di: ErgoTronic ColorControl per la misurazione della densità dell'inchiostro, ErgoTronic ACR per la regolazione della messa a registro, QualiTronic Professional, per la regolazione dell'inchiostro in linea e l'ispezione del foglio, QualiTronic PileView, memorizzazione degli errori nelle immagini e rappresentazione nonché LogoTronic, per la comunicazione tra la macchina, il sistema MIS e la prestampa.

Vantaggio su un mercato esigente
"Poiché la Rapida rappresenta una tecnologia completamente nuova per i nostri stampatori, le prime settimane hanno lavorato insieme agli istruttori di stampa di Koenig & Bauer", spiega Wiktoria Majewska. "Questo supporto è stato importantissimo, perché, in questo modo, il processo di implementazione e l'addestramento della squadra si sono svolti senza problemi. Adesso lavoriamo in tre turni e sfruttiamo già la macchina per l'ottanta per cento. Gli stampatori che prima lavoravano con una tecnica più obsoleta, si sono abituati in fretta alla Rapida e ne apprezzano tantissimo il suo elevato grado di automazione".

Andrzej Chełczyński aggiunge: "Grazie all'investimento nella macchina abbiamo ottenuto anche un comfort nettamente migliore in sala stampa. Allo stesso tempo, la Rapida ci ha apportato un grande vantaggio presso i clienti su un mercato sempre più esigente. Essendo una tipografia su commissione, non pianifichiamo per periodi superiori ai 2, 3 mesi, anche a causa della specificità dei prodotti della Vilpol. Per questo dobbiamo assolutamente restare flessibili e versatili, cosa che ci riesce benissimo grazie all'investimento nella nostra Rapida".

I clienti al centro dell'attenzione
Per la Vilpol, gli anni scorsi sono stati estremamente intensi e ricchi di cambiamenti. La tipografia ha costruito un nuovo capannone di produzione. Oltre alla macchina a otto colori si è investito soprattutto in una nuova tecnica di rilegatura. "Nel reparto post-stampa e di finitura abbiamo acquistato tutte macchine rilegatrici e di finitura necessarie per riuscire a realizzare gli ordini interamente sotto il nostro stesso tetto", spiega Andrzej Chełczyński. "Uno dei grandi vantaggi sono anche i nostri 160 dipendenti. Con loro, infatti, organizziamo i cosiddetti cross training, affinché dispongano della qualifica necessaria per lavorare a più macchine, in particolare nel finissaggio. Ciò ci fornisce un ulteriore vantaggio rispetto alla concorrenza, vista la varietà di produzione che ci viene ordinata".

Sinistra: alla consegna ufficiale della macchina hanno partecipato oltre duecento clienti e partner d'affari della Vilpol

Destra: i membri del Consiglio di amministrazione della tipografia Vilpol, da sin. a ds.: Agnieszka Chełczyńska, Andrzej Chełczyński e Wiktoria Majewska

Wiktoria Majewska: "La Vilpol la si potrebbe definire un fornitore complesso di tutte le prestazioni grafiche. La nostra offerta non comprende solo l'ordine di stampa, ma anche l'imballaggio dei prodotti, compresa la spedizione. Facciamo di tutto per rifornire il nostro cliente in modo che si senta sempre in buone mani".

E così è stato anche in primavera, quando oltre duecento clienti e partner d'affari hanno assistito all'entrata in produzione ufficiale della nuova Rapida 106. "Siamo stati felicissimi che fossero con noi in quella giornata e speriamo che la nuova tecnica renda ancora più salda la nostra collaborazione".

Sinistra: Jan Korenc (al centro) consegna al management della Vilpol il modello della nuova Rapida 106

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@koenig-bauer.com

Stampatore di packaging americano amplia la propria offerta di finiture

Rapida 106 a undici colori con dotazione per biverniciatura alla Curtis Packaging

La sede principale della Curtis Packaging Corporations è accoccolata tra i dolci colli delle Berkshire Mountains del Connecticut. In un'atmosfera di pieno relax, l'azienda propone ai propri clienti soluzioni di imballaggio premiate, innovative e creative, spesso per marche famose in tutto il mondo.

In primavera, la Curtis ha messo in produzione una nuova Rapida 106 a undici colori a doppia verniciatura con un gruppo di stampa a valle della verniciatura. La new entry è stata installata accanto a due Rapida 130 e va a sostituire un'altra Rapida 130. Con la nuova macchina, le sue funzioni innovative e la sua tecnologia all'avanguardia, si mira a raggiungere tassi di crescita significativi utilizzando tecniche di finitura in linea di altissima qualità in modo mirato.

Qualità, sostenibilità e innovazione

"Quando i nostri clienti descrivono la nostra azienda utilizzano tre parole: qualità, sostenibilità e innovazione", dice Kerry C. Brown, Vice President of Operations della Curtis Packaging. "La nostra nuova Rapida 106 soddisfa appieno queste tre esigenze. Per mettere in moto processi di avviamento veloci, adesso ci basta semplicemente premere un tasto. Grazie alla doppia verniciatura, ci sono possibilità assolutamente nuove per realizzare una verniciatura in linea di altissima qualità, con una configurazione della macchina esclusiva. Prevediamo una ridu-

La Rapida 106 nel dettaglio: dieci gruppi inchiostratori, torre di verniciatura, due torri di essiccazione intermedia, rispettivamente un gruppo di stampa e verniciatura aggiuntivo e prolungamento dell'uscita

Sito web interessante:
curtispackaging.com

zione dei tempi di allestimento del 60 % e un aumento della produzione del 40 %".

La Rapida 106 si distingue anche in termini di regolazione dell'inchiostro in linea, essendo dotata del sistema di misurazione e regolazione QualiTronic ColorControl abbinato alla regolazione della qualità Instrument Flight di System Brunner. Questo sistema si è affermato come leader di mercato mondiale tra i sistemi di regolazione dell'inchiostro in linea e punta sull'equilibrio cromatico e sul bilanciamento del grigio tenendo in considerazione oltre trenta variabili di processo. Il sistema è stato ampliato con nuove app di controllo Balance Control e standard globali. Il sistema di valutazione a cinque stelle informa gli stampatori della Curtis sulla qualità di stampa ottenuta con la norma selezionata e può garantire ogni giorno l'ottemperanza a diverse specifiche standard.

Da sin. a ds.: con la nuova Rapida 106, Kerry C. Brown, Vice President of Operations, e Don Droppo, Presidente della Curtis Packaging Corporation, sono più efficaci del 40 % rispetto alla loro vecchia tecnica

Oltre alle due Rapida 130, oggi alla Curtis Packaging stampa anche una Rapida 106 ad alto contenuto tecnico

"La nuova macchina ci rende più efficienti e più innovativi. Ci distingue dai nostri concorrenti. Godiamo già della fama di produttori di articoli più complessi e innovativi. Ci rallegra il fatto che i marchi vengano a cercarci per progettare e creare nuove tipologie di imballaggio insieme a noi. Abbiamo un gruppo di partner fornitori davvero fantastico che bussa alla nostra porta e desidera lanciare prodotti con noi", si rallegra Brown.

Orientamento all'ambiente

Un altro aspetto importante alla Curtis è l'orientamento all'ambiente. Poiché consumatori e marchi sono sempre più preoccupati dell'impatto degli imballaggi sull'ambiente, cercano tipografie che condividano i lori timori. La Curtis è il primo produttore di imballaggi dell'America del Nord a produrre al 100 % climaneutrale, a utilizzare al 100 % energia elettrica da fonti rinnovabili nonché ad essere munita delle certificazioni Forest Stewardship Council (FSC) e Sustainable Forestry Initiative (SFI). Alla fine del 2016 sono stati investiti 2,5 milioni di dollari per migliorare l'efficienza energetica della centrale.

"Siamo molto orgogliosi di avere ridotto, dal 2012, il consumo di energia nel nostro stabilimento del 40%", dice Brown. "Il nostro ultimo progetto, che prevede passaggio al metano, nuova tecnica di climatizzazione ad alta efficienza energetica HVAC, nuovi sistemi di illuminazione e un impianto solare sul tetto, ci permetterà di ottenere un risparmio sui costi per l'energia di 4,5 milioni di dollari".

"Prima di optare Koenig & Bauer, abbiamo preso in esame altri tre produttori di macchine", dice Brown. "Dopo matura riflessione, siamo arrivati alla conclusione che Koenig & Bauer poteva offrirci una qualità di stampa e un'assistenza migliori e si concentrava sull'imballaggio. Con Koenig & Bauer, inoltre, collaboriamo ormai da diverso tempo, e loro capiscono il nostro settore, i nostri obiettivi e la nostra visione".

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

L. N. Schaffrath in cifre

Fondazione:	1743
Area di produzione:	18.000 m²
Dipendenti:	225
Carta lavorata all'anno:	25.000 t
Rilegature a colla all'anno:	40 milioni
Cuciture all'anno:	50 milioni
Applicazioni di indirizzo all'anno:	50 milioni
Numero di testate prodotte:	circa 200 periodici
Fatturato:	34 milioni di €

L. N. Schaffrath con una Rapida 106 altamente performante

Nuova tecnica offset a foglio per il 275° anniversario

Quando, l'8 settembre, la L. N. Schaffrath ha festeggiato il suo 275° anniversario della fondazione, i visitatori hanno potuto toccare con mano la tecnica di stampa più all'avanguardia in una delle più antiche tipografie della Germania. Alcune settimane prima dell'evento, la casa multimediale di Geldern aveva messo in produzione una Rapida 106 a otto colori con inversione del foglio per la stampa 4 su 4 e verniciatura aggiuntiva. Con questa macchina si vogliono percorrere nuove strade nella produzione di riviste.

Dal 2011, la L. N. Schaffrath produce copertine con una Rapida 106 a cinque colori con torre di verniciatura aggiuntiva che, dalla sua entrata in produzione, funziona nel classico ritmo 24/6 con rese elevate. Nei suoi pochi anni di vita, ha già quasi trecento milioni di fogli sul groppone, un numero che dimostra la sua grandissima affidabilità. Non c'è da meravigliarsi, quindi, che, anche se era disponibile un'altra macchina a foglio, si sia cercato di realizzare pressoché qualsiasi produzione sulla Rapida.

Tecnologicamente flessibile

Queste esperienze positive hanno portato a investire nuovamente in una Rapida 106. Stavolta, però, non doveva più essere una classica macchina per la stampa in bianca, bensì una che offrisse all'azienda un vero plusvalore e flessibilità tecnologica. La soluzione giusta era la macchina a rovesciamento in versione lunga.

Da un lato può produrre le copertine in una sola corsa dei fogli compresa la verniciatura dei lati esterni, cosa che, già di per sé, apporta più redditività all'azienda, perché non servono più né una seconda corsa né i necessari tempi di essiccazione. Dall'altro, la nuova macchina doveva produrre per la prima volta anche contenuti e, quindi, tipici prodotti da bobina.

Aumento di versioni

La moltitudine di riviste e cataloghi è in continua ascesa. Inoltre, sempre più oggetti si distinguono per le diverse versioni disponibili, per soddisfare meglio i singoli gruppi di clienti target. Ed è qui che entra in azione la Rapida 106, perché, con tirature fino a circa

In alto a sinistra: Martin Sellmann, direttore tecnico, è contento che la Rapida 106 non sia un puro investimento finalizzato alla sostituzione, bensì un vero plusvalore per l'azienda

In alto a destra: il moderno stabilimento di una tipografia e casa multimediale di 275 anni: la L. N. Schaffrath dispone di un'area di produzione di oltre 18.000 m² e di un parco macchine estremamente moderno (© Axel Breuer/ plan b fotografie)

13.000 copie, la produzione nella stampa a foglio è più vantaggiosa rispetto a quella su bobina. Gli ordini tipici della macchina da 16 pagine passano quindi alla Rapida 106, che produce fino a 18.000 fogli/h nella stampa in bianca e in volta. Contrariamente alla macchina precedente, ha trovato posto in una delle sale rotative. A fianco produce anche una MBO K8 RS nuova di zecca che, arrivando a velocità di 275 m/min, è certamente all'altezza della veloce Rapida 106 anche nella piegatura.

L'intera catena dei processi della L. N. Schaffrath si distingue per il fatto che il controllo di versioni e inserti avviene completamente in linea. Il lavoro manuale è ormai cosa passata. Il controllo selettivo degli inserti inizia già molto prima della stampa e prosegue fino alla spedizione.

Elevato grado di automazione

La Rapida 106 è dotata di un tagliafogli da bobina RS 106 che permette di utilizzare le stesse bobine della C16 e, pertanto, è possibile passare da una macchina Koenig & Bauer all'altra in qualsiasi momento.

La dotazione completa della Rapida 106 comprende anche il pacchetto carta velina, perché molti contenuti vengono prodotti su carta da 50 fino a 52 g/m². Anche questi devono poter essere stampati con una velocità elevata nella modalità a rovesciamento. Per quanto riguarda le copertine, lo spettro varia dai 90 ai 250 g/m².

In alto a sinistra: il team di stampatori con, da sin. a ds., Bernd Susen (responsabile turni e formazione offset a foglio) e i supervisori di macchina Vivian Saupe, Oliver Janssen, Klaus Richardson e Rainer Faets sono soddisfatti della Rapida 106 altamente automatizzata. Dall'inizio di agosto sono in produzione i primi oggetti

In alto a destra: L'8 settembre, con vasta partecipazione del pubblico, la L. N. Schaffrath ha festeggiato il 275° anniversario dell'azienda con la tradizionale pressione della pasta di carta e tantissime altre attività

A sinistra: la Rapida 106 a otto colori con inversione del foglio e torre di verniciatura aggiuntiva lavora materiale sia su foglio sia su bobina

Alla L. N. Schaffrath sono stoccati circa centottanta tipi di carta per la produzione di riviste e altri periodici.

La Rapida 106 non si distingue solo per la sua elevata velocità di produzione, anche i cambi lavoro si sbrigano in cinque minuti o meno. La macchina, infatti, è dotata di cambialastre simultaneo DriveTronic SPC compreso il Plate Ident e il CleanTronic Synchro per processi di lavaggio paralleli. Inoltre, si utilizzano lastre non smussate. Martin Sellmann, direttore tecnico generale, è soddisfatto: "La tecnologia a motori indipendenti la conosciamo già dalle nostre due rotative C48 e C16. Adesso velocizza il cambio di ordine anche nell'offset a foglio". Il rivestimento del calamaio Easy Clean, inoltre, assicura rapidità e semplicità di pulizia e un celere cambio di inchiostro.

Controllo integrale della qualità – in linea

Anche per quanto riguarda la regolazione della qualità, la macchina dispone di tutto ciò che è possibile oggi e vantaggioso per una casa multimediale: QualiTronic ColorControl per la rapida misurazione e regolazione dell'inchiostro in linea, misurazione Lab, ImageZoom (lente di videoingrandimento e lentino contafili digitale), ErgoTronic ACR (videocamera per la regolazione della messa a registro), barre di controllo piccole. Tutto ciò che permette di lavorare in modo standardizzato e semplifica il lavoro agli stampatori, sulla Rapida 106 è presente.

Per contro è previsto uno sfruttamento delle capacità elevatissimo. "Sulla Rapida 106 stamperemo circa cinquanta milioni di fogli l'anno", dice Martin Sellmann. In questo modo, l'investimento si ammortizza in tempi relativamente brevi. Un'altra novità è che, nell'offset a foglio, la L. N. Schaffrath sta gradualmente passando dalla strategia a due macchine a quella a una. La prima è già stata smantellata, la Rapida 106 a cinque colori dovrà essere smontata non appena la nuova macchina a rovesciamento avrà raggiunto il suo pieno potenziale di rendimento.

Tempi di produzione ridottissimi

In una produzione normale, la L. N. Schaffrath riceve la sera i dati per un oggetto che, il giorno dopo, deve essere completamente stampato/lavorato ed essere pronto per la spedizione, perché alle 16:00 passa la Posta. In casi estremi, la catena di scadenze può accorciarsi notevolmente. La casa multimediale, ad esempio, produce ogni settimana una rivista con due fascicoli in 15.000 copie, i dati pervengono alle ore 15:00 e l'ordine completo deve essere pronto lo stesso giorno alle ore 22:00 all'aeroporto di Monaco di Baviera. Questo dimostra l'attualità con cui oggi si producono i periodici e quanto debba essere automatizzata la catena dei processi.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Da sin. a ds.: Felix Richter, Dietmar Heyduck, entrambi Koenig & Bauer, Recep Tasyanar, titolare della Barem Ambalaj, e Rolf Köhle, direttore commerciale della Dereli Graphic, si verificano i progressi della costruzione della Rapida 164 per lo stampatore di packaging turco

Rapida jumbo per la Barem Ambalaj

Stampatore di packaging turco investe in una Rapida 164

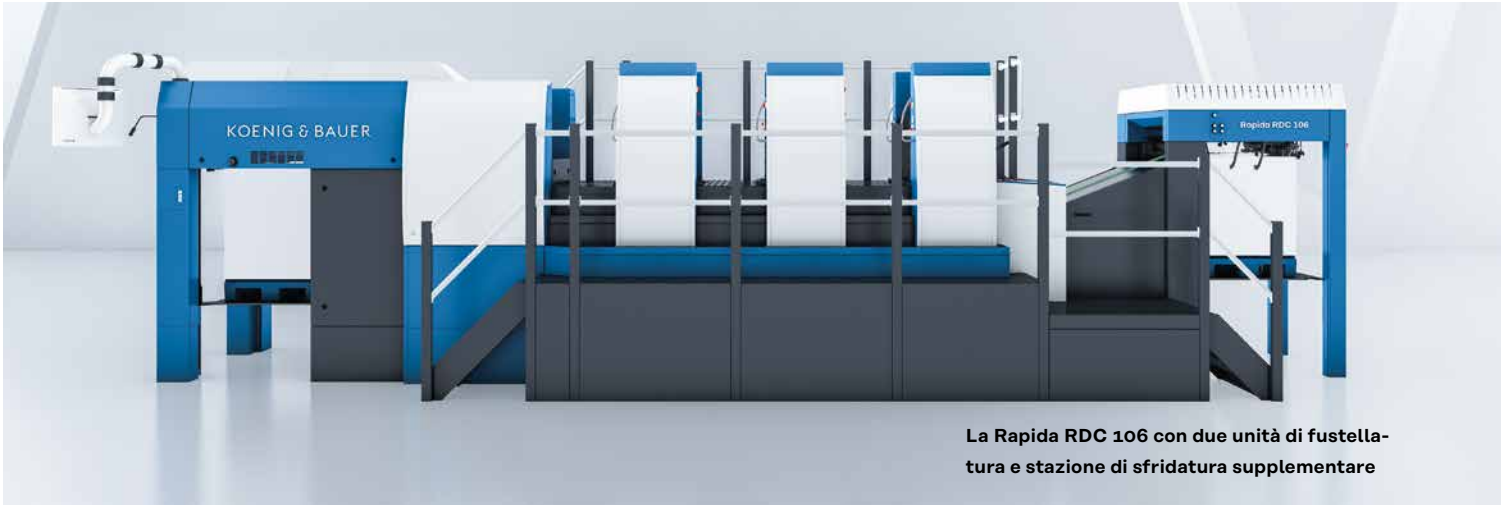
In primavera, Recep Tasyanar, titolare della Barem Ambalaj con sede centrale a Tire/Izmir, ha fatto visita a Koenig & Bauer per reperire informazioni sull'andamento di produzione della sua nuova Rapida 164. La macchina a sei colori con dotazione per biverniciatura e triplo prolungamento dell'uscita è stata consegnata allo stabilimento di Gaziantep e installata in un nuovo stabile, dove è già in produzione una Rapida 142 a cinque colori in versione rialzata con dotazione per verniciatura. Dopo il commissionamento della nuova macchina, a novembre è prevista l'inaugurazione del nuovo edificio di produzione.

La Rapida 164 è dotata di pacchetto alta velocità e produce nel formato del foglio massimo di 1.205 x 1.640 mm con velocità fino a 15.000 fogli/h. La macchina sarà munita di un pacchetto accessorio per il funzionamento UV/misto e sarà rialzata di 630 mm per la produzione di packaging, come la sorella installata a Gaziantep. La dotazione di automazione comprende l'alimentazione senza squadra DriveTronic SIS, cambialastre completamente automatici FAPC, dispositivi di lavaggio automatici CleanTronic Multi e un avvolgibile continuo abbassabile nell'uscita. A questi si aggiungono gli essiccatoi VariDry^{Blue} IR/TL/UV, che consentono di ridurre le emissioni durante l'essiccazione, il sistema Emission Extraction System (EES), per l'aspirazione di odori e altre emissioni in prossimità dell'uscita, nonché barre di controllo piccole per poter sfruttare il formato del foglio in modo ottimale. La densità viene regolata in linea dal QualiTronic ColorControl. La Rapida 164, inoltre, è munita di un'interfaccia LogoTronic CIP-LinkX con il prepress per la conversione dei dati PPF CIP3 in dati di predisposizione della macchina.

Dopo l'installazione della Rapida 164 sono previsti l'ammodernamento e l'ampliamento delle capacità nella sede di Tire. Anche qui, infatti, sarà installata una nuova Rapida jumbo accanto alla Rapida 142 con torre di verniciatura già installata. A Karaman, un altro stabilimento di produzione della Barem Ambalaj, si sta pensando di sostituire una macchina in formato grande di un altro produttore. Recep Tasyanar e il suo team, infatti, sono estremamente soddisfatti delle macchine offset a foglio di Koenig & Bauer e vedono nel marchio Koenig & Bauer la tecnologia più moderna e all'avanguardia per la stampa dei packaging. Inoltre, sono estremamente soddisfatti della consulenza del team della Dereli Graphic, un distributore Koenig & Bauer, e dell'assistenza.

Oggi, la Barem Ambalaj è il maggiore stampatore di packaging turco in termini numero di fogli stampati e dipendenti. Nei tre stabilimenti dell'azienda, fondata solo nel 1999, lavorano 670 dipendenti.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



La Rapida RDC 106 con due unità di fustellatura e stazione di sfridatura supplementare

Fustellatrice rotativa riceve il Supplier Award

Premiata la Rapida RDC 106 di Edelmann Group

Il 19 giugno, Edelmann Group, uno dei produttori di packaging e fornitore di sistemi leader della Germania, con stabilimenti in Europa, Asia e Nord America, ha elargito per la prima volta i suoi Supplier Awards, rispettivamente nelle categorie Innovazioni, Logistica e Cooperazione. Koenig & Bauer ha ricevuto il Supplier Award nella categoria Innovazione per la fustellatrice rotativa Rapida RDC 106 in produzione nello stabilimento Edelmann di Heidenheim dalla metà del 2017.

Con questo award, l'azienda ha premiato la rivoluzionaria tecnica di finissaggio che rende più rapido e economico il processo di fustellatura e, allo stesso tempo, richiede un cambiamento di rotta nei processi.

Ralf Sammeck, amministratore delegato di Koenig & Bauer Sheetfed e membro del consiglio di amministrazione di Koenig & Bauer, si rallegra: "Un premio come questo, ricevuto da uno dei maggiori utilizzatori, ci onora enormemente. Il premio dimostra che riusciamo a soddisfare le attese del mercato e a operare orientati al cliente".

Da sin. a ds.: Mario Gerber, Senior Sales Manager Postpress, Johannes Naumann, responsabile costruzioni, Ralf Sammeck, amministratore delegato di Koenig & Bauer Sheetfed, soddisfatti del premio alla Rapida RDC 106 da parte di Edelmann Group

Presso Edelmann sono in produzione la Rapida RDC 106 con due unità di fustellatura per la fustellatura e la cordonatura nonché una stazione di sfridatura supplementare. Rispetto alle fustellatrici in piano, questa macchina si distingue per le estreme velocità di fustellatura fino a 15.000 fogli l'ora. Lo scorso anno, una Rapida RDC 106 ha registrato il record mondiale di fustellatura di etichette autoadesive con 17.000 fogli/h. Ma anche i brevissimi tempi di avviamento garantiscono maggiore performance e produttività. La Rapida RDC 106, quindi, è conveniente sia per le grandi che per le brevi tirature.

Accanto alle fustellatrici rotative, Koenig & Bauer offre anche le fustellatrici in piano Optima nel formato medio e Ipress nei formati medio e grande. Con questa offerta, quindi, l'azienda si è trasformata da classico costruttore di macchine da stampa in fornitore di sistemi per il settore post-stampa.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Rialzata di 400 mm di serie e con il mettifoglio delle macchine Rapida: è così che si presenta la Ipress 106 K PRO ad alto contenuto tecnico

Nuova fustellatrice in piano con sfridatura integrata

Ipress 106 K PRO per una performance ancora maggiore

Durante l'evento Open House "Koenig & Bauer 4.0 Packaging und Connected Services" si è tenuta la prima presentazione della Ipress 106 K PRO a Radebeul. Durante le tre giornate dell'evento, i visitatori hanno potuto assistere alla fustellatura e alla sfridatura di fogli con dodici soggetti singoli a velocità di 8.500 fogli/h. La successiva sfridatura completamente automatica garantiva una performance ancora maggiore.

Dall'inaugurazione, operatori del settore di tutte le parti del mondo si interessano all'ultimo prodotto di KBA-Iberica e sono già pervenuti i primi ordini per la nuova fustellatrice in piano. La Ipress 106 K PRO abbina l'elevata qualità di produzione delle fustellatrici spagnole alla robusta costruzione innovativa della tecnica Rapida.

Mettifoglio e tavola mettifoglio della Rapida

Il mettifoglio completamente automatico e elettronico DriveTronic della serie Ipress 106 PRO garantisce una corsa dei fogli ottimale e tempi di avviamento brevi. Preso dalle macchine offset a foglio Rapida, sulle quali presta da anni un servizio ineccepibile, il mettifoglio è stato adattato perfettamente alle esigenze della fustellatrice in piano. Quattro servomotori controllano tutte le funzioni di movimentazione. La macchina memorizza le impostazioni di formato e soffiatura che variano in base alla velocità, in modo che siano disponibili per gli ordini in serie con la semplice pressione di un tasto.

Altre caratteristiche importanti del mettifoglio sono:

- corsa delle pile in continuo con adattamento automatico
- correzione automatica dei fogli disallineati sul separatore di fogli durante la produzione
- regolazione automatica dei bordi laterali della pila per un allineamento esatto sul mettifoglio
- mettifoglio in continuo con l'opzione di un dispositivo automatico continuo

Il mettifoglio è conosciuto dalle macchine Rapida in formato medio

La nuova tavola mettifoglio a nastri aspiratori è realizzata in acciaio inossidabile con finitura a struttura antistatica. Un nastro aspiratore centrale e due nastri esterni, che completano la nota tavola mettifoglio a nastri aspiratori della Rapida, semplificano la preparazione dei materiali pesanti. L'impostazione individuale dell'aria aspirata mediante un sistema di aspirazione sottovuoto multicamere assicura

un trasporto perfetto nell'impianto. Il rallentamento della corsa del foglio a controllo elettronico garantisce un'ottimale velocità di appoggio del foglio alle squadre frontali.

Ampio spettro di substrati e alta performance

Con il suo elevato grado di automazione, la Ipress 106 PRO lavora un vasto spettro di substrati da 100 g/m² fino a cartone ondulato di 3 mm di spessore nonché cartone pieno fino a 1,5 mm di spessore. La sua velocità di produzione massima è di 9.000 fogli/h sulla macchina standard e di 8.500 sulla Ipress 106 K PRO con sfridatura integrata. Il formato massimo del foglio è di 750 x 1.060 mm, quindi perfettamente adatto ai formati dei modelli Rapida in formato medio.

Semplicità di comando con lo schermo touch

La tavola mettifoglio a nastri aspiratori è stata adattata alle esigenze della fustellatrice

Il monitoraggio della corsa dei fogli avviene tradizionalmente mediante il bordo del foglio o con il sistema optional OPMR (Optical Printed Mark Register), che riconosce una marcatura stampata con sensori e fotocamere. Si può passare facilmente e velocemente da un sistema all'altro grazie ad uno schermo touch intuitivo.

Le innumerevoli funzioni, che semplificano il lavoro degli operatori, permettono di risparmiare tempo nei cambi lavoro e assicurano la massima performance nel finissaggio. Tra queste troviamo anche:

- sistema di chiusura pneumatica del telaio per forme tipografiche (Fast Flow) per ridurre i tempi di avviamento
- sistema Easy Lock per fustelle sottili
- bloccaggio e sbloccaggio automatici del telaio e della controfustella

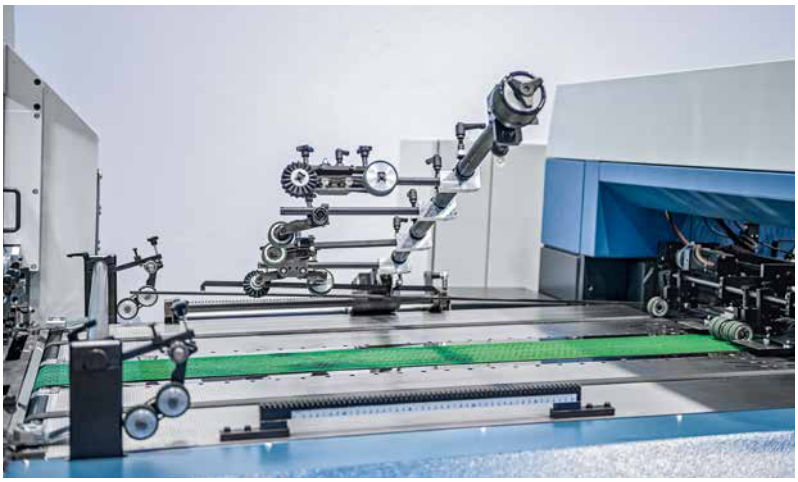
Tutte le macchine, inoltre, sono dotate di un sistema di connessione IP da remoto che permette di effettuare una manutenzione remota e l'installazione di aggiornamenti e potenziamenti in qualsiasi momento.

KBA-Iberica vanta oltre settantacinque anni di esperienza e, con i suoi prodotti, offre un complemento straordinario alle versatili soluzioni di Koenig & Bauer per la stampa dei packaging.

Amanda Ramia
amanda.ramia@ibericaag.com

Scheda tecnica della Ipress 106 K PRO (panoramica)

Formato max del foglio	750 x 1.060 mm
Formato max fustellatura	736 x 1.060 mm
Formato min del foglio	350 x 400 mm
Pressione max di fustellatura	300 t
Velocità max di produzione	8.500 pl./h
Altezza della pila mettifoglio	1.690 mm
Altezza della pila uscita	1.400 mm



Stampatore di packaging americano rifornisce la nicchia particolare delle confezioni blister

Optima 106 aumenta la capacità alla Lithographic Industries

Con un mercato in espansione e il "miglior risultato degli ultimi tre anni", la Litographic Industries, uno stampatore di packaging con sede a Broadview, IL (nei pressi di Chicago), ha deciso di investire ancora nella propria azienda. Dopo aver condotto svariati studi di mercato, l'azienda ha acquistato una fustellatrice in piano Optima 106 di KBA-Iberica.

La Litographic Industries è famosa per la stampa di blister di alta qualità. La sua posizione in una tranquilla strada secondaria ha fatto sì che l'azienda non venisse particolarmente notata. I suoi clienti, però, la conoscono come uno dei produttori di blister più antichi e di lunga tradizione degli USA.

Da sei mesi, la Optima 106 mette alla prova la sua robustezza, efficienza e alta prestazione come parte integrante della produzione dell'azienda apportando alla Lithographic Industries un grande vantaggio rispetto alla concorrenza, perché la domanda di confezioni blister è fortemente aumentata. L'azienda produce anche con una Rapida 105 a undici colori, l'unica di questo tipo negli USA, che stampa blister e schede plug-in con nove su due colori.

Louis A Ebert, Presidente della Lithographic Industries, è entusiasta: "Produciamo soluzioni uniche nel loro genere per i nostri clienti e dobbiamo contare sul funzionamento perfetto ed efficiente degli impianti con tempi di fermo minimi. La tecnologia all'avanguardia di KBA-Iberica sulla Optima 106 ha aumentato notevolmente la nostra potenzialità produttiva e la soddisfazione dei nostri clienti. Fustella i fogli perfettamente a registro. Gli scarti sono diminuiti e la nostra produttività è aumentata, cosa particolarmente importante, perché la necessità di capacità è in costante aumento".

Il team della Lithographic Industries festeggia la nuova fustellatrice Optima 106: Louis Ebert Jr, Vicepresidente agli acquisti; Roman Ebert, Vicepresidente Produzione; Louis A Ebert Sr, Presidente e CEO; e Stanzer Lalo Abarca (da sin. a ds.)

Perfetta, come la Rapida 105

La fustellatrice Optima 106 è particolarmente robusta, una caratteristica perfetta per la Rapida 105. Inoltre, rispetto alla fustellatrice precedente di un altro produttore, è anche nettamente più produttiva. "La fustellatrice Optima è il nostro cavallo da tiro", dice Ebert. "Produciamo giorno dopo giorno a velocità di 8.000 fogli l'ora. Grazie a una maggiore automazione e alla tecnologia, i fogli scorrono nella macchina lisci come l'olio. Inoltre, abbiamo potuto notare un miglioramento della qualità e non ci sono tempi di fermo, perché la macchina è affidabilissima. In questo modo risparmiamo tempo e, siamo seri, il tempo è denaro".

"Come la nostra Rapida 105 che, a mio parere, è nettamente superiore a tutte le altre macchine da stampa del mercato, la nuova fustellatrice è stata progettata e costruita per essere altamente industriale, precisa e, ovviamente, all'avanguardia", dice Ebert. "Apporterà una rendita maggiore alla nostra azienda, e abbiamo calcolato che il nostro investimento si ammortizzerà in brevissimo tempo. Siamo davvero entusiasti della nostra Optima. Koenig & Bauer è un'azienda di prima classe, con cui si lavora volentieri e si può contare sul fatto che i suoi collaboratori manterranno tutte le promesse fatte".

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

La collaborazione di successo continua

La Clifton Packaging investe ancora una volta nella tecnica flessografica di Koenig & Bauer

Clifton Packaging Group Ltd. è una delle aziende di packaging flessibili maggiormente in crescita del Regno Unito. Con il suo investimento in una terza macchina da stampa flessografica di Koenig & Bauer Flexotecnica, l'azienda continua anche oggi questa collaborazione di successo tra le due case. "Siamo estremamente soddisfatti delle nostre due macchine. Assistenza, qualità e evoluzione della tecnologia ci hanno convinti ancora una volta a proseguire il nostro percorso di crescita con Koenig & Bauer".

"Vista la performance ottenuta in precedenza, e l'ottima collaborazione di lunga data, per noi era ovvio collaborare ancora una volta con Flexotecnica", dice l'amministratore delegato Shahid Sheikh OBE. "Attualmente, inoltre, notiamo diverse sinergie nel mercato dei packaging flessibili, frutto dal vasto portfolio di prodotti di Koenig & Bauer. Per questo attendiamo con impazienza i nuovi sviluppi e le nuove soluzioni del nostro partner". La nuova Evo XD di Koenig & Bauer, entrata in produzione agli inizi del 2018, è in uso principalmente per la stampa di packaging flessibili.

La Evo XD è già la terza macchina di Koenig & Bauer per la Clifton Packaging

Innovazione, crescita, vasto portfolio di prodotti

La Clifton Packaging, fondata nel 1981, gode di un'eccellente reputazione e di un nome ampiamente conosciuto, soprattutto se si tratta di innovazioni. Negli scorsi anni, la Clifton ha registrato una crescita talmente notevole che la Borsa di Londra l'ha riconosciuta come una delle mille aziende top emergenti e più rapidamente in crescita del Regno Unito. L'azienda si è specializzata in imballaggi di altissima qualità per il settore dei beni di largo consumo e degli alimenti. I suoi prodotti vengono venduti in tutto il mondo, anche in Africa e in Medio Oriente. Grazie al suo vasto portfolio di materiali e soluzioni di imballaggio, la Clifton è in grado di reagire con prontezza alle esigenze della sua clientela. La Clifton Packaging, però, non si considera solo uno stampatore di packaging innovativo, bensì offre ai suoi clienti l'intero processo, dal concept fino al prodotto finito. Il Gruppo Clifton non soltanto stampa imballaggi e fornisce buste di imballaggio, ma propone anche l'imballaggio come prestazione di servizio, vende macchine per la lavorazione e l'imballaggio degli alimenti, compresi pesatrici multitesta e gruppi ausiliari, ed è, quindi, l'unica azienda di questo tipo a proporre soluzioni di imballaggio complete.

Nuova tecnologia per la Evo XD

La moderna EVO XD, con i suoi otto gruppi di stampa, una nuova generazione di essiccatoi e una tecnica di trasmissione e controllo di nuovo sviluppo, è perfetta per soddisfare esigenze di qualità elevatissima con i materiali più diversi. La rotativa flessografica a tamburo centrale presenta una larghezza del nastro di 1320 mm e lunghezze di taglio comprese tra 370 e 1000 mm. Tra le caratteristiche tecniche di spicco troviamo un sistema di ventilazione ad alto risparmio energetico nel ponte finale e l'innesto completamente automatico della pressione AIF, che non ha bisogno di inchiostro durante il processo di regolazione. La comoda regolazione della messa a registro ARF riduce 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. A seconda del substrato, la macchina può raggiungere velocità fino a 500 m/min.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Il progetto di riconversione alla Mediaprint in Austria

“Un colpo mancino che porta un grande vantaggio”

Nei prossimi mesi, in Austria entrerà nella fase finale uno dei progetti di riconversione finora più complessi di Koenig & Bauer: per tre anni, sotto la regia di Koenig & Bauer come impresa generale, le tredici macchine per la stampa di giornali della Mediaprint Zeitungs- und Zeitschriftenverlag GesmbH & Co KG di Vienna-Inzersdorf, St. Andrä e Salisburgo sono state sottoposte a revisioni e aggiornamenti meccanici, elettronici e del software.

Uno dei progetti di riconversione finora più complessi di Koenig & Bauer entra nella fase conclusiva

Attualmente, sul mercato si registra una forte tendenza verso i progetti di riconversione, ha notato Jochen Schwab (responsabile Progetti di assistenza & Gestione contratti di Koenig & Bauer) alla fine di aprile; in occasione di un evento del cliente alla tipografia Mediaprint di Vienna. Anche la maggiore casa di stampa di giornali austriaca, dopo un’approfondita valutazione, aveva optato per la modernizzazione della pesante tecnica utilizzata. Sicuramente c’è stato lo zampino del reparto di tecnica industriale della Mediaprint, che, nonostante una produzione settimanale di 10-14 milioni di copie di giornale, ha sempre mantenuto le macchine in ottime condizioni da quando sono state installate negli anni 2001/2002.

I motivi

Il progetto di riconversione della Mediaprint, però, tocca quasi tutti i settori. “I nostri titolari sostengono la nostra idea di raggiungere di nuovo la massima sicurezza di produzione per almeno dieci anni con un’operazione di modernizzazione completa. Allo stesso tempo intendiamo sfruttare al meglio i potenziali di riduzione sostenibile dei costi e di miglioramento della produzione adottando le ultime soluzioni di automazione e di assicurazione della qualità”, così Thomas Hofinger, direttore della tipografia presso la sede Mediaprint di Vienna-Inzersdorf, ha spiegato la decisione. Che ci si aspetti molto da questo progetto, lo dimostra il volume di investimenti: le case editrici del *Kronen Zeitung* e del *Kurier* hanno investito circa trentacinque milioni di euro nella riconversione della tecnica di stampa.

Ernst Mühlmann, direttore di reparto Tecnica generale della Mediaprint, ricorda la problematica “end of life”: “Per molti componenti delle macchine non esistevano più i ricambi”. Di conseguenza era solo questione di tempo prima che venisse messa in pericolo la sicurezza di produzione che, per i quotidiani, è di massima priorità. Thomas Hofinger: “Siamo riusciti a convincere i nostri titolari che il colpo mancino avrebbe portato un grande vantaggio anche all’azienda”. Questo vantaggio risiede soprattutto nel fatto che tutte le sedi Mediaprint continuano ad essere allo stesso livello tecnologico.

L’azienda

Dal 1988, la Mediaprint Zeitungs- und Zeitschriftenverlag GesmbH & Co KG funge da fornitore di servizi di produzione nei settori inserzioni, stampa e distribuzione e, nell’anno di esercizio 2016/17, ha registrato un fatturato di quasi 430 milioni di euro. La Mediaprint utilizza tredici rotative per giornali di Koenig & Bauer del tipo Commander: a Vienna-Inzersdorf otto, a St. Andrä (Carinzia) tre e a Salisburgo, una joint venture con la casa editrice delle Salzburger Nachrichten, altre due. Complessivamente lavorano circa 680 dipendenti a tempo pieno nei reparti stampa, spedizione e logistica.

Durante il potenziamento della logistica delle bobine, la capacità del magazzino è stata ampliata di 60 posti

Evento Open House del 24 aprile 2018 alla Mediaprint di Vienna

Ogni anno, la Mediaprint produce circa ottocento milioni di copie (comprese le prestampe), per le quali si utilizzano 76.200 tonnellate di carta. Questo rapporto piuttosto insolito si spiega con il piccolo formato dei giornali austriaci: Le trentanove torri di stampa (ciascuna per 48 pagine in formato broadsheet o 96 in formato tabloid) hanno una lunghezza di taglio di 900 mm e una larghezza massima del nastro di 1.200 mm.

Considerato il numero di abitanti di 8,5 milioni, il fatto che solo i due quotidiani nazionali *Kronen Zeitung* e *Kurier* abbiano circa 790.000 abbonati dimostra che il la portata della stampa austriaca è ancora elevata. Ernst Mühlmann ritiene i giornali in formato piccolo più facili da leggere nonché uno dei motivi della stabilità delle tirature.

Il progetto di riconversione

Alla luce di ciò, nel 2015 venne varato un complesso progetto di riconversione composto da numerosi progetti singoli.

Koenig & Bauer iniziò già nel 2015 la revisione dei componenti meccanici delle piegatrici, che comportò la sostituzione di tutte le camme di piegatura e una manutenzione "grande" delle piegatrici, consueta dopo 30.000 ore d'esercizio. L'anno successivo, in collaborazione con la Baldwin, sono stati sostituiti tutti i gruppi di bagnatura a spruzzo dei tre stabilimenti con sistemi di ultima generazione dotati della tecnologia "Constant C", che permette di tenere lontana la nebbia d'inchiostro dai nebulizzatori. Nel 2016, inoltre, Koenig & Bauer, in collaborazione con la Bosch Rexroth, iniziò a revisionare tutti gli azionamenti e i rispettivi regolatori. Per questa operazione, la Bosch Rexroth aveva messo a disposizione della Mediaprint un set di ricambi completamente predisposti per una torre di stampa e una piegatrice (pacchetto avviamento). I tecnici industriali della Mediaprint hanno quindi inviato alla Bosch Rexroth i componenti smontati per la riconversione, dopodiché sono state riequipaggiate in successione tutte le torri di stampa e le piegatrici. Questo progetto singolo si è concluso con successo in agosto 2018.

Alla fine del 2016, Mediaprint ha conferito l'ordine per la "grande riconversione elettrica" di tutti i tre stabilimenti, che prevedeva essenzialmente il passaggio dai pulpiti di comando ABB ai pulpiti EAE nuovi, compreso un nuovo controllo dei gruppi di stampa e delle piegatrici, nonché il potenziamento delle centraline di controllo dei cambiabobine, Patras incluso. Quest'ultimo è stato effettuato direttamente da Koenig & Bauer e si è già concluso, a parte alcuni lavori in sospeso, sia a Vienna che a St. Andrä. A Salisburgo, questa fase si svolgerà solo agli inizi del 2019, parallelamente alla riconversione EAE. Per gli specialisti di centraline elettroniche EAE di Amburgo, il progetto Mediaprint è l'ordine di riconversione più grande ricevuto finora. La Q.I. Press Controls ha dotato le macchine dei tre stabilimenti della regolazione della densità dell'inchiostro IDS 3D. Ciò è avvenuto a Vienna e a St. Andrä nel 2017, a Salisburgo nel primo trimestre del 2018.

Anche il potenziamento della centralina della logistica delle bobine si è svolto sotto l'egida di Koenig & Bauer. Questo progetto singolo era previsto per la metà/fine 2017 e si è svolto in collaborazione con le ditte Rocla, Schmachtl e Swisslog. A questo proposito è stata ampliata la capacità del magazzino di ben sessanta posti, a tutto vantaggio della varietà di carte, cresciuta negli anni, che viene utilizzata alla Mediaprint. L'azienda austriaca ha colto l'occasione anche per installare un sistema di allineamento delle bobine su tutte le sezioni.

Mediaprint in merito al ruolo di Koenig & Bauer

Mentre l'intero progetto di riconversione volgeva al termine, riguardo al partner che ha assistito il progetto come impresa generale Ernst Mühlmann dice: "Per noi, Koenig & Bauer come costruttore di macchine è il partner numero uno per qualsiasi problema di tecnica di stampa. Durante un progetto di riconversione insorgono tantissime domande che possono trovare riposta solo in stretta collaborazione con il costruttore delle macchine. Dal punto di vista della tecnica di controllo, la rimessa in funzione dopo la riconversione assomiglia a un nuovo commissionamento. Per questo, proprio come nella pianificazione delle operazioni, sono indispensabili il know-how e la competenza del nostro partner fidato e di lunga data".

Gerd Bergmann
Maggiori informazioni:
henning.dueber@koenig-bauer.com

Poco dopo la sottoscrizione del contratto (da sin. a ds): Stefan Hechler, responsabile della tecnica industriale di WE-Druck; Harold Grönke, amministratore delegato di WE-Druck; Günter Noll, responsabile alle vendite di Koenig & Bauer Digital & Webfed; Margit Schweizer, responsabile del finissaggio giornali di WE-Druck; Stefan Segger, responsabile alle vendite di Koenig & Bauer Digital & Webfed; Rainer Neugebauer, responsabile rotativa di WE-Druck

Imprenta de Oldenburg apuesta por una Commander CL de Koenig & Bauer

La WE-Druck investe per la prima volta in una rotativa per giornali di Koenig & Bauer

Con l'investimento in una Commander CL, la WE-Druck di Oldenburg ha optato per la prima volta per una rotativa per giornali ad alto contenuto tecnico di Koenig & Bauer. All'ora potrà stampare fino a 110.000 giornali in quadricromia nello speciale formato richiesto dal cliente.

"Tre anni fa abbiamo rinnovato completamente il nostro reparto di finissaggio. L'investimento in una nuova rotativa per giornali, quindi, era una conseguenza più che logica. Ci hanno convinti sia la tecnologia, sia il team di Koenig & Bauer. La Commander CL sarà il nuovo pezzo forte della nostra tipografia", dice Harold Grönke, amministratore delegato della Nordwest-Zeitung Verlagsgesellschaft mbH & Co. KG. Secondo l'azienda, l'ultimo investimento rappresenta un passo importante per realizzare numerosi prodotti stampati in modo efficiente e orientato ai costi e soddisfare le odierne esigenze di qualità. Il direttore commerciale di Koenig & Bauer Digital & Webfed, Stefan Segger: "Attualmente, quando si tratta di nuovi investimenti ci richiedono soprattutto impianti orientati alla pratica e altamente automatizzati. Con il nostro trio Commander CL, Commander CT e Cortina godiamo di una reputazione straordinaria. Grazie alla sua performance e alla sua flessibilità, la Commander CL è attualmente richiestissima dai nostri clienti".

La Commander CL entrerà in produzione nell'estate 2019. "I nostri rapporti con Koenig & Bauer sono stati ottimi sin dall'inizio. Ma è stato importante anche visitare le tipografie che producono già con una Commander CL per sentirne le opinioni, che sono assolutamente positive", dice Margit Schweizer, procuratrice della WE-Druck.

Tipografia giovane, moderna e autonoma

La WE-Druck fa parte del gruppo multimediale NWZ ed è una tipografia autonoma dal 1982. Ottanta dipendenti fanno sì che, ogni settimana, vengano prodotti, tra gli altri articoli, anche 1,5 milioni di giornali e circa 7 milioni di inserti. Oltre ai quotidiani e ai settimanali *Nordwest-Zeitung, Ostfriesen-Zeitung* e svariati giornali domenicali, l'azienda stampa anche diversi mensili.

Alto contenuto tecnico, elevata produttività e semplicità di utilizzo

La Commander CL, formata da tre torri da otto per la stampa 4 su 4, due piegatrici a ganasce KF 5 e tre cambiabobine Pastomat C con relativo caricamento delle bobine Patras A, dispone di un ampio pacchetto di funzioni automatiche con blocchi dei rulli automatizzati RollerTronic, impianti automatici di lavaggio dei cilindri CleanTronic, regolazioni del registro colori e di taglio nonché cambialastre automatici e riduce i tempi di allestimento, gli scarti e gli interventi di impostazione e manutenzione. La Commander CL viene pilotata da un pulpito di comando centrale ErgoTronic con EasyTronic per l'avviamento ottimizzato e il disarmo automatico della rotativa ed è integrata in un flusso di lavoro EAE completo con architettura ad interfacce aperte.

Una novità alquanto pratica è anche la MobileConsole di Koenig & Bauer, un tablet per l'industria sotto forma di pulpito con tutte le funzioni di comando necessarie che permette agli operatori e al personale addetto alla manutenzione di modificare o adattare la macchina da qualsiasi posizione. Per il potenziamento successivo sono previsti anche un sistema automatico di misurazione e regolazione dell'inchiostro e una torre di stampa aggiuntiva.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Riuscito commissionamento del nuovo gruppo di verniciatura UV per la C16 di Koenig & Bauer

Nuovi sviluppi per le macchine da stampa commerciale di Koenig & Bauer

Da un lato, piccole tirature, tanti ordini diversi e prodotti di alta qualità, dall'altro, tirature ad alto volume, richieste agli stampatori commerciali sempre più complesse e diversificate da parte dei clienti. Da anni, ormai, Koenig & Bauer affronta queste due tendenze con successo.

Stefan Segger, Direttore commerciale di Koenig & Bauer Digital & Webfed: "Lavoriamo a stretto contatto con i nostri clienti. Da un lato sviluppiamo nuovi prodotti con i nostri partner, dall'altro, però, siamo rappresentati sul mercato anche in modo proattivo con svariate innovazioni".

In alto: nuova sovrastruttura con guidanastri di nuova concezione

Nuovo gruppo di verniciatura UV per la C16

Velocità di produzione fino a 60.000 giri al minuto, un elevato grado di automazione, un comando semplice e intuitivo, stabile come un gruppo di stampa, pulizia automatica con un solo tasto e cambio automatico dei cilindri retinati in pochi minuti: sono queste le note distintive del gruppo di verniciatura UV di nuovo sviluppo di Koenig & Bauer. Il gruppo di verniciatura è già in uso con successo presso il cliente per le finiture a piena copertura di cover o per le verniciature a zone per la finitura parziale dei soggetti. Per poter lavorare uno spettro di carte possibilmente ampio, nella sovrastruttura a valle del gruppo di verniciatura è integrato un essiccatoio UV compatto. Il gruppo di verniciatura UV lavora substrati con grammature comprese tra 60 e 250 g/m². A seconda dell'esecuzione del cilindro retinato, vengono applicati tra i 2 e i 5 g/m² di vernice.

Nuovo gruppo di verniciatura UV di Koenig & Bauer per la C16

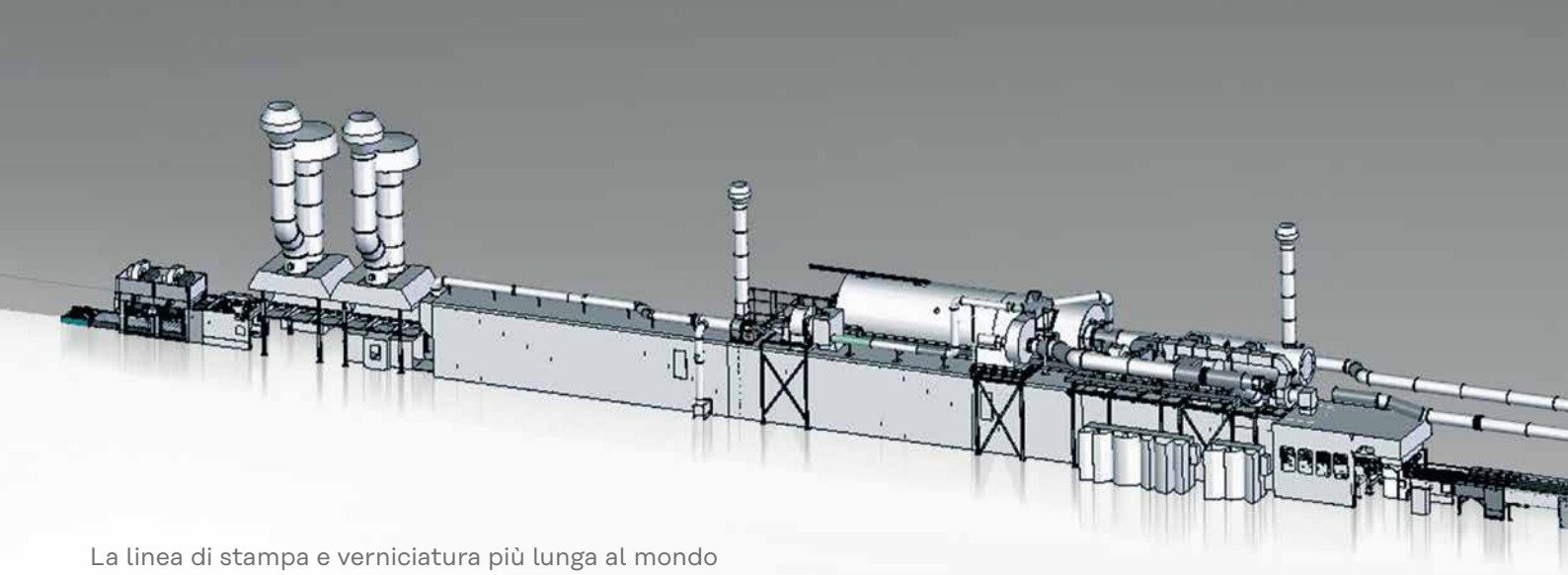
Regolazione intelligente del prodotto nella piega in quarto

La nuova regolazione intelligente del prodotto nella piega in quarto garantisce una piegatura perfetta. In questo modo si creano condizioni di produzione costanti indipendentemente dall'operatore. Il prodotto viene frenato in modo efficiente e portato nell'esatta posizione di piegatura e allineato già in questa fase. La regolazione prodotto completamente automatica è autoregolata ed è altamente affidabile indipendentemente dalla velocità di produzione e dallo spessore del prodotto. Ciò assicura risultati di piegatura costanti, anche in caso di variazioni della velocità. Stefan Segger, Direttore commerciale di Koenig & Bauer Digital & Webfed: "Riscuotiamo ancora grande successo sul mercato e prevediamo che quest'anno si investirà ancora. I nostri impianti sono sinonimo di qualità. Con il nostro know-how abbiamo lavorato a tantissimi nuovi sviluppi per le nostre macchine da stampa commerciale".

Sovrastruttura con guidanastri di nuova concezione

Le barre di rovesciamento microporose brevettate sono una caratteristica tecnica esclusiva di Koenig & Bauer. In presenza di nastri di larghezza diversa, non è necessario effettuare alcuna regolazione, inoltre funzionano con la massima affidabilità con un cuscinetto d'aria minimale e un'ottima guida dei nastri. La costruzione modulare e la tecnica a motori indipendenti permettono di configurare la sovrastruttura per soddisfare esigenze di produzione specifiche. La guida del nastro corta e stabile consente di tendere il nastro in modo più uniforme.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



La linea di stampa e verniciatura più lunga al mondo

Glud & Marstrand A/S goes big

Un lamierino stampato attraversa diverse fasi di produzione prima di diventare una lattina. Solitamente, su un imballaggio in latta si applicano quattro strati (vernice base, inchiostro, vernice di rivestimento, vernice interna) per proteggere l'immagine stampata, il contenuto e, a seconda di quest'ultimo, anche la confezione in latta stessa. Ciascuna di queste fasi di produzione deve essere realizzata su una macchina da stampa o di verniciatura. Per questo motivo, tutti gli stampatori su latta aspirano a raggruppare tutte queste fasi per produrre con una maggiore efficienza dei costi. Con il suo ultimo investimento, la Glud & Marstrand è riuscita a raggruppare tre fasi di produzione in una.

Nella litolatta, risparmiare sui materiali ha la massima priorità. Qui vengono stampati e verniciati lamierini tipo scroll. Questi lamierini sono tranciati per sfruttare al meglio il materiale

Sul percorso di scorrimento della vernice, la vernice applicata ha il tempo necessario per scorrere sul lamierino, cosa che permette di evitare strutture indesiderate

Specializzata in linee lunghe

La Glud & Marstrand A/S in Danimarca è uno degli utilizzatori più esperti delle cosiddette linee di verniciatura tandem. Le linee di verniciatura tandem sono linee in cui si vernicia due volte e si essicca in una sola fase di processo. La latta può essere verniciata due volte su uno o una volta su entrambi i lati, a seconda della configurazione della linea. Solitamente, i tandem di verniciatura sono lunghi 90-110 metri. Dal 2011, la Glud & Marstrand A/S utilizza quattro di queste linee di verniciatura tandem presso lo stabilimento di produzione danese. Il Gruppo Envases Universales, di cui fa parte la Glud & Marstrand, utilizza in tutto il mondo undici tandem di verniciatura ed è di gran lunga il maggiore utilizzatore di questa configurazione di macchine.

Ma non è tutto

Nel 2016, la Glud & Marstrand decise di investire in una nuova MetalStar 3 di Koenig & Bauer. La nuova macchina venne installata a monte di una linea di verniciatura tandem, creando così la linea di stampa e verniciatura più lunga al mondo nel settore della litolatta, con una lunghezza complessiva di 140 metri. A una velocità di produzione normale di 6.500 lamierini l'ora, un lamierino impiega circa quindici minuti dal mettifoglio della MetalStar 3 al doppio impilaggio nella linea.

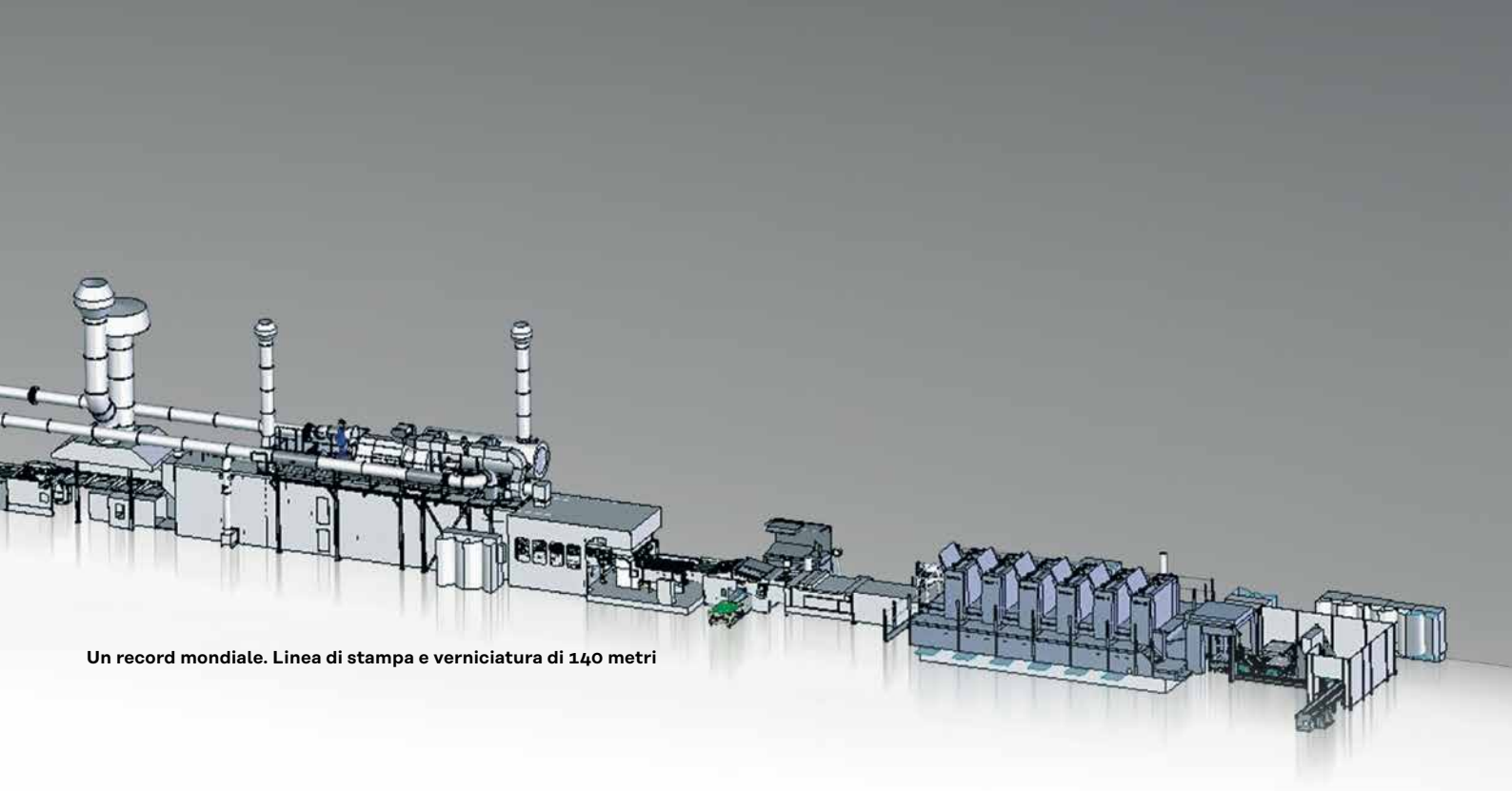
Soluzioni innovative, dalla macchina da stampa ...

Installare una linea di produzione lunga circa centoquaranta metri e utilizzarla in modo economico è una vera sfida. Per accelerare il processo di cambio della pila, il mettifoglio della MetalStar 3 è stato munito di un cambiapile automatico sviluppato appositamente per la litolatta, e il peso della pila secondaria può arrivare sino a cento chili. Il cambiapile automatico cambia la pila in 20-30 secondi prelevando automaticamente il bancale vuoto dal mettifoglio. Il trasportatore a rulli può alloggiare fino a tre bancali da 2,5 tonnellate ciascuno che vengono lavorati in successione.

La nuova MetalStar 3 è stata dotata anche di CleanTronic Synchro, DriveTronic SRW e ErgoTronic ACR per ridurre i tempi di allestimento. La macchina, inoltre, è configurata per l'utilizzo di inchiostri UV e munita di essiccatoi intermedi UV e un essiccatoio finale UV.

... fino all'essiccatoio

Gli essiccatoi per lamierini sono estremamente energivori se utilizzati solo a gas. I lamierini vengono



Un record mondiale. Linea di stampa e verniciatura di 140 metri

Il cambio automatico dei bancali della MetalStar 3

Guardandole dall'uscita, si può intuire la lunghezza delle linee tandem

essiccati nell'apposito essiccatoio per dieci minuti a una temperatura di 200 °C. Alla Glud & Marstrand sono installati un pre-essiccatoio di quindici metri di lunghezza e un essiccatoio principale di trentasei metri. Per ridurre al massimo l'elevato consumo di energia, nella linea è stato integrato un impianto di post-combustione termica che brucia l'aria contenente solvente creatasi durante il processo di essiccazione. L'energia così recuperata viene immessa nell'essiccatoio, risparmiando gran parte del gas necessario. Per ridurre ulteriormente il consumo energetico, la linea è dotata della gestione del flusso d'aria HighEcon AFM (Air Flow Management), che riduce automaticamente la quantità di aria di scarico nella modalità stand-by.

Se la linea non viene utilizzata come tandem, ossia si utilizza un solo essiccatoio per lamierini, la gestione HighEcon AFC (Air Flow Control) regola automaticamente la quantità di aria di scarico per garantire una produzione ottimizzata per il funzionamento con un solo essiccatoio.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de

La Vetters di Radeburg si costruisce una macchina su misura

Riconversione nell'offset a bobina con PHS

Negli ultimi vent'anni, le riviste del settore tipografico riportavano titoli a caratteri cubitali di macchine offset a bobina sempre più performanti. L'esempio della tipografia Vetters di Radeburg, in Sassonia, ci dimostra che le cose possono anche essere diverse. Con l'aiuto della PrintHouseService GmbH (PHS), società affiliata di Koenig & Bauer, la Vetters ha costruito una macchina assolutamente personalizzata e su misura.

Tecnologia di controllo innovativa compresa la modernissima regolazione della messa a registro e della densità dell'inchiostro

La tipografia Vetters è stata fondata nel 1949 come tipografia di libri Ulrich. A metà degli anni Ottanta, Jürgen Vetters si trovò a dover mandare avanti la tipografia del suocero, e così imparò a improvvisare molto rapidamente. Il tramonto dell'economia pianificata, il radicale cambiamento dopo l'apertura delle frontiere interne della Germania, le improvvise opportunità per le tipografie: tutto ciò, Vetters l'ha vissuto in prima persona portando alla nascita un'azienda che oggi conta 130 dipendenti.

Macchina a rovesciamento, oppure bobina?

Alla Vetters, il passaggio alla stampa offset è cominciato con piccoli formati finché, nel 1997, si dovette decidere se lavorare con le macchine a rovesciamento offset a foglio, come molti altri colleghi, o si voleva tentare il passo verso la stampa offset a bobina. A quell'epoca, la macchina a bobina da 8 pagine era ancora una delle macchine preferite. Nel 1998, la "macchina a bobina della Germania dell'Est", la Zirkon Supra 660, rappresentò il passaggio della Vetters all'offset a bobina e venne trasformata nel 2002 ampliandola in un impianto a doppio nastro per poi essere affiancata da una seconda Supra 660 nel 2004. Una macchina che, almeno in parte, visse ancora una lunga vita e svolse un ruolo importante.

Trovata la nicchia

"All'epoca ci mancava completamente il coraggio per le 16 pagine", ricorda Jürgen Vetters. Quando, nel 2006, si decise di investire di nuovo, la manroland era già uscita da tempo dalla Octoman, quindi si optò dapprima per una Polyman e, tre anni dopo, per una Rotoman.

Parallelamente a ciò, però, la tipografia offset a bobina aveva trovato grande successo in una nicchia di mercato, ossia quella della stampa di prodotti pieghevoli e, soprattutto, opuscoli in carta velina. Qui la concorrenza è nettamente minore, tuttavia è necessario un maggiore lavoro di sviluppo. Esattamente ciò che fa al caso del team di Jürgen Vetters. "Noi facciamo piccolissimi formati, non li sa fare nessun altro. E, in primo luogo, nessuno dei litografi", spiega il direttore d'azienda. Per questo viene sempre sfruttata al massimo soprattutto la Octoman e, quindi, occorreva creare urgentemente altra capacità e un backup per questa macchina.

Supra + Octoman = Supman

Ciò significava affiancare la Octoman, acquistata usata nel 2011, con una "sorella gemella". Si richiedevano le stesse possibilità tecniche della Octoman comunque già customizzata della Vetters. Tecnica giusta, usata o nuova di fabbrica? Il mercato delle macchine nuove era già da tempo arrivato lontano, pertanto il creativo direttore d'azienda pensava di combinare i robusti gruppi di stampa Supra ancora presenti con una piegatrice Octoman. Una combinazione tecnicamente piuttosto ambiziosa, ma non impossibile, visto che i formati dei due tipi di macchina sono identici.

La Vetters trovò il partner ideale nella società affiliata di Koenig & Bauer, la PHS, abituata a pensare oltre gli schemi e non dedita solo a progetti di manutenzione, bensì anche alla realizzazione di soluzioni insolite.

Sulla stessa lunghezza d'onda

Nel 2015 è stato varato il progetto "Supman", che è andato gradualmente trasformandosi in una macchina offset a bobina, oggi

La "Supman" di Vetters

completamente dotata di tecnica di controllo, comando e automazione all'avanguardia.

In un primo momento, la PHS aveva trovato per Vetters un'altra Octoman, in pessime condizioni, sì, ma con la giusta configurazione. Trasporto, perizia, smontaggio completo, riparazioni, queste le fasi successive. Dal punto di vista elettronico e delle trasmissioni, una Zirkon non è assolutamente adatta a una Octoman. Dopo diversi anni di utilizzo, la piegatrice era come ci se l'aspettava: si doveva revisionare assolutamente tutto. Ma avrebbe funzionato? Sarebbe conveniente? Quanto tempo ci vorrà? Quali sono i rischi? Jürgen Vetters e la PHS dovevano chiarire diversi quesiti. E il tempo stringeva. La nuova tecnica doveva entrare in funzione al più tardi nell'agosto 2017. La soluzione della PHS convinse la direzione: servizio one-stop, in stretta collaborazione e, come si è dimostrato successivamente, nei tempi richiesti.

Meglio di quanto sperato

Per la parte di Octoman utilizzata dall'unità di raffreddamento venne installata un'elettronica completamente nuova. Fu sviluppato un concetto di ingranaggi e azionamento per la connessione della Octoman e fu avviata la revisione meccanica, elettrica e pneumatica di tutti i componenti. Terminato con successo il montaggio, il Sächsische Institut für Drucktechnik (SID) ha confermato la qualità della "Vetters Supman" con una prova di stampa e piegatura. Dopo la revisione, in termini di tolleranze di piega era soprattutto la piegatrice a funzionare meglio rispetto ai dati di una nuova Octoman. Il comando avviene tramite un pulpito di comando con software PHS adattato dalla PHS stessa. Timo Valentin, responsabile dello stabilimento di Plauen della PHS, è soddisfatto del risultato: "Con questo progetto siamo riusciti a dimostrare come, con il giusto know-how, sia possibile realizzare in poco tempo un progetto a prima vista strano entro un quadro di costi conveniente".

L'impresa generale PHS

I colloqui sul progetto sono stati tanti, racconta Harald Klein, responsabile del servizio sistemi della PHS, per mesi la collaborazione con la Vetters per il progetto Supman è stata intensissima. "Fino alla fine del 2015, in effetti, non eravamo produttori di macchine", confessa, "bensì 'solo' un'impresa di servizi. Questo progetto richiedeva molto di più".

Insieme più forti: Jürgen Vetters (ds.), tipografia Vetters, e Harald Klein, PrintHouse-Service

Altri specialisti, quindi, sono stati interpellati. Per la speciale geometria dei gruppi di stampa Supra, Christian Göbel, con la sua ditta Ideego, ha ideato il lavacaucciù "Vortex", che permette una produzione economica con tempi di inattività limitati al minimo. I sistemi di automazione per la Supman li ha forniti la Q.I. Press Controls. "Il nostro intento era soddisfare per la primissima volta le maggiori esigenze di qualità", conclude il direttore generale Gerd Helwig. "Ma, grazie ai sistemi QIPC, i nostri dipendenti adesso possono utilizzare le macchine anche molto più efficacemente".

Lavori a produzione in corso

Jürgen Vetters ritiene il suo progetto progressista: "Si vede, cose del genere sono fattibili e in futuro saranno sempre più importanti, perché non ci sono quasi più costruttori di macchine e, macchine così, come quelle che servono a noi, non si costruiscono più". Per l'azienda della Sassonia era di estrema importanza che PHS garantisse che la macchina sarebbe rimasta inattiva solo per poco tempo e per pochi fine-settimana. Per il resto, il progetto si è svolto "pressoché senza tempi di fermo". Harald Klein: "Il nuovo controllo è stato installato parallelamente, testato segmento per segmento e, quindi, implementato. Avevamo già stabilito i giorni in cui potevamo lavorare alla macchina". In progetti come questo, inoltre, non si devono considerare solo i costi. Vetters: "Ho degli ordini, devono farli. Altrimenti perdo i miei clienti".

Per la PHS non si è trattato del primo progetto come questo. Nelle tipografie di stampa di giornali è normale che la notte le macchine funzionino. Si può lavorare alle macchine e fare prove solo fino al pomeriggio tardi. Il risultato del test decide: funziona? Oppure occorre ricominciare daccapo?

Gerd Bergmann
Maggiori informazioni:
harald.klein@printhouseservice.com

Semplicità ancora più semplice

Inkjet, scanner manuali e software code-M supportano la varietà di produzione

La pressione dei prezzi nelle aziende, in particolare in produzione, aumenta. Allo stesso tempo aumenta anche la varietà dei prodotti. Il pacchetto software modulare code-M di Koenig & Bauer Coding permette di ridurre i costi della codifica dei prodotti e semplifica la realizzazione di soluzioni individuali.

Le stampanti a getto d'inchiostro continuo senza contatto della serie alphaJET codificano i prodotti con data, testo, linee di marcatura fino a complessi codici a barre. Ciascuna stampante può essere controllata dal pannello di comando.

Negli impianti di produzione interconnessi, spesso gli stampatori hanno difficoltà con le impostazioni manuali. Con prodotti che cambiano di frequente, le impostazioni e il controllo manuali possono essere spesso una fonte di errori incresciosi. Errori di battitura o una configurazione errata possono avere conseguenze spiacevoli. Da diversi anni, Koenig & Bauer Coding semplifica l'ottimizzazione delle fasi di produzione con uno scanner manuale. Il software modulare code-M va a completare la crescente interconnessione della produzione dovuta a Industria 4.0 e permette di adattarsi rapidamente alle nuove tendenze. Grazie all'integrazione nella rete aziendale, la preparazione degli ordini e la pianificazione della produzione possono accedere direttamente ai sistemi di codifica nella produzione. L'integrazione di code-M è compatibile con la nuova generazione di alphaJET, in sistemi sia nuovi sia già esistenti.

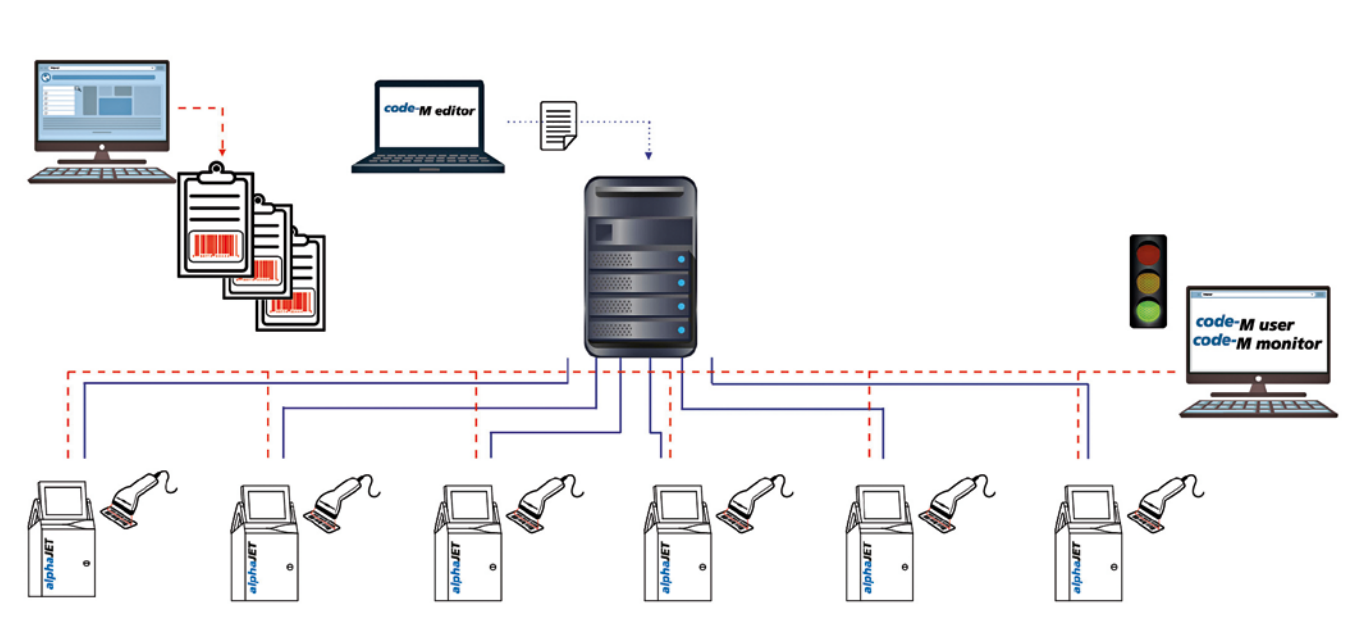
HEW-KABEL, specializzata in cavi e linee speciali

Con oltre trecentocinquanta dipendenti in Ricerca & Sviluppo, Produzione & Vendite, la HEW-KABEL di Wipperfürth sviluppa e produce cavi e linee customizzate per clienti nazionali e internazionali. La sua clientela è composta da aziende dell'industria automobilistica, del biomedicale e della robotica, ma anche della tecnica di regolazione e della meccanica energetica.

In oltre cinquant'anni, l'azienda ha sviluppato tantissime tipologie di cavo con competenza nei materiali e una produzione particolarmente verticalizzata.

Tutti i prodotti e i processi interni della HEW-KABEL sono coordinati in modo da soddisfare esigenze elevatissime e produrre sempre e con precisione il prodotto giusto.

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com



01 Vasto portfolio prodotti

Per la produzione delle diverse tipologie di cavi, la HEW utilizza varie linee di produzione con oltre venticinque alphaJET continuous inkjets per la marcatura. A seconda dell'inchiostro necessario, le stampanti a getto d'inchiostro vengono scambiate sulle linee e configurate sul dispositivo. Con il tempo, le stampanti a getto d'inchiostro sono state configurate in modo individuale e chiaro. Questa potenziale fonte di errore doveva essere eliminata.

02 Centralizzazione, per favore

Fuori dalla linea di produzione e delle stampanti, oggi i testi stampati si producono in modo centralizzato e comodamente al computer con il **code-M editor** e vengono archiviati su server. Tutte le stampanti alphaJET sono connesse al server via Ethernet e vengono sincronizzate con i testi stampati attuali ogni cinque minuti. L'ordine di produzione proveniente dall'ufficio della pianificazione del lavoro è munito di un codice a barre. Leggendo il codice a barre, l'operatore alla linea attiva il JOB con la giusta configurazione e il giusto testo stampato sulla alphaJET.

03 Interconnessione senza problemi

Con l'interconnessione delle alphaJET tramite un server centrale e l'attivazione degli ordini di stampa mediante scanner manuali sono state eliminate le fonti di errore. Lo stato delle stampanti è monitorato in modo centralizzato con il software **code-M monitor** su un PC. Basta uno sguardo per riconoscere se la stampante è in stand-by oppure se, ad esempio, lo sportellino della testina è aperta o bisogna aggiungere inchiostro. **code-M user** permette di controllare tutte le stampanti in modo centralizzato e sullo schermo del computer compare la stessa interfaccia utente della stampante.

"Siamo molto soddisfatti delle nostre stampanti a getto d'inchiostro. Attualmente stiamo sostituendo la serie alphaJET C con la nuova generazione di alphaJET".

"Da quando usiamo il software code-M riusciamo a reagire ancora più rapidamente alle esigenze individuali dei nostri clienti. La gestione centralizzata delle stampanti contribuisce enormemente a ridurre i costi"

Lisa Tintelnot, agente compratore tecnico di HEW-KABEL

Post-vendita & Assistenza: elementi chiave per le imprese industriali

Fiducia pianificata

Oggi, le aziende devono far fronte ai continui cambiamenti dei propri mercati target, le attività devono essere costantemente adeguate.

Nel settore Post-vendita & Assistenza non si lavora più solo per risolvere i problemi dei clienti. La manutenzione preventiva degli impianti di produzione riduce le avarie, permette di evitare situazioni di emergenza, e, inoltre, aumenta la durata dei sistemi. Una pulizia e una manutenzione regolari assicurano l'affidabilità della produzione in modo preventivo, aumentano la soddisfazione degli operatori e rafforzano la fidelizzazione nel lungo termine.

Molte aziende si occupano da soli pressoché dell'intera cura degli impianti ricorrendo a personale qualificato. Con una manutenzione lungimirante, le imprese possono prevedere tempestivamente il momento ideale per le riparazioni o la sostituzione dei dispositivi. La pianificabilità permette di risparmiare tempo e denaro.

Cavi speciali su misura collegano il nostro mondo

Il numero di tipi diversi di cavi è davvero grande. L'assistenza clienti individuale è supportata dalla HEW-KABEL, un'azienda con una lunga esperienza e un vasto portfolio di assistenza. I processi interni devono soddisfare requisiti di gestione di qualità severissimi.

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com

"L'alto grado di qualifica dei nostri bravi collaboratori della produzione ci permette di reagire alle richieste speciali dei nostri clienti con rapidità, flessibilità e, spesso, anche con creatività".

Lisa Tintelnot, agente compratore tecnico di HEW-KABEL

01 Possibilità non sfruttate

Durante i vari anni di funzionamento degli impianti, sui quali ventisei continuous inkjet alphaJET eseguono gli ordini di codifica con inchiostri pigmentati e non, si sono intervallati diversi addetti e manutentori. L'esperienza è stata trasmessa da un dipendente all'altro, pertanto sono andati in parte persi know-how e abilità, con la conseguenza che si doveva interrompere spesso la produzione, che poteva ripartire solo con il supporto tecnico via telefono della linea diretta o mediante solleciti interventi di assistenza della Koenig & Bauer Coding.

02 Soluzione con potenziale

La HEW-KABEL si avvale esclusivamente di collaboratori qualificati, cosa che considera parte integrante del suo successo. Nel 2015, il nuovo personale ha partecipato ai corsi di aggiornamento USER presso la Koenig & Bauer Coding. Il personale tecnico, inoltre, ha seguito il corso di addestramento OPERATE, qualificandosi nei settori manutenzione e riparazione. A complemento di ciò, tutti i sistemi di codifica vengono sottoposti a manutenzione e controllati, a turni concordati prevedibili e calcolabili con contratti di manutenzione. I tecnici approfondiranno e aggiorneranno le proprie nozioni seguendo corsi di ripasso a intervalli regolari.

03 Conclusione soddisfacente

Le condizioni vantaggiose dei contratti di manutenzione e la pianificabilità dei tempi di inattività delle stampanti a getto d'inchiostro con interventi di manutenzione concordati contribuiscono ad aumentare il successo dell'azienda. Il personale della produzione si impegna al massimo e può nuovamente concentrarsi sulle proprie attività principali. Ora è possibile soddisfare le richieste speciali dei clienti con coraggio e creatività. La marcatura dei cavi in produzione non rappresenta più un'impasse. In occasione degli interventi di manutenzione, si coglie spesso l'occasione per scambiarsi idee e opinioni con il tecnico dell'assistenza di Koenig & Bauer Coding.

Possibile, grazie alla stampa digitale

Tendenza – Personalizzazione e individualità

Negli ultimi anni, il valore dei prodotti personalizzati è andato tangibilmente aumentando. Si aspira a distinguersi dalla massa, ad essere unici, e si sottolinea volentieri questo ambizioso stile di vita con prodotti altrettanto unici e personalizzati.

Le soluzioni di stampa digitale trovano impiego soprattutto nel settore dei bicchieri, esempi li troviamo in pressoché tutti i segmenti, che si tratti del decoratore di bicchieri che sfrutta i vantaggi della stampa a getto d'inchiostro unito ad un webshop digitale e un flusso di lavoro corrispondente, dello stampatore commerciale che desidera ampliare la propria gamma di finiture o anche della vetreria. La domanda di prodotti personalizzati e customizzati è grande!

L'innovativa tecnica della stampa digitale consente di decorare i corpi cavi proprio per soddisfare queste esigenze. Finora, soggetti fotorealistici, lotti e tempi di riequipaggiamento ridotti hanno posto i decoratori dinnanzi a sfide economiche non indifferenti.

La stampa digitale è la soluzione giusta!

La stampa senza contatto, inoltre, apporta anche ulteriori vantaggi. Forme complesse con impressioni e goffrature, come anche i prodotti concavi, possono essere rifiniti con i tradizionali metodi di stampa in parte solo in misura limitata. La stampa digitale a getto d'inchiostro, invece, può decorare anche questi articoli senza problemi.

Per soddisfare al meglio le diverse esigenze dei clienti, Kammann propone due configurazioni di macchina abbinate al metodo della stampa digitale.

La famiglia K15, un sistema a rotazione per un maggiore rendimento e configurazioni più flessibili, e il sistema lineare K20, sul mercato dal 2016. La famiglia K20 si compone della K21, dotata di un braccio portapezzi che percorre le singole stazioni di pretrattamento, stampa o essiccazione, e della K22, munita di due bracci portapezzi per aumentare significativamente il volume di produzione.

Oggi, Koenig & Bauer Kammann ha lanciato sul mercato numerose macchine da stampa digitale, ma anche sistemi ibridi per varie tipologie di materiale e settori di applicazione, e lo ha fatto con successo!

Tim Schnelle
schnelle@kammann.de

Successo alla Print4All per Koenig & Bauer

Grande successo alla Print4All di Milano per Koenig & Bauer. Il gruppo leader mondiale nel settore della stampa, si è presentato non solo come fornitore affidabile di tecnologia, bensì come partner a tutto tondo nel mercato della stampa del futuro.

Alla Print4All, che ha aperto le proprie porte dal 29 maggio al 1 giugno a Milano, Koenig & Bauer era presente con uno stand di quasi 300 m². 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, Sheetfed, Flexotecnica fino alla tecnologia di fustellatura di Iberica. La Print4All si è tenuta per la prima volta come evento congiunto delle fiere Converflex, Grafitalia e In-printing. Gruppo target di questo salone erano i clienti dei segmenti Commercial, Editorial e Industrial Printing. Il nuovo formato ha offerto ai visitatori l'opportunità di raccogliere informazioni sugli ultimi sviluppi dell'industria grafica sia all'esposizione, sia alle conferenze svoltesi durante la fiera. La fiera, inoltre, ha dato la possibilità di presentare al vasto pubblico i due nuovi amministratori delegati, il dott. Peter Lechner di Koenig & Bauer Flexotecnica e Peter Andrich di KBA-Italia.

Nel cosiddetto "Active Corner" sono stati presentati servizi e prodotti di assistenza già realizzati con successo nel mercato della stampa offset a bobina che oggi vengono adottati da Koenig & Bauer Flexotecnica. Tra le tante dimostrazioni, anche quella dell'uso della realtà aumentata con l'apposito visore data glass, che consente di identificare e correggere più celermente i guasti della macchina. Grazie al visore, infatti, gli specialisti di Koenig & Bauer sono in grado di vedere e seguire in tempo reale l'intervento del tecnico dell'assistenza del cliente e, quindi, di fornire un supporto mirato immediato. Oltre alla realtà aumentata sono state presentate diverse soluzioni integrate di nuovo sviluppo per la riduzione degli scarti all'avviamento nonché ulteriori ottimizzazioni volte a migliorare la qualità e a ridurre i consumi di energia.

Per quanto riguarda le macchine offset a foglio, lo stand prevedeva un active corner dove il personale poteva illustrare le proposte relative al cosiddetto "service proattivo": programma di ispezioni regolari al fine di evitare interruzioni della produzione, ma anche migliorare nettamente la disponibilità, la qualità e la performance della macchina. Anche l'utilizzo di ricambi esclusivamente originali di cui era esposto un campionario è fondamentale per la buona manutenzione della macchina da stampa.

Il gruppo Koenig & Bauer offre strumenti per la gestione dei dati di produzione, lo scambio di informazioni produttore-consumatore, consentendo di avviare i programmi di stampa sulle macchine offset a foglio rapida con lo smartphone. Inoltre sono muniti di un comodissimo sistema di gestione della manutenzione e di una gestione del magazzino con tracking del lotto. La connessione in rete delle macchine dei clienti con il produttore e i dati di performance resi disponibili formano la base dei Connected Services del futuro. Di questi fanno parte il Visual PressSupport per l'ampliamento della manutenzione remota (si veda l'articolo alle pagine 14/15) e i Performance Reports, con cui le aziende grafiche possono confrontare la performance della macchina con una tecnica equivalente in modo del tutto anonimo.

Nell' "Active Corner" di Koenig & Bauer Flexotecnica alla Print4All erano esposte proposte di servizi di assistenza già affermate e nuove

Successo alla Print4All per Koenig & Bauer

Oggi è importante più che mai automatizzare i processi della catena di produzione per sfruttare appieno la potenzialità della tecnica. Solo così infatti è possibile incrementare la produttività e la competitività dell'azienda. Le macchine di Koenig & Bauer, già completamente automatizzate, sono ulteriormente migliorate con le nuove applicazioni: stampa autonoma dei prodotti commerciali, produzioni di piccole tirature o segnature multiple, stampa in lingue diverse. Ha riscosso l'interesse dei visitatori l'angolo stand dedicato alle fustellatrici piane della serie Optima e Ipress nei formati 106 e 144 di KBA-Iberica.

Manuela Pedrani
pedrani@kbaitalia.it

Koenig & Bauer e hubergroup cooperano per gli inchiostri tradizionali

Per le macchine offset a foglio ad alta prestazione delle serie Rapida, Koenig & Bauer consiglia di utilizzare i normali inchiostri per offset a foglio di hubergroup. Entrambe le aziende hanno concordato una collaborazione strategica. L'obiettivo è quello di offrire agli utilizzatori che hanno in comune un pacchetto di assistenza e qualità completo. Gli inchiostri con il sigillo di qualità "Recommended by Koenig & Bauer" sono reperibili tramite la rete di distribuzione di hubergroup.

Il team di hubergroup Deutschland e Koenig & Bauer durante un workshop congiunto a una Rapida 106 a otto colori

Gli utilizzatori di macchine Rapida che utilizzano gli inchiostri di hubergroup traggono vantaggio dall'esperienza con i sistemi di inchiostrazione di Koenig & Bauer. Entrambi i partner adattano regolarmente questo pacchetto alle diverse esigenze del mercato e lo ottimizzano continuamente. Il risultato sono prodotti stampati costanti, ripetibili e di altissima qualità. La standardizzazione dei processi raggiunge una nuova qualità.

Dirk Winkler, direttore del reparto stampa di Koenig & Bauer Sheetfed: "Vedo punti di forza particolari nella performance di avviamento ottimale e nello stabile equilibrio acqua-inchiostro. La combinazione macchina/inchiostro, inoltre, apporta un'ottima brillantezza dei colori e un elevato contrasto di stampa, nitidezza del punto stampato e nella stampa a fondo pieno. Decisivi sono però anche la collaborazione nello sviluppo di nuovi sistemi di inchiostrazione e nella loro standardizzazione e, ovviamente, l'assistenza congiunta agli utilizzatori, ad esempio nel settore delle confezioni per alimenti".

Thomas Kleps, responsabile alle vendite in Europa di hubergroup, sottolinea i vantaggi di questa collaborazione per le tipografie: "I nostri clienti apprezzano da sempre l'assistenza professionale di hubergroup in fatto di tecnica applicata e ottimizzazione dei processi. Questo know-how aumenta ulteriormente con la stretta cooperazione con Koenig & Bauer e va direttamente a vantaggio dei clienti che abbiamo in comune anche nel settore di Business Development. In tutto il mondo è garantita la stessa elevata qualità delle serie di inchiostri standard e speciali, in tutti i segmenti della stampa offset a foglio, che si tratti di stampa commerciale, di packaging, di confezioni per alimenti o di etichette.

Inchiostri standard di hubergroup – raccomandati per le macchine offset a foglio Rapida

Come con gli altri partner strategici, Koenig & Bauer Sheetfed collabora con hubergroup a livello globale nei settori distribuzione, addestramento dei clienti e sviluppo dei prodotti. Gli esperti di entrambe le aziende, inoltre, si scambiano esperienze e opinioni in workshop strategici a intervalli regolari.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

S.E.M. e Koenig & Bauer cooperano

Per reagire al settore assistenza in espansione e alla fortissima domanda dei clienti, Koenig & Bauer amplia il proprio portfolio prodotti. In cooperazione con la **società di assistenza S.E.M.** sarà possibile offrire ai clienti, oltre alla macchina da stampa, tutte le prestazioni di servizi necessarie. "In passato abbiamo collaborato sempre benissimo e con grande successo con la S.E.M., pertanto era più che logico proseguire e ampliare la nostra collaborazione. I nostri clienti vogliono la possibilità di avvalersi di un solo interlocutore per tutta la loro tipografia. Oggi, insieme alla S.E.M. Possiamo offrire loro anche questo", dice Thomas Potzkai, direttore del reparto Assistenza di Koenig & Bauer. La cooperazione tra le due società mira ad un impegno nel lungo termine. Achim Trenkner, amministratore delegato della società di assistenza S.E.M: "L'obiettivo di questa collaborazione è chiaro: vogliamo servire il mercato insieme in modo proattivo, dalla manutenzione alla riparazione, fino alla pulizia tecnica delle macchine. Insieme ci consideriamo da oggi un'azienda di servizio Full Service". I settori operativi delle due imprese sono tuttavia nettamente distinti e si complementano a vicenda n modo ideale.

Dopo la sottoscrizione dell'accordo di cooperazione (da sin. a ds.): Janos Györösi, direttore generale della S.E.M Servicegesellschaft; Thomas Bergmann, responsabile della gestione assistenza di Koenig & Bauer Digital & Webfed; Achim Trenkner, amministratore delegato della S.E.M Servicegesellschaft; Thomas Potzkai, responsabile Assistenza e Gestione progetti, e Michael Braun, gestione contratti, entrambi Koenig & Bauer Digital & Webfed; Tim Arnheiter, amministratore delegato della S.E.M. Servicegesellschaft

S.E.M: Elettrotecnica – Meccanica – Manutenzione

La società di assistenza S.E.M Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik GmbH è stata fondata nel 1979 a Ludwigshafen. Nel 2006, l'azienda, condotta dai titolari, ha allargato per la prima volta i suoi confini oltre Ludwigshafen. A questa espansione sono seguiti ordini a Bremerhaven, Crailsheim, Minden, Darmstadt, Regensburg e in tantissime altre città della Germania. Oggi, la S.E.M. è un'azienda che opera a livello nazionale con quasi trecento dipendenti e diversi stabilimenti. La società offre servizi di manutenzione, installazioni elettrotecniche nel settore industriale e commerciale, ma anche la pulizia tecnica delle macchine.

Peter Andrich nuovo amministratore delegato di KBA-Italia

Con effetto da maggio 2018, Peter Andrich (52 anni) ha preso le redini dell'amministrazione di **KBA-Italia** di Lainate, nei pressi di Milano. In questa sua nuova posizione sarà responsabile dei settori vendite, marketing e assistenza per la gamma di prodotti a bobina e a foglio di Koenig & Bauer sul mercato italiano. Il suo debutto professionale è avvenuto in occasione della fiera Print4All, tenutasi dal 29 maggio al 1 giugno a Milano, cui ha partecipato anche KBA-Italia con uno stand informativo.

Peter Andrich vanta oltre vent'anni di esperienza nelle vendite e nel management dell'industria degli imballaggi e sei anni in quella grafica. Ultimamente ha svolto le funzioni di Presidente e CEO alla Polytype America Corp. e di Presidente alla S-Qbism, un'azienda che ha portato avanti separatamente la Divisione Digital Inkjet di Polytype. Oltre alla sua madre lingua, il tedesco, parla correntemente inglese, italiano e francese, e anche un po' di cinese. Grazie alle sue precedenti posizioni di dirigente, inoltre, apporta un vasto know-how tecnico, commerciale e di economia aziendale.

KBA-Italia è stata fondata nel 1995 come società affiliata di Koenig & Bauer. L'assistenza professionale al mercato italiano delle macchine a bobina e a foglio, fortissimo per tradizione, è nelle mani di trenta dipendenti. Una delle straordinarie competenze dell'affiliata italiana di vendita e assistenza di Koenig & Bauer risiede nel mercato del futuro degli imballaggi. New entry della gamma sono gli impianti di finissaggio, come la fustellatrice rotativa Rapida RDC 106, e la tecnologia di fustellatura di KBA-Iberica. Vendendo e fornendo diverse macchine Rapida in formato grande a vari produttori italiani di stampati commerciali, libri e imballaggi, KBA-Italia ha iniziato l'anno 2018 con grande successo.

Peter Andrich (52 anni) è amministratore delegato di KBA-Italia da maggio

Nuova direzione in Koenig & Bauer Flexotecnica

Da maggio il dott. Peter Lechner è il nuovo Amministratore Delegato di Koenig & Bauer Flexotecnica

Il dott. Peter Lechner è stato nominato nuovo amministratore delegato di **Koenig & Bauer Flexotecnica**. Come già programmato, il dott. Lechner subentra a Christoph Müller che a sua volta diventa Presidente del Consiglio di Amministrazione dell'azienda. "Il dott. Lechner vanta una lunga esperienza nel settore degli imballaggi flessibili. Continuerà a portare avanti lo sviluppo positivo di Flexotecnica, in modo da raggiungere i nostri obiettivi ambiziosi," afferma Christoph Müller, membro della direzione di Koenig & Bauer AG. In passato, il dott. Lechner ha ricoperto posizioni direttive in aziende in Germania, USA e Repubblica Ceca. Negli anni a venire, Flexotecnica si concentrerà nello sfruttare al massimo la forte rete di assistenza e vendita di Koenig & Bauer, e nell'espandere ulteriormente il settore degli imballaggi flessibili. La collaborazione tra i diversi settori di Koenig & Bauer ha già dimostrato ampiamente la sua validità. Il dott. Peter Lechner: "I nostri registri ordini sono pieni. Quest'anno entreranno in produzione le macchine che abbiamo venduto in tutto il mondo. E nel settore degli imballaggi flessibili vediamo con soddisfazione un sensibile aumento della domanda della nostra serie Evo."

Forte team in Tavazzano

Nel corso degli ultimi 18 mesi le macchine sono state portate a un nuovo livello tecnologico. Adesso procederemo con l'ampliamento della gamma di prodotti. Prevediamo per quest'anno di lanciare una nuova macchina sul mercato. "So che in Flexotecnica abbiamo un forte team. L'obiettivo naturalmente è di sfruttare al massimo le prerogative per poter concretizzare la crescita che abbiamo programmato sul mercato", sottolinea il dott. Peter Lechner. La stampa flessografica vanta in tutto il mondo un tasso di crescita media nell'ordine del 4%-5%, e in alcune regioni è perfino superiore. Naturalmente il miglioramento della qualità di stampa, basato sulle fasi di preparazione e sulla tecnologia delle macchine da stampa, svolge un ruolo determinante.

Cartotecnica CBC ha messo in produzione una Rapida 105 PRO

Cartotecnica CBC di Torino è attiva dal 1985 nel settore delle arti grafiche e cartotecnico, con una produzione varia, che comprende astucci e cofanetti, espositori, cartellistica e totem.

Giuseppe Berruto, Mauro Bianco e Roberto Curto, membri delle tre famiglie titolari dell'azienda, affermano: "Operiamo nel settore del packaging offrendo alla clientela servizi completi e professionali, grazie all'utilizzo di attrezzature adeguate e di personale qualificato". L'azienda fornisce i suoi prodotti a numerosi marchi affermati nel settore alimentare, ma anche non-food: packaging per cosmetica e farmaceutica e ha anche ottenuto recentemente la certificazione FSC per la produzione ecosostenibile. I titolari Berruto, Bianco e Curto hanno deciso a fine 2017 di affiancare alla Rapida 105 da sei colori con dotazione per verniciatura, consegnata nel 2009, una nuova RA 105 PRO con sette gruppi stampa e torre di verniciatura con uscita prolungata e sopraelevazione di 450 mm. La macchina, collaudata nel mese di giugno, è dotata di equipaggiamento per il cartone, cambio lastra automatico, dispositivo per il controllo colore Ergotronic Color Control e misurazione e controllo colore secondo valori LAB. La macchina dispone, inoltre, di Logotronic Professional che consente la comunicazione digitale con MIS e il prepress.

Orgogliosi della loro Rapida 105 PRO: fila in alto, da sin. a ds. Roberto Curto, Mauro Bianco e Giuseppe Berruto, in basso, da sin. a ds. Lorenzo Berruto, Stefania Curto e Manuel Bianco

Grazie all'equipaggiamento moderno, CBC è in grado di offrire alla clientela più esigente un'assistenza completa: sviluppo e produzione fino alla consegna del prodotto finito.

Grande riconoscimento per l'impegno dell'azienda nella formazione professionale: in occasione del centocinquantesimo anniversario della scuola professionale aziendale Koenig & Bauer, il Presidente del CdA, Claus Bolza-Schünemann (sinistra), e il Preside Reinhard Munz (2° da sinistra) hanno ricevuto l'attestato di benemerenza della Camera dell'Industria e del Commercio di Würzburg-Schweinfurt dalle mani di Otto Kirchner, Presidente del distretto IHK (2° da destra), e Max Martin Deinhard, Vice Amministratore principale del distretto IHK

Per 150 anni una fucina di talenti –

Grandi festeggiamenti per l'anniversario della Scuola di formazione aziendale Koenig & Bauer

Alla Koenig & Bauer tira aria di anniversari dovunque: non era ancora trascorso un anno dai festeggiamenti per il duecentesimo anniversario della fabbrica di macchine da stampa che, nell'estate 2018, è arrivato anche il prossimo compleanno tondo, tondo, ossia i centocinquant'anni della scuola di formazione aziendale. Collaboratori, tirocinanti nonché innumerevoli ospiti d'onore e visitatori hanno festeggiato a luglio la tradizione della fucina di talenti dell'azienda.

La "scuola di formazione di fabbrica" fondata nel 1868 ha rappresentato la prima pietra per un modello di successo oggi più che affermato, ovvero la formazione professionale duale. In occasione del grande evento del 6 luglio 2018, quindi, il Presidente del CdA, Claus Bolza-Schünemann, ha ricordato con orgoglio la tradizione della scuola professionale aziendale più antica al mondo: "Dopo l'istituzione della fabbrica di torchi rapidi nel convento secolarizzato di Oberzell, Koenig & Bauer ha giocato ancora una volta il ruolo di pioniere", ha detto Bolza-Schünemann nel suo discorso di benvenuto ai circa duecento ospiti. Agli inizi del XIX secolo, infatti, la regione di Würzburg era caratterizzata soprattutto dalla viticoltura, una moderna suddivisione del lavoro ai sensi dell'industrializzazione era ancora impensabile. La conseguenza logica per Friedrich Koenig, figlio del padre fondatore, fu dar vita a una scuola professionale propria dell'azienda in cui si poteva conferire una qualifica professionale a forze lavoro non addestrate.

Come scuola privata riconosciuta a livello statale, oggi la scuola di formazione aziendale è responsabile della qualifica di centoventi tirocinanti e, dalla sua fondazione, hanno compiuto qui i primi passi della loro carriera professionale ben oltre settemila professionisti. Alla Koenig & Bauer, i tirocinanti possono imparare cinque professioni tecniche e la scuola professionale aziendale assiste anche chi segue i corsi di studio duale affiancandoli nella prassi. Con una quota di assunzione del 100 %, questa scuola non solo garantisce la presenza di nuove leve di personale qualificato, ma testimonia al tempo stesso l'attrattività di Koenig & Bauer come datore di lavoro nella regione.

All'evento del 6 luglio 2018 presso il centro dimostrazioni di Würzburg, il Presidente governativo della Bassa Franconia, il dott. Paul Beinhofer, ha elogiato la scuola di formazione aziendale come testimonianza di innovazione sociale con cui Koenig & Bauer precedeva la storia già nel XIX secolo. Anche il dott. Eberhard Sasse, Presidente della Camera di Commercio e dell'Industria bavarese (BIHK), ha sottolineato il lavoro pionieristico nel settore della formazione: "Hanno fatto ciò che distingue Koenig & Bauer dagli altri: hanno preso un problema e hanno sviluppato una soluzione visionaria". Il Presidente del CdA, Claus Bolza-Schünemann, ha preso in consegna, a nome dell'azienda, l'attestato di benemerenza conferito dalla Camera di Commercio e dell'Industria IHK di Würzburg-Schweinfurt per i centocinquant'anni della scuola professionale aziendale.

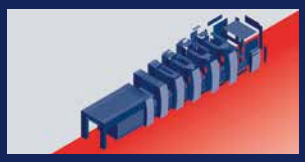
Riconoscimento della lunga tradizione della scuola professionale aziendale: alla festa hanno partecipato duecento ospiti d'onore, collaboratori e tirocinanti

Oggi e in futuro., la scuola di formazione aziendale garantirà la formazione di altissima qualità di personale specializzato. La vicinanza alla produzione e allo sviluppo assicura una dinamica di innovazione duratura già in ambiente scolastico. Grazie a macchine e metodi didattici all'avanguardia, si è ben preparati ad affrontare l'era della digitalizzazione, fedeli al motto dell'anniversario: 150 anni, ma sempre giovani.

Daniel Ostertag
daniel.ostertag@koenig-bauer.com

Fiere & Appuntamenti

09 - 11 Ottobre 2018
World Publishing Expo
Koenig & Bauer Digital & Webfed,
Messe Berlin, Germania



10 - 14 Ottobre 2018
Built for your needs. The B2 presses.
Koenig & Bauer Sheetfed,
Radebeul, Germania

10 - 11 Ottobre 2018
Canmaker Summit
Koenig & Bauer MetalPrint,
Venezia, Italia

23 - 26 Ottobre 2018
Glasstec
Koenig & Bauer Kammann,
Messe Düsseldorf, Germania

KOENIG & BAUER

We are ready for postpress.

Da oggi, Koenig & Bauer è il vostro partner anche per la lavorazione post-stampa. Approfittate dell'esperienza e della forza innovativa del costruttore di macchine da stampa più antico al mondo. E voi, siete pronti?

koenig-bauer.com/it/postpress

we're on it.