

Avril 2019

Produits | Pratique | Perspectives

54

Report



« Be part of Koenig & Bauer 4.0 »

Quand le marquage devient intelligent

lire page 54-55

Le saviez-vous ?

2 695

milliards de \$

C'est ce que représente le volume du marché de l'imprimé mondial – soit deux fois le marché pharmaceutique.

180

nouveaux titres de magazines

ont été lancés ces deux dernières années sur le marché allemand.

Rien qu'en Allemagne, plus de

1,5

milliard d'exemplaires de magazines sont vendus chaque année..

Chers partenaires commerciaux, chers clients du Groupe Koenig & Bauer,



L'année 2018 aura été de nouveau placée sous le signe de la réussite. Nous tenons à vous remercier pour toutes les commandes, extensions, travaux de maintenance que vous avez bien voulu nous confier. Dans le cadre de notre démarche de numérisation, nous nous sommes attachés à poursuivre le développement de notre SAV en ligne. Le Webshop mis en place pour les pièces de rechange dans une grande partie du Groupe connaît un franc succès. Il a permis d'augmenter le volume des livraisons, de réduire les délais et d'améliorer le suivi de l'envoi des pièces.

D'autres progrès ont été possibles grâce au déploiement de SAP S4 Hana. Les difficultés inhérentes à la migration vers un système ERP aussi complexe, quasiment inévitables, ont entraîné quelques retards de livraison qui auront également affecté certains d'entre vous. Nous vous prions de bien vouloir nous excuser pour ces désagréments et vous remercions de votre compréhension ! À ces difficultés internes sont venus s'ajouter les retards d'approvisionnement de nombreux fournisseurs, dus à la conjoncture favorable, qui se sont répercutés à leur tour sur le respect de nos délais. En adaptant nos procédures de commande, de fabrication et de montage, nous mettons tout en œuvre pour garantir notre fiabilité.

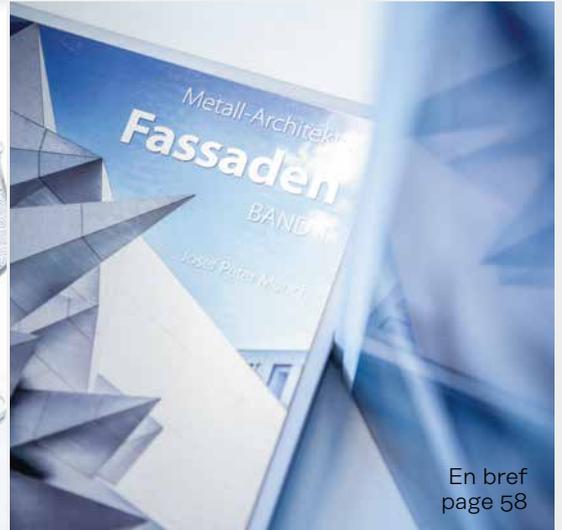
En plus de ces nombreuses mesures d'amélioration et d'optimisation d'ordre opérationnel, le Groupe Koenig & Bauer a pu réaliser d'autres objectifs stratégiques destinés à nous permettre de vous proposer un éventail de produits le plus complet possible. Dans le cadre de l'extension de nos activités dans le domaine des boîtes pliantes, nous avons pris début décembre 2018 une participation majoritaire dans l'entreprise stambouliote Duran Machinery. La société qui opérera désormais sous le nom Koenig & Bauer Duran est spécialisée dans les lignes de pliage-collage, dernière étape du façonnage des boîtes pliantes après l'impression et la découpe.

Le mois de décembre a vu également la signature d'une lettre d'intention entre Durst Fototechnik AG de Bressanone, en Italie, et Koenig & Bauer AG. La future joint venture sera chargée du développement, de l'intégration ainsi que de la construction et des ventes dans le monde entier des lignes d'impression numérique single-pass avec encres à l'eau pour l'impression des boîtes pliantes et sur ondulé. Le démarrage des activités est prévu dès le deuxième trimestre 2019.

Après les bons résultats des essais réalisés à Wurtzbourg, Koenig & Bauer a pu livrer avec la CorruJET la première presse numérique pour l'ondulé. Pendant que la première ligne est actuellement en cours d'installation chez le client, une CorruCUT, presse flexo avec une laize de 2,8 m dédiée aussi à l'impression industrielle d'ondulé, est en construction dans nos ateliers. Les platines de découpe à plat de Koenig & Bauer Iberica ne font pas exception à cette démarche d'amélioration continue. Les premiers exemplaires équipés des margeurs Rapida très appréciés ont fait leurs preuves et nous nous réjouissons de compter toujours plus de clients satisfaits !

Claus Bolza-Schünemann

Kammann Craft démontre le potentiel de l'impression numérique page 43



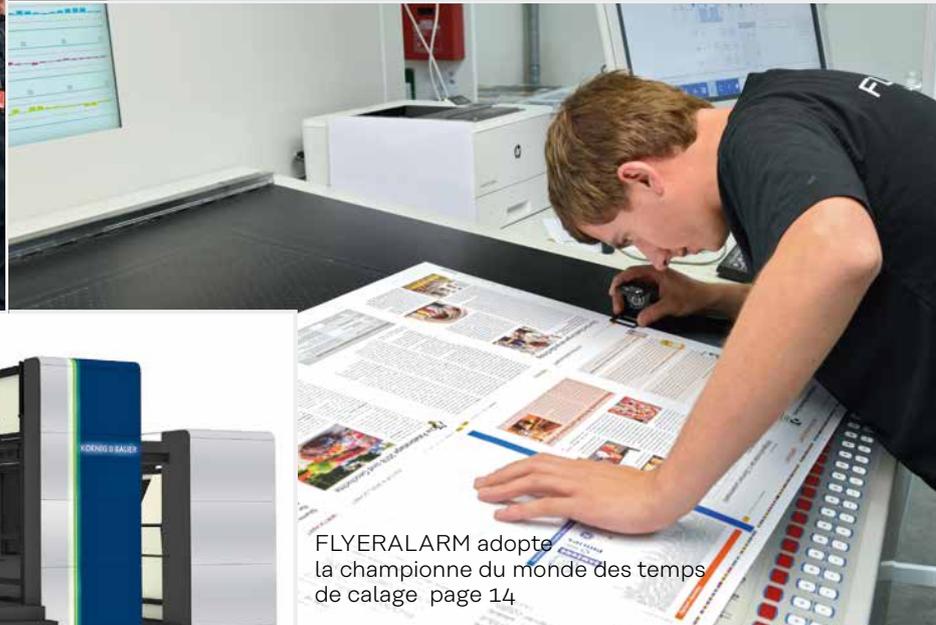
En bref page 58



Une coopération riche en potentiel dans le secteur des services page 50



La VariJET 106 remporte le trophée iF Design page 38



FLYERALARM adopte la championne du monde des temps de calage page 14



Encore une RotaJET pour Interprint GmbH page 41

Pour commander Koenig & Bauer Report ou vous désabonner, envoyez un courrier électronique à : marketing@koenig-bauer.com

Sommaire

Koenig & Bauer

Le saviez-vous ?	2
Éditorial	3
L'actualité du Groupe	6

Offset feuilles

Un an avant la Drupa : Interview avec Ralf Sammeck	8
La transformation numérique dans l'imprimerie FLYERLARM adopte la championne du monde des temps de calage	10
Calidad Gráfica-Araconsa continue sur sa lancée	14
Une Rapida 106 pour Frischmann Druck und Medien	18
Bernholz Verpackungen : une précision au top	21
Luxupack exploite une Rapida 105 PRO	22
IDC Imprimerie opère une montée en gamme	24
Impression sans alcool de packaging FMCG	26
Une Rapida 164 pour Errestampa	28
Arab Printing Press modernise ses capacités d'impression	29
Une Rapida 76 bourrée d'automatismes chez Stäger	30
PAWI Emballages fait rentrer une Rapida 106	32
Une deuxième Rapida 106 chez Crossmark Graphics	33
Chez Dana Industries, la Rapida 75 PRO génère une haute valeur ajoutée	34
	35

Post-presse

Battlefield Press : la découpe avec l'Optima 106	36
Nouveau venu dans le Groupe : Koenig & Bauer Duran	37

Impression numérique

La VariJET 106 remporte le trophée iF Design	38
Première CorruJET installée chez KOLB	39
Une RotaJET 168 pour Tetra Pak	40
Encore une RotaJET pour Interprint GmbH	41
Démonstration live de la MetalDecoJET	42
Kammann Craft démontre le potentiel de l'impression numérique	43

Flexographie

Interview avec C. Bolza-Schünemann et Dr. P. Lechner	44
Succès des Portes ouvertes chez Koenig & Bauer Flexotecnica	48

Offset bobines

Pressedruck Potsdam met en œuvre MobileConsole	49
Une coopération riche en potentiel dans le secteur des services	50
La 26 ^e Commander CL ira à Münster	52
SIB Imprimerie S.A. investit dans une Compacta 818	53

Spécialités

Quand le marquage devient intelligent	54
Marquage ultrarésistant pour conditions extrêmes	56

En bref

56

Report

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

Koenig & Bauer AG, Koenig & Bauer Digital & Webfed AG & Co. KG

Würzburg, Allemagne
T +49 931 909-4567
info@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG

Radebeul, Allemagne
T +49 351 833-2580
info-sheetfed@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Coding GmbH

Veitshöchheim, Allemagne
T +49 931 9085-0
info-coding@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer MetalPrint GmbH

Stuttgart, Allemagne
T +49 711 69971-0
info-metalprint@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Kammann GmbH

Bad Oeynhausen, Allemagne
T +49 5734 5140-0
mail@kammann.de

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.

Tavazzano (Lodi), Italie
T +39 (0371) 4431
info-flexo@koenig-bauer.com

Éditeur :

Groupe Koenig & Bauer

Responsable du contenu :

Dagmar Ringel,
Koenig & Bauer, Würzburg

Maquette :

Susanne Krimm, Koenig & Bauer

Traduction :

Sophie Baillod-Schwarz

**Printed in the Federal Republic of
Germany**

koenig-bauer.com

Koenig & Bauer lance une nouvelle campagne d'image

We print your world

Un peu plus d'un an s'est écoulé depuis la relance de la marque par Koenig & Bauer à l'occasion de son bicentenaire. Le signe le plus visible a été l'abandon du sigle abstrait KBA pour revenir au nom des deux fondateurs de l'entreprise : Koenig & Bauer.

Reliés par l'esperluette stylisée, ce nom véhicule les valeurs qui sont celles de l'entreprise : Tradition & Innovation, Proximité & Professionnalisme, Encres & Substrats. Il n'existe quasiment aucun support que Koenig & Bauer ne soit capable d'imprimer – des billets de banque aux emballages carton, en passant par le film plastique, métal ou verre, et aucune application où le constructeur ne soit présent – livres, présentoirs, magazines et journaux sans oublier la publicité et le marquage. Les produits fabriqués sur les machines de Koenig & Bauer nous accompagnent au quotidien.

Peu d'entre nous ont conscience de cette omniprésence de l'imprimé. Pourtant, tous ces substrats sont fascinants. Pour Koenig & Bauer, pour nos clients et leurs clients. Car l'impression ne se limite pas au simple produit imprimé. Imprimer, c'est aussi s'immerger dans le monde des marques, étendre l'expérience d'achat jusqu'au conditionnement, souligner la qualité et le caractère luxueux d'un article. Synonyme de créativité et d'esthétique, l'imprimé a le pouvoir de nous émouvoir, mais aussi de simplifier notre quotidien.

Avec notre nouvelle campagne d'image „We print your world“, nous voulons attirer l'attention sur la valeur ajoutée que représente l'impression. Sous la marque faitière Koenig & Bauer, nous proposons à nos clients toute la gamme des solutions d'impression sur les substrats les plus divers. Et nous voulons montrer à quel point le monde de l'impression est fascinant : pas seulement pour

Koenig & Bauer, mais pour l'ensemble du secteur et ses clients.

Ce monde s'étend bien entendu également à la découpe, au codage, aux services, aux consommables ou à l'ennoblissement qui font partie de l'industrie graphique. Notre image se veut plus abstraite, et plus universelle.

Nous réunissons encres et substrats pour un maximum de diversité des imprimés. Depuis plus de 200 ans. Parce que l'impression est notre monde. Le vôtre et le nôtre !

Le changement de logo n'a pas été la seule modification entraînée par la relance de la marque. Le sigle KBA a désormais disparu de la raison sociale de la plupart des entreprises du Groupe. Nous avons engrangé un grand nombre de prix pour le nouveau design de nos machines ou nos campagnes de communication. Dernier en date, le prestigieux trophée iF-Design nous a été décerné le 15 mars pour la VariJET.

Vous avez sans doute également remarqué l'adoption par notre magazine d'une nouvelle maquette. Cette présentation plus aérée nous permet de mettre en avant les applications – et, par là-même, nos utilisateurs. Nous espérons, chers clients, que cette refonte vous plaira.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

Le trophée iF-Design a été décerné le 15 mars à Koenig & Bauer pour la VariJET.



KOENIG & BAUER

We print
your world



Nous réalisons l'alliance des couleurs et
substrats pour un maximum de diversité des
imprimés. Depuis plus de 200 ans.

Parce que l'impression est notre monde.

koenig-bauer.com

we're on it.

Ralf Sammeck à propos des stratégies dans les domaines du labour et de l'emballage, de la numérisation et du SAV

Un an avant la Drupa

Dans un peu plus d'un an, toute la filière graphique a rendez-vous à Düsseldorf pour la Drupa. Les préparatifs de ce salon de référence au niveau mondial vont bon train. Quelles seront les stratégies jusqu'à cette date et au-delà dans le segment Sheetfed et quels sont les nouveaux produits et services que peuvent attendre les utilisateurs ? Pour le savoir, Report s'est entretenu avec Ralf Sammeck, membre du directoire de Koenig & Bauer et directeur du segment Koenig & Bauer Sheetfed.



Report : Les préparatifs pour la Drupa ont commencé. Quels seront les grands thèmes à l'honneur cette année ?

Ralf Sammeck : Je pense que la prochaine Drupa sera la plus intéressante de tous les temps. Nous avons connu un développement massif ces quatre dernières années. Cela s'étend à des domaines comme la numérisation et le SAV, que nous voulons présenter aux utilisateurs. En plus de cela, nous exposerons la stratégie que nous avons appliquée ces dernières années dans l'emballage avec des démonstrations *live* – de l'impression au collage des boîtes pliantes en passant par la découpe. Le processus complet est réalisable avec la technologie de Koenig & Bauer. Ces solutions complètes vont faire de nous un partenaire important car elles permettront à nos clients une meilleure rentabilité.

Report : Restons dans le domaine de l'emballage : l'éventail de produits évolue du fait des rachats d'entreprises et prises de participation récentes. Comment ces nouvelles offres se développent-elles ?

Ralf Sammeck : Nous avons obtenu dès l'année dernière d'excellents résultats avec Iberica. Le chiffre d'affaires a été multiplié par deux. La machine de découpe rotative Rapida RDC 106 mise au point à Radebeul a déjà trouvé de nombreux clients dans le secteur de l'étiquette. Les premières installations ont également eu lieu chez des fabricants de boîtes pliantes. Cela montre que nous pouvons, avec nos nouveaux produits, proposer à nos clients des machines très compétitives et performantes.

La reprise de Duran a suscité des réactions extrêmement positives. Les premières machines sont déjà vendues. Duran fournit une technologie sur mesure, en parfait accord avec ce que nous faisons. Les utilisateurs accueillent très favora-

La numérisation et le SAV sont deux axes importants de la stratégie de Koenig & Bauer. L'année dernière, les utilisateurs du monde entier ont pu le constater en direct.

blement le fait de pouvoir bénéficier de l'assistance d'un interlocuteur aussi compétent pour l'ensemble des processus de production des boîtes pliantes grâce à notre structure commerciale et SAV mondiale.

Un autre axe important est l'impression numérique. La toute nouvelle joint venture avec Durst sera en vedette sur le salon. Les visiteurs pourront voir les produits qui résultent de cette coopération.

Report : Le numérique est sur toutes les lèvres. Comment voyez-vous l'avenir de l'impression offset ?

Ralf Sammeck : Nous sommes certains que ce procédé va évoluer en association avec l'impression numérique. Le numérique ne va pas remplacer l'offset mais le compléter. L'impression numérique va surtout s'imposer pour l'impression variable, par ex. pour les promotions spéciales, les emballages très ciblés ou saisonniers et les micro-séries. Notre objectif est de satisfaire au mieux les exigences de qualité de nos clients, avec un coût total de possession attractif.

Étant donné que Koenig & Bauer travaille au développement de ces deux procédés – également en combinaison avec le flux complet de production des boîtes pliantes – nous sommes le fournisseur privilégié pour de nombreux clients. Nous couvrons la totalité de leur chaîne de processus. D'où notre ambition de leadership technologique, qui est déjà une réalité pour les machines d'impression et que nous allons concrétiser également pour les machines de découpe et les plieuses-colleuses pour boîtes pliantes. Nous allons agir en ce sens à la Drupa.

Report : À combien estimez-vous les parts de marché actuelles dans la production d'emballage ?

Ralf Sammeck : Nous sommes très heureux d'avoir pu continuer à renforcer encore notre position sur le marché de l'impression d'emballages et en grand format : la part de marché en grand format représente env. 75 % et l'impression d'emballages env. 45 %. C'est pour nous la confirmation que nous avons su répondre exactement aux attentes de l'industrie avec nos concepts d'automatisation.

Report : Et en labeur ?

Ralf Sammeck : Dans le domaine de l'impression labeur industrielle, nous avons également pu, comme dans l'emballage, gagner de nombreux nouveaux utilisateurs et renforcer notre position sur le marché. Les machines récemment livrées à Druckhaus Mainfranken, Rotolitho Lombarda et De Groot en témoignent. Ce que nos clients appré-

cient particulièrement, ce sont les temps de calage extrêmement courts grâce aux commandes individuelles ainsi que la très faible gâche au démarrage assurée par nos systèmes de mesure rapide.

Report : Vous avez déjà évoqué la numérisation. Quelle importance lui accordez-vous ?

Ralf Sammeck : Nous sommes les pionniers de la numérisation dans notre secteur. Pour nous, il ne s'agit pas simplement de théorie, nous réalisons constamment de nouveaux projets, par petites étapes très efficaces. Nous allons montrer où nous en sommes lors de notre événement clients consacré à l'Industrie 4.0 en mai.



« Chez Koenig & Bauer, l'enthousiasme est général. Avec notre orientation stratégique, nous avons fait bouger les lignes et nous voulons continuer sur cette voie. »

Ralf Sammeck

Les premiers utilisateurs ont déjà pu profiter des avantages de la numérisation. L'exploitation de leurs propres données a permis d'accroître considérablement les performances de leurs équipements techniques, en se basant sur les outils d'analyse, les rapports de performance et le benchmarking, ainsi que sur l'assistance par nos spécialistes en télémaintenance. La maintenance prédictive a elle aussi dépassé le domaine de la théorie chez nous, c'est une réalité. Il est ainsi possible de définir et de planifier à l'avance les interventions de SAV à venir afin de pouvoir les réaliser à des moments non critiques pour les utilisateurs. [Note de la rédaction : voir à ce sujet l'article suivant.]

Report : Comment s'est déroulée l'année 2018 ?

Ralf Sammeck : Le bilan est bon. Nous sommes heureux que notre santé financière nous permette de poursuivre le développement de nos produits actuels ainsi que des nouveautés, de la numérisation et du SAV. Les conditions sont idéales pour la mise en place de partenariats à long terme avec nos clients, en étant sur un pied d'égalité. La proximité avec nos utilisateurs est capitale pour nous. Beaucoup de choses ont été développées en coopération avec eux et ont été un succès. Notre principale motivation est d'œuvrer à la réussite de nos clients.



Dipl.-Ing. Ralf Sammeck

- Né en 1962
- Marié
- Père de deux enfants
- Ingénieur des industries graphiques
- Depuis 2000 :
Directeur général des ventes Systèmes d'impression numériques et fondé de pouvoir de Koenig & Bauer
- À partir de 2002 :
Directeur de Koenig & Bauer (US) à Williston/Vermont (USA)
- Depuis 2007 :
Membre titulaire du directoire de Koenig & Bauer
- CEO de Koenig & Bauer Sheetfed

Report : Pour revenir à notre premier sujet : est-il judicieux d'investir dans de nouveaux équipements avant la Drupa ?

Ralf Sammeck : Les choses ne sont plus comme avant, où le travail d'innovation suivait le rythme de la Drupa. Les machines font l'objet de perfectionnements constants, y compris entre deux salons. Il s'agit très souvent de nouvelles solutions au niveau des logiciels, qui peuvent la plupart du temps être installées ultérieurement, il ne devrait donc pas y avoir de « creux » à la Drupa. L'époque où l'on attendait le prochain salon pour sortir les nouveautés est révolue. Le développement est aujourd'hui un processus continu.

Report : Monsieur Sammeck, nous vous remercions de nous avoir accordé cet entretien.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Vue à 360° sur l'utilisateur

La transformation numérique révolutionne l'imprimerie

Bien plus qu'une technologie, elle dépasse de loin la simple télémaintenance des machines et va entraîner la transformation de toute une industrie : sous l'impulsion de la transition numérique, les processus métier vont évoluer, de nouveaux services vont être créés en même temps que les pratiques culturelles seront révolutionnées. Cette nouvelle ère a déjà commencé. Et Koenig & Bauer fait la course en tête.

« Un aspect essentiel de la recette d'une transformation numérique réussie est de se mettre en permanence à la place du client. Aider nos clients à réussir est la clé de notre réussite à nous ».

Thomas Göcke, directeur Marketing & CRM, Koenig & Bauer Sheetfed

Depuis 1995 déjà, Koenig & Bauer est capable d'analyser les données de maintenance et d'effectuer les interventions nécessaires sur les machines par télémaintenance. La transformation numérique va entièrement redéfinir la communication entre utilisateurs et fournisseurs et faire naître une nouvelle relation avec le client. Car la numérisation, ou digitalisation, selon un anglicisme souvent employé en français, n'est pas une fin en soi. C'est un outil au service de la réussite de l'utilisateur – qui se base sur des technologies disponibles pour tous.

La vue à 360° sur l'utilisateur ne constitue pas un danger. Bien au contraire. Elle permet aux imprimeurs d'accroître la rentabilité de leurs machines en exploitant les données de performance. La numérisation et la mise en réseau reflètent les attentes des utilisateurs d'aujourd'hui : ils

veulent être guidés dans leur démarche d'amélioration afin de mieux réussir. Il incombe donc au constructeur de créer autour de son cœur de compétence, la machine à imprimer, des offres qui lui permettront de répondre à ces attentes.

Des services basés sur les données pour les Rapida

Les exemples de nouveaux services orientés utilisateur développés à partir des données de performance des machines et de leurs fichiers journal sont désormais légion. Les rapports de performance fournissent un historique mensuel et des graphiques faciles à interpréter. Un seul coup d'œil suffit à l'utilisateur comme au constructeur pour évaluer le fonctionnement de la machine et déterminer les gains de productivité potentiels. Le benchmarking analyse et compare les données de performances anonymisées de la presse avec des équipements similaires d'autres entreprises. Si ces données montrent une baisse par rapport au panel international, utilisateur et constructeur peuvent réfléchir ensemble aux solutions adaptées – correction des réglages, mesures de formation pour les conducteurs, interventions de service. Le technicien de service endosse ainsi le rôle de conseiller de confiance, dont l'intervention physique sur la machine pour aider le client est de moins en moins nécessaire. Ce que le client attend de lui, c'est désormais bien davantage la création d'une véritable valeur ajoutée et une assistance pour le process global. L'accent est mis sur l'augmenta-

tion du rendement en production et la disponibilité des machines, afin d'accroître les performances. Et les utilisateurs sont ravis de pouvoir comparer les performances de leurs propres machines avec celles de leurs confrères.

Meilleure communication lors de la télé-maintenance

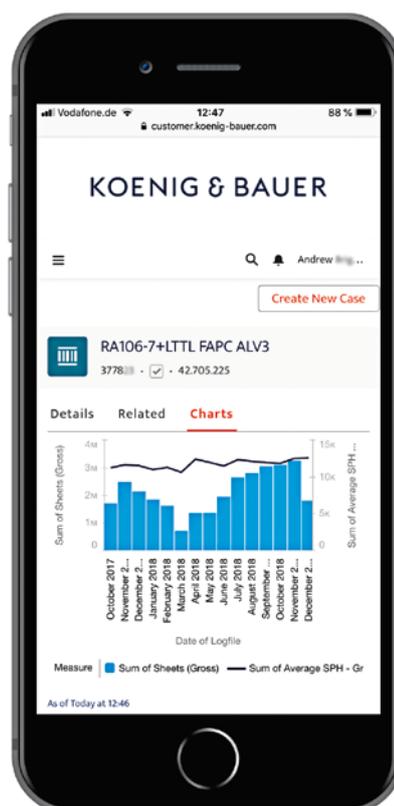
En cas de télémaintenance, PressCall améliore la communication. Une simple pression sur une touche du pupitre suffit pour envoyer au technicien de télémaintenance toutes les informations dont il a besoin – numéro de série de la machine, descriptif des erreurs, jusqu'au nom de l'interlocuteur et de l'entreprise. Le transfert des données complètes, la possibilité d'obtenir rapidement une vue d'ensemble et la communication améliorée réduisent la durée de l'intervention – et accroissent la disponibilité de la machine.

Demain, la maintenance prédictive

Prévoir les défaillances avant qu'elles n'impactent la production ou entraînent des pannes, tel est l'objectif de la maintenance prédictive. Un exemple simple : les réglages machine sont enregistrés dans des automates programmables (API) alimentés par des batteries de sauvegarde. En cas de défaillance de ces batteries, les réglages sont perdus lorsque la machine est mise hors circuit. Il ne reste plus qu'à enregistrer à nouveau les réglages un à un.

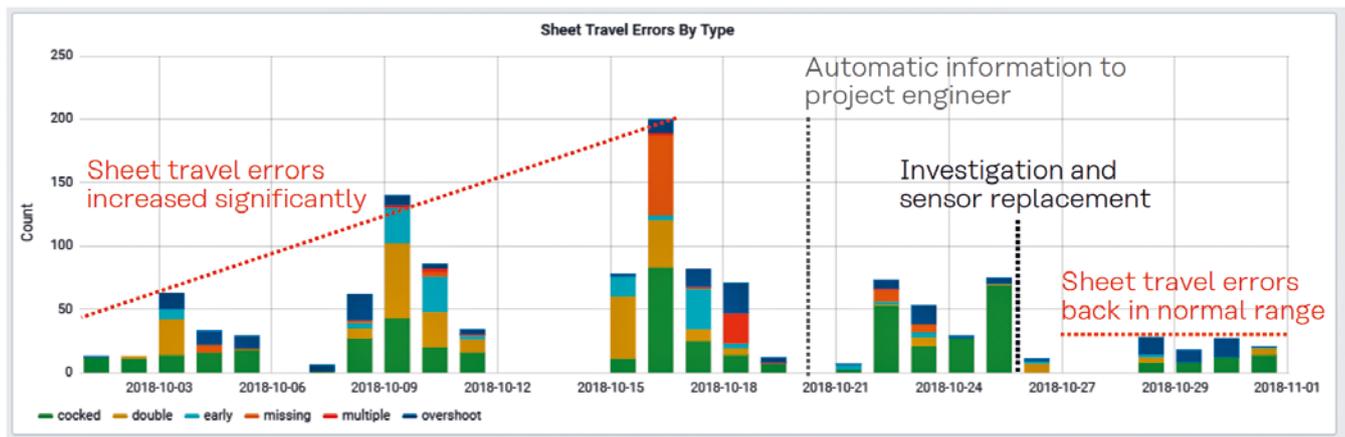
Numérisation et transformation numérique

Désignant à l'origine la conversion de valeurs analogiques en format numérique, le terme numérisation est souvent utilisé aujourd'hui également au sens de « transformation numérique ». La transformation numérique (aussi appelée « transition numérique ») désigne un processus de changement continu fondé sur les technologies numériques. Ce processus et les nouvelles technologies sous-jacentes influencent notre économie de façon durable. De nouvelles habitudes se créent, engendrant de nouveaux besoins dans la vie privée comme dans le contexte professionnel. La transformation numérique s'appuie sur les médias sociaux, les mégadonnées, les services **cloud** et services intelligents, l'Internet des objets ou encore le **blockchain** – ces nouveaux moyens qui non seulement font désormais partie de notre vie, mais l'influencent et la modifient.



À partir du portail client, l'utilisateur accède entre autres aux principales données de performance de sa machine. Le graphique montre clairement la hausse des données de performance (feuilles imprimées et vitesse de la machine) à la suite de l'intervention de service.

Data Analytics



Augmentation des défauts de transport des feuilles par rapport au nombre de feuilles produites : le SAV est informé automatiquement et planifie avec l'utilisateur l'intervention d'un technicien. Après l'intervention, la courbe est revenue dans la plage de consigne.

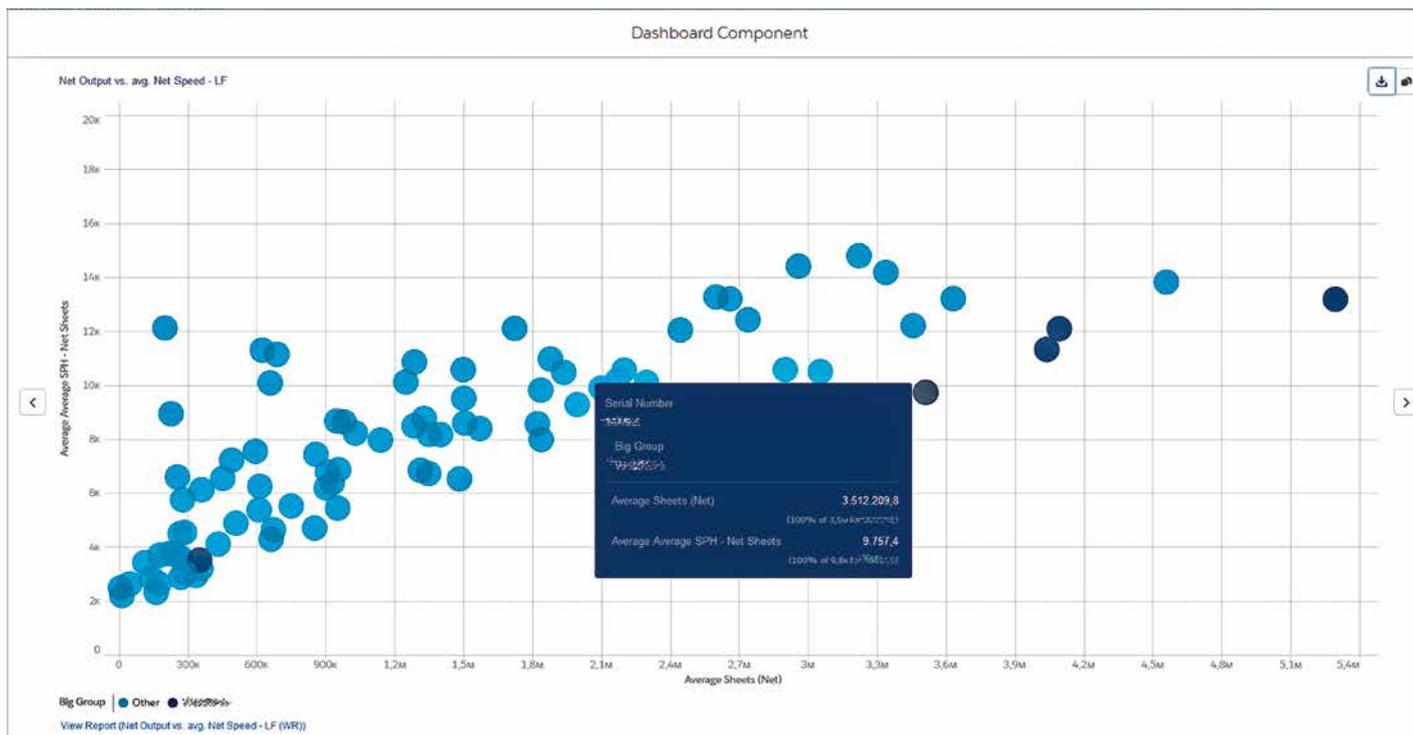


Si, en revanche, la machine signale à temps le risque de défaillance prochaine des batteries, l'utilisateur pourra être averti et fixer un rendez-vous avec le technicien en vue du remplacement des batteries. On évitera ainsi une défaillance inopinée ainsi que le réenregistrement fastidieux des réglages.

La maintenance prédictive utilise les données de mesure, de performance et l'historique des machines pour en déduire des informations relatives à la maintenance. C'est là l'un des principaux axes du travail du constructeur dans le cadre du programme „Koenig & Bauer 4.0“. L'idée est de collecter de grands volumes de données qui seront analysées avec précision à l'aide d'outils hautement performants. Empolis Industrial Analytics fournit pour cela des règles d'association et des procédés d'apprentissage automatique relevant de l'intelligence artificielle, tels que l'ignorance artificielle. Ceci permet d'identifier dans le flux de données les activités normales et de les extraire afin de conserver uniquement les données indiquant une anomalie. Le système apprend ainsi à détecter les événements inhabituels susceptibles d'entraîner une défaillance. En combinant les connaissances en science des données, les algorithmes et l'intelligence artificielle avec l'expertise des techniciens de service et ingénieurs, il devient donc possible de prédire les défaillances de façon très fiable. Koenig & Bauer peut alors planifier à temps les interventions de service de manière à optimiser encore la disponibilité des machines et à permettre au client de gagner en

« Aujourd'hui, nous n'avons pas seulement une vision à 360° classique. La prise en compte des données de performance ajoute encore une dimension supplémentaire à une vision à 360° en 3D sur nos clients. L'analyse des données de performance des machines nous permet de comprendre précisément ce qui se passe chez le client. Avec notre connaissance des machines et nos services basés sur les données, nous pouvons aider les utilisateurs à être plus rapides, plus efficaces et donc assurer leur réussite sur le marché. »

Thomas Göcke



Digitization (en) / Numérisation	Digitalization (en) / Transformation numérique
Moteur : la technologie	Moteur : le changement
Les process actuels sont numérisés	Processus de transformation continu basé sur les technologies numériques
(par ex. fax autrefois, e-mail aujourd'hui)	Technologies numériques comme facilitateur
Objectif : efficacité renforcée	Objectif : nouveaux modèles économiques, nouveaux marchés, nouvelle culture

Les analyses comparatives anonymisées montrent les performances des machines en exploitation chez différents clients dans un nuage de points.

productivité. Plus on dispose d'un volume de données important et d'algorithmes d'analyse pointus, plus la fiabilité des prédictions sera élevée.

Créer de nouvelles expériences client

Une gestion moderne des relations clients comme celle pratiquée chez Koenig & Bauer, basée sur Salesforce, la plateforme n° 1 de solutions de CRM, n'offre pas seulement une vision à 360° des utilisateurs et entreprises. Elle assure une vue transparente sur le marché et la base installée, permet une plus grande réactivité et une meilleure satisfaction client. L'approche est toujours centrée sur les utilisateurs, leurs besoins et demandes. La numérisation leur permet d'atteindre une rentabilité record et leur offre de nouvelles opportunités qui sont autant d'instruments de différenciation par rapport à la concurrence.

« Nous ne voyons pas notre plateforme CRM comme un simple ,système d'enregistrement' mais comme un ,système d'engagement' centré sur le client – une plateforme non seulement innovante mais qui permet la communication avec nos clients par le biais de canaux et secteurs les plus divers. »

Thomas Göcke

Rendez-vous dans le prochain numéro de Koenig & Bauer Report où nous reviendrons plus en dé-

tails sur la préparation d'une entreprise à cette transformation – les « ingrédients » et étapes nécessaires pour réussir sa transformation numérique.

Thomas Göcke
thomas.goecke@koenig-bauer.com



Une Rapida 106 huit couleurs en service depuis le printemps 2018 chez un imprimeur en ligne de renom

FLYERALARM imprime avec la championne du monde des temps de calage

Une Rapida 106 avec huit groupes d'impression et retournement pour l'impression 4/4 est entrée en service au mois d'avril 2018 pour FLYERALARM chez Druckhaus Mainfranken près de Wurtzbourg. Après plusieurs Rapida grand format, il s'agit de la première presse au format 3b du parc de l'imprimeur en ligne.



La ligne high-speed qui imprime jusqu'à 18 000 feuilles/h a été commandée fin 2017. Elle a été notamment rehaussée de 225 mm et les formats d'impression et de plaques ont été adaptés précisément aux besoins de l'imprimeur en ligne. Il faut à peine 40 secondes pour le changement simultané des huit plaques d'impression de la Rapida 106. En plus de ce changement de plaques en un temps record, DriveTronic SPC associé avec CleanTronic Syncro permet également de laver en même temps les cylindres d'impression, blanchets et rouleaux, et assure avec Plate Ident un changement de travail ultrarapide, mise en registre incluse. La machine offre ainsi un excellent rendement en production et est idéale pour les changements de travail fréquents et rapides caractéristiques du web-to-print avec ses petits tirages, sa qualité élevée et ses délais de livraison très serrés.

Avec des travaux allant d'une centaine de feuilles à 5 000 environ, le nombre de feuilles imprimées au cours des premiers mois de production n'est pas spectaculaire en soi. La direction de FLYERALARM Industrial Print n'en avait pourtant pas

moins été impressionnée par la rapidité avec laquelle la machine avait atteint un bon niveau de performances après son installation et par la facilité de prise en main par les conducteurs, dont seulement quelques-uns avaient pourtant eu l'occasion de travailler sur Rapida auparavant. Les 9 000 à 10 000 changements de plaques par mois en revanche permettent à la Rapida 106 de briller dans son domaine de prédilection. Les changements de travail représentent 60 à 70 % du temps de production. « Caler, caler, caler », résume Ulrich Stetter, le directeur de Druckhaus Mainfranken : voilà ce qu'il attend de sa presse. « Disponibilité et performances », ajoute Michael Deml, le directeur de FLYERALARM Industrial Print.

Impression LED-UV pour production ultrarapide

Les sécheurs LED-UV de dernière génération sont un atout supplémentaire. Les feuilles imprimées en 4/4 peuvent être façonnées immédiatement dès la sortie de la machine, ce qui permet de libérer les surfaces de stockage, tout en réduisant les temps de passage et les délais de livraison des

Décembre 2017 : de g. à dr. Rolf Possekel, Koenig & Bauer (DE), Ulrich Stetter, directeur de Druckhaus Mainfranken, Reinhard Marschall, directeur de Koenig & Bauer (DE), et Christofer Hugel, Koenig & Bauer (DE), lors de la signature du contrat de vente de la nouvelle Rapida 106 huit couleurs.

Un an plus tard : la Rapida 106 est en production depuis plus de six mois chez Druckhaus Mainfranken.

Ulrich Stetter (à g.), directeur de Druckhaus Mainfranken, et Michael Deml, directeur de FLYERALARM Industrial Print, ici avec Christopher Hugel (à dr.), Koenig & Bauer (DE), sont très satisfaits de leur nouvelle presse.



produits finis. En outre, la quantité de poudre utilisée pour l'impression étant moindre, les cycles de nettoyage des machines de façonnage sont réduits.

Les équipes de production de FLYERALARM possèdent déjà plusieurs années d'expérience de l'impression UV sous toutes ses formes, du procédé classique au HR-UV et LED-UV. Ces procédés permettent le façonnage et la manipulation des imprimés secs non vernis sans risque d'abrasion ou de maculage lors du transport.

Même si le processus est automatisé, le conducteur Karl-Josef Christ vérifie le repérage couleurs avant de lancer le nouveau job.



Sur la Rapida 106, 50 % de la production est réalisée sur papiers non couchés et recyclés. Le reste est constitué de papiers graphiques mats, de substrats sensibles et cartons non couchés, autant de supports d'impression délicats très en vogue actuellement. En fonction du travail et du délai de livraison, le service de planification décide d'imprimer en procédé conventionnel ou LED-UV. Grâce aux profils couleur harmonisés, les imprimés sont très largement identiques, et ce quel que soit le process, l'opérateur et le jour de la semaine – y compris lorsque différents procédés sont utilisés pour des travaux répétitifs.

Production hautement automatisée

La production est surveillée par des dispositifs de mesure et de régulation rapides. QualiTronic Color-Control mesure et régule les densités de l'encre sur le recto et le verso. En adaptant l'ordre des travaux en fonction des matériaux et des couleurs, il est possible de réduire encore la durée du calage et la gâche. Les bandes de contrôle très étroites (3 mm de hauteur seulement) permettent d'utiliser de façon optimale la surface du support d'impression pour des produits commercialisables. Les chutes sont réduites à un minimum. À cela s'ajoutent des fonctions comme LiveView et la commande du registre en ligne. Avec LogoTronic Professional, la Rapida 106 dispose d'un logiciel de planification et de gestion de la production avec une interface JDF intégrée pour l'échange de données avec le MIS et le prépresse.

Caler, caler, caler : Karl-Josef Christ et son auxiliaire Sofie Hetzer insèrent les plaques d'impression du job suivant dans les huit magasins des changeurs.

Ci-dessous : la Rapida 106 huit couleurs imprime jour et nuit. Grâce au rehaussement, une logistique des piles pourra être installée ultérieurement si nécessaire.

L'alimentation automatique en encre décharge encore les opérateurs des tâches de routine. Enfin, le traitement de surface déperlant (Easy-Clean) des semelles d'encrier simplifie le nettoyage en cas de changements d'encre.

Travaux en moyen et grand format

Les presses moyen format sont plutôt l'exception chez FLYERALARM. « Les lignes huit couleurs en format 7 sont les plus rentables pour l'impression du papier », explique Ulrich Stetter. Toutefois, « si l'on considère l'ensemble du process, le moyen format est nettement plus avantageux pour certains produits. » C'est pourquoi le choix s'est porté sur la Rapida 106. Désormais dotée de la machine optimale pour chaque produit, Druckhaus Mainfranken peut décider du format le mieux adapté compte tenu de l'ensemble du processus de production. Le format 3b peut ainsi être préférable lorsqu'un façonnage complexe est prévu.

Pour Ulrich Stetter et Michael Deml, il ne fait aucun doute que le web-to-print est voué à se développer encore ces prochaines années. FLYERALARM mise donc sur la croissance. Par exemple, en élargissant sans cesse son éventail de produits avec des productions multisupport, de nouveaux services numériques ainsi que des offres dans le domaine de la publicité et des articles publicitaires. Par ailleurs, l'imprimeur en

ligne investit dans le conseil afin d'offrir un suivi parfait aux acheteurs. Quand il s'agit d'imprimer de façon rentable de petits volumes dans des délais particulièrement courts, FLYERALARM est un partenaire de choix.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com





Innovations et investissements constants sont les clés du succès

Calidad Gráfica-Araconsa continue sur sa lancée

Depuis les débuts de Calidad Gráfica-Araconsa, une constante est toujours demeurée : l'exceptionnelle qualité des produits. Les nombreux prix remportés par l'imprimerie espagnole en témoignent. Après avoir surmonté la dernière crise, elle poursuit résolument sa politique d'investissement. Dernière acquisition en date : une nouvelle Rapida 106 avec un équipement de pointe.

Née de la fusion de deux entreprises elles-mêmes leaders du prépresse et de l'impression depuis 1990, et d'Araconsa, spécialiste renommé de l'impression de formulaires en continu, Calidad Gráfica-Araconsa (CGA) s'est lancée en 2007 dans l'impression d'emballages. Une stratégie qui s'est avérée payante puisque des synergies ont pu être créées entre la production graphique et le secteur en plein essor de l'emballage. Ceci a permis non seulement d'assurer la poursuite de l'activité, mais aussi d'initier une croissance forte et constante, et ce malgré la crise économique et le développement des nouveaux médias numériques.

Toujours à la recherche de valeur ajoutée

« Nous avons commencé en 2008 et 2009 à nous concentrer sur l'impression d'emballages et à mettre en place l'infrastructure correspondante avec les machines nécessaires, se souvient Paco Callejo, le directeur de CGA. Notre croissance dans le domaine du packaging repose sur notre philosophie alliant innovation et investissements, afin de briser le cercle vicieux de la bataille des prix. Bien entendu, le client s'intéresse toujours

au prix indiqué sur un devis. Mais il faut aussi être prêt à lui proposer des nouveautés susceptibles de constituer pour lui une valeur ajoutée. »

CGA est depuis longtemps considérée comme une pionnière de l'industrie graphique dans la province d'Aragon. L'entreprise a été la première à introduire la technologie CtP dans le pays, à utiliser des machines équipées de changeurs de plaques automatiques et à exploiter des presses offset feuilles avec dix groupes d'impression. Puis à faire rentrer la première presse au format 100 x 140 cm dédiée à l'emballage. Avec la technologie UV de Koenig & Bauer, CGA s'ouvre aux nouveaux produits et marchés qui exigent au quotidien des ennoblements haut de gamme et une qualité irréprochable. Tous ces investissements ont fait de l'entreprise l'un des chefs de file du marché.

Une démarche proactive dès le début

Grâce à ses équipes hautement compétentes, CGA est en mesure d'aller au-devant des désirs du donneur d'ordre dès le début d'un projet d'emballage. « Nous nous sommes dotés de systèmes qui permettent à nos ingénieurs de coopérer de

Page de gauche : Paco Callejo montre des présentoirs et emballages conçus et fabriqués par CGA.

Paco Callejo, directeur de Calidad Gráfica-Araconsa, est fier du parc ultramoderne de son entreprise – sur la photo, la nouvelle Rapida 106.





En haut : les conducteurs aiment travailler sur la nouvelle presse.

Le bâtiment de CGA reflète bien la modernité du spécialiste de l'emballage.

façon fructueuse dès la phase d'études, explique Paco Callejo. Il s'agit bien entendu aussi d'un processus d'apprentissage incessant car nous continuons à nous développer avec nos clients. Les projets à forte valeur ajoutée requièrent un suivi particulièrement intensif de la part de nos créatifs et de nos exécutants. Cela va de la conception du packaging, qui doit être adapté aux exigences de la production et du remplissage industriels, en passant par la recherche de nouvelles couleurs et de nouveaux matériaux, et jusqu'aux fournisseurs de manière à trouver les meilleures combinaisons de matériaux possibles. Nous proposons une gamme de services complets jusqu'à la découpe, au pliage, etc. »

Diversification et extension des marchés

CGA est présent sur les marchés locaux de la parfumerie et des cosmétiques ainsi que de l'agroalimentaire. Elle compte également parmi ses clients des agences et des donneurs d'ordre petits et moyens. Au total, 7 500 m² sont dévolus à la production. L'essentiel est constitué d'emballages haut de gamme en petites séries, dont 70 %

sont des projets nouveaux qui ne seront pas réédités.

L'éventail de produits est également l'une des raisons ayant conduit à l'investissement dans une nouvelle Rapida 106 six couleurs avec tour de vernissage et triple sortie rallongée. Elle est équipée pour pouvoir utiliser des encres et vernis conventionnels ou UV. De ce fait, il est possible d'imprimer, en plus du carton classique, sur polyester, PVC, polypropylène et bien plus encore. En matière de supports d'impression, le choix est donc vaste.

Compte tenu des gigantesques volumes de production en impression d'emballages généraliste, CGA mise sur l'exclusivité et le raffinement, d'où la configuration de la nouvelle Rapida. « Il nous fallait une machine offrant de multiples possibilités pour réaliser des produits qui sortent de l'ordinaire », explique Paco Callejo.

La qualité comme référence

La Rapida 106 est dotée de systèmes intégrés pour le contrôle de la qualité qui assurent la stabilité de l'encre feuille après feuille et effectuent les corrections nécessaires automatiquement. « Nous savons tous, poursuit Paco Callejo, que le monde de

l'emballage premium a des exigences encore supérieures. Les produits doivent toujours être parfaitement identiques. Or les presses qui mettent en œuvre une technologie vieille de dix à douze ans et dépourvues de ces systèmes de contrôle intégrés ne sont pas capables de le garantir. »

L'infrastructure intègre l'ensemble de la chaîne graphique : R&D, prépresse, impression, découpe, pliage et contre-collage, jusqu'à des solutions d'ennoblissement personnalisées. Pour un maximum de réalisme, les prototypes sont réalisés sur des systèmes numériques 3D avec tables de découpe et traceurs. Le prépresse emploie des systèmes CtP équipés des logiciels de toute dernière génération pour l'imposition et le montage. Quant au pôle impression, il est en mesure de satisfaire quasiment toutes les demandes des clients avec la nouvelle Rapida 106. Les platines de découpe au format 75 x 105 cm et 100 x 140 cm complètent le parc.

Mari Madueño
lauvic@kbalauvic.net

Une Rapida 106 pour Frischmann Druck und Medien

La première presse offset feuilles en 50 ans

« Meilleures performances et stabilité du tirage » – tels sont les arguments qui ont convaincu Jürgen Frischmann, directeur de Frischmann Druck und Medien, d'opter pour une Rapida 106. Début janvier, il s'est rendu chez Koenig & Bauer à Radebeul pour s'informer de l'avancement du montage de sa presse cinq couleurs avec vernis. Depuis, la machine a été installée à Amberg, dans l'est de la Bavière, et devrait être entrée en production. Il s'agit de la première presse offset feuilles de Koenig & Bauer du parc de cette entreprise qui vient de fêter ses cinquante ans.

Équipée des automatismes les plus récents, imprimant jusqu'à 18 000 feuilles/h et assurant un calage rapide, cette presse au format 3b remplace une autre machine qui n'était plus à la hauteur. L'ambition de Frischmann est d'accroître ainsi la productivité, car la production se fait déjà en 3x8 à pleine capacité. « La Rapida 106 nous permet d'être plus souples en cas de pics de production et de régulariser les flux », explique le directeur. Elle imprimera des supports de 90 à 400 g/m² – dont du carton chromo sulfaté et d'autres substrats de qualité supérieure.

La qualité jusque dans les détails

Les performances élevées de la nouvelle résident dans sa forte automatisation. Pour Jürgen Frischmann, QualiTronic ColorControl, qui assure avec PrintCheck la surveillance de la qualité d'impression, est l'un des automatismes les plus importants, car les fonctions de documentation permettent une certification complète de la qualité d'impression. « Nous pouvons très facilement montrer à nos donneurs d'ordre comment s'est déroulée la production », se réjouit-il.

La partie colorimétrique assure de multiples fonctions : sur la Rapida 106 de Frischmann Druck und Medien, un système de caméra unique permet à la fois de réguler les densités de l'encrage et de contrôler le tirage. Tout écart par rapport au référentiel est signalé à l'opérateur. En même temps, un dispositif d'intercalage marque les feuilles de gâche dans la pile. Celles-ci peuvent ainsi être éliminées par l'opérateur au plus tard avant la finition.

DriveTronic SPC change les plaques d'impression des cinq groupes simultanément. Grâce à des repères de mesure placés sur les plaques d'impression, Plate Ident se charge du repérage parfait, et ce avant même la première épreuve. Par ailleurs, le système vérifie l'affectation correcte des plaques d'impression aux groupes et au travail en cours. En cas d'erreur, la machine interrompt

le calage. La mise en train s'en trouve accélérée et la gâche réduite. Un dispositif non-stop à rouleaux permet une production en continu. Quant à VariDryBlue, le sécheur à faible consommation d'énergie dans la réception et la sortie rallongée, il contribue à une production écoresponsable.

Croissance ininterrompue

C'est en 1968 que le père de Jürgen Frischmann fonde l'entreprise dans un bâtiment minier désaffecté. Petit à petit, l'atelier qui employait à l'origine deux personnes se développe : aujourd'hui forte d'un effectif de 80 salariés, l'imprimerie dispose d'une surface de production de 6 000 m². En 2016, Jürgen Frischmann en devient le gérant unique. Cinq ans auparavant, son fils Uli a rejoint l'entreprise en tant que fondé de pouvoir. Frischmann Druck und Medien a fêté son cinquantenaire en 2018 en organisant pour l'occasion une journée Portes ouvertes lors de laquelle les 300 personnes invitées ont pu se convaincre du potentiel de l'imprimerie. En plus de l'impression, Frischmann propose des prestations comme la publicité, le publipostage direct et le marketing de dialogue, des solutions logicielles et fulfillment.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@
koenig-bauer.com

Jürgen Frischmann, directeur de Frischmann Druck und Medien, accompagné de Christofer Hugel (à dr.) du service commercial de Koenig & Bauer (DE), est venu constater l'avancement du montage de sa Rapida 106 à Radebeul. Elle a été livrée en mars.



Avec la Rapida 106, le spécialiste de l'emballage Bernholz explore de nouvelles voies pour l'assurance qualité

Une précision au top

Depuis le mois de novembre dernier, Bernholz Verpackungen à Bad Salzuflen, dans le nord-ouest de l'Allemagne, exploite une nouvelle Rapida 106 huit couleurs avec double vernissage. Cette machine est la deuxième avec cette configuration dans l'entreprise.



Le conducteur Michael Uthoff prépare l'impression de paquets de cigarettes sur le pupitre de la nouvelle presse.

L'impression en ligne avec jusqu'à huit couleurs et la quasi-totalité des variantes d'ennoblissement possibles en double vernis constituent le cœur de métier de ce spécialiste de l'emballage indépendant déjà presque centenaire. Le produit phare de l'entreprise, ce sont les paquets de cigarettes qui, en plus de la quadrichromie pour les illustrations aujourd'hui imposées par la loi, font presque tous appel à des couleurs spéciales. En dehors de cela, Bernholz compte également parmi ses clients des marques de confiserie prestigieuses. « Avec une six-couleurs, explique le directeur Mark A. Hoffmann, nous serions tout simplement trop limités. »

Inspection des feuilles ininterrompue

La dernière Rapida 106 a pour particularité d'être équipée du système d'inspection en ligne QualiTronic PDF HighRes, qui permet à Bernholz une surveillance de la qualité d'impression habituellement réservée aux produits pharmaceutiques et autres produits spéciaux exigeant une qualité absolument irréprochable. Pourquoi attacher une telle importance au contrôle de la qualité ? C'est que les clients de Bernholz ont des exigences très spécifiques concernant l'ensemble des caractéristiques de leurs produits. Afin de satisfaire leurs

demandes également en matière de qualité d'impression, l'imprimeur a donc décidé de mettre en œuvre des méthodes de contrôle professionnelles.

QualiTronic PDF HighRes compare chaque feuille imprimée avec une feuille de référence définie à partir du PDF généré par le prépresse. Le contrôle du tirage avec une précision atteignant 290 dpi s'effectue feuille par feuille – et ce même à vitesse d'impression maximale. La moindre erreur dans une police Arial de 6 points peut être détectée sans aucun problème. Afin de pouvoir éliminer les feuilles ou les poses défectueuses en amont ou lors du façonnage, celles-ci sont clairement identifiées dès le margeur. Le système jet d'encre Sheet Ident numérote toutes les feuilles à l'entrée. Grâce au rapport d'erreurs, les feuilles ou poses défectueuses sont facilement repérables à partir de leur numéro et peuvent ainsi être éliminées avant le façonnage.

Des capacités de production accrues pour de nouveaux débouchés

La Rapida 106 actuelle est déjà la quatrième du parc. Elle a été installée dans un nouveau hall de production. Dans le hall voisin se trouve une Rapida 106 avec un équipement identique. Mark A. Hoff-

Pour en savoir plus :
www.bernholz-gmbh.de

mann et son équipe peuvent ainsi prendre la mesure des progrès de l'offset feuilles en quelques années seulement : la productivité et le débit de la nouvelle sont bien supérieurs, tandis que le temps de calage a considérablement baissé. « Nous avons acheté cette machine pour étendre nos capacités de production », explique Mark A. Hoffmann. Afin de diversifier les segments du marché, il souhaite conquérir de nouveaux secteurs d'activité et donc de nouveaux donneurs d'ordre. Avec une prédilection pour des produits à fort ennoblement, par exemple des packagings destinés à l'industrie cosmétique, pharmaceutique et agro-alimentaire. Le vernissage reste une option, Bernholz possède également une souplesse suffisante pour proposer des emballages moins complexes à des prix intéressants. Et pour les donneurs d'ordre soucieux de durabilité, Bernholz est certifié selon les standards FSC et PEFC.

La technologie offset feuilles de pointe, l'expérience de la production haut de gamme ainsi que l'inspection des feuilles sont autant d'atouts susceptibles d'intéresser également d'autres donneurs d'ordre. D'autant plus que Bernholz produit aussi bien des étuis pliants que des étiquettes. Tout est imprimé sur les deux Rapida qui acceptent un très large éventail de supports d'impression.

Ennoblement tous azimuts

Grâce aux deux groupes vernis équipés pour l'UV, toutes les variantes d'ennoblement imaginables peuvent être réalisées sur les deux Rapida 106 : primer et UV pour effets mats-brillants, soft-touch, vernis effet sable, vernis colorés, effets métalliques et bien plus encore. Pour le fondé de pouvoir Oliver Speckmann, la sortie rallongée triple revêtait une grande importance : « Le parcours de séchage allongé permet des améliorations significatives. » En effet, la charge d'encre ne cesse d'augmenter, l'utilisation d'encres conformes aux normes alimentaires séchant difficilement est de plus en plus répandue et les emballages doivent être particulièrement robustes pour résister au conditionnement sur des lignes toujours plus rapides.



Les cigarettiers, notamment, se montrent très exigeants sur le visuel et ne tolèrent aucune variation de couleur. L'emballage constitue quasiment leur seul vecteur publicitaire – et ce sur un espace réduit à un minimum en raison des images chocs et des avertissements prescrits par le législateur.

Compte tenu des résultats très positifs des essais effectués sur l'autre machine à double vernissage du parc, la nouvelle Rapida 106 sera elle aussi équipée de rouleaux DuraPrint de la société Sauer. Plus robustes que d'autres, ils permettent aussi une mise à la teinte un peu plus rapide. Les programmes de lavage courts donnent de bons résultats et les cycles de lavage peuvent être espacés. Ces avantages sont particulièrement manifestes avec les couleurs spéciales.

Investissements massifs dans l'équipement et la technologie

Bernholz a toujours investi massivement dans son outil de production. En 2016, le pôle finition s'est ainsi doté de nouvelles platines de découpe. Ensuite, un nouvel atelier de production de plus de 600 m² a été construit et l'année dernière a eu lieu l'acquisition de la nouvelle Rapida 106 installée dans le nouvel atelier. L'éclairage par LED assure une luminosité parfaite dans les zones de production. Le nouvel élan impulsé par la reprise de l'entreprise par Mark A. Hoffmann et Reiner Krug il y a sept ans se fait sentir dans tous les domaines.

L'entreprise compte aujourd'hui 35 salariés qui travaillent en deux équipes, auxquels il convient d'ajouter quatre autres employés chez Bernholz Digital Services (préresse, CtP et impression numérique), dernière acquisition du spécialiste de l'emballage. La surface de production construite représente 7 100 m² et l'ensemble, que l'on peut apercevoir de l'autoroute, bénéficie d'une excellente logistique.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Le directeur Mark A. Hoffmann (au milieu) et les fondés de pouvoir Torsten Mauk (à g.) et Oliver Speckmann se réjouissent des capacités offertes par la nouvelle Rapida 106 huit couleurs avec double vernissage.

Deux caméras supplémentaires inspectent les feuilles imprimées, y compris à vitesse maximale. Elles détectent les moindres écarts par rapport à la feuille de référence générée à partir du PDF du préresse.

Un spécialiste russe de l'emballage en pleine croissance

Luxupack exploite une Rapida 105 PRO



L'emballage carton représente une large part du volume total de l'impression en Russie. Nombreuses sont les entreprises liées à la production d'emballages, et certaines d'entre elles ont connu un développement particulièrement intéressant. C'est le cas de Luxupack à Tver, à quelque 150 km de Moscou. Le secteur graphique y est très présent : la ville compte deux grandes imprimeries labeur, l'une des principales maisons d'édition privées, quantité d'imprimeurs spécialisés dans l'emballage et de petits ateliers de travaux de ville.

Le logo de l'entreprise orne la façade du nouveau siège de Luxupack.

Alexander Leonov, le propriétaire de Luxupack, travaille depuis une vingtaine d'années dans l'industrie graphique. Après ses débuts chez un imprimeur de cartonnages simples, il décide de fonder sa propre entreprise avec quelques collègues. Dans un premier temps, ils font l'acquisition d'une presse à arrêt de cylindre, de massicots et de quelques équipements annexes. Les jalons sont posés – la jeune entreprise va se spécialiser dans l'emballage. Petit à petit, elle se développe en faisant rentrer de nouveaux équipements, achète des presses offset feuilles Planeta qui permettent d'améliorer la qualité et la couleur ainsi que des platines de découpe et des plieuses-encolleuses. La qualité et la complexité des emballages augmente.

Alexander Leonov, directeur et propriétaire de l'imprimerie Luxupack, est très heureux de sa nouvelle Rapida 105 PRO.



La modeste imprimerie des débuts est aujourd'hui l'un des principaux spécialistes de l'emballage au service de marchés toujours plus grands.

« Nos clients sont répartis dans l'ensemble du pays, explique Alexander Leonov. Nous sommes également très actifs dans les grands centres comme Moscou, Saint-Petersbourg, Belgorod et Orel. »

Croissance régulière

« Nous faisons face à une très forte demande d'emballages, constate Alexander Leonov. Et nous travaillons très vite. C'est ce qui fait notre attractivité auprès de nos clients. » Après la première génération de machines, les acquisitions continuent. En 2013 vient s'ajouter un CtP de Kodak. Puis une Rapida 105 cinq couleurs avec vernis. Avec elle, l'UV fait son apparition dans l'entreprise.

Ces cinq dernières années a lieu un nouveau grand bond en avant. Le nombre d'emballages produits a triplé. De nouveaux investissements ont été consacrés au post-presse et au façonnage. En 2018, un nouveau site de production est aménagé, sur lequel la Rapida 105 PRO est installée début 2019. La presse six couleurs, dotée d'une tour de vernissage et d'une sortie rallongée, est très largement automatisée puisqu'elle est notamment équipée de changeurs automatiques de plaques FAPC, de systèmes non-stop et de dispositifs de mesure en ligne dont QualiTronic PDFCheck. Ce système compare chaque feuille individuellement avec une feuille de référence élaborée sur la base du PDF du prépresse. Alexander Leonov : « Cela nous aide à éviter des erreurs et à être certains de bien exclure les feuilles défectueuses. »

Un rapport prix-performances parfait

En préalable à l'investissement, nous avons effectué une première sélection de différentes marques et modèles en tenant compte de toute une série de facteurs. « Nous apprécions le concept de la plateforme des presses Rapida de Koenig & Bauer et avons donc examiné soigneusement les trois gammes moyen format. Nous avons finalement opté pour la Rapida 105 PRO qui offre à notre avis le meilleur rapport prix-performance. C'est aussi elle qui satisfait le mieux nos besoins en matière de plaques et de formats de plaques », précise Alexander Leonov.

Luxupack accorde également une grande importance à la qualité des contacts avec ses principaux fournisseurs. Durant le montage de la machine, la direction de Luxupack est venue accompagnée de clients importants chez Koenig & Bauer à Radebeul constater l'avancement de la construction. Cette visite, dont ils ont profité pour découvrir le Dresde artistique et culturel, leur a permis de se



La nouvelle Rapida 105 PRO six couleurs avec tour de vernissage, sortie rallongée et changeurs automatiques de plaques FAPC a été installée dans des locaux flambant neufs.

familiariser avec les derniers perfectionnements technologiques. « Mes collaborateurs comptent beaucoup pour moi, commente Alexander Leonov. Je suis heureux de voir la Rapida contribuer à souder notre équipe. Nous nous efforçons néanmoins de conserver une structure 'allégée'. »

Des conditions de production modernes

Le nouveau bâtiment comprend des bureaux modernes et spacieux pour le service commercial, le contrôle de gestion et la direction de l'imprimerie. Le prépresse, avec le CtP et les techniciens, y ont également emménagé. L'entreprise est active dans deux secteurs d'activité différents. D'une part les emballages pour l'industrie agro-alimen-

taire – confiserie, chocolat, café et thé, et d'autre part des packagings pour cosmétiques et produits pharmaceutiques. Les exigences concernant les emballages ont considérablement augmenté et la découpe de fenêtres tout comme les effets mats-brillants (tels que le drip-off) sont aujourd'hui presque standard.

Luxupack ne compte pas s'arrêter là. Des projets visant à optimiser encore l'impression mais aussi à conquérir de nouvelles parts de marché dans d'autres régions de Russie sont déjà à l'étude.

Anna Perova
perova@kba-print.ru



Quelques-uns des emballages imprimés chez Luxupack.

« Nous apprécions le concept de la plateforme des presses Rapida de Koenig & Bauer et avons donc examiné soigneusement les trois gammes moyen format. Nous avons finalement opté pour la Rapida 105 PRO qui offre à notre avis le meilleur rapport prix-performance. »

Alexander Leonov





Dotée de huit groupes imprimants et du contrôle couleur en ligne QualiTronic ColorControl, la Rapida 106-4+LTT+4+L SW7 très automatisée de Koenig & Bauer permet d'imprimer et de vernir sur le recto comme sur le verso en un seul passage jusqu'à 15 000 f/h.

IDC Imprimerie investit dans sa première machine à imprimer de Koenig & Bauer

Montée en gamme grâce à une Rapida 106 douze groupes

Installée à Bondues en banlieue lilloise, IDC Imprimerie a investi dans une Rapida 106 huit couleurs hautement automatisée permettant d'imprimer et de vernir sur le recto comme sur le verso en un seul passage.

La machine destinée à produire une grande variété de documents publicitaires en qualité supérieure a été acquise par IDC Imprimerie dans le cadre de la reprise de Deschamps Arts Graphiques, puis déménagée, révisée et remise en service à l'été 2018 par les équipes de Koenig & Bauer France.

Outils de production complémentaires pour clientèle variée

Employant une quarantaine de personnes, IDC Imprimerie s'est spécialisée dans les documents publicitaires de tous types en moyennes et

grosses séries. Fondée en 1984 en tant qu'imprimerie de travaux de ville en typo, l'entreprise a été reprise en 1990 par l'actuel dirigeant, Nicolas Quivron, qui a successivement investi dans des presses feuilles quatre couleurs et des rotatives, jetant ainsi les bases d'une croissance durable. « Notre clientèle a été longtemps concentrée sur la VPC locale, explique Nicolas Quivron. Mais depuis le déclin de ce secteur il y a environ dix ans, nous avons dû réorienter complètement notre typologie de clients. Aujourd'hui, notre clientèle est extrêmement variée tant de par la taille que

par les marchés. Nos clients ne sont pas seulement français, mais également belges ou suisses. » Les atouts majeurs d'IDC Imprimerie : sa souplesse et ses outils de production complémentaires qui permettent de faire évoluer un produit en proposant par exemple des multi-versions.

Croissance externe

Après avoir intégré l'imprimerie Lefèvre en 2010, IDC Imprimerie a repris en avril 2018 la partie impression de l'entreprise Deschamps Arts Graphiques dont une presse Rapida 106 récente et très complexe permettant de réaliser des travaux de grande qualité. Dotée de huit groupes imprimants, de nombreux automatismes gain de temps et du contrôle couleur en ligne QualiTronic ColorControl, elle permet d'imprimer et de vernir sur le recto comme sur le verso en un seul passage. « Quand nous avons eu connaissance de la liquidation de Deschamps, qui avait une belle image de marque sur le marché grâce à ses produits haut de gamme, nous avons monté un projet de reprise avec un confrère. IDC Imprimerie a non seulement repris la presse Koenig & Bauer, mais aussi neuf personnes en impression. Ainsi, nous avons pu acquérir un nouvel outil de production de pointe et intégrer des compétences jusque-là inexistantes chez nous dans le but d'élargir notre offre de produits avec du vernis acrylique et de proposer des produits plus qualitatifs. Nous avons réalisé un chiffre d'affaires de 8 M€ en 2017 et notre objectif est de l'augmenter de 40 % d'ici fin 2019. »

« L'arrivée de la nouvelle machine est une aubaine pour nos commerciaux. Nous remportons des dossiers supplémentaires parce que nous avons désormais une huit couleurs et parce que nous pouvons proposer du vernis acrylique. C'est notre première presse Koenig & Bauer et nous sommes très satisfaits. »

Nicolas Quivron

Rapida 106 : déménagement, révision et mise en service par des pros

Le déménagement, la révision et la mise en service de la Rapida 106 ont été assurés par les équipes de Koenig & Bauer France à compter de mi-juin 2018. Pendant six semaines, jusqu'à cinq techniciens ont œuvré pour démonter la machine, la remonter et la remettre en service. Transport, chargement et déchargement des camions, révision des barres de pinces, remplacement des pièces défectueuses – Koenig & Bauer France s'est occupé de tout. « Pour le déménagement d'une machine aussi complexe, nous ne voulions pas prendre de risques et avons opté pour Koenig & Bauer. N'avoir qu'un seul interlocuteur pour l'ensemble des étapes du déménagement était très appréciable. Le calendrier a été parfaitement respecté et la première feuille imprimée était bonne », se réjouit Nicolas Quivron.

Offre élargie et produits plus qualitatifs

Après quelques mois de production seulement, le premier bilan de Nicolas Quivron s'avère très positif. « L'arrivée de la nouvelle machine est une aubaine pour nos commerciaux. Nous remportons des dossiers supplémentaires parce que nous avons désormais une huit couleurs et parce que nous pouvons proposer du vernis acrylique. C'est notre première presse Koenig & Bauer et nous sommes très satisfaits. L'équipement avec le contrôle couleur en ligne est un confort pour nos conducteurs et une garantie supplémentaire. » L'entreprise a toujours eu une importante clientèle d'imprimeurs, surtout des rotativistes, qui sous-traitent notamment des couvertures chez IDC. Un phénomène qui s'est accentué depuis l'arrivée de la presse Koenig & Bauer. Nicolas Quivron : « Nous sommes également en train de reconquérir la clientèle de Deschamps qui a dû trouver d'autres prestataires pendant les trois mois durant lesquels la machine était à l'arrêt. Ça se passe plutôt bien. Les clients sont heureux de revenir. »

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Installée à Bondues en banlieue lilloise depuis 1984, IDC Imprimerie est spécialisée dans les documents publicitaires de tous types en moyennes et grosses séries.

DS Smith Packaging investit en France dans une Rapida 145 mixte avec double vernis

Impression sans alcool sur le marché du packaging FMCG

Avec 32 000 employés présents dans 37 pays, DS Smith est l'un des acteurs majeurs du marché mondial de l'emballage, avec une philosophie axée sur l'innovation et le client. Sur son site français de Fegersheim en Alsace, spécialisé dans les emballages en carton compact et en carton ondulé à destination des fabricants de produits de consommation courante (FMCG = Fast Moving Consumer Goods), le groupe a récemment investi dans une Rapida 145 six couleurs avec double vernis capable de produire sans alcool à la fois en mode conventionnel et en mode UV.



Pour ce faire, il est indispensable de maîtriser à merveille l'ensemble du processus de fabrication et de posséder des outils de production performants et fiables. »

Autre particularité : la Rapida 145 peut imprimer sans alcool, avec des encres conventionnelles ou UV. « La volonté de DS Smith était de produire avec cette machine en zéro alcool, explique Cédric Renard. Les donneurs d'ordre intégrant de plus en plus de critères écologiques dans leurs cahiers des charges, l'impression sans alcool devient un argument de vente important. » La Rapida 145 est la première presse sur le site alsacien du groupe à pouvoir imprimer sans alcool.

Après plusieurs mois d'utilisation, Cédric Renard se montre très satisfait : « La machine remplit tous nos KPIs en termes de productivité, de temps morts et de gâche. Nos conducteurs apprécient l'ergonomie de la presse ainsi que la rapidité et la facilité avec lesquelles ils peuvent changer de travail. Pour eux, l'arrivée de la nouvelle presse a été un véritable saut technologique. » Grâce à un programme de formation complet assuré par des formateurs expérimentés et hautement qualifiés de Koenig & Bauer à la fois sur site et à l'usine de Radebeul, la prise en main de la nouvelle machine s'est faite sans encombre.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

De g. à dr. : Laurent Fuchs,
Grégory Bapst, Cédric
Renard et Pascal Krencker

La Rapida 145 remplace une presse du même format d'un autre constructeur et a été dotée de nombreux automatismes gain de temps : changement de plaques automatique, encriers Easy-Clean, dispositif de lavage automatique Clean-Tronic Synchro, logistique de pile. Un must aux yeux de Cédric Renard, le directeur du site : « Chez DS Smith, notre volonté est de servir nos clients, parmi lesquels figurent de nombreux grands comptes, le plus rapidement possible.



À l'arrière-plan, l'une des commandes individuelles du margeur DriveTronic.

Une Rapida 164 pour Errestampa

Une presse grand format pour livres et magazines

À la tête d'un parc de cinq machines grand format, Errestampa est l'une des principales imprimeries lauréat d'Italie du Nord. L'entreprise qui produit essentiellement pour l'édition s'est spécialisée dans les livres d'art, les manuels scolaires et les magazines en petits tirages. Elle est installée à Bergame, en Lombardie, au cœur d'un important nœud de communications.

Après avoir fait installer en 2004 une Rapida 162a cinq couleurs dotée d'un changement de plaques automatique, le propriétaire de l'entreprise, Raul Montanari, a décidé l'année dernière l'acquisition d'une nouvelle presse grand format. Les différentes configurations proposées ont été soigneusement étudiées et Errestampa a finalement opté pour une machine recto seul quatre couleurs. Le contrat a été signé lors du salon Print4All, qui s'est tenu fin mai 2018 à Milan.

Entrée en service la même année, juste avant Noël, la Rapida 164 a donc pu être rapidement utilisée pour la production de travaux de qualité. Elle est équipée d'un kit papier mince pour des supports à partir de 0,06 mm, d'un margeur DriveTronic doté de commandes individuelles pour les différentes fonctions de déplacement et du changement simultané des plaques d'impression DriveTronic SPC. De cette façon, le changement des plaques s'effectue simultanément dans tous les groupes, parallèlement à d'autres opérations de mise en train comme le lavage. Grâce à CleanTronic Synchro et ses deux barres de lavage (l'une fixe et l'autre oscillante), la durée du lavage peut également être réduite de moitié puisqu'il est possible de réaliser en même temps le lavage

des blanchets, des cylindres d'impression et des rouleaux. De plus, la Rapida 164 est équipée du système de mesure et de régulation en ligne des encrages QualiTronic ColorControl et de LogoTronic Professional pour la gestion et la programmation des travaux d'impression par le biais de l'interface avec le prépresse et le système MIS.

Errestampa a en outre signé un contrat de maintenance pour la nouvelle machine. Celui-ci prévoit des inspections régulières ainsi qu'une série de prestations destinées à maintenir et à améliorer la productivité de la machine. Ces analyses et mesures d'optimisation régulières permettent d'exploiter la Rapida 164 à vitesse maximale et de profiter au mieux de ses capacités de production.

Manuela Pedrani
pedrani@
kbaitalia.it

La Rapida 164 d'Errestampa, entrée en production un peu avant Noël.



Une imprimerie libanaise investit dans une deuxième Rapida 106

Arab Printing Press modernise ses capacités d'impression

Depuis plusieurs dizaines d'années déjà, l'imprimerie Arab Printing Press implantée dans la ville industrielle de Sid El Bauchrieh près de Beyrouth exploite des machines Koenig & Bauer. Début 2019 est venue s'ajouter au parc une Rapida 106 avec quatre groupes d'impression, retournement pour l'impression 2/2 ainsi qu'une tour de vernissage et une sortie rallongée. Compte tenu du bon déroulement de l'installation de la machine précédente en 2014, une Rapida 106 huit groupes avec retournement pour la production en 4/4, et de la satisfaction apportée par cette machine, c'est sans hésiter que la direction a de nouveau opté pour une presse moyen format hautes performances.

Fondée en 1968, Arab Printing Press emploie aujourd'hui 110 salariés. Elle imprime des livres (notamment des manuels scolaires), divers types de travaux labeur, des étiquettes et des emballages. Les exigences envers le parc de machines de l'entreprise sont par conséquent variées. En plus de la Rapida 106 huit couleurs, celui-ci compte également une Rapida 104 deux couleurs et une Rapida 105 en version cinq couleurs. La nouvelle Rapida 106 est donc la quatrième presse moyen format de l'atelier. Du fait de sa très grande productivité, elle remplacera deux machines plus anciennes.

Changements de travail rapides avec DriveTronic SPC

La Rapida 106 est conçue pour des grammages de 0,04 à 1,2 mm et imprime jusqu'à

18 000 feuilles/h. À l'instar de la huit-couleurs, la nouvelle presse est elle aussi équipée de DriveTronic SPC pour le changement simultané de toutes les plaques. Parmi les autres automatisations gain de temps, citons DriveTronic Plate Ident et les laveurs CleanTronic pour le lavage des blanchets, cylindres d'impression et rouleaux, auxquels s'ajoutent le système d'aspiration EES et le sécheur basse consommation VariDry-Blue-IR/TL dans la sortie et la sortie rallongée. La régulation de la qualité d'impression est assurée sur la Rapida 106 par ErgoTronic ColorControl. Les bandes de contrôle utilisées ne font que 3 mm de haut, ce qui permet l'utilisation optimale du format de la feuille pour l'impression. Le réglage du registre est effectué par ErgoTronic ICR.



La qualité d'impression est régulée via ErgoTronic ColorControl sur le pupitre de la Rapida 106.



Arab Printing Press produit pour les marchés locaux et internationaux. L'entreprise dispose de plusieurs filiales, dont une agence commerciale en Grande-Bretagne, et de deux autres imprimeries. L'efficacité de la production va de pair avec le respect d'une multitude de standards internationaux. Arab Printing Press est certifiée ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, FSC, UN Global Compact et SEDEX.

Production écoresponsable

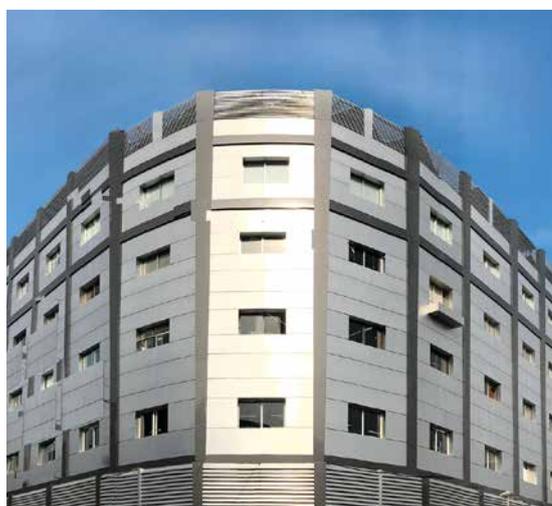
En plus de la qualité, les aspects écologiques représentent une priorité absolue pour Arab Printing Press. L'imprimerie fait ainsi partie des premières entreprises industrielles du pays à avoir installé des panneaux solaires sur son toit. Lors de l'acquisition de la huit-couleurs il y a cinq ans, ces préoccupations étaient déjà à l'ordre du jour. La presse avait été choisie pour son faible impact sur l'environnement, sa faible consommation de poudre et d'alcool et ses émissions sonores réduites. Par rapport à la machine précédente, elle avait permis d'abaisser de 45 % la consommation d'énergie, soit une réduction annuelle des coûts de près de 25 000 euros et 118 tonnes de CO₂ en moins.

En dehors de l'offset, Arab Printing Press propose également l'impression numérique et en 3D. La surface de production du site de Sid El Bauchrieh totalise 5 500 m². Les spécialistes libanais ont bien l'intention de poursuivre leur démarche qui consiste à allier production optimale et standards écologiques les plus élevés.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

En janvier dernier, Nabil Asmar, Chairman et General Manager de l'agence partenaire de Koenig & Bauer au Liban, RAK Paper & Board (à g.), a remis la nouvelle Rapida 106 à Elie Raphaël, Chairman & General Manager d'Arab Printing Press.

Arab Printing Press est l'une des premières entreprises industrielles du Liban à avoir installé des panneaux solaires sur son toit.



Huit couleurs, vernis et LED-UV

Une Rapida 76 bourrée d'automatismes pour Stäger

Le groupe d'emballage Stäger est l'un des premiers fournisseurs européens de solutions d'emballage spécifiques aux applications en matières plastiques transparentes et thermoformées. Avec une vaste expertise et une large gamme de services complets, elle constitue une référence dans le domaine de l'emballage de dernière génération, optimisé au niveau de la conception et du design. Les solutions proposées possèdent un impact publicitaire inégalé tout en conférant une protection parfaite aux produits de ses clients.



La Rapida 76 avec ses neuf groupes haute technologie (huit groupes d'impression et un groupe vernis)

Stäger peut se prévaloir d'une expertise approfondie et novatrice en matière de développement, de capacités de production flexibles et d'un savoir-faire avéré dans l'utilisation de matériaux de films alternatifs et recyclés. Ses emballages par suspension hybrides de combinaison matière plastique/carton et les nombreuses distinctions soulignent une force d'innovation hors du commun.

Expérience et expertise

Depuis plus de 40 ans, Stäger, qui compte aujourd'hui plus de 200 collaborateurs sur ses sites en Suisse, en Angleterre, en Allemagne et en Tchéquie,

propose à ses clients dans toute l'Europe des solutions d'emballage mettant en œuvre les matériaux les plus divers. En tant que partenaire performant et compétent, Stäger développe et produit des boîtes pliantes transparentes et boîtes rondes à finition haut de gamme, ainsi que des plateaux, blisters, emballages à charnière et pièces techniques pour l'industrie de la confiserie, alimentaire, cosmétique, textile/non alimentaire, mais aussi pour l'industrie technique et automobile. Son ambition : l'amélioration continue de la qualité, de l'efficacité et du service à la clientèle.

Les emballages offrent bien plus qu'une simple protection. À la fois vecteur de communication et carte de visite d'une marque, leur design est la clé du succès d'un produit. Dans cette optique, Stäger se concentre sur l'innovation pour les produits comme pour les processus, afin de pouvoir offrir à ses clients des solutions au design optimisé et de créer de nouvelles tendances produits.

Nouvelle Rapida 76 haut de gamme avec technologie LED

Assurer la satisfaction clients et définir les tendances exige à la fois une importante capacité d'innovation mais aussi des équipements de pointe performants garants d'une qualité optimale. En investissant dans la technologie Koenig & Bauer, Stäger se montre là aussi précurseur. Bourrée d'automatismes, la nouvelle Rapida 76 high-end avec huit groupes d'impression, un groupe de vernissage et quatre sècheurs LED-UV intergroupes plus deux sècheurs de sortie UV est entrée en service fin 2018. Elle est équipée pour l'impression de films et cartonnages, avec format de feuille spécial, marge sans guide latéral (SIS), système de changement des plaques entièrement automatique (FAPC) et trains d'encre à débrayage automatique.

De g. à dr. : Daniel Büsch (responsable grands comptes), Peter J. Rickenmann (CEO) tous deux de Koenig & Bauer (CH), Thorsten Seufert (CEO), Alois Koch (responsable Impression, Prépresse) tous deux de Stäger & Co AG, après la signature du contrat.



Manuela van Husen
manuela.vanhusen@koenig-bauer-ch.com

Une Rapida 106 chez PAWI Emballages

« Big Blue » en production

Après l'entrée en production réussie fin 2018, PAWI Emballages a célébré en février avec son personnel l'inauguration de la nouvelle Rapida 106. Cette presse haut de gamme qui ne mesure pas moins de 25 mètres de long totalise douze groupes (huit groupes d'impression, deux d'ennoblissement et deux tours de séchage) et est équipée d'un système logistique Schur. Les dimensions impressionnantes de la Rapida 106 rehaussée lui ont valu chez PAWI le surnom de « Big Blue ».



Spécialiste suisse de l'emballage implanté à Winterthur, PAWI dispose de deux sites de production où sont mis au point des concepts de PDV et de conditionnement innovants. Les emballages carton et papier y sont fabriqués, puis stockés jusqu'à leur livraison. PAWI propose à ses clients toute une gamme de services très appréciée sous la forme de solutions globales.

Du prototypage avec solutions de construction intelligentes, formes spéciales, présentation marketing et échantillons pour le lancement de produits jusqu'aux solutions de packaging rivalisant d'originalité, PAWI accompagne ses clients de l'idée initiale au produit fini. Ces solutions individuelles sont complétées par un ennoblissement luxueux par gaufrage à chaud, contre-collage, empreinte en relief ou encore vernissage mat ou brillant.

Lauréat de nombreux prix

PAWI a déjà été récompensé à de multiples reprises pour le design de ses emballages. Dernière distinction en date, une « mention spéciale » du Trophée allemand du design 2019 pour son

De g. à dr. : Alexander Honsel (PAWI), Andreas Keller (CEO PAWI), Peter J. Rickenmann (CEO Koenig & Bauer (CH)), Robert Schmid (PAWI), Daniel Büsch (Koenig & Bauer (CH)) et Remo Fehr (PAWI) après la signature du contrat.

Yamasa Star Pack. Mais les trophées et les prix ne sont pas la seule chose qui compte pour PAWI : durabilité et protection de l'environnement sont aussi des priorités.

Avec sa nouvelle ligne industrielle hautement automatisée « sur mesure » et sa mise en train ultrarapide, PAWI assure à ses clients une qualité et une productivité au top alliés à une grande souplesse. Du papier fin au carton de 1,2 mm, la Rapida 106 imprime aussi bien avec des encres et vernis conventionnels qu'avec des encres mixtes associées à un vernis UV. Ce qui permet également à PAWI de proposer à ses clients un spectre de couleurs étendu.

Manuela van Husen
manuela.vanhusen@koenig-bauer-ch.com

Une deuxième Rapida 106 booste la croissance chez l'américain Crossmark Graphics

Des effets bluffants sur un éventail de supports ultradiversifié

Pour faire face aux défis quotidiens des designers et grandes marques qui constituent sa clientèle et leur fournir des produits de haute qualité qui rafleront prix et trophées, Crossmark Graphics a trouvé en Koenig & Bauer le partenaire idéal – qui a contribué à son chiffre d'affaires record. Cette imprimerie implantée dans l'État du Wisconsin propose des imprimés commerciaux aussi bien que des produits sur plastique et film lenticulaire, de l'emballage et des articles pour la publicité directe. Crossmark emploie 60 salariés.

En l'espace de moins de deux ans, Crossmark a mis en service deux nouvelles Rapida. Fiables et productives, elles constituent l'épine dorsale de la production. L'impression sur des substrats qui sortent de l'ordinaire assure aux clients de Crossmark des produits innovants que peu d'autres imprimeurs sont capables de fabriquer sous cette forme.

« Notre objectif est de créer de la magie, sur papier ou sur tout autre support, explique Jim Dobrzynski sen., le fondateur de Crossmark. Chaque jour, nous faisons face à de nouveaux défis de nos clients, qui sont issus des secteurs de la pharmacie, de la grande distribution, de l'automobile et de la technologie. Nous voulons mettre en œuvre des processus personnalisés pour tout ce que nous produisons : des cartes en impression lenticulaire, des cadeaux publicitaires ou des emballages alimentaires – notre succès repose sur une approche orientée clients et solutions. »

Il y a moins de deux ans, Crossmark installait sur son site de 6 000 m² sa première Rapida. « C'est notre fer de lance, se réjouit Jim Dobrzynski. Pour satisfaire la demande d'originalité, nous avons installé

une deuxième Rapida 106 six couleurs qui produit en parallèle. Notre choix d'une deuxième Rapida s'explique très simplement : la productivité de notre première Rapida 106 dépasse de plus de 20 % celle d'une autre machine que nous avons mise à l'arrêt au bout de cinq ans de service. De plus, nos clients demandent que leurs travaux soient imprimés sur la Rapida 106, en raison de son exceptionnelle qualité. »

Les deux Rapida 106 permettent l'impression avec des encres conventionnelles, LED-UV et UV. Les possibilités d'ennoblissement avec effets brillants, mats ou vernis sélectif sont donc extrêmement variées. Jim Dobrzynski : « Le séchage LED-UV a plusieurs avantages. Il ne génère ni chaleur ni odeur, et il permet une production durable grâce à la consommation d'énergie réduite. Le procédé assure également une grande fiabilité des couleurs et des résultats plus beaux. »

La grande variété des travaux réalisés met constamment à l'épreuve les équipes de Crossmark. La gamme de supports étant très diversifiée, Crossmark a fait équiper la nouvelle Rapida 106 avec les modules papier fin, plastique et carton. Parmi les imprimés vedettes de l'entreprise, les films lenticulaires, avec des lentilles très fines de 150 lpi, occupent une place particulière. Pour Crossmark, la conclusion est claire : avec un tel éventail de travaux exigeants, aucune autre presse offset feuilles ne produit une qualité comparable à celle des Rapida.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

L'équipe de direction de Crossmark Graphics avec Brian Dobrzynski, Mark Dobrzynski, Tammy Rechner, Jim Dobrzynski sen. et Jim Dobrzynski se réjouit de la productivité de la nouvelle Rapida 106 (de g. à dr.).



Partenaire du secteur de la distribution

Chez le canadien Dana Industries, la Rapida 75 PRO génère une énorme valeur ajoutée

Au Canada et aux États-Unis, lorsque les acteurs de la grande distribution ont besoin d'un imprimeur multi-services pour des produits exigeants, c'est à Dana Industries qu'ils s'adressent. Le siège principal de l'entreprise fondée voici 25 ans se trouve à Toronto. Elle est également implantée aux États-Unis, en Chine et à Singapour. Son éventail de produits va du mobilier pour magasins et des présentoirs personnalisés à l'impression grand format en passant par l'emballage, le tout produit et livré dans des délais très courts, avec une qualité irréprochable et un excellent suivi. Cette entreprise privée est fière de proposer à ses clients des instruments de marketing haut de gamme.

La grande distribution se focalisant de plus en plus sur les différents groupes cibles, Dana Industries propose de la signalétique pour rayonnages et gondoles permettant de s'adresser précisément aux clients des marchés de niche. John Ricci, président de Dana Industries, explique : « La tendance est nette : les marques veulent un affichage plus pop, des couleurs vives, davantage d'informations et d'individualisation. Il existe différents groupes d'âge et niches, par exemple les consommateurs qui veulent mener une vie saine et privilégient les aliments pauvres en sel ou véganes, les seniors et les propriétaires d'animaux domestiques. Tous sont très occupés et ont peu de temps. Notre mission est d'atteindre ces clients avec des campagnes efficaces et attractives – comme avec de mini-affiches. »

Face à cette tendance, Dana Industries a installé une Rapida 75 PRO avec sécheur LED-UV sur son site de 3 300 m² en périphérie de Toronto. Il s'agit de la première presse demi-format dotée de cette technologie de séchage innovante au Canada. Dana a fait construire spécialement un nouvel atelier de 370 m² pour cette machine. Avec la Rapida 75 PRO, l'entreprise étend ses possibilités tant pour ses clients que pour sa propre production.

« Le procédé de séchage LED-UV comporte de nombreux avantages, explique John Ricci. Pas uniquement des avantages économiques concrets, comme une réduction de la consommation d'énergie et des économies considérables au niveau des matériaux, mais aussi la possibilité d'imprimer notre signalétique sur des supports plastique. Les imprimés sont soumis à des températures moins

élevées. Cela évite que le vernis ne se décolle, se craquèle ou se fissure. Lorsque ce genre de travaux étaient réalisés en deux ou trois passages sur une machine, le support était très fragilisé. Avec la Rapida 75 PRO, ce problème ne se pose plus. »

Dana Industries confirme sa position de chef de

file dans la fourniture de solutions complètes pour la grande distribution, avec une forte orientation clients. En tant que préceuse, l'entreprise met un point d'honneur à proposer sans cesse de nouvelles solutions et à dépasser les attentes de ses clients. « Notre objectif est d'augmenter notre chiffre d'affaires avec notre clientèle d'entreprise et de lui permettre de renforcer sa présence sur le marché. Notre signalétique pour rayonnages et gondoles est unique et attractive, et constitue en même temps l'un des instruments les plus simples et les plus efficaces pour orienter le consommateur vers un produit. Notre nouvelle Rapida 75 PRO est un élément essentiel pour réaliser cette promesse », souligne John Ricci.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



Pour John Ricci, président de Dana Industries, et le conducteur Luis De Oliveira (à dr.), la Rapida 75 PRO avec sécheur LED-UV génère une valeur ajoutée considérable.

De g. à dr. : Jerry Theoret, président et CEO de Battlefield, Matt Theoret, directeur de production de l'entreprise, et Aleks Lajtman, Regional Sales Manager de Koenig & Bauer, devant la nouvelle Optima 106.



L'investissement idéal pour une imprimerie multi-services canadienne

Battlefield Press découpe avec une Optima 106

Battlefield Press, imprimerie familiale multi-services de Burlington, au Canada, se démarque de la concurrence avec ses productions très sophistiquées sur différents substrats. Grâce à l'utilisation de l'UV, la gamme des supports imprimés inclut également les films plastique transparents. L'entreprise a pu ainsi fidéliser une clientèle particulièrement exigeante.

Parmi les derniers succès de l'entreprise, l'installation d'une nouvelle presse de découpe tient une place particulière. Battlefield a opté pour l'Optima 106 capable de découper aussi bien le papier et le carton que le plastique et le carton ondulé jusqu'à 1,5 mm d'épaisseur : une souplesse nécessaire pour son vaste éventail de supports. En outre, le rendement exceptionnel de la presse Optima est la clé de la hausse de la productivité et de l'efficacité.

Jerry Theoret, le président de Battlefield, explique : « L'Optima 106 permet une mise en train plus rapide, sa vitesse de production est supérieure à celle de nos machines précédentes et

le détournement des flans est bien plus facile. Nous sommes heureux que l'Optima 106 soit équipée d'un module antistatique et permette ainsi de meilleures performances lors de la découpe des plastiques. Ce n'était pas le cas de notre découpeuse précédente. Nous apprécions beaucoup les innovations qui améliorent l'ergonomie et simplifient la conduite de l'Optima 106. Cet investissement était important pour notre post-presse car il nous permet maintenant d'effectuer la découpe de tous les travaux en interne et de créer davantage de valeur ajoutée. L'Optima s'est révélée idéale pour les travaux exigeants de nos clients. »

L'entreprise qui compte 60 salariés est optimiste quant à l'avenir et table sur une poursuite de la croissance. Grâce à l'installation de l'Optima 106 et d'autres équipements, Battlefield vise une croissance annuelle de 15 à 20 % et une augmentation de son chiffre d'affaires de 50 % en trois ans. « L'Optima 106 était la solution parfaite pour notre entreprise du fait de sa robustesse et de sa grande productivité », se félicite Jerry Theoret.

« L'Optima 106 était la solution parfaite pour notre entreprise du fait de sa robustesse et de sa grande productivité »

Jerry Theoret

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Duran :

Le leader des plieuses-encolleuses intègre le Groupe Koenig & Bauer

Koenig & Bauer a conclu avec Duran Machinery à Istanbul la reprise de 80 % de la division « plieuses-encolleuses » qui entre ainsi dans le giron du Groupe sous le nom de Koenig & Bauer Duran.

Cette dernière acquisition en date permet au plus ancien constructeur de machines d'imprimerie au monde de renforcer encore ses activités dans le segment en pleine croissance des machines et équipements pour la fabrication d'emballages. Avec les presses offset feuilles Rapida, les platines de découpe à plat de Koenig & Bauer Iberica et les plieuses-encolleuses de Duran, le Groupe est désormais en mesure de proposer des lignes complètes clés en main pour l'impression et le façonnage des boîtes pliantes – entièrement fabriquées en Europe. C'est un avantage majeur pour Duran face à la concurrence, les autres fournisseurs de machine à coller les boîtes pliantes ne pouvant compter sur un tel partenariat dans ce segment.

Ralf Sammeck, directeur commercial de Koenig & Bauer Sheetfed et membre du directoire de Koenig & Bauer explique : « Grâce à son excellent travail, Duran s'est imposé ces dernières années comme interlocuteur privilégié auprès de nos clients dans le domaine de l'emballage industriel et a pu ainsi renforcer sa position. Nous sommes heureux de pouvoir désormais développer ensemble notre présence mondiale en tant que constructeur de machines d'impression et de découpe proposant le plus vaste éventail de produits. »

« Nous sommes fiers de faire désormais partie du grand Groupe Koenig & Bauer et nous sommes certains que nous pourrions profiter de ces synergies sur le marché mondial des plieuses-encolleuses », ajoute Oktay Duran, membre du directoire de Duran Machinery.

Depuis plus de 30 ans, Duran met au point et fabrique des plieuses-encolleuses dans différents formats et avec différents niveaux d'équipement. L'augmentation de ses parts de marché a permis à Duran de devenir aujourd'hui l'un des principaux constructeurs dans ce domaine. Outre les six machines standard de



Avec la reprise de Duran Machinery, Koenig & Bauer renforce ses activités sur le marché porteur de l'emballage (de g. à dr.) : Christopher Kessler, Legal Counsel Koenig & Bauer AG ; Patrick Masson, directeur de Koenig & Bauer Iberica ; Ralf Sammeck, directeur commercial de Koenig & Bauer Sheetfed et membre du directoire de Koenig & Bauer ; Oktay Duran, membre du directoire de Duran Machinery et Apo Kücükaras, Duran Machinery après la signature du contrat.

la série OMEGA avec différentes caractéristiques et équipements en option, l'entreprise propose des services de R&D afin de répondre aux demandes spéciales. La technologie sur mesure permet par ailleurs la production industrielle de packagings personnalisés et originaux. Les machines et équipements de Duran sont utilisés par les fabricants d'emballages en carton et carton ondulé du monde entier.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Un coup d'œil en coulisses : la première VariJET 106 a déjà adopté la nouvelle livrée.

« Elle a tout d'une icône ! »

La VariJET 106 remporte le trophée iF Design

Le marché de l'emballage est un marché en constante évolution. Avec la VariJET 106, les fabricants d'emballage disposeront à partir de 2020 de l'outil de production idéal pour prendre part activement à ces changements. Cette machine d'impression feuilles numérique mixte vient d'être récompensée par la médaille d'or du prestigieux trophée iF Design.

Le jury international composé de 67 membres a fait l'éloge de la VariJET 106 : « C'est une machine très sophistiquée – et en même temps, elle a tout d'une icône ! » Avec sa structure claire et son design original et raffiné, cette presse a visiblement impressionné le jury. Le contraste de couleurs et les accents lumineux confèrent à la VariJET 106 une esthétique très stylée.

Présentée pour la première fois à la drupa 2016 sous la forme d'une étude conceptuelle, la VariJET sera à la disposition des professionnels dès 2020 pour des essais individuels – consécration de l'important travail de R&D accompli au cours des dernières années.

En parallèle, Koenig & Bauer et Durst Photo-technik de Bressanone ont créé une joint venture afin de mettre en commun leur expertise et leurs compétences clés. Acteurs majeurs de l'impression

numérique sur céramique, textile et ondulé, les pionniers italiens de l'impression numérique possèdent plus de 25 années d'expérience des applications jet d'encre. Une expérience dont la VariJET va pouvoir profiter à l'avenir, tout comme des exigences qualité élevées. L'objectif premier de la joint venture sera en effet de mener à bien ce projet.

La VariJET 106 occupe une place à part dans sa catégorie. C'est une machine destinée à réaliser des imprimés avec une réelle valeur ajoutée. Pour cela, le système d'impression mixte unique en son genre réunit les avantages du jet d'encre et ceux de l'offset classique. Elle permet en outre l'ensemble des solutions d'ennoblissement en ligne et de finition de l'offset feuilles. Vernissage mono ou multicouches, pelliculage à froid et découpe seront possibles en ligne.

En termes de performances, la nouvelle machine devrait surpasser les systèmes actuellement sur le marché. En dehors de l'impression d'emballages, d'autres domaines d'utilisation sont envisageables comme par exemple les calendriers ou les jeux.

La technologie en bref

Base : Rapida 106
Format de feuille max. : 740 x 1 060 mm
Encres : jet d'encre à l'eau CMYK OVG
Vitesse d'impression : jusqu'à 8 000 feuilles/h (pour les versions à venir)

Martin Dänhardt
Pour tout renseignement,
contactez : maik.laubin@koenig-bauer.com

CorruJET – Impression numérique directe sur ondulé chez HANS KOLB en Bavière

Une première CorruJET installée chez KOLB

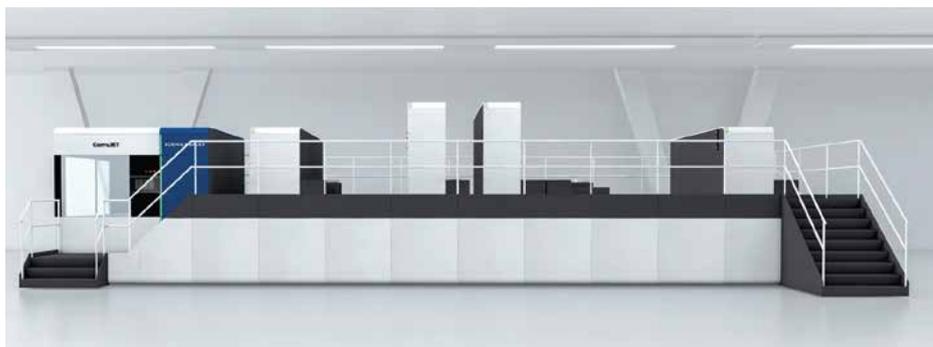
Le recentrage sur les marchés de croissance comme l'impression numérique d'emballages fait partie de la stratégie de Koenig & Bauer. L'installation de la première CorruJET chez le groupe KOLB, implanté à Memmingen en Bavière, s'inscrit dans cette démarche gagnante.

« Exactement comme pour nos lignes analogiques CorruFLEX et CorruCUT, nous avons établi le cahier des charges en nous basant sur l'analyse du marché et les attentes des clients, explique Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer. Avec le groupe KOLB, nous avons trouvé le bon partenaire pour le développement de la CorruJET, dédiée à l'impression numérique directe sur ondulé. » La CorruJET entrera en production au deuxième trimestre 2019.

Le groupe a inauguré l'année dernière son nouveau site KOLB DigitalSolutions, à quelques kilomètres seulement de la maison-mère. La CorruJET, avec finition intégrée, en sera le fleuron. « Différenciation, scénarios de temps de mise sur le marché ou modification des volumes de tirage en même temps que multiplication des variantes – les exigences de nos clients sont en constante évolution. Et l'impression directe sur ondulé gagne sans cesse du terrain. Koenig & Bauer et la CorruJET nous offrent la réactivité nécessaire et vont nous permettre de conquérir en plus de nouveaux marchés », analyse Bernhard Ruffing, directeur de HANS KOLB Wellpappe.

Abonnée au succès depuis 90 ans

HANS KOLB Wellpappe, fondée en 1933 à Memmingen, est actuellement dirigée par Alwin J. Kolb, associé gérant représentant la deuxième



génération de la famille, et Bernhard Ruffing. L'entreprise active à l'international compte près de 1 100 collaborateurs. Elle conçoit et fabrique des emballages, matériaux d'emballage et produits spéciaux en ondulé.

Schéma en 3D de la nouvelle CorruJET de Koenig & Bauer

Impression directe sur ondulé

La CorruJET destinée à l'industrie de l'ondulé a été développée en mettant à profit l'expérience acquise avec la RotaJET numérique. Elle imprime des formats maximum de 1 700 x 1 300 mm en haute résolution avec un rendement en production atteignant 6 000 f/h. Toutes les faces extérieures courantes, qu'elles soient couchées ou non, peuvent être imprimées avec une excellente qualité. La CorruJET se distingue notamment par sa qualité d'impression sans compromis à vitesse maximale. Le transport de la feuille dans la presse est assuré par un margeur entièrement repensé. Étant donné que la marge a été conçue pour l'entrée des feuilles avec cannelure verticale, elle peut être combinée sans problèmes avec les périphériques habituels (Prefeeder, réception) et est compatible avec la logistique standard de n'importe quel fabricant d'ondulé. L'équipement avec un groupe vernis conventionnel permet le vernissage mat ou brillant des visuels imprimés en quadri avec des encres à l'eau.

La CorruJET est équipée de la fine fleur de la technologie.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com





Une RotaJET 168 pour Tetra Pak

Tetra Pak met à profit la souplesse de l'impression numérique pour des solutions orientées client inédites

C'est une première dans l'industrie cartonnaire de conditionnement des boissons : l'investissement dans l'impression numérique « sur emballage » va offrir de nouveaux débouchés dans ce domaine.

En haut : un exemple de schéma en 3D de la RotaJET 168 de Koenig & Bauer

Tetra Pak sera le premier industriel dans le domaine de l'emballage carton destiné aux produits alimentaires et boissons à proposer l'impression numérique entièrement en couleur sur ses emballages carton, en coopération avec Koenig & Bauer.

L'impression numérique va permettre de simplifier la tâche des créatifs, de raccourcir le délai entre la création et l'impression, de gagner en souplesse pour la réalisation des commandes – et offrir de nouvelles possibilités de personnalisation des produits. Les marques de boisson pourront également profiter d'autres avantages comme l'impression « sur emballage » dynamique et la possibilité d'intégrer une multitude de visuels dans un même job.

Charles Brand, Executive Vice President, Product Management & Commercial Operations chez Tetra Pak : « Nous voulons aider nos clients à sortir des sentiers battus en proposant un ensemble véritablement 'intelligent' qui leur permettra d'adapter leurs produits, de produire des volumes réduits, d'améliorer la traçabilité et d'interagir avec le consommateur. La révolution numérique entraîne une modification des process et notre investissement dans cette presse numérique témoigne de notre volonté d'aider nos clients à s'adapter en mettant à leur disposition des technologies d'avenir. »

La RotaJET 168 grand format est actuellement en cours de construction chez Koenig & Bauer et sera installée sur le site de production de Tetra Pak à Denton au Texas. Les essais en place de production de conditionnement carton imprimé en numérique sont prévus pour début 2020 avec des clients nord-américains.

« Les marques sont toujours à la recherche de possibilités de se distinguer et de personnaliser leurs produits, explique Carmen Becker, présidente et CEO de Tetra Pak USA et Canada. Nous sommes heureux de proposer à nos clients de nouvelles méthodes innovantes d'interaction avec les consommateurs tout en augmentant la souplesse des process de conception et de commande. »

Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer, partage son enthousiasme : « Nous sommes extrêmement heureux que Tetra Pak ait opté pour notre presse numérique. La coopération entre nos entreprises est extrêmement fructueuse et empreinte d'une grande confiance. Je suis convaincu que nous allons pouvoir faire évoluer le marché ensemble pour le plus grand bénéfice des clients de Tetra Pak. »

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Interprint GmbH réinvestit dans l'impression numérique Koenig & Bauer

Encore une RotaJET pour l'impression de décoration

Après une première machine en 2014, Interprint GmbH investit de nouveau dans une RotaJET de Koenig & Bauer. La nouvelle presse numérique entrera en production fin 2019. « Nous avons été en 2014 le premier spécialiste de l'impression de décoration à investir dans l'impression jet d'encre numérique grande laize single pass. Nous avons alors fait incontestablement preuve d'esprit pionnier et avons travaillé avec Koenig & Bauer à perfectionner encore cette technologie au cours des dernières années. Pour nous, il était clair que l'achat d'une RotaJET supplémentaire n'était qu'une question de temps », indique Robert Bierfreund, directeur d'Interprint GmbH.



La RotaJET 4/0 pour l'impression de décoration permet à l'entreprise d'élargir sa gamme de produits et de capter de nouveaux marchés. La nouvelle presse sera installée directement à côté de la RotaJET 168 sur le site principal à Arnsberg. « L'impression numérique dans le domaine de la décoration mais aussi de l'emballage connaît une montée en puissance chez nos clients, commente Christoph Müller, membre du directoire de Koenig & Bauer. Tirages réduits, produits individualisés et production destinée à une mise sur le marché rapide jouent un rôle de plus en plus important. »

Un grand nom de l'impression de décoration

Fort d'un effectif de près de 1 300 salariés dans le monde entier, dont 390 sur son site historique à Arnsberg, le groupe Interprint est l'un des leaders de l'impression de décoration. L'entreprise fondée il y a exactement 50 ans à Arnsberg dispose aujourd'hui de huit sites de production dans le monde. Chaque année, Interprint crée plus d'une centaine de nouveaux décors.

RotaJET

La gamme RotaJET se distingue par sa productivité élevée et sa très bonne qualité. Le tambour central et la matrice « array » des têtes d'impression permettent un excellent rendu des couleurs et une reproductibilité optimale. L'alliance entre construction mécanique de précision, technologie jet d'encre de dernière génération et une gamme de consommables optimisée garantit une qualité d'impression constante. L'alimentation en papier pour l'impression jet d'encre 4/0 est assurée par un dérouleur Pastomat relié au système d'amenée de bobines Patras M. Le guidage du papier intelligent ainsi que le sécheur NIR haute performance spécialement adapté à la machine sont garants de la qualité d'impression à vitesse élevée.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

La RotaJET de Koenig & Bauer



Des échantillons clients imprimés sur la MetalDecoJET



Discover MetalDecoJET

Démonstration *live* de la nouvelle ligne d'impression numérique à Stuttgart

Ne croyez que ce que vous voyez ! Telle était la recommandation adressée à ses clients par Koenig & Bauer MetalPrint en les conviant en novembre dernier à des démonstrations d'impression sur MetalDecoJET. Objectif : les convaincre de la qualité d'impression et des performances de la ligne d'impression numérique. Chacun était invité à y imprimer ses propres produits sur la MetalDecoJET. Deux semaines durant, Koenig & Bauer MetalPrint a ainsi accueilli chaque jour des clients à Stuttgart.



Même sur de très petits objets comme les capsules, le moindre détail compte.

« L'impression numérique continue à se heurter à un certain scepticisme. C'est pourquoi nous avons imaginé ces démonstrations d'impression. Nous voulions montrer à nos clients que notre MetalDecoJET était capable de réaliser des produits commercialisables », explique Rainer Simon, chef de produit MetalDecoJET. Le moyen le plus simple de convaincre un client qu'une machine est à la hauteur de ses exigences de qualité est de réaliser des essais d'impression avec ses propres produits. Koenig & Bauer MetalPrint invitait donc chaque client à venir avec ses données d'impression.

Impression numérique en pratique

Pour qu'un client décide d'investir dans un nouveau procédé d'impression comme le jet d'encre, la qualité doit être au moins d'un niveau équivalent à celle du procédé mis en œuvre jusqu'alors, c'est-à-dire l'offset. Chaque démonstration débutait donc par l'importation dans le flux de production ColorGate et la rasterisation des données d'impression du client.

Après cette première étape, les données étaient envoyées au logiciel de la MetalDecoJET puis imprimées directement en jet d'encre sur la plaque

de métal. Les clients pouvaient ensuite comparer le résultat avec leurs épreuves réalisées en offset, et effectuer immédiatement les adaptations de couleur ou autres modifications éventuelles.

La qualité a convaincu. « C'est la meilleure qualité que j'aie jamais vue en numérique », jugeait un client en hochant la tête. Mais la qualité d'impression n'a pas été le seul point souligné. Le toucher des encres à l'eau a également séduit les clients. Aucun relief ni aucune irrégularité du film d'encre, typique des encres UV, n'est en effet décelable. Le film d'encre n'a rien à envier à la haute qualité d'une encre offset. Les échantillons d'impression ont été remis aux clients afin de leur permettre de poursuivre les tests avec le façonnage des plaques. Les résultats des essais ont conforté ceux obtenus précédemment par Koenig & Bauer MetalPrint. « Le film d'encre résiste sans problème aux transformations même les plus délicates comme l'emboutissage », ont confirmé les clients à Koenig & Bauer MetalPrint.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de



Pour démontrer le potentiel de l'impression numérique, le constructeur présente sa propre bière artisanale au salon glasstec2018

Kammann Craft – une bière résolument à part

Née en Amérique du Nord dans les années 1970, la « craft beer », ou bière de microbrasserie, répond au désir d'individualisation. Un mouvement qui a depuis gagné l'Europe, où ces bières artisanales produites en microséries, qui allient créativité et originalité, sont désormais très appréciées.

Le monde des microbrasseries est régi par deux principes essentiels : audace et esprit d'innovation d'une part, respect des traditions de l'autre. Deux principes qui s'appliquent pareillement – avec succès – à la construction mécanique.

Le procédé numérique permet l'impression de visuels photoréalistes individualisés et personnalisés sur les matériaux les plus divers et des articles de formes variées, qu'elles soient cylindriques, ovales, coniques, plates ou encore angulaires.

En plus d'augmenter de façon considérable la variété des décors, il ouvre également la voie à la conquête de nouveaux marchés – l'heure est en effet à la customisation. Pour mettre en avant les atouts de l'impression numérique, Koenig & Bauer Kammann a présenté pour la première fois lors du salon Glasstec sa propre bière, une Golden Ale brassée dans une microbrasserie locale selon une recette originale. Baptisée Kammann Craft, elle est embouteillée dans une bouteille en verre décorée en impression numérique, accompagnée de verres spéciaux assortis.

Les réactions ont été extrêmement positives – tant en ce qui concerne la bière que son conditionnement.

glasstec2018, qui s'est tenue du 23 au 26 octobre à Düsseldorf, fait partie des grands rendez-vous mondiaux de la filière verre. Dans les neuf halls d'exposition, 1 280 exposants de 50 pays ont présenté aux plus de 42 000 visiteurs venus de plus de 120 pays leurs dernières nouveautés.

En plus de la K22 Digital, une machine en configuration linéaire optimisée, Koenig & Bauer Kammann y exposait également pour la première fois le système innovant de contrôle de l'image imprimée K28 A.

L'intérêt pour la personnalisation de masse et la décoration de microséries était manifeste. Individualisation et personnalisation ont le vent en poupe !

Tim Schnelle
schnelle@kammann.de



Marcus Kaiser, directeur de Kaisercraft (à g.), et Matthias Graf, directeur de Koenig & Bauer Kammann

En haut : des verres à bière décorés en impression jet d'encre

Interview avec Claus Bolza-Schünemann et Dr. Peter Lechner

Notre objectif est de multiplier au moins par deux notre activité flexo

Cinq ans après la reprise du constructeur de presses flexographiques, une journée Portes ouvertes a eu lieu pour la première fois à Tavazzano (Italie) pour les clients de Koenig & Bauer Flexotecnica. En marge de la manifestation, Claus Bolza-Schünemann, président du directoire de Koenig & Bauer AG, et Dr. Peter Lechner, directeur de Koenig & Bauer Flexotecnica S.r.l., ont répondu à nos questions concernant le marché de l'impression flexo et l'avenir de Flexotecnica.

Report : Voici maintenant presque exactement cinq ans depuis la prise de participation de Koenig & Bauer dans l'entreprise Flexotecnica. À l'époque, Koenig & Bauer a acquis 90 % de l'entreprise, 5 % demeurant la propriété d'Officine Meccaniche G. Cerutti (OMGC) et les 5 % restants celle d'Adriano Canette, membre de la famille fondatrice – est-ce toujours ainsi ?

Claus Bolza-Schünemann : Non, la situation a changé. Nous étions convenus dès le début d'une option d'achat à une échéance de trois ans, que nous avons exercée. Aujourd'hui, nous sommes propriétaire à 100 % de Koenig & Bauer Flexotecnica.

Report : Dans le rapport 2018 de Koenig & Bauer AG, l'emballage, et plus spécialement encore l'emballage souple, a été mis en avant de manière très positive. Comment décririez-vous le rôle de la filiale de Tavazzano ? Quelle est l'importance de Flexotecnica pour le Groupe ?

Claus Bolza-Schünemann : En termes de volume, elle ne représente encore qu'une très petite part, ce n'est pas un secret. Mais nous nous en réjouissons car nous avons une vision à moyen et à long terme. Il y a bien des années, nous nous étions fixé un objectif : poursuivre notre développement dans le secteur de l'emballage – sur des supports divers. Qu'il s'agisse de carton – boîtes pliantes ou ondulé – ou d'emballages souples sur film plastique ou papier – n'a pas d'importance. C'était également l'une des principales motivations pour la reprise de Flexotecnica. Pas parce que nous n'aurions pas été capables de construire nous-mêmes les machines, mais parce que nous aurions été un nouveau concurrent supplémentaire, ce qui serait allé à l'encontre du bon sens. Flexotecnica a toujours eu de bonnes relations avec ses clients.

Report : Quelle est la part de marché de Koenig & Bauer Flexotecnica au niveau mondial ?

Claus Bolza-Schünemann : Lorsque nous avons racheté Flexotecnica, sa part de marché était d'environ

4 %. Aujourd'hui, nous nous situons entre 8 et 9 %, c'est très honorable. Bien entendu, nous espérons que cette croissance se poursuivra. Non seulement en quantité, mais aussi en qualité. À cet égard, Dr. Lechner et son équipe sont clairement sur la bonne voie. Certaines choses ont dû être réglées, je le reconnais. Lorsqu'une entreprise allemande reprend une société italienne, les structures, la culture, la façon de travailler sont différentes. Mais nous avons réussi à trouver un terrain d'entente.

Report : Autrefois, lorsque l'entreprise appartenait à la famille Canette, la production était de l'ordre de 10 à 15 machines, puis, à l'époque de Cerutti, de 20 à 25. En quoi l'utilisation des capacités de production de l'usine a-t-elle changé depuis l'époque de l'entreprise familiale et celle de Cerutti ?

Dr. Peter Lechner : Nous construisons aujourd'hui deux fois plus de machines qu'à l'époque de Cerutti. En 2018, nous avons également commencé à assembler des machines à Wurtzbourg. Même si notre part dans le chiffre d'affaires du Groupe reste modeste pour le moment – notre objectif est de multiplier au moins par deux notre activité au cours des prochaines années. Notre participation au chiffre d'affaires va donc augmenter en conséquence.

Report : Où se trouvent les principaux pôles du marché de la flexographie ? Les Polonais ont été particulièrement nombreux à venir à Tavazzano pour les Portes ouvertes.

Dr. Peter Lechner : Il y a effectivement une grande différence par rapport à l'offset, qui est de fait présent dans le monde entier. En flexo, il existe des marchés clés. La répartition entre flexo et hélios sur le marché de l'emballage est d'ailleurs très intéressante : en Amérique du Nord, par exemple, la flexo avoisine les 100 %, en Europe, le marché est partagé pour moitié entre les deux procédés. En Asie, la flexo représente actuellement peut-être 5 %, et l'hélios 95 %. La raison pour laquelle les Polonais ont été si nombreux est simple : la Po-

logne est l'un des principaux marchés européens pour la flexo avec près de 250 entreprises exploitant des machines à tambour central. C'est donc l'un des marchés sur lesquels nous sommes particulièrement actifs actuellement. On note également une forte croissance en Asie. Le niveau de départ est très faible, mais regardez ne serait-ce que la Chine – on y trouve déjà une base d'environ 650 machines installées, dont seulement 50 à 70 ont été importées. La plupart sont de construction chinoise. Mais comme les Chinois exportent de plus en plus et se mettent à travailler pour des marques internationales, nous tablons là également sur une forte croissance.

Report : Cela vaut-il aussi pour d'autres pays à forte démographie en Asie – pour l'Inde, par exemple ?

Dr. Peter Lechner : Tout à fait, c'est également valable pour l'Inde. Ces deux marchés connaissent actuellement une croissance à peu près identique. Autrefois, une dizaine de machines étaient mises en service par an en Inde et en Chine. Aujourd'hui, nous en sommes déjà entre 15 et 20 et il est facile de prévoir que ces chiffres vont continuer à augmenter – on peut tabler sur jusqu'à une cinquantaine de machines par an. Si l'on considère que 70 à 100 machines sont vendues chaque année en Amérique du Nord, cela reste relativement faible.

En Chine, c'est en partie lié à l'interventionnisme de l'État. Pour des raisons environnementales, les investissements dans les presses hélio sont freinés, voire interdits dans certains cas. Des entreprises dotées d'un parc uniquement hélio ont été fermées. Or la flexo est la seule alternative réellement possible. Cela signifie que chez Flexotecnica, nous nous concentrons à l'heure actuelle sur les marchés clés ainsi que sur les grands marchés de croissance. Il ne faut pas non plus négliger l'Afrique, certains pays africains connaissent un vrai boom. Rien qu'au Kenya, sept nouvelles presses ont été vendues l'année dernière.

Report : Flexotecnica a rejoint le réseau commercial de Koenig & Bauer, une structure très complète présente dans le monde entier. Comment la flexo y a-t-elle été intégrée ?

Dr. Peter Lechner : Nous nous sommes fixé comme priorité d'utiliser autant que possible les canaux existants. Un exemple : en Amérique du Nord, nous avons déjà une base relative-

ment importante et une organisation très forte avec maintenant trois commerciaux travaillant exclusivement pour Flexotecnica. Plus deux techniciens qui assurent le SAV également uniquement pour nos presses. Il existe d'autres filiales où nous sommes encore en cours de développement, mais où nous intégrons des personnes qui ont des connaissances en flexo. Convertir quelqu'un venant de l'offset n'est pas toujours évident. Sur des marchés plus petits, où nous ne disposons pas de notre propre agence, nous pouvons travailler avec des représentants indépendants, et la troisième possibilité est de combiner les deux. Je suis actuellement en contact avec toutes les filiales de Koenig & Bauer afin d'étudier les différentes possibilités.

Report : À Tavazzano, la direction est composée d'Allemands et d'Italiens. Comment cela se passe-t-il ? L'intégration de Flexotecnica dans le Groupe allemand a-t-elle posé des difficultés ?

Dr. Peter Lechner : Ayant travaillé auparavant en Allemagne, aux États-Unis et en Tchéquie, j'avais une certaine expérience du travail avec des gens d'autres nationalités. C'est pourquoi cela ne m'a pas posé de difficultés particulières – moins que je ne le pensais.

La production est aujourd'hui répartie entre deux sites et nous envoyons actuellement la plupart des composants à Wurtzbourg. Ce qui a d'ailleurs un effet très positif. Les collègues de Wurtzbourg se rendent compte que l'on fabrique aussi de très bonnes machines en Italie. Il y a donc à la fois du « Made in Germany » et du « Made in Italy » dans nos machines. Et cela correspond à une réalité

Claus Bolza-Schünemann (à g.) et Peter Lechner veulent souligner l'appartenance à la marque des machines Flexotecnica grâce au nouveau design des machines.





Claus Bolza-Schünemann et Peter Lechner pendant leur entretien avec Gerd Bergmann (revue Flexo+TiefDruck)

économique : dans le secteur de la construction mécanique, les Allemands occupent la première place et les Italiens la deuxième en termes de volume des ventes au niveau mondial.

Report : L'Italie offre donc un environnement favorable pour les constructeurs de presses ?

Dr. Peter Lechner : En Italie, le secteur de l'impression flexo comme celui de l'emballage sont tous deux extrêmement innovants. Le pays entier regorge de fabricants de produits alimentaires et de producteurs de boissons alcoolisées. Et de parfumeurs qui ont tous besoin d'emballages luxueux. Nous sommes ici en plein cœur et cet environnement offre donc des conditions quasiment idéales pour l'impression d'emballages. De plus les Italiens sont extrêmement sensibles à l'esthétique. Sortez ce soir dans le centre de Bergame et vous verrez comme les gens sont stylés. Il faut faire « bella figura ». L'idéal sera lorsque nous pourrons profiter davantage encore des synergies au sein de Koenig & Bauer : bien que nous produisons déjà en Italie, en Espagne, en Tchéquie, en Allemagne, en Autriche et en Suisse, nous ne sommes qu'au début. En tout cas du point de vue de Flexotecnica.

Report : Il existe certainement dans le Groupe de nombreuses innovations technologiques intéressantes les différentes entreprises et les marchés qu'elles desservent. Qu'avez-vous déjà pu intégrer techniquement dans les machines Flexotecnica ?

Claus Bolza-Schünemann : Par exemple, tout ce qui concerne l'entraînement. Les gammes Flexotecnica sont sur ce plan quasiment identiques aux rotatives offset. Nous utilisons aussi les mêmes logiciels – toujours dans le but de simplifier le travail des techniciens SAV.

Report : Vous avez repris la direction du site de Tavazzano avec une centaine de salariés. Quels sont les effectifs actuels ?

Dr. Peter Lechner : Actuellement, l'effectif est de 135 personnes et si l'on compte ceux qui travaillent également pour nous dans les autres filiales à 100 %, cela représente environ 150 salariés qui participent à notre chiffre d'affaires.

Report : Quels ont été les principaux changements ici depuis la reprise en 2013 ?

Claus Bolza-Schünemann : Je commencerais par mentionner l'état d'esprit des collaborateurs. Le sentiment d'appartenance à Koenig & Bauer est désormais très fort. Les équipes de Flexotecnica sont bien intégrées, elles se sentent aussi – me semble-t-il – à l'aise au sein du groupe. C'est mon impression. Je parle au personnel à tous les niveaux et aux monteurs – comme je l'ai toujours fait. De plus, le magasin de stock a été réorganisé, de même que la surface de montage. Dans les bureaux, nous avons procédé à certains réaménagements et le service commercial a été restructuré. Je pense que tout cela a insufflé une nouvelle dynamique.

Report : Quel est l'éventail de produits actuels de Flexotecnica ?

Dr. Peter Lechner : Nous avons actuellement trois gammes. Une machine compacte, la gamme moyenne Evo XD et enfin l'Evo XG comme version haut de gamme. Nous vendons beaucoup de machines mixtes flexo/hélio. Dans ce domaine, nous sommes l'un des constructeurs les plus expérimentés.

Report : Les unités hélio proviennent d'autres constructeurs ?

Dr. Peter Lechner : Pour le moment oui, mais nous pourrions également produire ces lignes entièrement nous-mêmes, nous disposons des compétences nécessaires. Et nous avons déjà réalisé les deux variantes.

Report : Koenig & Bauer construisait autrefois en Allemagne les lignes hélio avec les plus grandes laizes... Est-ce lié ?

Claus Bolza-Schünemann : Non, pas du tout. Chez nous, l'hélio était destiné uniquement à l'édition. Donc sur papiers fins. Cela n'a rien à voir avec l'hélio pour l'emballage.

Report : Dr. Lechner, en plus des gammes XD et XG, vous avez évoqué la gamme compacte.

Dr. Peter Lechner : Oui, nous sommes en train de mettre au point une nouvelle machine compacte, que nous présenterons cette année au salon « K » à Düsseldorf.

Report : En quoi cette machine est-elle compacte ?

Dr. Peter Lechner : De nombreuses machines sur le marché sont conçues pour des vitesses d'impression et des débits élevés. Mais elles ne sont pas adaptées à des petites séries, ce qui conduit justement de nombreux imprimeurs à acheter en plus une presse compacte plus petite. L'une des exigences est l'encombrement réduit. Cela signifie que le diamètre du tambour central est limité, d'où une longueur d'impression réduite – c'est le compromis. Ce qui se répercute également sur la vitesse d'impression – 300 à 350 mètres seulement au lieu de 400 à 600 mètres par minute. Si vous considérez l'ensemble des machines à tambour central vendues actuellement en une année, vous constaterez que ces machines compactes représentent déjà une part extrêmement importante. La machine que nous développons sera la plus petite du marché.

Report : Toujours avec un tambour central, comme les XG et XD ?

Dr. Peter Lechner : Notre machine sera la plus petite mais aura tout de même la plus grande longueur d'impression.

Report : Sur le plan technologique, vous continuerez à vous concentrer sur les machines d'impression ?

Dr. Peter Lechner : Nous construisons déjà des machines complémentaires aux presses flexo et nous allons continuer à nous intéresser au domaine de la transformation.

Report : Quels sont pour vous les points forts de l'entreprise ? Quels sont les arguments clés de Flexotecnica sur le marché ?

Dr. Peter Lechner : L'extrême robustesse de la construction de nos machines et la simplicité de la conduite. Ce sont des aspects décisifs. Notre avons constaté que les salariés concernés avaient très souvent leur mot à dire quant au choix de la machine. Lorsque les conducteurs veulent une certaine machine, ils parviennent généralement à l'imposer. Flexotecnica a toujours été réputée pour sa qualité d'impression élevée, ce que nous avons toujours pu confirmer lors des essais. L'une de nos « propositions uniques de vente » est clairement notre très grande expérience des unités aval, dont

presque aucun de nos concurrents ne peut se targuer. Et notre nouvelle presse compacte aura encore d'autres arguments commerciaux que je ne peux pas encore dévoiler pour l'instant.

Claus Bolza-Schünemann : Le contact client et la confiance sont cruciaux. Les clients doivent être sûrs de pouvoir compter sur un partenaire à long terme. Notamment lorsqu'il s'agit d'investissements dans des équipements durables.

Dr. Peter Lechner : Nous sommes Koenig & Bauer. Cela constitue vraiment un atout majeur. Quel que soit le site sur lequel sont construites nos machines, les exigences sont les mêmes. Nous sommes d'ailleurs en train de modifier le design de nos machines afin de rendre encore plus visible l'appartenance à la marque. Comme dans l'industrie automobile. On doit voir tout de suite d'où vient une machine.

Report : Lors des Portes ouvertes, l'un des thèmes principaux a été l'impression avec les encres à l'eau.

Dr. Peter Lechner : La part des encres à l'eau est vouée à augmenter pour des raisons environnementales, c'est une quasi-certitude. Mais l'ensemble du secteur doit insister sur le fait que l'impression avec des encres à l'eau est rentable. C'est absolument décisif. Il ne fait aucun doute que nous pouvons obtenir la qualité requise avec ces encres. Nous sommes désormais très proches de la qualité obtenue avec les encres à solvants. Nous travaillons d'arrache-pied à augmenter encore la vitesse d'impression avec les encres à l'eau sur plastique. Sur papier, c'est à la portée de tous. Mais les plastiques vont rester, c'est impossible de les éliminer tous. Il n'existe pas de substituts à certains plastiques, du moins pour l'instant.

Claus Bolza-Schünemann : Du point de vue de la construction mécanique, les encres à l'eau sont un réel défi. Par rapport aux encres à solvants, elles nécessitent l'évaporation d'une quantité d'eau six fois supérieure. En pratique, cela fonctionne, mais c'est difficilement compatible avec la demande des clients qui veulent des machines tout aussi rapides. Ceci dit, les encres à l'eau comptent de plus en plus d'adeptes.

Dr. Peter Lechner : Oui, c'est ce que nous constatons également ; et nous avons décidé de prendre la tête du peloton.

Interview par Gerd Bergmann pour la revue Flexo+Tiefdruck publiée dans le numéro 1/2019.

Pour tout renseignement : Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

300 visiteurs à Tavazzano près de Milan

Portes ouvertes chez Koenig & Bauer Flexotecnica

Pour la première fois depuis la reprise de Koenig & Bauer AG en décembre 2013, Koenig & Bauer Flexotecnica a convié ses clients à visiter son usine de Tavazzano. Durant ces deux journées Portes ouvertes, près de 300 visiteurs ont pu notamment assister à une démonstration *live* sur la presse flexo à tambour central Evo XD et s'informer en détails sur l'impression avec les encres à l'eau.

À droite : plus de 300 visiteurs ont été accueillis lors des deux journées Portes ouvertes de Koenig & Bauer Flexotecnica (crédit photographique : Gerd Bergmann/FlexoGravureGlobal).

« Nos carnets de commande sont remplis. Nous avons pu multiplier par deux notre part du marché mondial ces dernières années et le marché de l'impression d'emballages souples continue à se développer. Grâce à ces Portes ouvertes, nous avons pu convaincre de nombreux clients d'investir ou de réinvestir dans nos machines », explique Peter Lechner, directeur de Koenig & Bauer Flexotecnica depuis bientôt six mois.



La démonstration *live* sur une Evo XD a constitué l'un des temps forts du programme (crédit photographique : Gerd Bergmann/FlexoGravureGlobal).

Démonstrations *live* sur l'Evo XD

La démonstration sur une Evo XD a constitué l'un des temps forts du programme : les visiteurs ont assisté en direct au calage et à l'impression en gamut étendu (sept couleurs plus blanc couvrant) sur film PET transparent (12 µ). Lors d'un second passage, un vernis mat a été appliqué en parfait repérage sur le film. L'examen minutieux des morceaux de film qui leur ont été distribués ensuite

a visiblement impressionné les professionnels. L'intervention sur site assistée par lunettes de données à réalité augmentée, ou « augmented support », a ensuite été illustrée par un exemple concret. Les lunettes à réalité augmentée sont proposées en location par Koenig & Bauer dans le cadre des nouveaux contrats de maintenance personnalisés select & more. Pour finir, les entreprises partenaires Sun Chemical, Pamarco, Trelleborg ainsi que BST eltromat, partenaire de longue date, ont présenté leurs produits respectifs en mettant l'accent sur l'impression écoresponsable avec les encres à l'eau. Sante Conselvan, président de la fédération des professionnels de la flexographie, FTA Europe, a quant à lui présenté le marché européen de l'impression d'emballages ainsi que les activités de la fédération.

Des visiteurs venus de plus de 20 pays

Le programme était proposé en anglais le premier jour, et en italien le lendemain. Des visiteurs venant de plus de 20 pays ainsi que 50 entreprises rien que pour l'Italie avaient répondu à l'invitation. Ce sont en tout plus de 300 personnes qui ont été accueillies lors de ces deux journées Portes ouvertes à l'usine de Tavazzano près de Milan.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Pressedruck Potsdam utilise MobileConsole

Qu'est-ce que MobileConsole ?

En simplifiant, on pourrait dire que MobileConsole est un pupitre que l'utilisateur peut emporter partout avec lui. Il s'agit d'une tablette industrielle équipée de différentes protections intégrées, sur laquelle l'ensemble des fonctions correspondant aux touches programmables du pupitre de la machine sont disponibles dans le périmètre d'utilisation. De cette façon, la commande de la machine est possible quel que soit l'endroit où se trouve l'utilisateur – entre les tours d'impression, sur l'un des niveaux de la superstructure ou dans la fosse de presse.

Maximilian Szameitat
règle les barres de re-tournement.

Toujours à la pointe de l'innovation, Pressedruck Potsdam s'est tout de suite intéressée à MobileConsole qu'elle utilise depuis septembre 2018 pour la maintenance comme pour la conduite de la Commander CL.

Marko Konrad, responsable de la maintenance électrique et de l'administration du réseau, s'est largement impliqué dans l'étude, le déploiement et la mise en service. Depuis, il utilise lui-même MobileConsole systématiquement pour la maintenance, par exemple pour calibrer le registre latéral ou en cas de défaillance où que ce soit dans la machine. « Ce qui est vraiment très pratique, explique-t-il, c'est que toutes les commandes sont disponibles là où l'on se trouve, on peut donc tester directement le fonctionnement sans allées et venues continuelles pour acquitter les erreurs sur le pupitre. » On gagne du temps et on s'énerve moins, commente-t-il en toute franchise.

Mais il n'est pas le seul à profiter des avantages de MobileConsole, immédiatement adopté également par ses collègues chargés de la conduite de la machine. « Nous n'avons pas eu besoin de persuader nos équipes ni d'en expliquer l'intérêt », résume Matthias Müller, qui s'est occupé de la mise en service. Les conducteurs ont tout de suite intégré ce nouvel outil dans leurs tâches quotidiennes.



Thomas Friedrich, conducteur expérimenté, et son meilleur apprenti Maximilian Szameitat, utilisent par exemple MobileConsole pour les changements de format, le réglage du pli ou de l'agrafeuse à rubans, le réglage des mâchoires de pliage lors des changements de pagination tout aussi naturellement que pour régler la tension de la bande après avoir lancé le tirage avec MobileConsole.

La liste des fonctions exécutables à partir de MobileConsole est identique à celle du pupitre fixe, à la seule différence qu'elles sont accessibles n'importe où. Toutes les autorisations d'accès sont reprises 1:1. Comme le résume parfaitement le conducteur Thomas Friedrich : « Une simplification appréciable pour la mise en train et la commande de la machine. »

Précisément ce pour quoi MobileConsole a été conçu par Koenig & Bauer Digital & Webfed.

Albrecht Szeitszam
albrecht.szeitszam@koenig-bauer.com

Thomas Friedrich devant
le Web Aligner.



Juste après la signature du contrat (de g. à dr.) : Thomas Bergmann, responsable SAV chez Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Michael Grieswald, fondé de pouvoir S.E.M Servicegesellschaft ; Paul Haas, directeur de Badisches Druckhaus Baden-Baden GmbH ; Achim Trenkner, directeur de S.E.M Servicegesellschaft ; Thomas Potzkai, responsable SAV et gestion de projet Koenig & Bauer Digital & Webfed.



S.E.M. et Koenig & Bauer chez Badisches Druckhaus Baden-Baden GmbH

Une coopération riche en potentiel dans le secteur des services

En Allemagne, peu de domaines sont soumis à une réglementation aussi stricte que la sécurité sur le lieu de travail, régie par différentes lois et directives. Les mesures réglementaires de la Caisse allemande contre les accidents (DGUV) constituent l'un des volets de cette législation complexe. Pour leur mise en œuvre, de plus en plus d'entreprises ont recours à des spécialistes – par exemple, à la société Ludwigshafener Dienstleistungsunternehmen S.E.M. pour l'application de la directive 3 de prévention des accidents de la DGUV « Installations et équipements électriques ». Elle concerne aussi bien les installations photovoltaïques, les machines à imprimer et empileurs que les machines à café.

Les réglementations DGUV concernent également les sites de production entièrement neufs. C'est pourquoi la coopération entre Koenig & Bauer et S.E.M. (voir encadré) est particulièrement pertinente : il est désormais possible de proposer, en plus des technologies d'impression de pointe, l'expertise nécessaire pour leur contrôle. Une formule clés en main dès le départ – ou bien des prestations ponctuelles adaptées sur mesure aux besoins.

Des spécialistes partout où cela est nécessaire

Badisches Druckhaus Baden-Baden GmbH a été l'un des premiers clients de S.E.M./Koenig & Bauer à profiter de cette coopération. Elle imprime notamment le quotidien *Badisches Tagblatt* ainsi qu'une série de journaux d'annonces et divers travaux pour le compte de maisons d'édition, la grande distribution ou l'industrie. En 2014, Badisches Druckhaus avait mis en route une Commander CT de Koenig & Bauer pour l'impression de journaux jusqu'à 48 pages en format berlinois.

La production est assurée par « une super petite équipe de 27 personnes », selon les mots du directeur Paul Haas. En font également partie trois techniciens en organisation industrielle qui réalisent la plupart des travaux de maintenance et d'entretien sur le site. Mais lorsqu'il s'agit d'in-

terventions plus spécialisées, le responsable informatique Heinz Klein fait appel à des experts – comme pour la révision de la plieuse. Ou pour le contrôle des installations électriques.

Le prestataire

Grâce à ces contrôles, les responsables de Badisches Druckhaus Baden-Baden sont toujours sûrs de la conformité aux réglementations DGUV – avec en plus une sécurité du travail et de la production renforcées. D'autant plus s'ils sont réalisés par des prestataires externes, en l'occurrence la société S.E.M. Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik de Ludwigshafen, spécialiste réputé dans la filière graphique pour la maintenance et l'entretien des grandes installations. Un domaine moins connu dans lequel intervient également S.E.M. et plus précisément sa filiale d'Ahrensburg est celui de l'électrotechnique industrielle. Pour cette raison, nombre des quelque 300 salariés de S.E.M. sont des électriciens qualifiés, qui possèdent de surcroît une bonne connaissance des process de l'imprimerie.

Intervalles de contrôle à la carte

Le paragraphe 5 de la réglementation DGUV 3 spécifie qu'il « incombe à l'exploitant d'assurer le contrôle de la conformité des installations et équipements électriques. » Ce contrôle doit être

effectué lors de la première mise en service puis à « intervalles définis ». Les délais doivent être fixés de façon à pouvoir « constater à temps les défaillances prévisibles ». En fin de compte, chaque entreprise peut décider elle-même de la périodicité, souligne Michael Grieswald, responsable du département Électrotechnique industrielle chez S.E.M. Seuls les comptes-rendus et le conseil sont du ressort du prestataire. Les échéances sont avant tout déterminées par l'utilisation de l'équipement.

Contrôle en production

Les compétences nécessaires pour évaluer la sécurité technique d'une machine à café ou d'une rotative de presse sont bien entendu très différentes. L'équipe de Badisches Druckhaus Baden-Baden (BDBB) assure ainsi elle-même sans problème le contrôle des équipements mobiles – machines à café, bouilloires électriques, PC et imprimantes de bureau. Pour les installations plus importantes, la coopération entre S.E.M. et Koenig & Bauer entre en jeu. Avec Koenig & Bauer comme équipementier, S.E.M. est parfaitement à même de réaliser des interventions complexes. L'échange de connaissances et l'utilisation des données individuelles de ses propres installations garantissent au client un maximum de sécurité et un conseil optimal.

Carsten Konagel, chef de projet pour BDBB : « Nous effectuons les contrôles en production, contrairement à nombre de nos concurrents et aux électriciens locaux. » Ceci est rendu possible par le fait que les techniciens de S.E.M. sont familiarisés avec pratiquement tous les types de machines courants. De cette façon, des procédés permettant un « contrôle silencieux sans impact sur la production en cours ont pu être mis au point ».

Chez Badisches Druckhaus, S.E.M. a planifié 50 jours-personnes environ. Il s'agit de la première révision complète des installations électriques. « C'est un projet qui porte sur énormément de choses – la technique du bâtiment avec tous les tableaux de répartition pour l'éclairage et les prises, la climatisation, toutes les unités annexes au processus d'impression, par ex. pour la préparation du liquide de mouillage et l'alimentation en encres, les compacteurs et plateformes élévatrices ou les panneaux photovoltaïques sur le toit, explique Heinz Klein. L'ensemble du projet s'achèvera courant 2019 seulement. »

Démarche proactive

Notre ambition est d'aborder le marché ensemble de manière proactive, avaient déclaré Achim Trenkner, directeur de S.E.M., et Thomas Potzkai, responsable SAV chez Koenig & Bauer AG, lors



La coopération de Koenig & Bauer avec S.E.M. Servicegesellschaft

Face au développement des activités de service et à l'importante demande émanant de la clientèle, Koenig & Bauer a étendu son offre à l'été 2018. En coopération avec la société S.E.M. Servicegesellschaft, quasiment tous les services autour de la machine d'impression sont désormais proposés. « Jusqu'à présent, la collaboration avec S.E.M. s'est toujours très bien passée, la décision d'étendre notre coopération s'est donc imposée d'elle-même. Nos clients souhaitent avoir un interlocuteur unique pour toute leur imprimerie. Avec S.E.M., nous pouvons désormais répondre à cette attente », se réjouit Thomas Potzkai, directeur du SAV chez Koenig & Bauer. La coopération entre les deux entreprises est un engagement à long terme. Achim Trenkner, directeur de S.E.M. Servicegesellschaft : « L'objectif de cette coopération est clair – nous voulons nous implanter sur le marché de manière proactive. De l'entretien à la maintenance en passant par le nettoyage technique des machines. Nous sommes désormais un prestataire 'full-service'. » Les domaines d'intervention respectifs sont clairement distincts, et complémentaires.

de la signature du contrat de coopération à l'été 2018. Gageons que de nombreux chefs d'entreprise se réjouiront d'ici quelques années de s'être vu proposer ce contrôle de la conformité DGUV par l'un des partenaires

En haut : intervention en cours chez Badisches Druckhaus.

Gerd Bergmann
Pour tout renseignement : Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Nouvel investissement dans une Commander CL chez Druckzentrum Aschendorff

La 26^e Commander CL ira à Münster

Le groupe Aschendorff est le n° 1 dans le secteur des médias à Münster et dans toute la région. En investissant dans une deuxième rotative de presse Commander CL de Koenig & Bauer, l'entreprise poursuit une politique de développement couronnée de succès.



15 étoiles au Star Club WAN-IFRA

L'imprimé constitue le cœur de métier du groupe Aschendorff depuis plus de 250 ans. L'entreprise qui imprime au total près d'une trentaine d'éditions locales possède une réputation d'excellence. Elle est membre du très exclusif International Newspaper Color Quality Club et se place avec 15 étoiles en tête du Star Club WAN-IFRA. Avec les titres du groupe de médias Münster – Westfälische Nachrichten et Münstersche Zeitung, Aschendorff fabrique les quotidiens à plus fort tirage de la région. Si l'on y ajoute les journaux gratuits et journaux d'annonces du groupe Münsterland, les quotidiens imprimés chez Aschendorff couvrent une large part de la région autour de Münster. Depuis le 1er janvier, l'entreprise s'est associée au groupe Westfalen-Blatt de Bielefeld pour former une holding regroupant leurs activités médias. Tout ce qui concerne les quotidiens, les radios, les journaux d'annonces et les imprimeries est désormais du ressort de la société faîtière Westfälische Medien Holding AG.

L'équipe de projet de Druckzentrum Aschendorff et Koenig & Bauer (de g. à dr.) : Mustafa Ugan, directeur de projet Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Thomas Wenge et Thilo Grickschat, respectivement directeur technique et directeur administratif de Druckzentrum Aschendorff ; Stefan Segger, directeur commercial Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Markus Schrubba, coordinateur de la production chez Druckzentrum Aschendorff ; Herbert Kaiser, directeur de la gestion de projet chez Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Georg Fleder, directeur commercial Koenig & Bauer Digital & Webfed.

Une Commander CL avait déjà été mise en service il y a deux ans. « Nous sommes vraiment très satisfaits de notre machine. Nous imprimons jusqu'à 100 000 exemplaires à l'heure. Le très faible taux de gâche est particulièrement impressionnant. Comme nous imprimons 28 éditions différentes – cela revêt une grande importance », explique le directeur du centre d'impression, Thilo Grickschat. « Lors du premier investissement il y a trois ans, nous avons procédé à une sélection très rigoureuse, poursuit le directeur technique Thomas Wenge. Cette fois, tout est allé beaucoup plus vite – nous sommes convaincus par Koenig & Bauer. »

La nouvelle ligne doit entrer en service au printemps 2020 et sera équipée de tous les automatismes gain de temps. Depuis son lancement par Koenig & Bauer il y a quelques années seulement, 26 exemplaires de cette rotative de presse, la plus vendue de sa catégorie, ont été vendus en Allemagne, en France, en Chine et aux États-Unis. « Nos rotatives de presse haut de gamme continuent à faire l'objet d'une forte demande. Nos clients sont très satisfaits de la qualité, de la productivité, de la rentabilité ou des nouvelles fonctionnalités de nos lignes », analyse Stefan Segger, directeur commercial de Koenig & Bauer Digital & Webfed.

Qualité d'impression premium pour imprimés haut de gamme

La Commander CL se compose de deux tours de huit, d'une plieuse à mâchoires KF 5 et de deux dérouleurs Pastomat avec poste de démaculage et amenée des bobines Patras A. Comme la ligne précédente, la nouvelle Commander CL est très largement automatisée. Peignes RollerTronic, laveurs de groupes d'encre et cylindres, systèmes de compensation du fan-out, de mesure et de régulation de l'encre, réglages des registres de couleurs et de coupe et changeurs de plaques entièrement automatiques réduisent la durée du calage et la gâche à un minimum tout en facilitant la conduite et la maintenance. La Commander CL est pilotée par un pupitre ErgoTronic avec EasyTronic assurant un démarrage optimal.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

SIB Imprimerie S.A. investit dans sa troisième machine à imprimer de Koenig & Bauer

Une Compacta 818 de Koenig & Bauer pour une imprimerie française

SIB Imprimerie S.A. (Société d'Impression du Boulonnais) investit dans une Compacta 818 de Koenig & Bauer. C'est au printemps 2019 que la machine démarrera sa production dans le Nord de la France à côté de deux Compacta 318.

Francis Verbeke, directeur de production chez SIB Imprimerie S.A. : « Nos deux machines de Koenig & Bauer tournent comme des horloges. Nous sommes convaincus d'avoir avec Koenig & Bauer le bon partenaire à nos côtés pour notre nouvelle machine à imprimer. 20 années de partenariat en toute confiance parlent d'elles-mêmes. » Jusqu'à 45 000 exemplaires avec 72 pages maximum peuvent être imprimés par heure avec la presse. « Les clients apprécient notre longue expérience et notre équipe professionnelle. Dans le passé, nous avons toujours respecté le calendrier pour les déménagements et mises en service. Avoir remporté une nouvelle commande de la part de SIB Imprimerie S.A. nous conforte évidemment dans notre travail, explique Martin Schoeps, responsable SAV chez Koenig & Bauer Digital & Webfed. Dernièrement, la machine produisait en banlieue parisienne. »

exemplaires avec 72 pages maximum pourront être imprimés par heure. La machine est équipée d'un dérouleur automatique pour les bobines de papier, de quatre tours d'impression avec changement semi-automatique des plaques, d'un sécheur hautes performances Contiweb avec installation de postcombustion intégrée, ainsi que d'une plieuse variable V5 destinée à la production de pages en format debout et en format en travers. Un système de mesure et de régulation en ligne des couleurs assure une grande stabilité de l'encre. Le transfert des données de préreglage, la surveillance de la production ainsi que son évaluation sont assurés par le système de gestion de la production LogoTronic.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

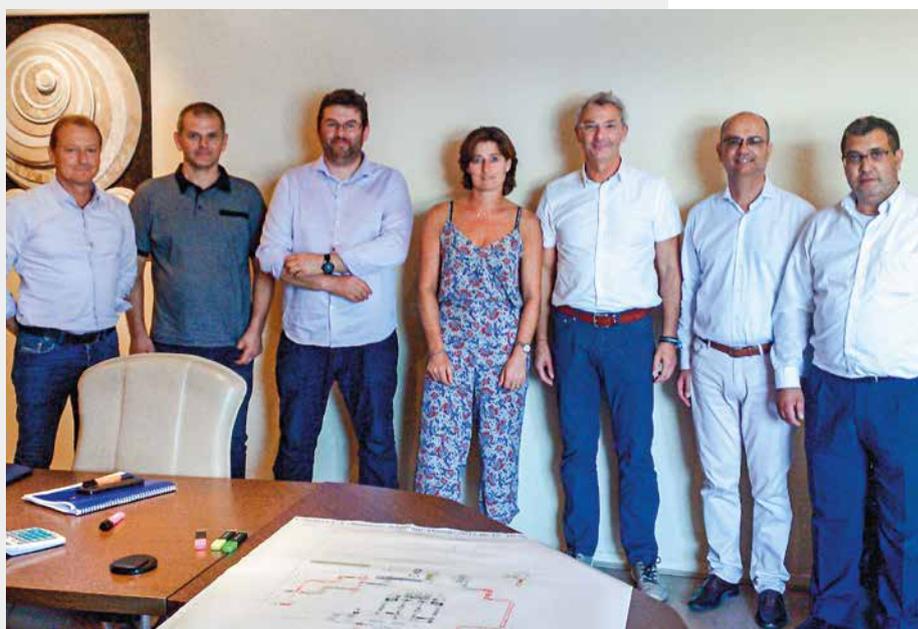
Après la signature du contrat (de g. à dr.) :
Volker Löber, manager SAV Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Jérôme Barlet, chef de projet SIB Imprimerie S.A. ; Francis Verbeke, directeur de production SIB Imprimerie S.A. ; Sophie Bulteau, D.A.F SIB Imprimerie S.A. ; Martin Schoeps, responsable SAV Koenig & Bauer Digital & Webfed ; Pierre Pommier, responsable commercial Koenig & Bauer (FR) ; Najib Moumni, responsable SAV Koenig & Bauer (FR).

La jeune imprimerie continue de miser sur la croissance

SIB Imprimerie S.A. a été fondée en 1974 et croît continuellement depuis. Avec un chiffre d'affaires de 37 millions d'euros et près de 200 collaborateurs, l'entreprise fait désormais partie des plus grandes imprimeries du Nord de la France. Au-delà des impressions classiques et à grande valeur ajoutée de magazines, catalogues, affiches, cartes de visite et autres, elle s'est diversifiée avec la transformation numérique. De la mise en page au produit fini, SIB Imprimerie S.A. assure toutes les étapes du processus avec sa section numérique.

Une machine de 80 pages dotée de nombreux automatismes

La Compacta 818 sera livrée avec un développement de 1 197 mm et une laize maximale de 2 060 mm. Jusqu'à 45 000





La présentation *live* avec réalité augmentée révèle les détails et processus technologiques à l'œuvre dans les machines, invisibles sans cette technologie.

„Be part of Koenig & Bauer 4.0“

Quand le marquage devient intelligent

À l'occasion de Fachpack 2018, le salon européen de l'emballage, des process et de la technologie, Koenig & Bauer a présenté pour la première fois un concept mettant en œuvre concrètement l'intelligence artificielle. Sous le slogan „Beyond Digital – Be part of Koenig & Bauer 4.0“, les segments Coding, Sheetfed et Digital & Webfed de l'entreprise, regroupés sous une identité forte, ont dévoilé leur idée commune destinée au marché de l'emballage du futur.

Numérisation et Industrie 4.0 sont sur toutes les lèvres. Mais de quoi s'agit-il exactement ? Nous avons décidé de relever le défi : « Pourquoi ne pas profiter dès aujourd'hui de ce que l'avenir nous promet ? De façon pratique et concrète. »

Au salon Fachpack 2018, la vedette du stand a été la dernière innovation de la famille Koenig & Bauer : Kyana, notre intelligence artificielle (IA), qui recèle un immense potentiel pour et dans un environnement de production connecté. Capable d'apprendre de façon autonome, l'intelligence artificielle doit permettre de satisfaire plus facilement et de façon plus sûre les exigences de plus en plus strictes et complexes du futur. Et aussi aider à éviter les erreurs de manipulation, à former les opérateurs et techniciens de service ainsi qu'à rationaliser les process.

Le futur a besoin de racines solides

C'est sur ce principe que repose Kyana. Son nom, dérivé du mot grec « kyanos », désigne la couleur bleue et évoque également l'horizon. Depuis plus de 200 ans déjà, la couleur bleue est celle de Koenig &

Bauer, entreprise visionnaire ; représentant parfaitement le lien entre futur et tradition. Kyana fait également référence à l'intelligence artificielle (abrégée en KI en allemand) ou encore au mot « key » comme technologie clé – un nom fait pour éveiller la curiosité et riche en promesses pour l'avenir.

Saisir les opportunités du passage au numérique

Quels sont les débouchés de cette nouvelle technologie, quels sont les nouveaux moyens de faire face à des exigences de plus en plus diverses et de profiter des opportunités croissantes d'un environnement de production numérique interconnecté ? Kyana permet d'exploiter le vaste potentiel des applications de l'Internet des objets. Elle collecte et gère les données issues de multiples sources et réagit en fonction de ces données. En corrélant ces informations, Kyana est capable d'apprendre et d'optimiser les process.

Lors du salon, l'intelligence artificielle a été combinée avec l'imprimante jet d'encre alphaJET evo.

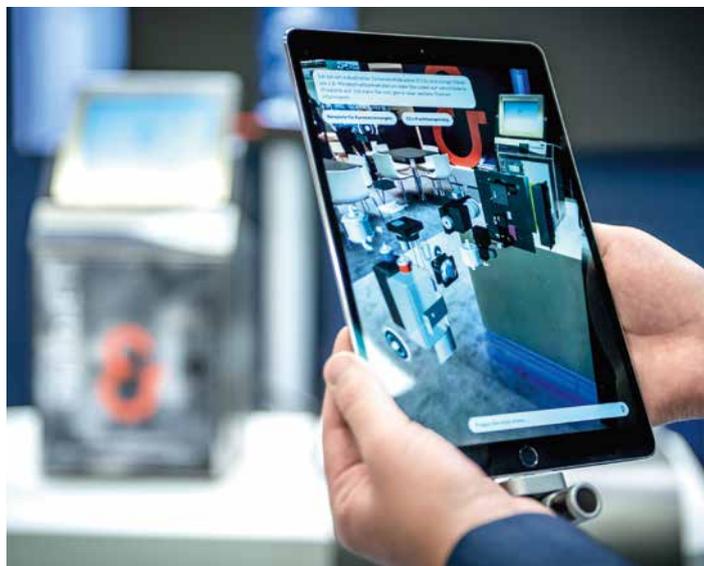
Afin de rendre visibles les possibilités qui en découlent, la présentation a été réalisée au moyen de lunettes AR sous la forme d'une application en réalité augmentée. L'utilisation virtuelle permet une communication précise sans barrière linguistique tout en améliorant la sécurité puisque l'utilisateur garde les deux mains libres. Dans l'utilisation quotidienne, Kyana pourrait dialoguer verbalement avec l'utilisateur et répondre à ses questions ou bien lui signaler certaines particularités en vue de l'optimisation des process. Sur la base des données en temps réel, Kyana passe elle-même les commandes de consommables, signale les interventions de maintenance nécessaires, optimise les réglages des différentes unités et constitue ainsi une aide précieuse pour l'opérateur.

Le progrès numérique ne remplace pas l'humain, il l'assiste et lui offre des avantages supplémentaires. Car ce sont nos actes qui nous définissent. Le développement de Kyana s'effectue en dialogue permanent avec nos clients. Nous avons ainsi documenté toutes les observations et discussions durant le salon Fachpack, qui nous fourniront des éléments essentiels afin de perfectionner encore l'intelligence artificielle. Vision conceptuelle au départ, Kyana devient ainsi progressivement une réalité utilisable sur le terrain.

Service assisté par Visual Customer-Support

Au-delà des avantages liés au choix de Koenig & Bauer comme partenaire pour l'impression d'emballages et le façonnage – avec son offre très diversifiée de dispositifs de marquage, de machines d'impression et de découpe –, les solutions à valeur ajoutée ainsi que le suivi après-vente sont des thèmes importants.

Avec Visual Customer-Support, de nombreux clients utilisent d'ores et déjà un outil moderne



Définitions :

L'intelligence artificielle (IA) collecte et organise les données. À partir de gigantesques volumes de données, elle dégage des modèles qui permettent à la machine d'apprendre en continu et de façon autonome, et de réagir ainsi à des situations nouvelles.

La réalité augmentée (RA) désigne la perception ou la représentation assistée par ordinateur d'un environnement dans des vidéos live, dans lesquelles des éléments virtuels sont superposés au monde réel. L'utilisateur perçoit cette réalité augmentée comme faisant partie du monde réel.

Industrie 4.0 / Internet des objets (IoT) décrit l'interconnexion et la communication croissantes entre les objets « intelligents », par ex. les machines.

Visual Customer-Support est l'application de service de Koenig & Bauer permettant de réaliser des interventions de télémaintenance ou de SAV par streaming vidéo en direct.

qui facilite considérablement la communication avec la hotline de Koenig & Bauer en transmettant des vidéos par smartphone ou tablette. Le technicien de la hotline peut ainsi avoir un aperçu complet de la situation et aider à effectuer les contrôles fonctionnels ou réglages corrects. L'assistance est bien plus réactive et les coûts des interventions sont réduits – pour le plus grand bénéfice de nos clients.

L'avenir est numérique et c'est avec vous que nous voulons l'inventer. Pour en savoir plus et suivre le développement de Kyana, consultez notre site Web à la rubrique coding. koenig-bauer.com/Kyana.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

En haut : massés jusque dans les couloirs, les visiteurs ont afflué pour assister aux démonstrations live proposées plusieurs fois par jour.

L'information et la communication numériques fonctionnent également sans réalité augmentée, une tablette suffit.



**Sécurité et traçabilité
lors de la construction de
tunnels.**

Le marquage résiste aussi bien aux conditions extrêmes que le produit marqué

Des solutions d'étanchéité pour sollicitations extrêmes

Lors de la construction de tunnels, les raccords des segments en béton doivent être soigneusement étanchéifiés pour prévenir les infiltrations d'eau et de polluants. Les joints d'étanchéité profilés en caoutchouc innovants utilisés dans les superstructures des voies assurent quant à eux confort et sécurité dans les transports ferroviaires. Les exigences auxquelles doit répondre le marquage des produits sont aussi élevées que celles auxquelles les produits marqués sont soumis.

**Sur le site de Walters-
hausen dans l'Est de l'Alle-
magne, Dätwyler fabrique
des profilés d'étanchéité
pour applications indus-
trielles exigeantes.**



Dans un premier temps, les informations imprimées sur les matériaux de construction ont pour fonction de faciliter leur mise en œuvre sur les chantiers. Mais elles permettent aussi la traçabilité après plusieurs années d'utilisation dans des conditions extrêmes. Dès la gamme standard, les encres employées par les imprimantes jet d'encre de la famille alphaJET se distinguent par leurs excellentes qualités d'adhérence. Elles sont complétées par toute une série d'encres spéciales.

Des solutions efficaces

La société Dätwyler Sealing Technologies Deutschland GmbH produit chaque année sur son site de Waltershausen dans l'Est de l'Allemagne près de 40 000 km de profilés de très haute qualité destinés au BTP et à l'industrie. Cette entreprise très dynamique à forte intégration verticale possède plusieurs dizaines d'années d'expérience métier dans le domaine de l'extrusion.

Les plus de 180 salariés du site fabriquent, en plus des joints profilés pour les voies ferrées et les segments en béton pour tunnels, des gaines pour câbles sous-marins pour les parcs éoliens offshore ainsi que d'autres solutions d'étanchéité sur mesure. Des solutions grâce auxquelles Dätwyler Sealing assure la protection des équipements de ses clients.

À l'écoute des clients

Le marquage des joints profilés et l'assurance de la traçabilité des produits répondent à des exigences des clients de Dätwyler. Auparavant, le marquage était effectué par des systèmes de différents constructeurs. Inconvénient majeur : ceux-ci nécessitaient une alimentation en air comprimé et étaient

fréquemment en panne, sans parler du nettoyage fastidieux des têtes d'impression. De plus, leurs concepts de commande étaient différents, augmentant ainsi inutilement les risques d'erreurs de manipulation.

Standards pour production optimisée

La commande simple et intuitive de même que la structure logique de l'interface de l'imprimante jet d'encre alphaJET réduit considérablement ces risques d'erreurs. Le remplacement successif de tous les anciens appareils par des modèles alphaJET s'inscrit dans une démarche de standardisation visant à optimiser la production. Les imprimantes peuvent être utilisées de façon souple sur différentes lignes, et utilisent toutes les mêmes encres et solvants. Grâce à une formation efficace, la programmation des imprimantes est un jeu d'enfant pour les opérateurs. Les caractères, y compris les logos, peuvent être facilement modifiés, même en cours de production.

Planification stratégique

Avec des clients de plus en plus exigeants et une pression sur les coûts qui s'accroît, les prix avantageux des consommables et la faible consommation de l'alphaJET sont des arguments de poids. L'encre standard MEK pour l'alphaJET résiste même aux contraintes des câbles transocéaniques. Pour sécuriser sa production et augmenter la durée de vie de ses imprimantes jet d'encre, Dätwyler a conclu des contrats de maintenance prévoyant des révisions à intervalles réguliers.

L'alphaJET est d'ores et déjà intégrable dans le processus de production. La suite logicielle modulaire code-M proposée en complément permet de simplifier la commande qui peut être surveillée et centralisée.

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com



L'imprimante jet d'encre alphaJET assure le marquage des profilés.

« Nous apprécions énormément l'interface utilisateur de l'alphaJET et la facilité de l'entretien. La prochaine étape prévue sera l'interconnexion de notre production. »

« En tant que leader mondial des solutions d'étanchéité, nous sommes à l'écoute permanente de notre clientèle pour mettre au point des solutions simples, peu coûteuses mais de haute qualité – nous attendons la même chose de nos fournisseurs. »

Elke Eisenträger, Senior Quality Manager



L'impression numérique sur métal fait la couverture

À quoi pensez-vous quand on vous parle de métal imprimé ? Sans doute à des boîtes de conserve ou autres emballages. Probablement pas à des couvertures de livres. C'est pourtant l'une des applications originales désormais possibles

grâce à la technologie d'impression numérique de la MetalDecoJET de **Koenig & Bauer MetalPrint**. L'éditeur Alfons W. Gentner a ainsi réalisé conjointement avec Koenig & Bauer MetalPrint une couverture imprimée sur métal pour le premier volume de la série de Josef Peter Münch consacrée

à l'architecture métallique. Le motif choisi est une vue de la salle de concert Pavillon 21 MINI Opera Space, installée temporairement à Munich.

« La fabrication d'un livre d'architecture aussi attractif sur le plan visuel qu'informatif ne peut se faire qu'en équipe. Outre les idées et les textes de l'auteur, l'esthétique de la mise en page et le savoir-faire artisanal ont contribué à la réussite de ce projet. Mais l'ouvrage va encore plus loin : la couverture imprimée, en partie métallique, établit un lien tactile et visuel entre planificateurs, architectes, artisans spécialisés et lecteurs. Il mérite à ce titre une attention particulière », se réjouit Josef Peter Münch. Ce livre de très belle facture peut être commandé sur le site www.baumetall.de. Mais attention, il s'agit d'une édition limitée !

DuMont et Koenig & Bauer reconduisent leur partenariat

DuMont et Koenig & Bauer poursuivent leur partenariat, conclu voici plus de 180 ans, avec l'achat par la filiale MZ Druckereigesellschaft mbH, implantée à Halle, d'une nouvelle Commander CL. L'entrée en service d'une première Commander CL, dernier investissement en date, remonte à un peu plus de deux ans. « Notre machine actuelle satisfait exactement les critères qui conditionnent notre réussite. Automatisation élevée, fiabilité, extrême polyvalence et mise en train rapide. Il était donc clair que nous allions poursuivre sur cette voie avec Koenig & Bauer », déclare Bernd Preuße, directeur de MZ Druckereigesellschaft mbH. La nouvelle Commander CL entrera en production au quatrième trimestre 2019. Depuis son lancement par Koenig & Bauer il y a quelques années seulement, 27 exemplaires de cette rotative de presse, actuellement la plus vendue de sa catégorie, ont été vendus en Allemagne, en France, en Chine et aux États-Unis.

pliants et autres imprimés au format rhénan et demi-rhénan. L'entreprise propose également des services complets d'expédition et de logistique.

Automatisée, polyvalente et fiable

La nouvelle Commander CL imprime jusqu'à 45 000 journaux quadri de 32 pages au format rhénan ou de 64 pages au format tabloïd par heure. Sa laize maximale est de 1 400 mm pour une circonférence du cylindre de 1 020 mm. Constitué de deux tours de huit, d'une plieuse à mâchoires KF 5 et de deux dérouleurs Pastomat avec système d'amenée des bobines Patras A, elle sera comme la ligne précédente équipée d'un grand nombre d'automatismes – changement de pagination, laveurs pour les systèmes d'encre et de régulation de l'encre, de réglage des registres de couleurs et de coupe, ainsi que de changeurs de plaques entièrement automatiques – pour des changements de travail accélérés, une gâche réduite, une conduite et une maintenance facilitées. Le pupitre ErgoTronic avec EasyTronic assurera le démarrage optimal et la mise à l'arrêt automatisée. Enfin, un progiciel très complet pour l'entretien et la maintenance permettra de simplifier les processus opérationnels dans le domaine technique et d'en assurer la transparence.

La nouvelle Commander CL entrera en production chez MZ Druckereigesellschaft mbH à Halle au quatrième trimestre 2019.



Salons & Dates à retenir



Du 9 au 13 avril 2019
Print China Expo
Dongguan (Guangdong), Chine



Du 1er au 3 mai 2019
CANNEX
Denver, USA



Du 8 au 9 mai 2019
Empack
Dortmund, Allemagne



Du 16 au 17 mai 2019
**“Koenig & Bauer 4.0 –
Commercial Printing & Connected Services”**
Radebeul, Allemagne



Du 20 au 22 mai 2019
**“Koenig & Bauer 4.0 –
Packaging Printing & Connected Services”**
Radebeul, Allemagne



Du 24 au 26 septembre 2019
Fachpack
Nuremberg, Allemagne

KOENIG & BAUER

We print
your world



Nous réalisons l'alliance des couleurs et substrats
pour une qualité à la hauteur de vos attentes.
Parce que l'impression est notre monde.

Koenig & Bauer Digital & Webfed
koenig-bauer.com

we're on it.