

KOENIG & BAUER

Giugno 2020

56

Prodotti | Prassi | Prospettive

Report



Interprint investe nuovamente in una macchina da stampa digitale

La terza RotaJET per lo stampatore di decorazioni

vedi a pagina 39

Sapevate che...

finora sono stati pubblicati

56

numeri di *Report*

dal 2012 sono stati stampati

473.280

esemplari di *Report*

fino ad oggi, *Report* conta un totale di

2.909

pagine

Gentili clienti del Gruppo Koenig & Bauer e stimati colleghi d'affari,



il COVID-19, per quanto invisibile all'occhio umano, silenzioso e inatteso, ma capace di determinare effetti considerevoli e finora imprevedibili per le persone colpite, i sistemi sanitari e il commercio globale, ha interessato anche il vostro e il nostro settore industriale. La protezione di tutti i collaboratori ha la massima priorità, così come altrettanto fondamentali sono il mantenimento della capacità di consegna, la disponibilità del servizio e la fornitura di pezzi di ricambio! Con il dispiegamento di una "task force" che coinvolge il Consiglio direttivo, i direttori amministrativi e i responsabili di settore, vengono costantemente coordinate, monitorate e continuamente aggiornate le attività rivolte a garantire tali condizioni. Vi possiamo assicurare, gentili clienti, che faremo di tutto per servirvi al meglio anche in questo periodo particolare. Molti dei nostri clienti riforniscono le industrie alimentari, farmaceutiche e delle bevande, che sono state classificate come "critiche e rilevanti per il sistema" dal Ministero della Repubblica Federale Tedesca per le politiche alimentari e l'agricoltura (BMEL) con riferimento al confezionamento e ai materiali di imballaggio. Questo include anche l'industria delle forniture. La nostra azienda è consapevole di questa responsabilità. È una motivazione in più per continuare a sostenervi al meglio delle nostre capacità e garantire così le vostre produzioni.

Per rafforzare ulteriormente il Gruppo Koenig & Bauer, il Consiglio di vigilanza ha nominato, con effetto dal 15 aprile 2020, due nuovi direttori:

Michael Ulverich in qualità di COO, con responsabilità nei settori di gestione dei materiali, produzione e logistica, e il Dr. Stephen Kimmich in qualità di CFO. Il Dr. Kimmich succede al Dr. Mathias Dähn, che ha lasciato l'azienda in accordo con il Consiglio di vigilanza.

Tutti abbiamo atteso con impazienza l'edizione 2020 della drupa con nuovi prodotti, soluzioni e uno sguardo al futuro. Gli espositori e molti clienti hanno accettato senza riserve e di comune accordo il primo rinvio in assoluto di questa fiera leader dalla sua fondazione nel 1951. Siamo certi che verrete a trovare Koenig & Bauer a Düsseldorf in occasione del nuovo appuntamento, fissato dal 20 al 30 aprile 2021.

Gli effetti della crisi COVID-19 e il rinvio della drupa stanno rinviando alcune sorprese da parte di Koenig & Bauer, ma solo di poco! Il nuovo sviluppo della VariJET 106, il design uniforme e già pluripremiato della gamma di prodotti, il previsto Open House presso l'azienda Klingele a Delmenhorst (il nostro primo utilizzatore del CorruCUT), la più recente RotaJET per TetraPak negli USA o i nuovi sviluppi della fustellatrice in piano... e molto altro ancora. Intendiamo rimanere pienamente attivi e vi auguriamo di restare in salute!

Il vostro Claus Bolza-Schünemann



Le Rapida jumbo sono richieste in tutto il mondo
Pagina 10



La compatta Evo XC definisce nuovi standard
Pagina 40



La nuova Commander CL per la Druckhaus Delmenhorst
Pagina 42



Il campus Koenig & Bauer
Pagina 55



Costante forte crescita
Pagina 50

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

Indice

Koenig & Bauer

Sapevate che...	2
Editoriale	3
La drupa è stata posticipata – e ora?	6
Il contante in tempi di pandemia	7

Offset a foglio

Processi ottimizzati con Customer Community	8
Le Rapida jumbo sono richieste in tutto il mondo	10
Vagner Graphic: ottimi risultati grazie alla stampa UV	12
Box Print in fase di crescita	14
Due nuove Rapida per il medio formato presso Kerschoffset	16
Tre nuove Rapida presso Silber Druck	18
Francia: risultati di stampa esclusivi grazie a UV LED	20
Curtis Packaging incrementa il fatturato grazie alla tecnologia delle Rapida	22
PaperWorks con la nuova tecnica di stampa e fustellatura	24
AST & FISCHER sceglie per la quinta volta una Rapida	25
Una partnership solida con Parksons Packaging	26

Postpress

Stampa, fustellatura e incollatura di scatole pieghevoli	28
La Rapida RDC 106: intervista a Johannes Naumann	30
Investimento nell'elaborazione post-stampa	32
La prima Omega Allpro 90 in Canada	34

Stampa digitale

In fase di lancio già quest'anno – la VariJET 106	36
A Koenig & Bauer il titolo di "Company to Watch"	38
La terza RotaJET per lo stampatore di decorazioni	39

Stampa flessografica

La compatta Evo XC definisce nuovi standard	40
---	----

Rotativa offset

La nuova Commander CL per la Druckhaus Delmenhorst	42
Somedia Partner AG si affida alla Commander CL	43

Specialità

ModEX: il primo passo per una linea di verniciatura intelligente	44
Un laser per la marcatura di un prodotto di punta della tecnica medica	46
Il passaporto delle piante UE con una stampante a getto d'inchiostro alphaJET	48
Koenig & Bauer Kammann in costante forte crescita	50
KBA-NotaSys diventa Koenig & Bauer Banknote Solutions	52

In breve

Cooperazione per l'assistenza tra Koenig & Bauer e Sauer Walzenfabriken	53
Trioplast Nyborg investe in Evo XG 8 LR	54
Il campus Koenig & Bauer	55

Report

La rivista aziendale del gruppo imprenditoriale Koenig & Bauer

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

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

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG

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

Koenig & Bauer Coding GmbH

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

Koenig & Bauer MetalPrint GmbH

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

Koenig & Bauer Kammann GmbH

Löhne, Germania
T +49 5744 7710-0
mail@kammann.de

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.

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

KBA-NotaSys SA

Lausanne, Svizzera
T +41 (021) 345 70 00
info@kba-notasys.com

Editore:

Gruppo imprenditoriale Koenig & Bauer

Responsabile per il contenuto:

Dagmar Ringel, responsabile Comunicazione aziendale e Marketing Koenig & Bauer, Würzburg

Traduzione:

RWS Moravia Berlin

Layout:

Susanne Krimm, Würzburg
Adrian Hoffmann, Würzburg

Stampato in Germania

koenig-bauer.com

Embrace the Change!

La drupa è stata posticipata – e ora?

Per oltre un anno abbiamo lavorato assiduamente in vista della nostra partecipazione alla fiera. Abbiamo messo a punto comunicati, progettato eventi e conferenze, preparato campagne, ovvero tutto quel che rientra nella sfera del marketing. Fino al 13 marzo. Poi è arrivato il blocco totale.



Dagmar Ringel, responsabile Comunicazione aziendale e Marketing, esprime la sua opinione sul rinvio della drupa ed annuncia gli aspetti positivi che attendono i clienti nel 2021

Una decisione grave ma corretta, che l'ente della Messe Düsseldorf ha dovuto prendere. Nel frattempo, tutti i partecipanti si sono riorganizzati. Ci siamo abituati a un nuovo modo di lavorare. Il mondo digitale mostra che cosa sia in grado di realizzare anche lavorando da casa. Per quanto possa sembrare strano, il "distanziamento sociale" ci ha avvicinati di più. E, dal momento che il mondo è diventato un po' più tranquillo, noi siamo diventati più attenti.

È sorprendente come ora le persone e il loro operato vengano apprezzati visibilmente, o perlomeno a livello mediale, a differenza di quanto prima accadeva. Cogliamo quindi l'occasione per ringraziare calorosamente tutti gli sviluppatori e i progettisti che stanno lavorando a nuove soluzioni per le macchine da stampa di domani. Un grazie anche agli sviluppatori software, che stanno perfezionando l'automazione e il networking per permetterci di diventare più efficienti ed efficaci. E ai molti collaboratori della produzione, del montag-

gio, della messa in funzione e dell'assistenza, che anche in questo periodo non possono lavorare da casa.

Alla drupa 2020 avremmo voluto accompagnare tutti voi, cari clienti, in un viaggio nell'affascinante mondo della stampa. Su uno spazio espositivo di 4.400 m² e con otto macchine avreste potuto sperimentare l'intero flusso di lavoro di una produzione di scatole pieghevoli. Con macchine perfettamente compatibili tra loro, perché provenienti da un unico fornitore. Nel corso di dimostrazioni dal vivo sarebbe stato possibile vedere le nostre soluzioni di macchine per la stampa digitale, per la stampa offset a foglio e per la stampa di imballaggi flessibili. E per la prima volta in un design interamente rinnovato. Avremmo voluto mostrarvi come fare lavorare la vostra azienda in modo più vantaggioso, collegando in rete le vostre macchine e utilizzando le tecnologie digitali e l'intelligenza artificiale – grazie a Koenig & Bauer 4.0. Inoltre, avreste potuto vedere per la prima volta in azione la VariJET, già annunciata nel 2016 e ora parte integrante della joint venture Koenig & Bauer Durst. Grazie al suo approccio ibrido, questa macchina è la nostra risposta alla produzione industriale di scatole pieghevoli del futuro. Grazie alla simbiosi tra un sistema di stampa digitale e componenti per la finitura e l'ulteriore lavorazione, che già caratterizza le nostre macchine da stampa offset, si prospettano infinite possibilità per i produttori di articoli di marca e gli sviluppatori di soluzioni di packaging. Sarebbe stata mostrata anche la stampa diretta su cartone ondulato con il sistema Delta SPC, anch'esso risultato della joint venture.

Trovare il tono giusto e il momento giusto per annunciare le novità è un esercizio di abilità in un periodo in cui molte aziende temono per la loro esistenza. Quanto è aperto il mercato per nuovi prodotti? Le persone non sono forse più interessate all'atteggiamento che assume un'azienda, a come affronta la crisi e a quanto è solida una partnership?

La sicurezza di collaboratori, clienti e partner è una priorità assoluta per Koenig & Bauer. Negli ultimi mesi abbiamo lavorato quotidianamente per decidere come continuare a sostenervi, cari clienti e partner, nel miglior modo possibile. In modo pragmatico, ma anche con il necessario grado di

responsabilità, siamo fiduciosi di poter superare questa crisi insieme a voi.

Siamo stati quindi molto soddisfatti che il valore e l'importanza dell'imballaggio siano stati riconosciuti. Il Ministero della Repubblica Federale Tedesca per le politiche alimentari e l'agricoltura ha definito in modo esplicito "le aziende per la produzione di confezioni e materiale da imballaggio per prodotti" come aziende critiche e quindi di importanza rilevante per l'industria alimentare in tutta l'Europa. Questo significa che il nostro settore è proprio in questo momento fondamentale per la vita delle persone. Le confezioni di cartone e le confezioni pieghevoli garantiscono che i prodotti alimentari e farmaceutici raggiungano il consumatore finale in modo igienico ed efficiente. Queste catene di approvvigionamento non devo-

no essere interrotte. Nell'interesse di tutti noi e anche a prescindere da considerazioni di carattere economico.

La nostra produzione, che si svolge esclusivamente in Europa, continua ininterrotta. I nostri addetti all'assistenza sono pronti ad aiutarvi, i centri ricambi sono operativi in Europa, Asia e negli USA ed è possibile effettuare spedizioni. Lo staff di Koenig & Bauer sta affrontando questa nuova situazione con la consueta passione e professionalità. Questa è la filosofia di Koenig & Bauer. Da oltre 200 anni. E ve lo mostreremo – questa volta soltanto un po' più tardi del previsto – dal 20 al 30 aprile 2021, alla drupa 2021.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

In tempi di pandemia

Il contante: importante a livello mondiale

Durante la pandemia COVID-19, i media di tutto il mondo hanno sollevato la questione della possibile trasmissione del virus attraverso varie superfici, compresa la valuta. Eric Boissonnas, CEO di KBA-NotaSys, commenta al riguardo che: "Il contante continua ricoprire un ruolo chiave nelle nostre economie, soprattutto in tempi di pandemie."

"Recentemente abbiamo potuto leggere sulla stampa, sui social media e persino nei negozi degli avvertimenti sulla presenza di un potenziale rischio di trasmissione del COVID-19 quando si usa il denaro contante", dichiara Boissonnas. Al contrario, gli esperti sanitari di tutto il mondo raccomandano, quando si maneggiano banconote e monete, di adottare le stesse misure di igiene delle mani che si applicano a tutti gli altri oggetti di uso quotidiano. Questo significa che, anche in tempi di pandemia, il denaro contante è un mezzo di pagamento sicuro, oltre a essere l'unico metodo di pagamento gratuito a disposizione di tutti.

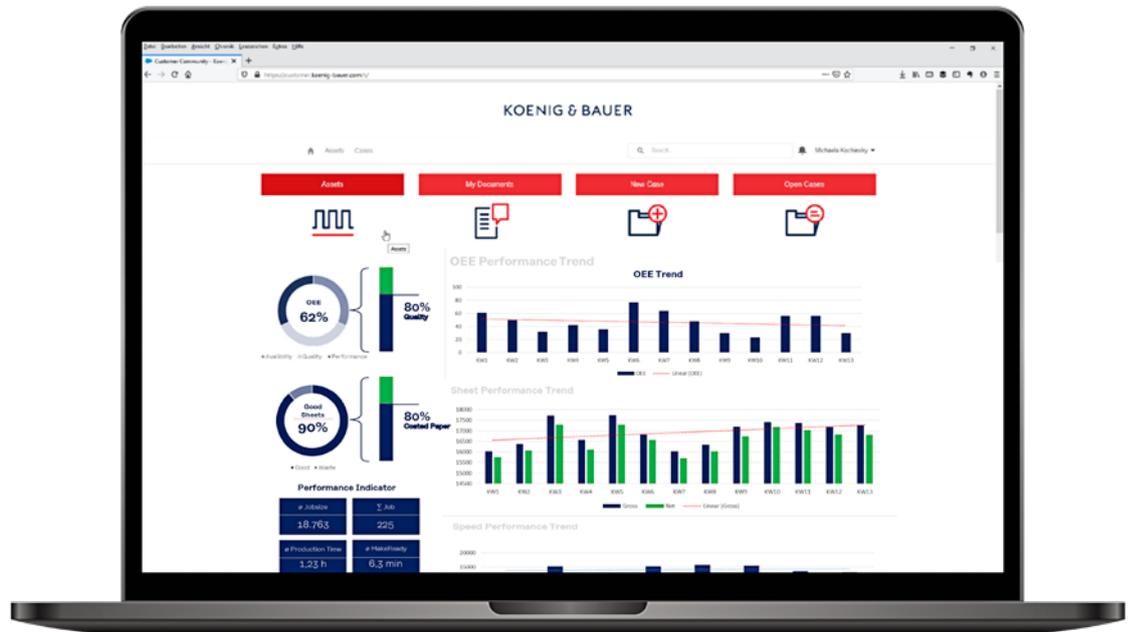
Molte banche centrali conducono regolarmente studi per verificare l'eventuale impatto che la produzione o la circolazione delle banconote può avere sulla salute pubblica. Di conseguenza, non vi è alcuna prova della trasmissione di Coronavirus attraverso le banconote.

Nemmeno l'Organizzazione Mondiale della Sanità (OMS) sconsiglia i pagamenti in contanti. In tempi di crisi è ancora più importante che i governi e

le autorità pubbliche garantiscano il rispetto e l'accesso da parte di tutti a diritti fondamentali, quali la sicurezza, la libertà e la protezione dei dati. Il denaro, come infrastruttura pubblica, è una forma di condivisione del potere tra gli Stati e i loro cittadini. Ed è anche l'unica forma di pagamento disponibile a chiunque nel mondo, indipendentemente dalla nazionalità, dallo status sociale o finanziario e dall'accesso a qualsiasi altra tecnologia. E, in tempi di pandemia, è quindi della massima priorità che tutti possano utilizzare il denaro contante, cosa che oggi è ancora più importante per il miliardo e 600 milioni di persone nel mondo che non possiedono un conto in banca.



Elvira Booth
ebooth@kba-notasys.com



Grazie a dashboard flessibili è possibile farsi un rapido quadro generale su tutte le fasi della produzione

Per prestazioni ancora maggiori:

Customer Community ottimizza i processi nel corso della stampa

Già da alcuni anni Koenig & Bauer fornisce idee e soluzioni creative su come sviluppare servizi innovativi partendo dai dati digitali. Sono molte le cose di cui ci si può avvalere per ottenere una configurazione efficiente dei processi nelle attività di stampa. In questo senso, il produttore di macchine da stampa Koenig & Bauer rimane un precursore in tutti i settori della digitalizzazione di processi aziendali.

Le applicazioni ci consentono di manovrare le macchine da qualsiasi postazione, di semplificare i processi per l'immagazzinaggio e l'ordinazione di materiali di consumo e di ricostruire i consumi delle macchine in funzione degli ordini di stampa. I dati di esercizio e di potenza delle macchine e i dati dei sensori vengono acquisiti in modo automatico e analizzati in una piattaforma. I report sulle prestazioni informano sui dati di potenza e i primi servizi predittivi riconoscono eventuali comportamenti errati delle macchine prima ancora del verificarsi di un guasto. Ma non basta. Per incrementare il valore e ottimizzare i processi nella produzione di tutti i giorni, Koenig & Bauer sviluppa ininterrottamente nuove soluzioni digitali, tra cui vi sono ora Analytics Plus, una nuova piattaforma di LogoTronic, nonché una migliorata pianificazione di precisione nel controllo della produzione.

Analytics Plus ottimizza i processi

Con Analytics Plus le aziende grafiche saranno in grado di ottenere alte prestazioni dalla tecnologia

delle macchine Rapida e ottimizzare i processi sia autonomamente che con il supporto del produttore.

In ogni stabilimento di produzione si registrano quotidianamente ritardi più o meno grandi e piccoli che, pur riscontrati, sono a volte impossibili da quantificare oppure passano in parte inosservati:

- Caricamento di un ordine di stampa errato
- Lastre di stampa errate nel gruppo inchiostatore
- Ordini di stampa nella sequenza cromatica errata
- Carta errata sulla macchina da stampa
- Utilizzo di un'impostazione errata della macchina
- Ricerca di attrezzature di lavoro e di produzione
- Prestazioni di stampa ridotte
- Tempi di cambio pallet lunghi
- Errori nella configurazione della macchina

Tutti questi ritardi hanno in comune il fatto di comportare arresti che, sommati al risultato annuale,

mensile o settimanale, riducono il margine di profitto. Per descriverli in modo obiettivo e trasparente e analizzarne i fattori di influenza occorre valutare i dati di esercizio e i dati macchina.

A partire dalle informazioni tratte dalla macchina, i dati analitici si estendono sia in termini di informazioni sulla macchina, sia di rilevamento dei dati di produzione (BDE). Su dashboard flessibili è possibile visualizzare la cronologia di ordini di stampa, la registrazione dei tempi macchina e molto altro ancora. Con pochi clic si possono inoltre realizzare analisi di tendenza complesse, che consentono di monitorare strategie individuali a lungo termine. A tale scopo è possibile impostare filtri differenti, ad esempio per persone, intervalli di tempo, contatori, tempi di allestimento per un determinato tipo di carta, un determinato inchiostro, un determinato committente. Il tutto basato su cloud.

Koenig & Bauer assiste gli utenti nel rendere analizzabili e plausibili questi dati spesso complessi, al fine di migliorare, modificare e ottimizzare i processi produttivi. Infatti, solo attraverso un'analisi semplice dei dati è possibile trarre conclusioni preziose per la produzione. Come parte integrante di Customer Community, i report delle prestazioni ricevono una quantità maggiore di contenuti informativi e più flessibilità nella valutazione dei dati. Il report delle prestazioni finora impiegato era statico.

Esecuzione dell'ordine di stampa fino alla pianificazione di precisione

I sistemi MES (Manufacturing Execution Systems) e MIS (Management Information Systems) creano le premesse per un'esecuzione e un monitoraggio senza soluzione di continuità degli ordini di stampa. La semplificazione della pianificazione e del controllo dei processi si inquadra in due ambiti tematici:

- La pianificazione come parte integrante centrale di un qualsiasi controllo di produzione deve essere innalzata a un nuovo livello, per consentire la conseguente riduzione dei tempi di attrezzamento. A tale scopo viene sviluppato un tool di pianificazione di precisione, la cui funzione è quella di contenere in modo significativo i processi che non apportano valore aggiunto (tempi di allestimento e tempi ausiliari) per tutti i centri di costo implicati nella produzione, contribuendo indirettamente al risparmio. La pianificazione della produzione viene assistita da un calcolo intelligente, che suggerisce in qualsiasi momento il percorso produttivo più efficiente.
- Il LogoTronic riceve una nuova piattaforma. Ciascuna azienda mette a propria disposizione gli elementi di cui ha bisogno per i processi interni. L'utilizzatore può crescere all'interno della piattaforma e ricevere le potenzialità da lui richieste nelle diverse fasi produttive.

Flusso di lavoro ininterrotto

Sia nel settore dell'imballaggio che in quello delle stampe commerciali sono a disposizione soluzioni per un flusso di lavoro completo, dalla ricezione degli ordini fino alla spedizione finale. Il sistema di gestione abbraccia tutti i reparti di un'azienda grafica e ogni macchina di Koenig & Bauer viene provvista automaticamente delle informazioni rilevanti. Koenig & Bauer, in qualità di fornitore generale di soluzioni di stampa e di elaborazione nella stampa di imballaggi, non si limita a mettere a disposizione gli strumenti di produzione, bensì li integra nel flusso di lavoro completo dei processi. In altre parole, LogoTronic non comunica solamente con le macchine da stampa offset Rapida. Anche le macchine piega-incolla di Duran, la tecnologia di fustellatura di Iberica e la VariJET 106 digitale sono integrate nel sistema di pianificazione e di controllo della produzione. Sulla base dei dati acquisiti e di una comunicazione tra i sistemi e le macchine, le soluzioni di digitalizzazione di Koenig & Bauer creano un valore aggiunto a tutti gli effetti.

Alexander Stern, Martin Dänhardt
alexander.stern@koenig-bauer.com

Attualmente utilizziamo a fini di analisi solo una piccola parte dei dati a disposizione. Come per lo studio di un iceberg, si tratta anche qui di avvalersi pure della parte invisibile o, nel nostro caso, inutilizzata dei dati per analisi di tendenza complesse





La Rapida 145 con unità di rovesciamento a otto colori e altamente automatizzata è il nuovo gioiello della produzione commerciale presso Neografia

Le Rapida jumbo di Koenig & Bauer sono richieste in tutto il mondo

La storia di successo di una macchina per il grande formato

Da oltre 50 anni le macchine da stampa offset per grande formato realizzate a Radebeul sono diffuse in tutto il mondo e rappresentano un vero e proprio modello di successo. Le Rapida jumbo per fogli di formato fino 106 x 145 cm (Rapida 145) e 120,5 x 164 cm (Rapida 164) stampano fino a 18.000 fogli/ora e, in quanto a componenti di automazione, non sono per nulla inferiori all'ampiamente diffuso formato B1.

In questo senso, le aziende grafiche di imballaggio e tipografiche per stampe commerciali apprezzano in modo particolare i modelli Rapida per grande formato per le loro prestazioni, disponibilità e lunga durata. Anche le aziende grafiche online, gli stampatori di libri e manifesti e molte altre aziende specializzate si affidano in pieno alla tecnologia moderna ed economica delle macchine per grande formato di Koenig & Bauer.

Grazie all'automazione, la Rapida 145 per piccole tirature si è rivelata lo strumento di produzione ideale per Edelvives

Elevata domanda interna

La Rapida per grande formato ha contribuito lo scorso anno in modo sostanziale al successo nel

la vendita di macchine da stampa offset in Germania. Sono quasi 100 i gruppi di stampa ordinati dalle aziende grafiche e tipografiche per stampe speciali, commerciali e internet, nonché da aziende di imballaggio tradizionali presenti sul territorio nazionale tedesco. Nel 2019, Koenig & Bauer (DE) si è praticamente aggru-

dicata ogni ordine di acquisto di una nuova macchina per grande formato.

Attualmente sta avendo luogo l'installazione di una Rapida 145 con sei gruppi di stampa ed equipaggiamento per la verniciatura presso il Gundlach Packaging Group di Oerlinghausen. Si tratta della prima macchina da stampa offset prodotta in Sassonia dopo quasi 30 anni. A maggio, la Mugler Masterpack di Crimmitschau riceverà una Rapida 145 con sette gruppi inchiostriatori, equipaggiamento per la verniciatura, prolungamento quadruplo dell'uscita, numerose altre automazioni nonché il PDF Check per ispezione dei fogli e il confronto del foglio stampato con il file PDF di pre stampa.

Con il fornitore di servizi di stampa Walter Grieger Offsetdruck di Nettetal, un altro cliente tipico di Koenig & Bauer ha optato in favore di una Rapida per grande formato. Tra alcune settimane, in quest'azienda entrerà in funzione una Rapida 164 con sette gruppi inchiostriatori, torre di verniciatura e prolungamento dell'uscita. Oltre alla stampa di espositori e di imballaggi per trasformatori di cartone ondulato, vengono stampate forme multiple per l'industria delle confezioni pieghevoli. La nuova macchina consente inoltre un primo approccio alla stampa nello spazio cromatico avanzato.



Da sinistra: Adam Kenkel, Wiesław Grabsztunowicz, Damian Kenkel (tutti di Werner Kenkel), Jan Korenc (Koenig & Bauer), Waldemar Borowiak (Werner Kenkel) e Grzegorz Szymczykowski (Koenig & Bauer) in occasione dell'inaugurazione della nuova Rapida 164

Apprezzata da aziende grafiche internazionali di imballaggio

Un anno fa, Werner Kenkel, impresa polacca specialista degli imballaggi in cartone ondulato e cartone pieno, ha festeggiato i propri 40 anni di attività. Per incrementare ulteriormente la sua capacità produttiva, l'azienda ha messo in funzione la ormai terza Rapida jumbo – una Rapida 164 dotata di sei gruppi inchiostriatori, torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita.

La Superior Litho di Los Angeles ha incrementato del 40 per cento le sue capacità di stampa con una nuova Rapida 145. La macchina da stampa a sette colori con verniciatura è la terza macchina per grande formato di Koenig & Bauer installata dall'azienda negli ultimi dieci anni. L'equipaggiamento comprende un essiccatore UV, una regolazione dell'inchiostro inline e il PDF Check. Superior Litho produce confezioni per l'industria alimentare, elettronica e cosmetica, nonché per prodotti speciali.

Produttori di stampe commerciali in primo piano

Bell & Bain, una delle più antiche aziende tipografiche di libri e riviste indipendenti in Gran Bretagna, ha ordinato lo scorso anno due Rapida 145 – una macchina a otto colori con unità di rovesciamento per la produzione 4 su 4 e una macchina a quattro colori, dotata anch'essa di unità di rovesciamento. Con le due nuove Rapida altamente automatizzate, l'azienda intende ampliare notevolmente le sue capacità. È dal 2004 che Bell & Bain utilizza 36 gruppi di stampa per il grande formato, tra cui altre due macchine a otto colori.

Anche presso l'azienda Neografia di Martin, in Slovacchia, la produzione è affidata a una Rapida 145 a otto colori con voltafogli per la produzione 4 su 4, che consente di stampare il lato anteriore e posteriore di 32 pagine nel formato A4 in un solo ciclo. Questo corrisponde a 10 milioni di pagine A4 al giorno.

Il gruppo Edelvives è una delle poche case editrici spagnole con oltre cento anni di attività alle spalle. L'azienda è impegnata nel settore educativo e conosciuta anche per le pubblicazioni di libri per bambini e ragazzi. Lo scorso anno, in risposta al calo di tirature, l'azienda ha installato una Rapida 145 nel modello a quattro colori. Oggi vengono prodotti sulla macchina fino a 60 ordini di stampa al giorno.

Ritornando alla Germania: con Flyeralarm/ Druckhaus Mainfranken, anche uno dei leader nel settore web-to-print si affida a una serie di mac-



chine Rapida per grande formato. Per quanto riguarda l'equipaggiamento si è puntato soprattutto a tempi di allestimento più brevi possibili, affinché i committenti possano trarre vantaggio dai tempi di consegna brevissimi per i propri prodotti di stampa.

Tecnica perfetta per ogni applicazione

L'estrema varietà di opzioni di equipaggiamento, di accessori e soluzioni di automazione a disposizione rendono le Rapida per grande formato uno strumento di produzione conveniente sia per mercati consolidati che per mercati di nicchia. A seconda dell'applicazione, possono essere dotate di rotelle-mettifoglio, uscita fogli per pila doppia, gruppi di essiccazione intermedia e gruppi di stampa a valle della verniciatura, nonché di dispositivo voltafogli. Per la stampa di imballaggi vengono rialzate e integrate in una logistica d'impilaggio interamente automatica. Vengono utilizzate giornalmente macchine con fino a 16 unità di stampa e finitura.

Ma non basta: le macchine da stampa offset Rapida sono particolarmente robuste e progettate per durare molto a lungo. Alcune di loro hanno già superato la faticosa cifra di 1 miliardo di fogli stampati. Ci si può dunque affidare alle Rapida jumbo in tutta sicurezza – il loro utilizzo è garantito nel tempo.

Messa in funzione della nuova Rapida 145 presso Superior Litho a Los Angeles con i membri della direzione aziendale e i rappresentanti di Koenig & Bauer (US)

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Il titolare dell'azienda Dominique Houot (a sin.) insieme ai suoi tipografi Jeremy (al centro) e Ahmet davanti alla nuova Rapida 105

Vagner Graphic aumenta la sua capacità produttiva con una Rapida 105 UV LED

Ottimi risultati grazie alla stampa UV

Nell'estate del 2019 è stata messa in funzione presso Vagner Graphic a Nancy, nella Francia orientale, una Rapida 105 UV LED a quattro colori. La nuova macchina sostituisce una macchina per piccolo formato e completa il parco macchine già disponibile, composto da un'altra Rapida 105. Grazie a essa, il cliente di vecchia data di Koenig & Bauer e membro dell'associazione di stampatori commerciali europei Impriclub è in grado di produrre un'ampia gamma di prodotti di consumo con valore aggiunto, incrementando al contempo la propria capacità produttiva.

Lo specialista della tecnica UV

La Vagner Graphic, un'azienda fondata nel 1843 nel cuore della Lorena, è una delle tipografie più antiche della Francia. Nata come piccola tipografia cittadina, si è sviluppata nel corso degli anni

fino a diventare una rinomata azienda grafica e tipografica che, con i suoi 80 dipendenti, rappresenta un datore di lavoro importante della regione. In seguito a difficoltà finanziarie, l'azienda è stata acquisita nel 2001 da Dominique Houot, che

ne è tuttora titolare e direttore amministrativo. Houot ha rapidamente messo in atto un'ambiziosa strategia di investimenti, con l'obiettivo di riportare l'azienda al successo.

Dopo soli tre anni l'impresa si è trasferita dove si trova tuttora, in un edificio appositamente costruito a Fléville-devant-Nancy. È stato inoltre rinnovato l'intero parco macchine ed è proprio in questa occasione che sono state installate presso Vagner le prime due macchine da stampa di Koenig & Bauer. Quando è entrata in funzione la Genius nel 2011, l'azienda ha iniziato a specializzarsi in misura crescente nella stampa di prodotti di consumo di alta qualità con tecnologia UV. La stampa su polipropilene, PVC, vinile e la stampa lenticolare sono diventate i punti di forza dell'azienda. Vagner Graphic realizza attualmente, oltre alle stampe commerciali di tipo classico in quadricromia con o senza vernice, soprattutto fermi per scaffali, copertine in polyart e prodotti lenticolari con effetto 3D. Nel 2019 l'azienda impiegava 20 dipendenti con un fatturato di 2,7 milioni di euro.

Incremento della capacità e aumento della produttività

Nel 2019, la direzione ha deciso di sostituire la macchina da stampa offset 50 x 70 con una nuova Rapida 105 con quattro gruppi di stampa e tecnologia UV LED. Afferma Dominique Houot: "Considerato il crollo che ha travolto il mercato del piccolo formato mi è sembrato inevitabile passare interamente al medio formato. Solo in questo modo abbiamo potuto incrementare la nostra capacità produttiva e aumentare la produttività, cosa divenuta per noi indispensabile. La decisione di investire in una macchina con tecnologia UV LED era la conseguenza logica, se si considera la nostra specializzazione pluriennale nella stampa UV."



Con una capacità di 16.000 fogli/ora, la Rapida 105 spicca in particolare per la flessibilità dei materiali di stampa. Equipaggiata con l'invertitore piastre automatico e il sistema di misura e di regolazione dell'inchiostro inline QualiTronic ColorControl 4K, che misura ciascun foglio di stampa rettificando la regolazione dell'inchiostro ogni dieci fogli, la Rapida 105 è in grado di stampare un numero svariato di prodotti di consumo di alta qualità con valore aggiunto. La tecnologia UV LED agevola notevolmente la stampa di carta non patinata, di carta decorativa e materiale da stampa contenente plastica, ampliando così la gamma di prodotti offerti. La produzione minima di calore durante la stampa con UV LED e l'immediata asciugatura dei fogli sull'uscita fogli comportano l'assenza di antiscartino, la riduzione del consumo di corrente e degli interventi di manutenzione, nonché tempi di produzione più brevi.

Con la Rapida 105 UV LED, Vagner è in grado di realizzare un'ampia gamma di prodotti di consumo con valore aggiunto, come fermi per scaffali, copertine in polyart e prodotti lenticolari con effetto 3D

"La decisione di investire in una macchina con tecnologia UV LED era la conseguenza logica, se si considera la nostra specializzazione pluriennale nella stampa UV."

Dominique Houot

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Nella moderna sala da stampa di Box Print sono operative dall'anno scorso due Rapida 106 – una stampante a cinque e una stampante a sei inchiostri, rispettivamente con torre di verniciatura e triplo prolungamento dell'uscita

Il più grande investimento nella storia delle stampanti per imballaggi in Brasile

Box Print in fase di crescita

Dinamica e, al contempo, impegnativa – sono queste le caratteristiche che associamo all'industria grafica, in particolare al settore dell'imballaggio. In Brasile, il 2019 è stato un anno caratterizzato da alti e bassi, da tagli continui ai tassi di interesse e da massimi e minimi storici dei tassi di cambio del dollaro. Per tali motivi, per le aziende che credono nel Brasile e investono nel paese, è importante ora posizionarsi in modo giusto.

Ed è proprio qui che entra in gioco Box Print. L'azienda grafica esiste già da 61 anni e segue costantemente gli sviluppi più recenti del mercato dell'imballaggio. Nel 2019, l'intento di Box Print era soprattutto di fare investimenti per trasformare il parco macchine in uno di quelli meglio attrezzati di tutta l'America Latina. "Box Print ha investito nel 2019 nei suoi impianti più di quanto abbia mai investito in tutti gli anni precedenti. E non ci siamo limitati ad adeguare le nostre macchine per rendere più moderni ed efficienti i nostri stabilimenti grafici – abbiamo potenziato anche le nostre capacità produttive su tutte e tre le sedi di produzione", ha dichiarato il consiglio di amministrazione di Box Print.

Al passo coi tempi

Per modernizzare il settore grafico, l'azienda ha optato per investimenti nelle macchine da stampa offset di Koenig & Bauer. L'azienda tedesca ha

un bagaglio di oltre 200 anni di esperienza nello sviluppo di sistemi di stampa.

Per il consiglio di amministrazione è particolarmente importante che Box Print sia sempre al passo coi tempi e recepisca gli sviluppi più recenti sul mercato. "L'innovazione come punto chiave è da sempre uno dei nostri principi fondamentali. Osserviamo da molti anni i mercati e le aspettative dei nostri clienti. Ed è stato così anche per questo investimento. Una buona parte dell'anno l'abbiamo passata stilando studi dettagliati e viaggiando all'estero, al fine di contribuire allo sviluppo della nuova generazione di stampanti per il nostro parco macchine."

L'obiettivo di Box Print è di eseguire gli incarichi nel più breve tempo e con la miglior qualità di stampa possibile. Pertanto, ora si è rafforzata per affrontare l'anno 2020 con nuove energie. "Inten-



dei clienti, l'azienda grafica si è rivolta a Koenig & Bauer, affinché la famiglia di prodotti Rapida venisse adattata per materiali di consumo e di stampa differenti. "Le macchine sono state quindi equipaggiate in modo da produrre sia con inchiostri e vernici convenzionali, sia nella gamma UV. In questo modo possiamo estendere la nostra capacità di produzione a una grande varietà di materiali di stampa. Il nostro obiettivo principale è di incrementare la produzione al fine di soddisfare i nostri clienti sotto ogni aspetto", precisa il reparto tecnico.

Già ai tempi della fondazione nel 1958 – allora sotto la denominazione "Cartonagem Campo Bom" – e fino ai nostri giorni come "Grupo Box Print" era chiara l'importanza del lascito a cui puntava l'azienda.

Centro di innovazione gestito dall'azienda

Non a caso l'azienda ha sviluppato per decenni tecnologie decisamente innovative. "Il nostro centro di innovazione interno ha sviluppato innumerevoli soluzioni di finitura. Vogliamo continuare ad essere apprezzati sul mercato per la nostra competenza tecnica, la nostra forza innovativa e i vantaggi in termini di valore per i nostri clienti", è quanto afferma il consiglio direttivo.

Secondo Paulo Faria, direttore generale di Koenig & Bauer (BR), Box Print è un vero esempio di efficienza. "Le macchine da stampa sono tra le più moderne nel settore della tecnologia di stampa. I dipendenti di Box Print sono perfettamente al corrente delle aspettative dell'industria grafica e sanno indicare esattamente le funzionalità richieste quotidianamente dalla stampa", osserva Faria.

Dato che Koenig & Bauer è molto attenta alle esigenze relative ai prodotti di stampa e, di conseguenza, anche a quelle dei clienti, i sistemi di stampa della sua offerta sono in linea con le attuali tendenze di mercato.

La posizione di Box Print rispetto alla nuova tecnologia si riassume in queste parole: "L'intento del nostro lavoro è quello di trasformare ogni singola interazione con i packaging da noi prodotti in un'esperienza indimenticabile."

Fábio Sabbag

Per informazioni: paulo.faria@koenig-bauer.com

"L'intento del nostro lavoro è quello di trasformare ogni singola interazione con i packaging da noi prodotti in un'esperienza indimenticabile."

Box Print

Panoramica degli stabilimenti di produzione di Box Print a Campo Bom, distante solo pochi chilometri da Porto Alegre

diamo migliorare ancora la velocità di produzione e la produttività, mantenendo al contempo il livello elevato e la nostra promessa di qualità. Il nostro profilo sul mercato è quello di un partner aziendale il cui obiettivo è di ottenere un valore aggiunto per i propri clienti con servizi e abilità particolari. I nostri investimenti rispecchiano fedelmente questa filosofia", afferma la direzione.

Prodotti convenzionali e UV

Nel quadro di un orientamento complessivo che tiene conto in primo luogo dei fabbisogni





Grazie alle alte prestazioni e a tempi di messa a punto brevi, Kerschoffset può consolidare la sua posizione di primo piano nel mercato croato

Due nuove Rapida per il medio formato presso Kerschoffset

Per migliorare ancora di più

Kerschoffset a Jezdobec, vicino a Zagabria, capitale della Croazia, ha attuato un ambizioso programma di investimenti. Il nucleo di questo programma è costituito da due macchine offset a foglio: una Rapida 106 a otto colori con unità di rovesciamento per la produzione 4 su 4 e una Rapida 105 PRO con cinque gruppi inchiostri ed equipaggiamento per la verniciatura. Con questa nuova tecnologia l'azienda intende consolidare la propria posizione di primo piano nel mercato croato e intraprendere con maggior slancio la strada dell'esportazione.

Danijel Kerš (a destra) e il direttore di produzione Danijel Vlasic apprezzano la moderna tecnologia delle Rapida in sala macchine

Per raggiungere questi obiettivi, negli ultimi tre anni Kerschoffset non ha solo investito 6,5 milioni di euro in innovazione tecnologica, ma ha anche provveduto a preparare i propri dipendenti a questo avanzamento tecnologico con un esteso programma di formazione e addestramento. "Vogliam

mo rimanere il numero uno del mercato croato e rendere la stamperia di questa regione uno degli stabilimenti più moderni", afferma il proprietario Danijel Kerš. L'azienda situata nelle vicinanze di Zagabria dà lavoro a 150 persone e ha realizzato nel 2018 un fatturato di circa 10 milioni di euro, il 12 per cento dei quali con le esportazioni. E anche al riguardo il direttore amministrativo ha un chiaro obiettivo: "Nei prossimi anni vogliamo portare la nostra quota di esportazione al 35 per cento." Si punta a mercati quali l'Austria, la Germania, i Paesi Bassi e la Gran Bretagna.



Tutto da un unico fornitore

La gamma di prodotti di Kerschoffset si estende a tutto il ventaglio della stampa commerciale, che comprende opuscoli, riviste e cataloghi, ma anche i libri sono un prodotto importante dell'offerta della stamperia. Oltre alla produzione di libri con copertina rigida, l'azienda si occupa di tutte le fasi di produzione nella propria sede: da quelle di preparazione, alla stampa vera e propria, fino alla rielaborazione. Ciò è importante per garantire, da un lato, la qualità e, dall'altro, per mantenere alta la disponibilità delle macchine nell'esercizio a tre turni, conferma Danijel Kerš.

La prima scelta

Attualmente, il settore dei media è in costante mutamento, ma Danijel Kerš è convinto delle potenzialità della stampa e guarda con grande ottimismo al futuro. “Proprio nell’ambito del media mix la stampa può guadagnare punti con il suo approccio multisensoriale.” Per posizionarsi in modo ottimale sul mercato in tale contesto, Kerschoffset punta sia sulla tecnologia offset che su quella della stampa digitale. Grazie alla loro combinazione si può attingere – per varietà di formati, supporti di stampa, finiture, tirature e varianti personalizzate – alla ricchezza di risorse che fa dell’azienda la prima scelta di molti clienti nel settore della produzione di stampati. Numerosi riconoscimenti lo hanno confermato. Ai premi di settore croati “Print Fest” e “Corpack” l’azienda ha ricevuto nel 2016, 2017 e 2018 numerosi riconoscimenti.

Uno sviluppo continuo

Per mantenere questo standard è necessario investire continuamente nello sviluppo dell’azienda – sia nel know-how dei dipendenti sia nella tecnologia, sostiene Danijel Kerš, che vede in questa necessità un’ottima giustificazione per gli investimenti degli anni scorsi. Kerschoffset e Koenig & Bauer sono legate da una collaborazione pluriennale basata sulla fiducia e su questa base la decisione di investire è maturata naturalmente. Nel 2017 è stata installata una Rapida 105 PRO e poi dopo un solo anno è seguita anche una Rapida 106 con unità di rovesciamento.

Una chiara divisione dei compiti

Alla domanda su quali fossero i miglioramenti introdotti dall’attuale generazione di macchine, rappresentata dalla Rapida 106 e dalla Rapida 105 PRO, il direttore amministrativo risponde portando ad esempio l’intero sistema di trasporto della carta dalla stazione di alimentazione a quella di uscita fogli, compresi il dispositivo voltafogli, i gruppi inchiostri e di stampa ottimizzati e la complessa tecnica di misurazione. “L’ampia gamma di strumenti di automazione ci aiutano, da un lato, a migliorare la nostra competitività, mentre dall’altro, le tecniche di misurazione e regolazione innovative forniscono una qualità di stampa costante”, dichiara il direttore amministrativo. Tra le due macchine da stampa vige una chiara divisione dei compiti: gli ordini di stampa su entrambi i lati con una grammatura fino a 175 g/m² vengono stampati sulla macchina a otto colori. Tutti gli ordini di stampa su un solo lato del foglio o con grammature superiori a 175 g/m² vengono eseguiti con la macchina da stampa in bianca a cinque colori. Per le finiture, la Rapida 105 PRO a cinque colori è equipaggiata con un gruppo di verniciatura, di cui Danijel Kerš conferma la facilità di gestione e l’alta qualità dei risultati e i cui effetti spesso fanno la differenza per il cliente. Per assi-



curare la qualità, entrambe le macchine sono state equipaggiate con numerose soluzioni. ErgoTronic ACR comanda e sorveglia la messa a registro dei colori, mentre ErgoTronic ColorControl controlla l’inchiostrazione dalla postazione di controllo.

L’intero pacchetto garantisce la redditività

Grazie a sistemi non-stop e sistemi preconfigurabili, dal mettfoglio DriveTronic all’invertitore piastre automatico FAPC (Fully Automatic Plate Change) fino all’uscita fogli AirTronic, le due Rapida dimostrano di essere delle velociste capaci di grandi accelerazioni e, allo stesso tempo, anche fondiste dalla resistenza inesauribile. “Ci troviamo oggi di fronte all’esigenza di accorciare la linea di produzione per entrambe le estremità dello spettro di tiratura, in modo da ottenere la massima efficienza. Questo obiettivo è stato pienamente raggiunto con l’investimento nelle due macchine di Koenig & Bauer”, sottolinea Danijel Kerš, che rimarca inoltre: “L’intero pacchetto di componenti di automazione produce un maggior grado di efficienza e redditività.”

In questo contesto, un aspetto centrale è anche la disponibilità elevata delle macchine da stampa, che viene mantenuta grazie alla stretta rete di assistenza di Koenig & Bauer. Al riguardo, l’assistenza a distanza è in grado di prevedere in anticipo alcuni problemi, consentendo una pianificazione sostanzialmente migliore delle scadenze di servizio e un’esecuzione mirata dei lavori di manutenzione. Il direttore amministrativo riassume così la propria esperienza: “Con le due Rapida siamo ora più competitivi e questo ci permette di guardare al futuro con ottimismo.”

Knud Wassermann

Per informazioni: martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Qualità di stampa costante grazie alla tecnica di misurazione e regolazione inline



Le tre lunghe macchine per stampa offset a foglio Rapida nella sala di stampa di Silber Druck. Un quarto esemplare è stato ordinato

Con tre perfector longitudinali Rapida, il condirettore amministrativo Wolfgang Silber (a destra), qui con Christian Mergard, responsabile del controllo di produzione, è ben attrezzato per settore commerciale assai competitivo della stampa tipografica



Perfector longitudinali negli stabilimenti Silber Druck

“Facciamo solo ciò che sappiamo di poter fare!”

Silber Druck di Lohfelden presso Kassel è una delle tipografie più rinomate quando si tratta dell'espletamento rapido di ordini per brossure. Ogni giorno entrano nell'enorme area di produzione dell'azienda tonnellate di carta. Con tre nuove perfector longitudinali Rapida, la famiglia Silber che è proprietaria dell'azienda, è ben attrezzata per il settore commerciale assai competitivo della stampa tipografica. Che cos'ha di particolare questo centro stampa ad orientamento ecologico?

Uno dei maggiori stampatori tedeschi di prodotti in brossura è l'azienda Silber Druck oHG. La sede dell'impresa, che dà lavoro a oltre 100 collaboratori, si trova a Lohfelden.

Secondo Wolfgang Silber, condirettore amministrativo dell'azienda, Silber Druck produce per il 99,9% di prodotti in brossura, vale a dire periodici come magazine, riviste, cataloghi ecc., legati mediante cucitura a punto metallico o incollatura. Non di rado viene prodotto fino a 1 milione di fogli stampati al giorno – 24 ore su 24 – e annualmente si consumano 9.000 tonnellate di carta. Una specializzazione del genere non si vede tutti i giorni. Molte tipografie hanno una gamma di prodotti piuttosto diversificata.

Stampa e non solo

Per questi volumi di produzione sono utilizzate una Rapida 106-8SW4 SPC, una Rapida 106-10+L SW5 SPC ALV2 e una Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 con Complete Workflow. Per trovare sufficiente spazio a queste macchine e all'elaborazione post-stampa, che

negli ultimi tempi ha subito un forte sviluppo, è a disposizione dell'impresa una superficie di 7.000 m². Questa area è stata ottenuta anche con l'ampliamento dell'edificio di produzione esistente, dove sono stati collocati prevalentemente gli impianti per l'elaborazione post-stampa.

La Rapida più lunga installata presso Silber Druck è una Rapida 106-10+L SW5 SPC ALV2 (consegnata alla fine del 2018). La macchina è dotata del pacchetto aggiuntivo per la stampa rapida su materiali sottili (rendimento max. di 18.000 fogli/h) e provvista di un prolungamento dell'uscita di 2,4 m di lunghezza. Un sistema video rende possibile il monitoraggio dei fogli, mentre la dotazione comprende anche DriveTronic SPC, DriveTronic Plate Ident e Flying Job Change. La postazione di controllo ErgoTronic con Wallscreen, QualiTronic ColorControl, QualiTronic Live View (trasmissione in tempo reale di ogni foglio stampato), QualiTronic ICR (regolazione del registro Inline) e QualiTronic PDF Check (ispezione dei fogli), compresa la connessione online a LogoTronic Professional con gestore manutenzione e Cockpit (visualizzazione dei valori di prestazione) caratterizzano i dispositivi responsabili per la qualità di stampa.

La cartella ordine digitale è praticamente “onni-presente” da Silber Druck, sia sulle macchine da stampa che sulle numerose unità di elaborazione post-stampa e indipendentemente dal fatto che si tratti di stampa con forme multiple (quattro o otto pagine, copertine ecc.) o singoli ordini.

Postpress Power elevato

A che servirebbe una capacità di stampa estremamente alta senza una corrispondente elaborazione post-stampa? Tre piegatrici combinate (sei linee di piegatura), due piegatrici a tasche (dieci linee di piegatura) e una piegatrice combinata (nove linee di piegatura) consentono di far fronte alle esigenze quotidiane di piegatura. Tre unità di cucitura, due delle quali vere e proprie cucitrici a sella e una raccogliitrice per basse tirature (fascicoli a quattro pagine), nonché una macchina incollatrice (16 stazioni, 24 pinze) sono disponibili per la legatura. Per non parlare degli impianti di taglio, delle imballatrici con pellicola e delle perforatrici per carta.

Le tirature raggiunte quasi esclusivamente con la stampa offset a foglio variano da 300 a 200.000 pezzi e oltre, in media vengono stampati da 3.000 a 5.000 fogli. Considerevole è anche il numero delle lastre di stampa offset esposte quotidianamente: almeno 2.000 (a tal fine sono disponibili tre Magnus 800 Kodak).

Non è raro che si ricevano degli ordini, la cui consegna sia prevista per il giorno seguente – talora con tirature nell'ordine delle decine di migliaia di copie. I servizi di finitura vengono esternalizzati o acquistati; questa fase di lavorazione è svolta in cooperazione con un finitore affidabile della Vestfalia orientale.

Idee e soluzioni

Se si chiede a Wolfgang Silber quali siano le ricette del successo e le proposte uniche di vendita dell'impresa, la sua risposta è lapidaria: “Facciamo solo ciò che sappiamo di poter fare! E nel farlo, inoltre, è necessario conseguire una leadership di costo, che si otterrà se il prodotto attraversa tutto il processo produttivo nel modo tecnologicamente migliore e più rapido possibile.” E prosegue: “Abbiamo tempi di consegna estremamente brevi e percorsi decisionali molto corti. Inoltre, sappiamo esattamente che cosa voglia e che cosa non voglia la maggior parte dei nostri clienti e siamo in grado di metterci nei loro panni”, aggiunge Silber.

“Nel momento stesso in cui un cliente conferisce un ordine, riceve subito un link per l'upload dei dati” spiega Christian Mergard, responsabile del controllo di produzione presso Silber Druck. Il sistema MIS Optimus applicato alla piattaforma LogoTronic di Koenig & Bauer consente un trasferimento di dati regolare attraverso tutte le fasi del



processo. L'incaricato dell'ordine sa in qualsiasi momento fino a che punto l'ordine da sbrigare sia stato realizzato correttamente e può intervenire in qualsiasi fase. Il MIS rende quindi trasparente l'intero workflow.

Retino finissimo

Una particolare menzione merita la pre stampa, che viene elaborata con una retinatura a modulazione digitale, denominata “Auraia”. Questa parola greca ha un significato simile a “bello”. “Anche i prodotti di stampa realizzati con Auraia hanno un effetto ottico sorprendente”, afferma Wolfgang Silber. I toni tecnici sono lisci e soprattutto privi di strutture a rosetta, senza marezza o anomalie (addensamenti) e non ci sono inclinazioni differenti. La riproduzione di sfumature e del disegno più fine è brillante. “Siamo così in grado di produrre una stampa realistica quasi quanto una foto e riprodurla in qualsiasi momento al 100%”, sostiene Christian Mergard. Presso Silber Druck i rilegatori e tipografi addestrati sono responsabili dell'intero controllo della produzione e dell'esecuzione digitale dell'ordine.

Silber Druck è in possesso della certificazione ISO 12647, “Process Standard Offset” (PSO), per il retino autotipico e per Auraia DMS. Inoltre, l'azienda ha ottenuto la certificazione FSC (FSC-C044084) e lavora con un'impronta di carbonio pari a zero, utilizzando inchiostri privi di oli minerali. I colori ecologici contribuiscono in misura sostanziale ad un “bilancio ecologico” migliore per ogni prodotto di stampa.

Frank Lohmann

Per informazioni:

martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Le tre grandi macchine da stampa offset a foglio sono attive 24 ore su 24

Sito web interessante:
silberdruck.de



Nella Francia occidentale, l'azienda grafica Bellémoise ha investito in una Rapida 105 a cinque colori con equipaggiamento per la finitura

Risultati di stampa esclusivi grazie a UV LED

L'azienda grafica Bellémoise, con sede in Normandia e facente parte del gruppo Renard, ha acquistato per la prima volta nella primavera del 2019 una macchina da stampa di Koenig & Bauer, più precisamente una Rapida 105 UV LED a cinque colori con gruppo di verniciatura.

In linea con il principio di sostenibilità e tutela ambientale profondamente ancorato nell'azienda, la nuova macchina da stampa offset realizza una svariata gamma di prodotti di stampa con valore aggiunto.

Azienda tipografica di stampe commerciali dal 1898

L'azienda grafica Bellémoise, fondata nel 1898 da Georges Lavayer, era originariamente una piccola officina tipografica a conduzione familiare per la stampa di libri, specializzata principalmente nella realizzazione di locandine pubblicitarie locali e manifesti notarili. Rilevata nel 1966 da Guy Baron e trasferita in un nuovo edificio di oltre 1.000 m² che ne costituisce tuttora la sede, l'azienda ha

iniziato a investire nelle prime macchine offset. Nel 1987, dopo un ulteriore passaggio nelle mani di Jacques Bihel, il parco macchine è stato nuovamente modernizzato e la piccola azienda a conduzione familiare è divenuta un'impresa specializzata in brochure tecnicamente complesse, molto apprezzata dall'industria dei prodotti di lusso. Alla fine degli anni Novanta, in seguito alla crisi economica generale l'azienda ha subito forti pressioni finanziarie, culminate nell'acquisizione definitiva da parte di Michel Renard, l'attuale titolare, nel 2003. A lui si devono l'industrializzazione dell'azienda grafica, l'introduzione dei processi di standardizzazione e l'automazione della produzione. Attualmente, il gruppo Renard comprende tre unità produttive con tipologie di prodotti e clienti

differenziati e impiega 70 dipendenti, 24 dei quali lavorano presso l'azienda grafica Bellêmeoise.

Mettersi in gioco

Nel 2018, il gruppo Renard ha deciso di investire in una nuova macchina da stampa e la scelta è caduta su una Rapida 105 a cinque colori con tecnologia LED e pacchetto CX per la stampa su materiali da stampa di spessore fino a 1,2 mm. La nuova macchina ad alto rendimento, equipaggiata con il sistema di misura e regolazione dell'inchiostro in linea QualiTronic ColorControl, che misura ciascun foglio di stampa rettificando la regolazione dell'inchiostro ogni dieci fogli, è stata installata nell'azienda grafica Bellêmeoise nella primavera del 2019.

“In primo luogo, l'investimento era importante per garantire il futuro della nostra azienda”, dichiara il direttore di produzione Anthony Chartier. “Inoltre, considerato che il nostro obiettivo era ampliare la nostra gamma di prodotti ed emergere rispetto ai nostri colleghi del settore con soluzioni tecnicamente ambiziose e di alta qualità, la nostra scelta è caduta naturalmente sulla tecnologia UV LED e su un gruppo di verniciatura. A volte, per avere successo bisogna rischiare.” La Rapida 105 è parte di un programma di investimenti più ampio, che comprende anche l'acquisto di una nuova fustellatrice di Bograma, una piegatrice con unità di alimentazione di H&H, nonché un nuovo CTP. Spiega Anthony Chartier: “Per ampliare la nostra gamma di prodotti era necessaria una nuova macchina da stampa, ma non solo. Al fine di offrire ai nostri clienti prodotti innovativi, dovevamo modernizzare anche i nostri strumenti di trasformazione.”

Produttività, flessibilità e valore aggiunto

Dopo otto mesi di produzione intensa il primo bilancio è stato positivo. Continua Anthony Chartier: “Siamo soddisfatti al cento per cento della nostra macchina Koenig & Bauer. Con una macchina da stampa di tipo convenzionale non avremmo potuto produrre all'incirca il 15 per cento di tutti i prodotti che produciamo oggi. Grazie all'equipaggiamento speciale della nostra Rapida siamo ora in grado di stampare in modo ineccepibile sui materiali di stampa più diversi: carta patinata, carta naturale, imballaggi in cartone, carta con rivestimento o pellicole non assorbenti. Ora più che mai possiamo realizzare brochure sigillate con allegati, pellicole per finestre e imballaggi in scatola. Per questi nuovi prodotti abbiamo registrato una forte richiesta da parte dei nostri clienti. Assegniamo molti meno incarichi ai subappaltatori e, grazie al gruppo di verniciatura, siamo in grado di realizzare effetti straordinari, come la finitura drip-off, che conferiscono ai nostri prodotti un incredibile valore aggiunto. Inoltre, grazie alla tecnologia UV LED abbiamo potuto ottimizzare i cicli produttivi e i tempi di consegna. Dato che l'essiccazione dei fogli stampati è im-

mediata, abbiamo potuto ridurre i tempi di produzione, al punto da essere in grado ora di consegnare una brochure di 500 copie in meno di 24 ore. Questo ha trasformato completamente sia la nostra attività quotidiana che quella dei nostri clienti.”

UV LED e sostenibilità

Il gruppo Renard si impegna dal 2007 per una stampa sostenibile, come attestano le molte certificazioni ed etichette di qualità: Imprim'Vert, PEFC e ISO 9001. Era pertanto importante che la nuova macchina da stampa si inserisse pienamente in questo quadro. Afferma Anthony Chartier: “Quando siamo venuti a sapere che Citeo, l'istituto francese per il riciclaggio della carta, applica dal 2019 un bonus-malus del 5 per cento su tutti i prodotti di stampa UV, siamo rimasti molto meravigliati, anche perché il rispetto ambientale è un tema che ci sta sinceramente a cuore e siamo convinti dei vantaggi della tecnologia LED per l'ambiente. Con la tecnologia UV LED abbiamo potuto ridurre il nostro consumo di corrente, eliminare l'antiscartino e utilizzare una quantità minore di carta patinata. Insieme con i nostri diversi fornitori abbiamo pertanto ottenuto i certificati “INGEDE 11” che attestano i buoni risultati di disinchiostroabilità da noi ottenuti per la carta stampata con UV LED, cosicché i nostri clienti sono esenti dall'applicazione del bonus-malus del 5 per cento.”

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Pagina a sinistra: la Rapida 105 è in grado di stampare fino a 16.000 fogli/h e spicca per l'incredibile flessibilità in fatto di materiali da stampa – dalla carta patinata da 80 g al cartone spesso fino 1,2 mm, dalla carta naturale alle pellicole non assorbenti, tutto è possibile

Il team dell'azienda grafica Bellêmeoise di fronte alla sua prima macchina Koenig & Bauer. Da sinistra a destra: Anthony Chartier, direttore di produzione, André Ripeaux, tipografo, e Pascal Héroult, capo-squadra



Offset a foglio

L'investimento più recente di Curtis Packaging: una Rapida 106 con 15 gruppi di stampa e di finitura

Sito web interessante: curtispackaging.com



Crescita sul mercato delle confezioni di lusso grazie alla nuova tecnologia delle macchine Rapida

Curtis Packaging aumenta il fatturato del 20 per cento

Ogni giorno, presso la sede centrale di Sandy Hook, Connecticut, Curtis Packaging stampa, vernicia e fustella i fogli da cui vengono realizzate confezioni di lusso. Queste sono poi destinate a marchi di fama mondiale nel settore della farmacosmesi, dello sport, degli alcolici, dell'intrattenimento, del software e farmaceutico.

A tale scopo, Curtis ha investito nel 2018 in una Rapida 106 con 15 gruppi di stampa e finitura ed equipaggiamento UV. Don Droppo Jr., Presidente e CEO di Curtis Packaging, è soddisfatto: "È l'unica macchina da stampa al mondo configurata in questo modo. Consente di fatto la stampa di fino a undici colori e la finitura con più vernici nel processo inline. Questa Rapida 106, realizzata interamente su misura per la nostra azienda, ci offre possibilità infinite."

Appena installata, la Rapida 106 ha immediatamente soddisfatto le grandi aspettative di Curtis con prestazioni straordinarie. Ha contribuito infatti da subito alla riduzione dei costi interni. "Registriamo una diminuzione del 65 per cento dei tempi di allestimento nel passaggio da un job

all'altro", afferma Kerry C. Brown, Vice President of Operations. "Questo ci ha permesso di aumentare in modo sostanziale la produzione sulla macchina, i cui costi si sono ammortizzati rapidamente. La produzione è aumentata del 30 per cento e il nostro fatturato ha registrato un enorme incremento. Di questo siamo molto soddisfatti."

Incremento del fatturato del 20 per cento

In qualità di leader nel settore delle confezioni di lusso, Curtis ha acquisito di recente da 10 a 15 clienti in più. "Il 2019 è stato finora il nostro anno migliore", sostiene Droppo. "Abbiamo registrato il 20 per cento in più di fatturato. E a contribuire a tale crescita è stato l'investimento nella nuova macchina da stampa, che ci consente di ottenere rendimenti più elevati, una produzione più rapida

e finiture più complesse nel processo inline. Questa nuova macchina da stampa ha senza dubbio superato le previsioni del nostro piano aziendale.”

Per mantenere il proprio impegno straordinario verso la clientela, Curtis ha investito in una serie di macchine da stampa offset di Koenig & Bauer. La Rapida 106 di ultima generazione si è affiancata a una Rapida 130 a sette e a otto colori in modo eccellente. Per tirature complessive comprese tra i 500 e cinque milioni di fogli, Curtis dimostra così la propria competitività.

Al fine di svolgere tutti gli ordini in modo efficiente, i dati sulle prestazioni della Rapida 106 vengono acquisiti automaticamente e analizzati con LogoTronic Professional. La direzione generale riceve rapporti dettagliati su tutte le attività della macchina – compresi i dati OEE – ed è quindi in grado di analizzare le prestazioni. La qualità della stampa, la riduzione degli scarti e l'aumento delle prestazioni di stampa sono ora fattori calcolabili.

Aspettative al di là di ogni previsione

Curtis apre volentieri la propria azienda ai suoi clienti. “Avevamo un cliente apprezzato che veniva a visitarci mentre stampavamo un suo ordine”, afferma Brown. “Il designer grafico che lo accompagnava aveva portato con sé un nuovo job anch'esso da stampare. Con la nostra nuova macchina da stampa Rapida siamo stati in grado di produrre entrambi gli ordini di alta gamma in dieci minuti, avvalendoci appieno della regolazione dell'inchiostro e dei processi inline. Sono rimasti proprio colpiti.”

Curtis Packaging produce cartoni pieghevoli di elevata qualità per marchi globali di alta qualità. Nell'azienda vengono realizzati prodotti eccezionali nel design, destinati a durare nel tempo. Ciascun cartone realizzato passa per le mani di molti esperti competenti in materia di confezionamento. Sin dalla sua fondazione nel 1845, Curtis opera con dedizione, competenza e tradizione.

L'azienda è leader in termini di innovazione ed ecologia. In tutti questi anni sono stati prodotti innumerevoli stampati di straordinaria qualità. È esemplare anche il bilancio ambientale. Curtis è la prima azienda per packaging nordamericana che produce al 100 per cento senza emissioni di CO₂, utilizza al 100 per cento energie rinnovabili ed è stata certificata sia dal Forest Stewardship Council (FSC) che dalla Sustainable Forestry Initiative (SFI). Il comportamento responsabile è da sempre al centro della prassi aziendale.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com



Durante il collaudo nella sala di montaggio di Koenig & Bauer: da sinistra Don Droppo, Presidente della Curtis Packaging Corporation, Chris Travis, Direttore tecnico presso Koenig & Bauer (US), e Kerry C. Brown, Vice President of Operations



La migliore tecnologia di stampa lunga oltre 33 metri

Si amplia lo stabilimento di PaperWorks a New York

PaperWorks con la nuova tecnica di stampa e fustellatura

Tre è il numero perfetto. PaperWorks, uno dei fornitori leader di imballaggi del Nordamerica, ha inaugurato ufficialmente la produzione con una Rapida 145 e due Ipress 144 K nel suo stabilimento di Baldwinsville.

A Baldwinsville vengono realizzate soluzioni di imballaggio per produttori leader nel settore dei beni di consumo. Lo stabilimento dà lavoro a 240 persone. "Siamo lieti di avviare la produzione con la nostra Rapida 145", afferma C. Anderson "Andy" Bolton, presidente e Chief Executive Officer di PaperWorks. "I nostri clienti si aspettano una qualità di stampa elevata e costante, nonché miglioramenti che attirino l'attenzione sui loro prodotti. La nuova Rapida 145 soddisfa queste esigenze. È la macchina offset per il formato più grande della regione, nonché quella con il rendimento più elevato. Abbiamo scelto Koenig & Bauer per la sua competenza nel campo della produzione di scatole pieghevoli. A questo si sono aggiunte la straordinaria formazione dei dipendenti e l'ottima cooperazione con gli utilizzatori."

Per soddisfare le esigenze dei clienti, che si aspettano una straordinaria qualità di stampa e innovazione, PaperWorks ha investito nelle novità della tecnologia di stampa offset. La sede di Baldwinsville è diventata così il quinto stabilimento dell'impresa che produce con la tecnica offset e uno dei due che lavora sia con il metodo di stampa flessografica che di stampa offset.

La Rapida 145 e le due Ipress 144 K contribuiranno ad accrescere in modo decisivo il vantaggio rispetto alla concorrenza. Un vantaggio in termini di agilità, trasparenza e cooperazione con i committenti. PaperWorks è molto fiera del proprio team di sviluppatori delle confezioni (PacDev) e dei seminari dettagliati che illustrano ai clienti tutti gli aspetti del lavoro, dallo sviluppo di progetti, alla costruzione, per finire con la produzione. Il gruppo PacDev è un team di esperti di design e tecnologia che offre un ampio ventaglio di servizi di sviluppo e crea soluzioni innovative, testimoniando l'impegno dell'impresa nel design rivoluzionario delle confezioni.

Cartone riciclato di propria produzione

Parte dell'impegno di PaperWorks per l'ambiente è rappresentato dalla produzione di cartone riciclato patinato, che viene ottenuto al 100% con materiale riciclato e non si distingue per le sue caratteristiche da altri tipi di cartone disponibili sul mercato. PaperWorks gestisce delle cartiere di sua proprietà per fornire il cartone al settore aziendale dell'imballaggio. "Siamo molto efficienti, perché offriamo ai nostri clienti un grande vantaggio sulla concorrenza", spiega Bolton. "Forniamo esperienze positive e soluzioni innovative. Ai nostri clienti offriamo catene di approvvigionamento veloci, perché lavoriamo insieme a loro e portiamo a termine i loro progetti in modo rapido ed efficiente."

Scatole pieghevoli per una grande varietà di mercati

PaperWorks è un fornitore di servizi completi di cartone riciclato e scatole pieghevoli. Lavora per l'industria alimentare, delle bevande, l'industria cosmetica, nonché per quella farmaceutica, per i produttori di integratori alimentari e apparecchiature medicali. L'impresa ha ottenuto la certificazione rilasciata da Forest Stewardship Council (FSC) ed è membro della 100% Recycled Paperboard Alliance (RPA100).

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Il team di PaperWorks Industries alla cerimonia di inaugurazione del proprio investimento più recente



Ispezione dei fogli inline nella stampa commerciale

AST & FISCHER sceglie per la quinta volta una Rapida

Da fornitore di servizi di pre stampa e stampa di tipo classico a fornitore completo di servizi di marketing per le PMI: continua a svilupparsi costantemente l'attività nata nel 2010 dalla fusione delle aziende svizzere Ast & Jakob, Vetsch AG e Fischer AG. A Wabern presso Berna, la Ast & Fischer AG impiega oggi 65 persone, ampliando progressivamente la propria gamma di servizi offerti attraverso partnership e cooperazioni strategiche.

AST & FISCHER vive di marketing personalizzato. L'azienda assiste i clienti a partire dalla preparazione e acquisizione mirata dei loro dati fino alla comunicazione personalizzata tramite canali digitali o stampati. La AST & FISCHER investe con convinzione in interfacce, automazione e flussi di lavoro ininterrotti, al fine di consentire ai clienti di sfruttare sequenze di processo più rapide e semplici.

Il marchio è quello della sostenibilità a tutti i livelli. Con l'etichetta ASTrein, la AST & FISCHER sta sviluppando costantemente i temi della sostenibilità sociale, ecologica ed economica e attualmente riveste un ruolo guida nell'industria grafica svizzera.

Innovativa: la nuova Rapida 106

Per ampliare l'offerta di servizi e garantire un elevato grado di soddisfazione da parte dei clienti, oltre alla forza innovativa, occorrono soprattutto strumenti di produzione all'avanguardia, efficienti e di qualità elevata. Con una Rapida 106 per medio formato ad alta tecnologia, la AST & FISCHER sta definendo nuovi standard ben oltre i confini regionali. La Rapida 106, che subentra ai due modelli di Rapida 106 precedenti, è una macchina altamente automatizzata a cinque colori con gruppo di verniciatura, alimentatore senza squadre laterali a trazione (SIS) e gruppi inchiostri disaccoppiabili, che produce con lastre di stampa senza bordi piegati. Le caratteristiche salienti sono il si-

stema di misurazione e regolazione inline estremamente rapido e preciso QualiTronic ColorControl nonché il collegamento e l'integrazione in rete con il sistema MIS di AST & FISCHER. L'impiego del PDF Check per l'ispezione dei fogli inline è una novità assoluta per un'azienda tipografica di stampe commerciali. Il sistema si avvale della telecamera QualiTronic e confronta ogni singolo foglio con il file PDF di pre stampa o, nella tiratura, con un foglio di predisposizione definito. Lo scopo di questa funzione è di individuare eventuali errori sul foglio di stampa ancora prima di avviare la produzione e pertanto di evitare costose post-produzioni successive.

Vengono inoltre riconosciuti e segnalati all'operatore errori tecnici di stampa, ad esempio danneggiamenti nel caucciù, grumi o sbavature. Questo garantisce la massima sicurezza e aumenta enormemente il grado di soddisfazione del cliente.

Supporto per la digitalizzazione

L'integrazione in rete, l'offerta di soluzioni cloud e la digitalizzazione sono aspetti a cui la AST & FISCHER si dedica da sempre, avendo sviluppato un vasto know-how al proposito negli ultimi anni. Koenig & Bauer offre la propria assistenza in questo campo con strumenti quali PDF Check o l'integrazione della Rapida 106 nel flusso di lavoro dell'azienda grafica attraverso il sistema di gestione della produzione LogoTronic Professional. Con il LogoTronic Cockpit è possibile avere sempre sotto controllo gli indicatori di prestazione – a fini di analisi o di benchmarking delle PMI. La Rapida LiveApp (ErgoTronicApp) consente invece il monitoraggio e il controllo della macchina attraverso dispositivi portatili.

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



Per la prima volta in Svizzera: ispezione dei fogli inline nella stampa commerciale con PDF Check QualiTronic

Da sinistra a destra: Peter J. Rickenmann, CEO Koenig & Bauer (CH), Daniel Büsch, Key Account Manager di Koenig & Bauer (CH), Samuel Messer, direttore tecnico di AST & FISCHER e Olivier Zeier, responsabile PPS/Stampa offset di AST & FISCHER, sono molto soddisfatti della messa in funzione della nuova Rapida 106



Due anni fa, Ramesh Kejriwal (al centro), Parksons Packaging, ha sottoscritto la fornitura di tre Rapida 106 con sette gruppi inchiostri ed equipaggiamento per la verniciatura, di cui due con DriveTronic SPC e QualiTronic ColorControl. Nella foto, da sin. Aditya Surana, di Indo-Polygraph Machinery, e Dietmar Heyduck, Bhupinder Sethi e Sascha Fischer, tutti e tre di Koenig & Bauer Sheetfed



Una partnership solida con Parksons Packaging

Oltre 100 gruppi di stampa Rapida per la produzione di imballaggi

Parksons Packaging è uno dei maggiori produttori di imballaggi dell'India. Oltre alla sede principale di Mumbai, l'impresa di cui è presidente Ramesh Kejriwal possiede cinque stabilimenti di produzione molto moderni distribuiti su tutto il subcontinente. Di recente, è stata aggiunta alla produzione una Rapida 76, raggiungendo così un totale di 101 unità di stampa e finitura di Koenig & Bauer operative presso il gigante indiano degli imballaggi.

Le prime macchine offset a foglio Rapida hanno fatto il loro ingresso nell'impresa nel 2005. A quel tempo la Parksons Packaging era alla ricerca di macchine per la produzione UV. La Rapida 105, con i suoi essiccatori alternativamente interscambiabili tra diverse posizioni, definì in quel periodo gli standard non solo per Parksons, bensì per la produzione UV in India. Successivamente, si sono aggiunte le Rapida 106 – macchine a sette e otto colori e altre con attrezzatura per la doppia verniciatura. All'inizio del 2020 queste sono state affiancate da una prima Rapida 76 – nella variante a sei colori con torre di verniciatura e prolungamento dell'uscita. Quest'ultimo acquisto include i gruppi di stampa 100 e 101.

In risposta al cambiamento delle esigenze del mercato, Parksons Packaging ha dovuto installare una macchina per il mezzo formato, oltre ai mo-

delli Rapida per il medio formato. L'elevata potenza e l'ingombro ridotto sono stati i motivi che hanno spinto l'azienda a scegliere la Rapida 76. Hanno inciso anche i brevi tempi di cambio ordine – specialmente con DriveTronic SPC – e il formato del foglio più grande.

Tempi brevi di cambio ordine e rendimenti di produzione elevati

La possibilità di scollegare singoli gruppi inchiostri – una proposta unica di vendita delle macchine Rapida – viene descritta da Ramesh Kejriwal in questi termini: "Possiamo preparare i gruppi di stampa momentaneamente inutilizzati per il lavoro successivo, mentre la macchina continua a lavorare. Inoltre, si consumano di meno i cilindri."

Kejriwal conferma l'alto grado di produttività anche per le altre Rapida: "Con DriveTronic SPC si



Dimensioni impressionanti: lo stabilimento di Parksons Packaging a Chakan, nel distretto di Pune



In occasione della messa in funzione della Rapida 76, Dietmar Heyduck (secondo da destra), Koenig & Bauer Sheetfed, ha premiato come partner di rilievo Ramesh Kejriwal (al centro), Parksons Packaging. Altri presenti nella foto: Aditya Surana (a sinistra), di Indo-Polygraph Machinery, partner commerciale di Koenig & Bauer, e Siddharth Kejriwal (secondo da sinistra), Parksons Packaging e Subhasis Roy, (a destra), entrambi di Parksons Packaging

riducono i tempi di cambio ordine del 30-40 per cento. Il numero degli ordini che produciamo con le nuove macchine è aumentato del 30-35 per cento.”

In media, una delle nuove Rapida rimpiazza due modelli precedenti. Con il maggior rendimento si riducono gli scarti. L'impresa di stampa su imballaggi è molto soddisfatta delle macchine, della qualità di stampa, nonché dell'installazione e della messa in funzione di tali prodotti. Alla soddisfazione del cliente contribuisce anche il servizio di assistenza rapido e completo da parte di Indo-Poygraph Machinery, partner commerciale di Koenig & Bauer. Macchina dopo macchina si è riusciti a mettere a punto un pacchetto completo che soddisfa il criterio principale di scelta dei macchinari, ovvero la performance.

Scatole pieghevoli di tutte le dimensioni

In tutti gli stabilimenti di Parksons Packaging la produzione si concentra sulle scatole ripiegabili, per cui sono disponibili 22 linee di produzione con tecnica offset, delle quali 13 di Koenig & Bauer, e una linea con stampa digitale. Ciononostante, ogni stabilimento si distingue dagli altri e ha propri ambiti di specializzazione. A Daman sono concentrate le macchine per la serigrafia e la stampa digitale, accanto alle quali si svolge la produzione di confezioni per l'industria farmaceutica. La

sede di Pantnagar è specializzata in confezioni sottoposte a laminazione a freddo di alta qualità, mentre a Chakan vengono realizzati cartoni per bevande. Ulteriori stabilimenti di produzione si trovano a Sricity e Guwahati.

Con questa grande distribuzione sul territorio nazionale, Parksons Packaging fornisce un'ampia gamma di prodotti di imballaggio in tutte le parti del Paese. A ciò si aggiungono le esportazioni in tutto il mondo. La gamma di prodotti offerti comprende, tra l'altro, scatole monomateriale, scatole di materiale accoppiato, scatole imbottite, imballaggi per trasporti e commercio, Shelf Ready Display, confezioni regalo e pubblicitarie, una grande quantità di confezioni speciali, cartoni per bevande, nonché blister. Una delle specialità dell'impresa sono le scatole con apertura a cassetto.

Nel 2019, il fatturato di Parksons Packaging è ammontato a circa 150 milioni di euro. Vengono prodotti circa 18.000 articoli differenti e per la loro fabbricazione si lavorano annualmente ca. 100.000 tonnellate di carta e cartone. Oltre 1.700 persone lavorano su un'area di produzione di quasi 100.000 m².

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Vogtland Kartonagen aumenta l'efficacia con soluzioni universali per la produzione di imballaggi

Stampa, fustellatura e incollatura di scatole pieghevoli

In effetti, l'azienda Vogtland Kartonagen di Reichenbach ha anticipato già anni fa le recenti attività e acquisizioni aziendali di Koenig & Bauer per il mercato dell'imballaggio. Dal 1998 produceva servendosi della tecnica di fustellatura di Iberica. Nel 2005 ha adottato un nuovo modello. Un anno dopo si è aggiunto il primo impianto di incollatura di scatole pieghevoli di Duran. Entrambe le aziende sono entrate a far parte negli anni scorsi del gruppo Koenig & Bauer. Dal 2002 il produttore di imballaggi utilizza inoltre la tecnica di stampa offset a foglio per grandi formati di Koenig & Bauer.



Garantiscono per la Omega Allpro 110: da destra Denny Polsfuß, direttore di produzione Vogtland Kartonagen, Hagen Sczepanski, socio amministratore dell'impresa, Ronny Neugärtner e Oliver Fuchs del settore Vendite di Koenig & Bauer (DE)

In alto a destra: Janet Vogel lavora volentieri con la "sua" Optima 106

Negli ultimi due anni, il socio amministratore dell'impresa, Hagen Sczepanski, ha attuato nuovi investimenti. In ragione delle buone esperienze fatte è rimasto fedele agli impianti di Duran e Iberica. Nel 2017 è stata acquistata una Optima 106 e poche settimane fa l'azienda ha avviato la produzione con una Omega Allpro 110.

Alta flessibilità e alte prestazioni

Entrambe le macchine presentano un ulteriore sviluppo rispetto alle versioni precedenti. Nella Allpro di Koenig & Bauer Duran hanno trovato realizzazione molte idee ed esigenze derivanti dai dieci anni di impiego delle macchine precedenti. Hagen Sczepanski: "Molto di ciò che ritenevamo degno di essere migliorato nelle macchine piega-incolla per tutti i produttori era già stato integrato nella Allpro. L'interscambio tra noi e Koenig & Bauer Duran funziona meravigliosamente."

Era così già all'epoca del primo investimento. "Mi venne chiesto quanti impianti di riferimento volessi vedere" si ricorda il direttore dell'azienda. Gliene furono proposti tra cinque e 20 entro un brevissimo lasso di tempo. "Ci siamo guardati una serie di macchine piega-incolla sia di imprese che producono per l'industria farmaceutica e che erano equipaggiate al meglio, sia di imprese più piccole, nelle quali la produzione procedeva altrettanto bene."

Sebbene la nuova Allpro sia operativa da poche settimane, l'aumento di prestazioni ottenuto con il suo acquisto è stato sin dall'inizio di circa il 20 per cento. Ciò è dovuto da un lato all'alta velocità di produzione, che in casi limite si può ottenere solo coinvolgendo più operatori nella fase di prelievo. D'altro canto, risulta convincente anche la brevità dei tempi di cambio tra costruzioni, formati e supporti di stampa differenti. Se la tipologia di costru-

zione della scatola rimane invariata, la quantità di lavoro eseguita in 15 - 20 minuti è notevole. Ma anche per un cambio più complesso, ad esempio tra costruzioni e materiali diversi, la conversione per un nuovo ordine non dura più di due ore.

Ottime esperienze con Optima

Anche per quanto riguarda la tecnica di fustellatura gli specialisti della Vogtland non lasciano alcun dubbio sul fatto di aver puntato sul cavallo vincente. Il modello precedente ha avuto in dodici anni di impiego un solo guasto degno di nota. E quel problema era stato risolto rapidamente. Con l'acquisto della Optima attualmente in uso si è conseguito nuovamente un aumento dei parametri di prestazione di quasi il 20 per cento. Anche la collaborazione con Koenig & Bauer Iberica viene descritta da Hagen Sczepanski come un rapporto particolarmente privo di complicazioni: "Il nostro personale si è recato lì e ha espresso le sue esigenze. I nostri macchinisti e i meccanici di Iberica hanno avuto uno scambio alla pari. Tutto è stato sbrigato prima della consegna e abbiamo ricevuto una macchina su misura per i nostri requisiti."

Alternative convenienti al mainstream

Come già per la Allpro, le aspettative nei confronti della Optima sono state soddisfatte sotto tutti i punti di vista. Hagen Sczepanski considera entrambe le macchine come autentiche alternative alla tecnologia standard adottata da molte imprese del suo settore, alle quali consiglia di verificare in modo approfondito le offerte disponibili sul mercato, perché, in base alla sua esperienza: "Il rapporto qualità/prezzo è davvero formidabile".

Il fatto, poi, che queste due aziende siano entrate a far parte del gruppo Koenig & Bauer, è per Hagen Sczepanski un'ottima cosa. Nell'ambito del gruppo del produttore di macchine da stampa l'assistenza è meglio assortita che in singole imprese. Sczepanski conta anche su un accesso più rapido ai pezzi di ricambio necessari, quando ne è disponibile una scorta in Germania. Inoltre, ci si aspetta anche un valore intrinseco maggiore rispetto ai prodotti di fornitori minori.



Gli imballaggi per il settore birrario sono uno dei fulcri della produzione di Vogtland Kartonagen

Sito web interessante:
www.vogtland-kartonagen.de



Fino a 70 milioni di confezioni l'anno

A Reichenbach, Vogtland Kartonagen porta avanti una tradizione di produzione degli imballaggi più che centenaria. Da 50 a 70 milioni di confezioni di carta, cartone pieno e ondulato vengono prodotti ogni anno nell'impresa di 40 persone. I clienti sono prevalentemente piccole e medie imprese del settore birrario, della tecnologia medicale, dell'industria agroalimentare e del settore dei materiali di fissaggio. La fornitura si estende a tutto il mercato di lingua tedesca.

Come già avvenuto con l'introduzione del marchio di qualità "Punto verde", Hagen Sczepanski vede nell'attuale trend ecologico un'occasione di rapida crescita delle vendite di imballaggi di cartone pieno e di cartone ondulato. In ogni settore si tratta di sostituire la plastica. "Noi troviamo la soluzione giusta per un imballaggio ecologico, soddisfacendo le esigenze di ogni prodotto e ogni standard", afferma con convinzione il direttore dell'azienda.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

L'aspetto della Omega Allpro 110 è già adattato alla gamma di prodotti di Koenig & Bauer

Resa, resa, resa... la produttività elevata è implicita quando si lavora con la Omega Allpro 110

“Le fustellatrici rotative valgono almeno quanto le fustellatrici in piano”

La Rapida RDC 106 come fustellatrice per IML e scatole pieghevoli

Quattro anni fa Koenig & Bauer presentò per la prima volta alla drupa una fustellatrice rotativa per la produzione di scatole pieghevoli. Da allora ad oggi, in quella macchina è cambiato molto. La Rapida RDC 106 è diventata una fustellatrice automatica per scatole pieghevoli con una produttività elevata. *Report* ha intervistato Johannes Naumann, responsabile del reparto Sviluppo presso Koenig & Bauer Sheetfed, riguardo all'alternativa alle fustellatrici in piano classiche.

Report: Quando è iniziato lo sviluppo delle fustellatrici rotative da parte di Koenig & Bauer? E per quale motivo?

Johannes Naumann: La richiesta è sorta alcuni anni fa per le stampanti IML. In quel campo si produce in genere con la stampa di moduli continui lungo il lato corto. Con l'aumento della produzione su lato lungo nella tecnica offset a foglio, per la finitura si può ricorrere solo alle fustellatrici in piano, che con questo materiale lavorano molto lentamente. Per questo motivo ci sono state richieste fustellatrici in grado di produrre più velocemente.

Report: Perché le macchine Rapida si prestano per la fustellatura rotativa?

Johannes Naumann: Le Rapida possono essere impiegate in ogni settore e, grazie al loro sistema di cilindri a doppia grandezza nel passaggio fogli, sono particolarmente adatte per un'ampia gamma di supporti di stampa. Le macchine rotative hanno un passaggio fogli continuo, che costituisce il presupposto per un grande aumento del rendimento. Le fustellatrici in piano operano invece in modo discontinuo e il loro rendimento nel passaggio fogli è limitato.

A ciò si aggiunge il fatto che molte unità costruttive delle macchine Rapida possono essere utilizzate

nella fustellatrice rotativa. Vale per il mettfoglio, continuando con l'alimentatore di fogli, dove il foglio viene allineato con la stessa precisione di quella adottata per la stampa, fino al comando, che per molti aspetti è identico a quello delle macchine offset a foglio. Ciò significa che è possibile integrare le unità di fustellatura anche in un impianto offset a foglio.

Report: Quali sono state le fasi di sviluppo essenziali?

Johannes Naumann: Per prima cosa abbiamo sostituito il cilindro portalastra con un cilindro SPARK. A ciò si sono aggiunti jacket intercambiabili sul cilindro di contropressione. Un'altra sfida è stata quella di dare alle unità di fustellatura una forma che fosse a prova di torsione e deformazione. È stato necessario avere sotto controllo anche la deformazione termica. Una differenza di temperatura di 1 grado può produrre fino a 7,5 µm di scarto durante la fustellatura. Le unità di fustellatura lavorano quindi con la compensazione della temperatura. Ciò significa che sono equipaggiate con circuiti di regolazione termica.

Le unità di fustellatura sono dotate di un sistema motorizzato di regolazione della profondità di fustellatura molto sensibile, che consente passi di regolazione di 1 µm.

Report: E dal punto di vista del tempo?

Johannes Naumann: Quattro anni fa abbiamo offerto la Rapida RDC 106 come fustellatrice IML e abbiamo presentato la fustellatrice per scatole pieghevoli alla drupa. Poi sono stati trovati i primi clienti per i test in ambito industriale. L'Edelmann Group ha ricevuto la prima macchina con unità di cordonatura e fustellatura e con stazione di sfridatura. Il grande vantaggio di questa macchina è il fatto che ogni fase del processo viene svolta in una unità a parte. Questo consente di configurare ogni fase di processo separatamente. Non si deve più scendere a compromessi per quanto riguarda gli utensili combinati.

Due anni fa abbiamo iniziato a sviluppare un blander automatico. Contemporaneamente, abbiamo ottimizzato i gruppi per fustellatura, cordonatura e impressione a caldo e anche gli utensili. A breve avremo disponibile una Rapida RDC 106 per la produzione automatica di scatole pieghevoli fustellate che può raggiungere un rendimento di 15.000 fogli/h.

Johannes Naumann con una lastra di fustellatura del partner di cooperazione Wink



Report: Qual è la situazione attuale?

Johannes Naumann: La RDC può essere fornita sia come fustellatrice di etichette che come fustellatrice di scatole pieghevoli per la produzione industriale. L'abbiamo sviluppata per entrambe le applicazioni, il che naturalmente non esclude che ci saranno ulteriori miglioramenti e ottimizzazioni per il futuro. Per il mercato delle scatole pieghevoli sono disponibili le seguenti fasi di processo: goffratura, cordonatura, fustellatura, stripping (sfridatura) e blanking (separazione di sfridi). A seconda del lavoro la macchina raggiunge prestazioni di fustellatura fino a 15.000 fogli/h.

Anche secondo il principio di produzione One Pass le unità di fustellatura sono integrabili nella macchina offset a foglio Rapida 105/106.

Report: Dove trovano impiego le Rapida RDC 106? E per quali prodotti?

Johannes Naumann: C'è già una serie di macchine nostre sul mercato. In Germania, Danimarca, Belgio, Francia, Polonia e anche in Brasile e in Australia.

L'ambito di applicazione si estende dal materiale per etichette da 55 µm al cartone per scatole pieghevoli di 0,6 mm di spessore. A causa delle differenti caratteristiche dei materiali sono state sviluppate attrezzature speciali per la produzione di etichette e scatole pieghevoli. I prodotti tipici sono le etichette in-mould e le scatole pieghevoli del settore farmaceutico e di quello alimentare.

Report: Fustellatrici in piano o rotative: che cosa consiglia agli utilizzatori?

Johannes Naumann: Ognuna delle due varianti ha il suo ambito di applicazione. Le fustellatrici rotative sono più produttive, ma la scelta del materiale è limitata. Funzionano infatti in base ad un principio di fustellatura differente. Si deve cambiare prospettiva, tenendo conto delle caratteristiche fisiche della fustellatura rotativa. Le forze di fustellatura non sono assolutamente così elevate come nelle fustellatrici in piano. Le fustellatrici rotative non necessitano di basamenti speciali. Hanno una lavorazione regolare come le macchine da stampa.

Se si sfruttano le caratteristiche delle due macchine in modo mirato per la propria gamma di prodotti, si può raggiungere un grado di produttività molto alto con entrambi i metodi.

Report: Ci può dire quali sono alcuni dei parametri di prestazione della RDC?

Johannes Naumann: Gli utilizzatori hanno constatato che la resa della Rapida RDC 106 supera di cir-

ca il 25% quella delle fustellatrici in piano. A queste rese contribuiscono particolarmente le prestazioni medie di 12-13.000 fogli/h.

Ma anche l'allestimento della RDC è sostanzialmente più rapido. L'allestimento per i lavori ripetitivi finalizzati alla produzione di scatole pieghevoli con i consueti processi di fustellatura, cordonatura e sfridatura richiede solo 15 minuti. Per l'allestimento della macchina per lavori di nuovo tipo prevediamo circa 25 minuti. Questi numeri dipendono naturalmente dal rispettivo lavoro. Sono quindi possibili molte procedure di allestimento nell'arco di una giornata, il che rende la macchina adatta sia per tirature basse che per incarichi di più ampio respiro.

Report: Quali sono i costi per i materiali di consumo rispetto a quelli per la fustellatura in piano?

Johannes Naumann: Non c'è quasi differenza. I costi degli utensili per la fustellatura rotativa sono allo stesso livello delle spese richieste per utensili di alta qualità per la fustellatura in piano. La separazione dei processi nella fustellatura rotativa richiede utensili separati. Le lastre per il processo vengono fabbricate da specialisti. Per le lastre di fustellatura e cordonatura cooperiamo con Wink, per gli utensili per l'impressione a caldo con hinderer & mühlich. È possibile utilizzare anche utensili di altre marche.

Gli utensili di sfridatura vengono prodotti con il plotter da lastre da stampa e di verniciatura flessibili. Queste lastre vengono fabbricate in proprio dalla maggior parte dei produttori di scatole pieghevoli.

Report: Quale è l'obiettivo da raggiungere?

Johannes Naumann: Le fustellatrici rotative si stanno affermando nel segmento ad alto rendimento della produzione di scatole pieghevoli. La loro qualità di fustellatura e goffratura è assolutamente allo stesso livello di quella delle macchine in piano. Dove è utile al processo di produzione e la tecnica adottata lo rende possibile, si può pensare all'impiego di macchine da stampa con unità di fustellatura e cordonatura integrate. Ad esempio, nella VariJET 106 digitale.

Report: Signor Naumann, grazie per la conversazione.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Le unità di processo della fustellatrice rotativa si basano sul noto modulo Rapida



La Ipress 144 K

Investimento nell'elaborazione post-stampa

Offset Print and Packaging punta su Koenig & Bauer per la produzione di scatole pieghevoli

Offset Print and Packaging, un'azienda britannica produttrice di contenitori in cartone di alta qualità, con sede nel Kent, è tornata ad investire in due prodotti Koenig & Bauer: una fustellatrice in piano Ipress 144 K e una macchina piega-incolla Omega Allpro 145. Grazie a questo doppio investimento, Offset Print and Packaging è la prima impresa in Gran Bretagna ad essere equipaggiata sia con impianti da stampa che con impianti per l'elaborazione post-stampa prodotti da Koenig & Bauer.

Vince Brearey, direttore amministrativo di Offset Print and Packaging, punta ora sia sugli impianti da stampa che su quelli per l'elaborazione post-stampa di Koenig & Bauer



Vince Brearey, Managing Director of Operations presso Offset Print and Packaging, parla dell'investimento: "Negli ultimi 18 mesi ci siamo occupati di mettere a punto piani di crescita strategici e investimenti per rinnovare e arricchire il nostro parco macchine. Per quanto riguarda il formato e il produttore, inizialmente eravamo indecisi. Dopo aver valutato le alternative e aver scelto il formato più adatto alle nostre esigenze, ci siamo resi conto che la qualità strutturale e la facilità di impiego degli impianti offerti da Iberica sono straordinarie."

"La Omega Allpro 145 non era compresa nei nostri piani originari. Dopo averla vista in un

Open House a Radebeul, abbiamo deciso di ampliare le potenzialità produttive del nostro reparto di incollatura con l'acquisto di un esemplare di questa macchina. Così siamo in grado di rimanere al vertice della tecnologia di produzione." Entrambe le macchine vengono costruite in Europa secondo standard elevati di qualità e offrono una soluzione economica per il nostro settore commerciale in costante crescita.

Ipress 144 K

Offset Print and Packaging ha scelto una Ipress 144 K, che offre ulteriori capacità produttive oltre alla dotazione esistente ed è stata consegnata a marzo del 2020. La nuova macchina ha un rendimento massimo di 7.500 fogli/h con una forza di fustellatura di 600 tonnellate. Può lavorare carta, cartone e cartone ondulato fino a uno spessore di 4 mm. La macchina viene adattata per permettere al cliente di continuare ad utilizzare gli stampi

di fustellatura consueti, evitando così costi di ri-equipaggiamento. Tra le opzioni selezionate vi è il sistema OPMR per l'orientamento del foglio in corrispondenza dei bordi anteriori e laterali.

Omega Allpro 145

La macchina piega-incolla Omega Allpro 145 ordinata da Offset Print and Packaging raggiunge una velocità massima di 300 m/min ed è idonea per la lavorazione di cartone con grammatura compresa tra 200 g/m² e 600 g/m². Può lavorare anche materiali in cartone ondulato con onde di tipo N, F, E, C, B, EC ed EB. La macchina viene fornita con molte caratteristiche che ne migliorano i tempi e l'efficienza e con sistemi di controllo della qualità migliorati, quali ad esempio un registro laterale per il controllo perfezionato dei fustellati di cartone. La macchina è dotata anche di un touch-screen che consente di configurarla rapidamente.

Qualità e facilità di impiego elevate

Le macchine piega-incolla Duran sono note per la loro grande semplicità di impiego. Inoltre, sono dotate di un'ampia gamma di funzioni per la manutenzione remota. Chris Scully, responsabile delle vendite di Koenig & Bauer (UK) afferma: "Sono contento che Offset Print and Packaging ci abbia di nuovo scelto come fornitore – questa volta per le attrezzature Postpress dei settori Iberica e Duran. Pensiamo che questa sarà la prima di



molte installazioni simili in Gran Bretagna. Offset Print and Packaging è un'impresa di grande successo che continua ad investire in tecnologie avanzate di alta qualità per mantenere la propria posizione di punta. Abbiamo rafforzato il nostro già solido rapporto e ora loro hanno ricevuto da noi la soluzione completa per la stampa e l'elaborazione post-stampa."

Craig Bretherton
craig.bretherton@koenig-bauer.com

Chris Scully, direttore vendite di Koenig & Bauer (UK), è lieto del rafforzamento del già solido rapporto con Offset Print and Packaging



Sito web interessante:
offsetgroup.co.uk/

La Omega Allpro



La Allpro 90 in tutta la sua estensione

Ellis Paper Box spicca sulla concorrenza grazie all'impianto piega-incolla di Duran

La prima Omega Allpro 90 in Canada

Lo specialista canadese dell'imballaggio, Ellis Paper Box, mette sempre i suoi clienti al centro della propria filosofia commerciale. Per poter servire meglio le case farmaceutiche internazionali, a primavera dello scorso anno l'azienda ha messo in funzione una nuova macchina piega-incolla Omega Allpro 90, che ora è operativa nello stabilimento di circa 6.000 m² di Mississauga (Ontario).

Il presidente Dave Ellis è fiero di produrre con la prima Omega Allpro 90 in Canada



“Ci siamo fatti un nome come importante azienda produttrice nel nostro settore, perché comprendiamo e rispettiamo i complessi standard dell'industria farmaceutica”, afferma Dave Ellis, presidente dell'impresa. “I nostri clienti ci pongono costantemente di fronte a nuove sfide, chiedendoci di implementare funzioni con valore aggiunto. Li ascoltiamo con attenzione per comprendere come funziona il loro settore. In tal modo apprendiamo molto – dai dettagli della tecnica di imballaggio alla distribuzione. Ci siamo resi conto che dobbiamo offrire tutti questi servizi sotto la stessa insegna, se vogliamo veramente distinguerci dalla concorrenza.”

Quando, alla fine del 2018, Duran è entrata

a far parte della famiglia di Koenig & Bauer, Ellis ha studiato accuratamente la linea Omega Allpro. “Eravamo interessati alla Omega già da diverso tempo”, racconta Ellis. “Duran ha oltre 30 anni di esperienza nella costruzione e nella produzione di macchine piega-incolla in diversi formati e configurazioni. In seguito all'acquisizione di nuove quote di mercato, Duran si è affermata come uno dei produttori leader nel proprio settore. L'anno precedente avevamo acquistato le macchine per la tecnica di fustellatura di Iberica. Abbiamo quindi ritenuto che fosse il momento giusto per installare anche una Omega. Credo che Koenig & Bauer sarà un partner importante per il gruppo Ellis anche in futuro.”

Estremamente versatile

La Omega Allpro aveva convinto Ellis perché è in grado di lavorare un'ampia gamma di materiali di stampa, compreso il cartone ondulato. Inoltre, è estremamente versatile e produce una varietà molto complessa di prodotti – con tempi di al-

“Ci siamo fatti un nome come importante azienda produttrice nel nostro settore, perché comprendiamo e rispettiamo i complessi standard dell'industria farmaceutica”.

Dave Ellis, presidente dell'impresa



lestimento minimi e un alto grado di produttività e redditività. Le macchine piega-incolla Allpro producono confezioni lineari, a doppia onda, con fondo automatico e a 4 e 6 angoli, nonché, in via opzionale, divisori interni, scatole con fondo automatico coniche e piegate a Z e confezioni per CD con velocità fino a 400 m/min. Tutte le macchine piega-incolla Omega sono equipaggiate con comando touchscreen e router per manutenzione remota e sono concepite per essere robuste e affidabili.

“Continuiamo ad ampliare la nostra quota di mercato e quindi dobbiamo affrontare costantemente nuove sfide”, spiega Ellis. “In passato, abbiamo dovuto esternalizzare lo svolgimento di alcuni lavori. Ma, da quando è stata installata l'Omega, possiamo mantenere nella nostra sede anche la fase di finitura. La macchina si può preparare molto velocemente per la produzione, che si conferma di alta qualità. Da quando è stata installata, non è ancora stato necessario ricorrere al servizio di assistenza.”

Un processo di qualità ben studiato

Ellis è fiero del processo di qualità ben studiato della propria azienda e delle competenze tecniche dei propri dipendenti. Le case farmaceutiche cercano fornitori ben organizzati e che operano con precisione, sulla base delle Norme di Buona Fabbricazione (NBF), un sistema che garantisce la fabbricazione e il controllo coerenti dei prodotti in base a determinati standard di qualità. Tale sistema è concepito in modo da ridurre al minimo i rischi di ogni produzione di farmaci.

“Abbiamo successo. Ciò dipende in parte dal nostro impegno nel settore in cui operiamo, da

quello a favore dei nostri dipendenti e dal nostro sforzo inesausto di rimanere una delle imprese di lavorazione del cartone più all'avanguardia in Canada”, spiega Dave Ellis. “Disponiamo di un reparto interno completo di gestione della qualità, che si estende ad aspetti strutturali, al processo di prova e alla costruzione di stampi per la fustellatura. Il nostro monitoraggio elettronico della qualità in tre fasi è decisivo per assumerci la piena responsabilità per la qualità dei prodotti e per le NBF. In altre aziende è spesso sottovalutata l'importanza delle macchine piega-incolla e il loro potenziale non viene sfruttato appieno. Da noi sono invece una parte integrante del sistema di qualità e il nostro contributo alla produzione di valore aggiunto.”

Tradizioni nella produzione di confezioni

Tutti e tre gli stabilimenti che costituiscono il gruppo Ellis si trovano nella regione di Toronto. A Pickering, sulla riva del lago Ontario, c'è la sede principale di Ellis Packaging. Più a sud, nell'entroterra, è situato lo stabilimento di Ellis Packaging West, a Guelph. Lo stabilimento di Mississauga, a sud di Toronto, si trova in un inconfondibile edificio in vetro di due piani.

Per l'Ellis Group, fondato nel 1946, lavorano oggi oltre 250 persone. L'impresa si è specializzata nella produzione di confezioni per l'industria alimentare, dolciaria, farmaceutica e delle bevande. Il gruppo Ellis si è conquistato una straordinaria reputazione per il design, la produzione e la vendita di confezioni di cartone. I suoi clienti sono soprattutto grandi marchi del Nordamerica.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

L'elaborazione post-stampa di Ellis a Mississauga conquista molto spazio. Dietro la Allpro si scorge la Optima

Sito web interessante:
www.ellispkg.com



Una nuova generazione di sistemi di stampa digitali per la produzione di confezioni pieghevoli

In fase di lancio già quest'anno – la VariJET 106

Lo sviluppo del mercato nella stampa di imballaggi è influenzato sostanzialmente da tre fattori: flessibilità, agilità e intervalli sempre più brevi tra l'ideazione e il prodotto finito (time to market). Pertanto, al fine soddisfare le nuove aspettative dei mercati del futuro, le aziende grafiche di imballaggio devono perseguire con coerenza nuove strade. Grazie al suo approccio ibrido, la VariJET 106 offre i presupposti ideali al riguardo, unendo i punti forza della stampa a getto d'inchiostro a quelli del metodo offset di tipo classico.

Digitale e ibrida – la VariJET 106 nella configurazione base con impianto di trattamento preliminare a getto d'inchiostro e torre di verniciatura

Mentre prima occorrevano circa quattro mesi per il lancio di un prodotto e ulteriori sei mesi fino all'implementazione a livello mondiale, oggi questa tempistica si è accorciata drasticamente. Ai produttori di articoli di marca sono sufficienti pochi giorni tra l'ideazione e il lancio sul mercato e il posizionamento avviene direttamente in tutto il mondo. Inoltre, la varietà dei prodotti è aumentata di 50 volte.

Questi mutamenti richiedono flessibilità e agilità sostanzialmente maggiori da parte dei produttori di imballaggi, nonché nuovi metodi di produzione, che consentano un lancio dei prodotti sul mercato in tempi nettamente ridotti. Occorre inoltre tenere conto sempre più spesso di differenze stagionali, regionali e subordinate ai destinatari.

I sistemi di stampa digitale e offset si completano a vicenda

La VariJET 106 offre diverse soluzioni per questi nuovi scenari. Questo sistema di stampa digitale

crea i presupposti ideali per l'implementazione di last time changes. Come complemento alla stampa offset, ora possono essere realizzate tirature da uno fino a 1 milione di pezzi in qualità di stampa equivalente.

La VariJET 106 è sviluppata e prodotta dalla joint venture Koenig & Bauer Durst. La distribuzione spetta unicamente all'organizzazione per la vendita e distribuzione di Koenig & Bauer Sheetfed. Questo sistema di stampa si basa sulla collaudata tecnologia della Rapida 106, nonché sull'ultima generazione di sistemi di stampa single pass del pioniere della stampa a getto d'inchiostro Durst. Grazie alla struttura modulare, l'unità di stampa digitale è perfettamente abbinabile ai comprovati moduli della piattaforma Rapida, trasformandosi così in un sistema di stampa ibrido. Ciò consente la realizzazione sia di finiture ad alta qualità per prodotti stampati con una o più torri di stampa inline, sia di processi di fustellatura. La configurazione della



nuova VariJET mira pertanto a soddisfare con precisione le aspettative di ciascun utilizzatore.

Personalizzata e su misura

L'elemento chiave per la produzione personalizzata e su misura di confezioni pieghevoli è costituito dall'unità di stampa a getto d'inchiostro, in cui i fogli vengono trasportati su un nastro aspiratore di metallo. Ciò consente di definire esattamente la distanza dalle testine di stampa per lunghezza e larghezza del foglio. Il cartone e altri materiali di stampa rigidi possono essere stampati in qualità offset.

Per ottenere un elevato spazio cromatico, si ricorre a un metodo di stampa a getto d'inchiostro a base acquosa a sette colori (CMYK-OVG) di Durst. Vengono impiegate le testine di stampa Fuji Dimatix Samba con gocce di grandezza variabile. L'intero sistema è dotato di una funzione automatica di pulizia. Con ca. 5.500 fogli/h, la VariJET 106 produce fino al formato 750 x 1.060 mm.

Il controllo della VariJET 106 avviene tramite una postazione di controllo con comando touchscreen. Come per tutte le macchine da stampa offset, anche qui sono integrate la diagnostica degli errori e la manutenzione a distanza. Inoltre, con i noti componenti QualiTronic, è possibile anche il monitoraggio e il controllo di qualità inline.

Produzione conveniente di tirature minime

Con la VariJET 106 vengono realizzati prodotti stampati personalizzati con una qualità costante. I punti forza della macchina consistono nella produzione conveniente di confezioni di prova, confezioni con nuovi design o a fini di lancio pubblicitario.

Possono essere realizzate con particolare flessibilità anche confezioni pieghevoli con caratteristiche fortemente regionali, stagionali oppure specifiche a seconda dei canali. Il fornitore di servizi di stampa può reagire così immediatamente a mutamenti improvvisi delle esigenze del mercato. Anche in un momento successivo è possibile procedere a modifiche dell'ultimo momento all'interno della catena di produzione.

La produzione di confezioni pieghevoli con la VariJET 106 è vantaggiosa in termini di convenienza per tirature minime, piccole e medie. La possibilità del print on demand accresce il legame con il cliente e ottimizza la catena di distribuzione, facendo diventare del tutto superflui i costi di magazzino.

I produttori di articoli di marca hanno modificato interamente il loro comportamento sul mercato. Le generazioni x, y, z e α hanno completamente stravolto i mercati con le loro esigenze. Proprio queste categorie di giovani, in quanto "nativi digitali", sono diventati i catalizzatori della cosiddetta "Mass Customization" – la produzione di massa personalizzata. Questo megatrend sta spingendo i produttori di articoli di marca a offrire i propri prodotti personalizzandoli ancora di più per gruppi di clientela. Naturalmente, al contempo, continua a esistere la produzione di massa. In questo contesto, pertanto, i sistemi di stampa digitale e offset – la Rapida e la VariJET – si completano in modo eccellente.

Martin Dänhardt

Per informazioni:

maik.laubin@koenig-bauer.com



"Grazie alla combinazione dei migliori componenti del sistema Rapida di Koenig & Bauer e della stampa digitale a 7 colori di Durst, siamo stati in grado di sviluppare una macchina da stampa della massima produttività, che garantisce un'affidabilità senza compromessi per la qualità di stampa e offre ai produttori di confezioni pieghevoli tutte le opzioni possibili per lo sfruttamento della stampa digitale anche nella realizzazione di confezioni personalizzate." Robert Stabler, CEO joint venture, Koenig & Bauer Durst

"Con la VariJET 106, la stampa digitale industriale di confezioni pieghevoli si afferma nel settore dell'imballaggio grafico. I nuovi modelli di business permettono ai nostri clienti una crescita vantaggiosa. L'attività di stampa diventa agile, personalizzata, moderna ... e noi ne definiamo gli standard." Maik Laubin, direttore vendite per i sistemi di stampa digitali, Koenig & Bauer Sheetfed

Riconoscimento da parte dei partecipanti al Fifth Annual Digital Packaging Summit negli Stati Uniti

A Koenig & Bauer è stato assegnato il titolo di “Company to Watch”

In occasione del Fifth Annual Digital Packaging Summit, tenutosi a novembre del 2019 a Ponte Vedra Beach, in Florida, Koenig & Bauer ha ricevuto il premio “Company to Watch”. L'incontro della durata di tre giorni è organizzato e diretto da NAPCO Media e dalla rivista Packaging Impressions.

Per informarsi sulle novità nel campo delle tecnologie digitali per la stampa di imballaggi, all'evento erano presenti 95 dirigenti del settore della stampa e dell'imballaggio, che hanno inoltre deciso a quale azienda conferire il titolo di “Company to Watch”.

All'incontro erano presenti 43 fornitori di soluzioni che hanno presentato i loro prodotti e risposto alle domande. Eric Frank, vicepresidente senior per il marketing e la gestione dei prodotti di Koenig & Bauer (US) afferma: “Il Digital Packaging Summit è stato per noi un'occasione straordinaria per presentare la visione digitale dell'azienda in stretta collaborazione con la nostra joint venture insieme a Durst. Il summit offre inoltre l'opportunità di colloqui personali sul futuro orientamento del nostro settore. Siamo molto orgogliosi del riconoscimento ottenuto.”

Maik Laubin, direttore delle vendite per sistemi di stampa digitali presso Koenig & Bauer Sheetfed, ha informato sulla VariJET 106, concepita per la produzione digitale di scatole pieghevoli, e sull'approccio ibrido che la caratterizza. Le sue conclusioni: “L'evento è stato per noi un'occasione eccellente per informare sulla VariJET 106

e conoscere meglio le esigenze del mercato delle scatole pieghevoli.” La VariJET 106 sarà presentata nel corso di quest'anno. I partner per lo sviluppo Koenig & Bauer, Durst e la joint venture comune prevedono un grande interesse nei confronti di questa macchina, che agevolerà gli utilizzatori nel consolidare la propria posizione in termini di competitività, nella crescita su nuovi mercati e nell'ampliamento del proprio portfolio.

La VariJET 106 combina i punti forza della stampa digitale a getto d'inchiostro con quelli della stampa di tipo classico e della finitura in linea, integrando la tecnologia a getto d'inchiostro di Durst nella piattaforma della macchina da stampa offset ad alte prestazioni Rapida 106. Grazie a una struttura modulare coerente, è possibile abbinare alla stampa a getto d'inchiostro processi successivi quali la verniciatura, la stampa in offset o la fustellatura nel processo in linea. In questo modo, le tipografie sono equipaggiate al meglio per la futura produzione di scatole pieghevoli. Potranno essere realizzati prodotti stampati locali, personalizzati e adattati alle singole esigenze, alternando ininterrottamente tirature piccole e medie. La VariJET 106 può infatti essere configurata esattamente come richiesto dalle esigenze di produzione dell'azienda grafica. L'obiettivo di tale flessibilità, unica nel suo genere, è quello di fare della VariJET 106 il sistema di stampa ibrido più produttivo e conveniente sul mercato emergente della stampa digitale di imballaggi.

“Koenig & Bauer (US) ha sostenuto fedelmente il Digital Packaging Summit sin dall'inizio”, afferma David Pesko, Executive Vice President presso NAPCO Media e direttore dell'evento. “Ci congratuliamo con l'azienda per il riconoscimento ottenuto. La ‘Company to Watch’ viene selezionata da tutti i nostri partecipanti insieme. Il riconoscimento va all'azienda che, dal loro punto di vista, punta al meglio a innovazione e progresso nel nostro settore.”

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Da sinistra a destra: Brian Ludwick, Packaging Impressions, si congratula con Eric Frank, Koenig & Bauer (US), e Maik Laubin, Koenig & Bauer Sheetfed e consegna a loro, insieme a David Pesko, NAPCO Media, l'ambito riconoscimento di “Company to Watch”





Interprint ha investito ancora una volta in una macchina da stampa digitale di Koenig & Bauer

**Immagine esemplificativa
di una RotaJET per la
stampa digitale decorativa**

La terza RotaJET per lo stampatore di decorazioni

Prosegue la strategia di investimenti di successo nella stampa digitale perseguita dalla Interprint GmbH di Arnsberg. L'azienda che dall'ottobre del 2019 fa parte del Gruppo Toppan ha ordinato un'altra RotaJET presso Koenig & Bauer.

La nuova macchina entrerà in funzione già nel primo semestre del 2021. Con la RotaJET 225, Interprint può stampare nastri larghi fino a 225 cm. "Il futuro sarà digitale, di questo ne siamo certi. La tecnica di stampa digitale di Koenig & Bauer ci consente uno sviluppo ancora più rapido dei prodotti e un'aumentata flessibilità in termini di design. Presso i nostri clienti stanno acquistando sempre più importanza la varietà di dimensioni dei lotti, i formati maggiorati o combinazioni di colori finora impossibili da realizzare", afferma Robert Bierfreund, direttore amministrativo di Interprint GmbH.

Dopo aver ampliato le proprie capacità di stampa digitale con l'installazione di una seconda RotaJET appena un anno fa, dopo neppure sei mesi Interprint ha investito ancora in un nuovo impianto industriale per la stampa digitale, il

terzo per l'appunto, di Koenig & Bauer. Christoph Müller, membro del Consiglio di Amministrazione presso Koenig & Bauer: "Ci lusinga in modo particolare che il successo riscosso da Koenig & Bauer per le sue macchine da stampa digitali non rimanga circoscritto a una stretta cerchia di clienti nuovi e che, al contrario, Interprint, il pioniere della stampa digitale single-pass dell'industria decorativa, dimostri il suo apprezzamento optando nuovamente per una RotaJET."

Attualmente sono stati installati o venduti più di 15 impianti industriali per la stampa digitale single-pass di Koenig & Bauer (compresi HP PageWide T1190 e T1100) con larghezze del nastro fino a 2,8 m e velocità di produzione pari a 305 m/min.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



La nuova macchina da stampa flexo CI compatta di Koenig & Bauer Flexotecnica

La compatta Evo XC definisce nuovi standard

Koenig & Bauer Flexotecnica presenta una macchina da stampa flessografica CI ultracomatta e ad alto rendimento come espansione della serie Evo, già affermata sul mercato.

La nuova Evo XC è offerta in due versioni base differenti e, nonostante la sua compattezza, garantisce lunghezze di stampa massime fino a 850 mm, variabili in base alla versione scelta, raggiungendo, inoltre, velocità di stampa fino a 400 m/min.

Nel settore della stampa di imballaggi si sta osservando da anni una crescita costante. Circa i tre quarti di tutti gli imballaggi flessibili prodotti in Europa vengono stampati. Nella maggior parte dei casi, ciò avviene con la tecnica flessografica. La stabilità della crescita in questo segmento si basa sui trend attuali, tra cui si annoverano senza dubbio l'aumento di piccoli nuclei familiari e la vendita online. È inoltre evidente che le confezioni sono testimonial del marchio. I cicli di vita dei prodotti sono sempre più brevi e la loro perso-

nalizzazione accresce costantemente la gamma delle varianti realizzabili degli stessi.

A causa di questo cambiamento frenetico gli ordini di stampa diventano più brevi e individuali. Per garantire il successo economico, è in atto nel frattempo un cambiamento di prospettiva all'interno delle tipografie, finalizzato ad aumentare l'efficienza e la produttività con costi di investimento ridotti. In questo contesto sono decisivi l'ingombro ridotto, le alte prestazioni e la brevità dei tempi di riallestimento di una macchina da stampa.

L'economia circolare impone requisiti sempre più complessi da soddisfare per una moderna tipografia. Oltre che su materiali di stampa conven-



La nuova macchina da stampa flexo CI compatta firmata Koenig & Bauer definisce nuovi standard industriali

mamente efficiente. La struttura prescelta per l'essiccatoio a tunnel rende possibili un ingombro ridotto al minimo e, al contempo, un considerevole risparmio energetico durante l'essiccazione stessa.

Con la nuova generazione del sistema AIF si riducono i tempi di allestimento, diminuiscono gli scarti all'avviamento e, di conseguenza, aumenta la produttività e viene ottimizzata la disponibilità della macchina. Questa soluzione innovativa è frutto del controllo automatico della posizione corretta per la stampa di prova con scarto di materiale ridotto al minimo e assicura un avvio della produzione più rapido ed efficiente. Il nuovo comando della macchina è completamente integrato nella nuova interfaccia HMI mediante l'uso del touchscreen e consente un impiego semplice ed intuitivo. È inoltre degno di nota che le impostazioni per la stampa vengano effettuate contemporaneamente su tutti i gruppi di stampa in tempi brevissimi.

zionali, la stampa deve avvenire in misura sempre maggiore anche su materiali riciclabili e biodegradabili. La Evo XC è stata sviluppata in modo tale da poter stampare e lasciar essiccare la stampa in modo efficiente non solo su carta, ma anche su materie plastiche con inchiostri ecologici a base acquosa. L'Energy Saving Package, appositamente sviluppato da Koenig & Bauer, è una soluzione tecnica sostenibile che consente un recupero energetico durante la produzione. In questo modo si contribuisce in misura rilevante a ridurre l'impiego di risorse.

Per soddisfare le odierne richieste del mercato abbiamo concepito la macchina da stampa flessografica CI compatta Evo XC con impronta ecologica minima, collocabile facilmente in un padiglione già esistente, accanto a un parco macchine di grandi dimensioni, senza la necessità di attuare ulteriori investimenti nella costruzione di edifici. La nuova serie Evo XC viene offerta con otto gruppi di stampa per larghezze di stampa da 620 a 1.020 mm nella versione base e per larghezze di stampa da 820 a 1.420 mm in una versione ampliata della medesima serie. Grazie al design tradizionalmente robusto della macchina sono garantite un'elevata stabilità e una lunga durata di impiego anche per ordini di lunghezza media. Particolare attenzione è stata dedicata alla semplicità di impiego della macchina.

Nella Evo XC sono state adottate soluzioni tecnologiche innovative per una essiccazione estre-

Anche per questa nuova serie di macchine è disponibile il tool di assistenza AR-DataGlass, che permette una comunicazione rapida e semplice tra il cliente e Koenig & Bauer ai fini di una possibile eliminazione delle anomalie di funzionamento. In questo modo si possono ridurre al minimo i tempi di inattività e i costi di manutenzione.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Flexotecnica ha presentato per la prima volta alla K 2019 la nuova macchina da stampa flexo CI ad 8 colori ultracomatta e ad alto rendimento



Nel quarto trimestre del 2020 avrà inizio la produzione con la Commander CL presso Druckhaus Delmenhorst



La Koenig & Bauer vende il 28esimo esemplare di Commander CL dal lancio di questa macchina

La nuova Commander CL per la Druckhaus Delmenhorst

La Commander CL nella versione a configurazione a pavimento è costituita da tre unità a quattro gruppi di stampa in alto, due piegatrici a ganasce KF 5 e tre cambiabobine Pastomat con stazione di disimballaggio e alimentazione della bobina Patras A.

Il nuovo impianto entrerà in azione nel quarto trimestre del 2020. "Sfruttiamo già il potenziale della Commander CT in nostro possesso. Gli ordini di stampa che realizzeremo a partire da dicembre 2020 richiedono un ampliamento delle capacità di stampa. Sulla base della lunga cooperazione degli scorsi decenni con il nostro partner Koenig & Bauer è stato ben presto chiaro che avremmo scelto una macchina dell'azienda di Würzburg", dichiara Gerhard Tapken, proprietario della stamperia Druckhaus Delmenhorst. Dalla fine di quest'anno il nuovo impianto stamperà tra l'altro le edizioni dei giornali Weser-Kurier, Bremer Nachrichten e Verdener Nachrichten. Günter Noll, direttore delle vendite di Koenig & Bauer Digital & Webfed afferma: "Noi di Koenig & Bauer ci rallegriamo per la rinnovata dimostrazione di fiducia dell'azienda Druckhaus Delmenhorst dopo l'installazione della CT 6/2 nel 2013. Con le quattro moderne unità di uscita per prodotti piegati che avrà a disposizione, la stamperia diventerà una delle grandi sedi per la stampa di giornali della Germania Settentrionale." Dal lancio iniziale di pochi anni fa di macchine

per la stampa di giornali in rotativa, quelle attualmente più ordinate, Koenig & Bauer ha venduto finora 28 impianti di questo tipo in Germania, Francia, Cina e negli Stati Uniti.

Da direttore amministrativo a proprietario

Nel 2018 la DruckHaus Rieck, fondata nel 1822, è stata acquistata dal direttore amministrativo

dell'epoca Gerhard Tapken e ha assunto il nuovo nome di Druckhaus Delmenhorst. Con investimenti e idee innovative, Gerhard Tapken è riuscito a guidare la stamperia fuori dal rischio di insolvenza restituendole solide basi. "Molti mi hanno considerato pazzo all'epoca. Ma, se ora mi guardo indietro, posso affermare che è stata in ogni caso la decisione giusta." Oltre ai nuovi ordini di stampa, la stamperia produce numerosi inserti e settimanali in qualità di stampa commerciale che mettono a frutto le potenzialità dell'azienda. La produzione settimanale raggiunge diversi milioni di esemplari.

Prodotti di alta qualità stampati in modo flessibile, automatizzato e affidabile

La nuova Commander CL, con una larghezza massima del nastro di carta di 1.400 mm e una circonferenza del cilindro di 1.000 mm, è in grado di stampare fino a 100.000 giornali in quattro colori all'ora e dispone, come la Commander CT già presente, di un consistente pacchetto di automazione. I blocchi dei rulli RollerTronic, l'impianto di lavaggio per gruppi inchiostri e cilindri, i sistemi di apertura a ventaglio, misurazione del colore e regolazione, le unità di regolazione del registro di taglio e di inchiostro e gli invertitori piastre automatici riducono al minimo i tempi di messa a punto, gli scarti e la necessità di controllo e manutenzione. La Commander CL è comandata da una postazione di controllo ErgoTronic con EasyTronic per un avviamento ottimale.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Poco dopo la firma del contratto: Gerhard Tapken (a sin.), proprietario di Druckhaus Delmenhorst, e Günter Noll, direttore vendite di Koenig & Bauer Digital & Webfed



Somedia Partner AG si affida alla rotativa tipografica di Koenig & Bauer

Una nuova Commander CL per la Svizzera

La svizzera Somedia Partner AG investe in una rotativa tipografica completamente automatizzata di Koenig & Bauer. Nell'estate del prossimo anno la Commander CL avvierà la produzione al centro stampa di Haag, nella Valle del Reno sangallese, sostituendo una macchina della concorrenza.

Più di 120.000 quotidiani ed edizioni del fine settimana verranno quindi stampati sull'impianto. Urs Zieri, direttore amministrativo di Somedia Partner AG: "Avevamo l'intenzione e la necessità di investire in un nuovo impianto. I colloqui con Koenig & Bauer sono stati fin da subito improntati alla trasparenza e alla piena cooperazione. Il pacchetto nel suo complesso era semplicemente perfetto. Siamo convinti di aver preso la decisione giusta scegliendo Koenig & Bauer." La Commander CL è costituita da tre unità a quattro gruppi di stampa in alto, una piegatrice a ganasce KF 5, una cucitrice e tre cambiabobine Pastomat con stazione di disimballaggio e alimentazione della bobina Patras A.

Negli scorsi anni le maggiori testate giornalistiche europee si sono affidate ripetutamente alle prestazioni di livello superiore e massimo offerte da Koenig & Bauer. "Considerando gli attuali sviluppi di mercato, siamo molto soddisfatti che aziende come Somedia Partner AG credano nella stampa e investano in questo settore. Siamo anche molto soddisfatti dell'acquisizione di ordini nel segmento

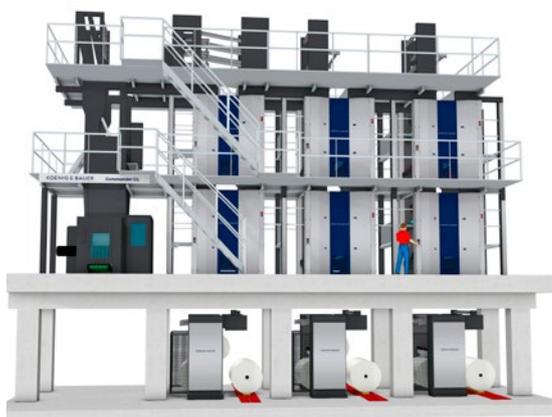


dei quotidiani e dei periodici. Altri progetti sono in cantiere e saranno presto decisi. Attualmente, i nuovi investimenti sono destinati principalmente a impianti flessibili, orientati alla pratica e automatizzati, ed è proprio qui che con il nostro trio Commander CL, Commander CT e Cortina forniamo un'immagine di eccellenza", afferma Stefan Segger, direttore delle vendite di Koenig & Bauer Digital & Webfed.

Tre partner e un moderno centro di stampa

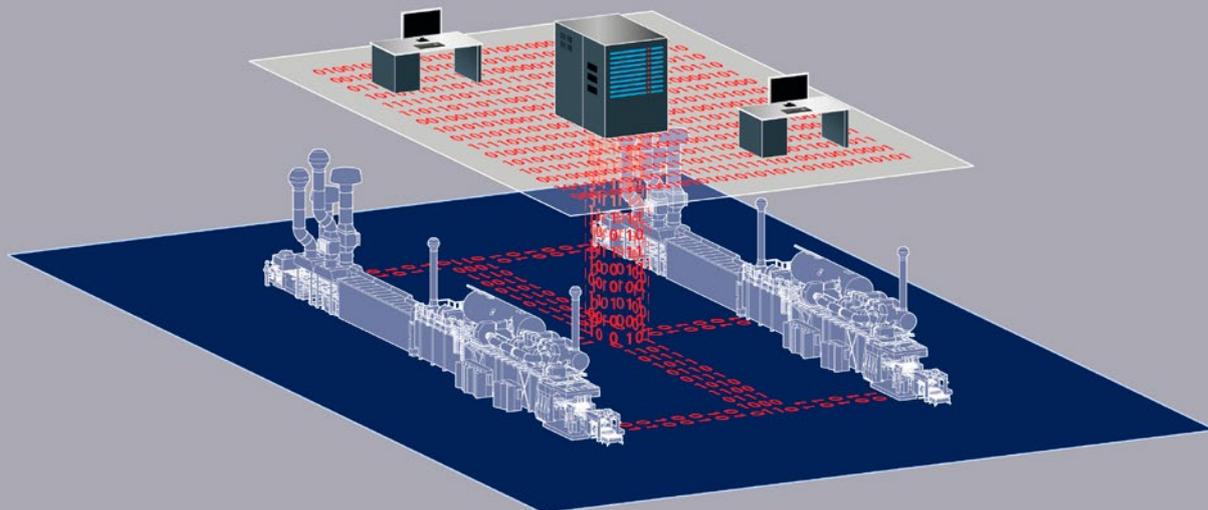
Tre case editrici indipendenti detengono le azioni di Somedia Partner AG: Somedia AG, Sarganserländer Druck AG e Vaduzer Medienhaus AG. L'azienda produce otto quotidiani regionali al giorno, tra cui il *Südostschweiz*, il *Sarganserländer* e il *Liechtensteiner Vaterland*. Durante il fine settimana, Somedia Partner AG, avvalendosi di quasi 50 collaboratori, produce nel centro stampa di Haag anche due altre riviste per il fine settimana, *Liewo* e *Schweiz am Wochenende*.

Poco prima della sottoscrizione del contratto (in piedi da sinistra): Stefan Segger, direttore vendite di Koenig & Bauer Digital & Webfed, Urs Zieri, direttore amministrativo di Somedia Partner AG, Bruno Rothmund, responsabile Rotazione Somedia Partner AG, Peter Rickenmann, direttore amministrativo di Koenig & Bauer (CH) AG, (seduti da sinistra): Günter Noll, direttore vendite di Koenig & Bauer Digital & Webfed e Paul Frei, presidente del consiglio di amministrazione di Somedia Partner AG



Nel secondo trimestre del 2021 la nuova Commander CL avvierà la produzione presso Somedia Partner AG a Haag

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Il sistema di scambio dati modulare ModEX apre nuove possibilità per un funzionamento intelligente della vostra linea di verniciatura

Il primo passo per una linea di verniciatura intelligente

ModEX

Trasparenza nella produzione e automazione sono alcuni dei fattori determinanti per qualsiasi produzione. L'opportunità di raccogliere dalle linee di produzione tutti i dati importanti in termini di produzione consente a un'azienda di comprendere nel dettaglio i possibili miglioramenti di processo.

Una linea di verniciatura composta da più unità singole offre molte possibilità di risparmio sui costi. In questo senso può aiutare un collegamento intelligente e automatizzato tra le singole unità. Il sistema di scambio dati modulare ModEX di Koenig & Bauer MetalPrint introduce nuove opzioni per una gestione in rete automatizzata della vostra linea di verniciatura.

Modularità per una flessibilità massima

Dato che le esigenze e le aspettative nei confronti di digitalizzazione e automazione variano da cliente e cliente, ModEX presenta una struttura modulare. In questo modo il cliente potrà optare per le funzionalità che desidera propriamente utilizzare. Ciò non esclude l'aggiunta a posteriori di altri moduli. Il cliente ha così la possibilità di crescere e apprendere gradualmente le nuove opzioni offerte da ModEX.

Modulo di base

Il primo passo è rappresentato dal cosiddetto "Modulo di base ModEX". Esso consente di collegare tutti i singoli componenti utilizzati in una linea di verniciatura con un sistema MES, PPS o MIS a cura del cliente. L'interfaccia qui utilizzata è lo standard OPC-UA, un'interfaccia comunemente in uso per le macchine nel settore industriale. La linea di verniciatura è provvista di un server OPC-UA il quale, essendo anche dotato di firewall integrato, protegge a sua volta la rete di macchine nella produzione o la rete del cliente. Con questa tecnologia, ciascun

componente della macchina è in grado di inviare al sistema del cliente, in tempo reale, messaggi macchina, messaggi di errore e valori reali. Con il modulo di base, la comunicazione tra la linea di verniciatura e il sistema del cliente è unidirezionale.

Scambio dati con il sistema del cliente

Grazie al "Modulo ModEX Data Exchange (DEM)", ModEX stabilisce una comunicazione bidirezionale con il sistema del cliente. In questo modo ModEX può ricevere informazioni sull'ordine di produzione immediatamente successivo. Le informazioni dell'ordine possono comprendere parametri differenti, ad esempio:

- formato lamiera
- spessore lamiera
- numero di produzione
- numero d'ordine
- temperatura forno
- frequenze ventilatore
- numero complessivo dei fogli di lamiera
- numero di fogli di lamiera per singolo pallet

Tutte le informazioni per l'ordine immediatamente successivo vengono inviate a ModEX dal sistema del cliente poco prima di iniziare l'ordine successivo.

Oltre alle informazioni provenienti dal modulo di base (messaggi macchina, messaggi di errore, valori reali), il modulo di scambio dati rimanda al sistema del cliente un numero sostanzialmente maggiore di informazioni.

Ad esempio:

- lamiere per singolo pallet
- ID pallet
- numero complessivo di fogli di lamiera
- consumo di gas
- temperature del forno registrate in produzione.

Tutte le informazioni vengono inviate automaticamente, al termine di ciascun ordine, al sistema del cliente. L'operatore può quindi dedicarsi interamente alla produzione, poiché ModEX trasmette le informazioni in modo completamente automatico.

Abbassamento dei costi grazie all'automazione

L'operatore è e resta uno dei fattori di costo più importanti nella produzione. Non sorprende pertanto che si stiano facendo avanti tecnologie robotiche o sistemi basati su telecamera, finalizzati ad assistere l'operatore e ad accelerare i processi. ModEX introduce questo tipo di automazione nella linea di verniciatura.

Tutto inizia con l'avvio e arresto automatici della produzione in funzione della tiratura per ogni singolo ordine, un'informazione che viene inviata dal sistema del cliente a ModEX. Ciò significa che ModEX arresta il mettil foglio non appena si raggiunge la quantità di lamiere necessaria all'alimentazione della linea. Se è stato installato un sistema di impilaggio doppio o triplo, ModEX sostituirà addirittura automaticamente il contenitore impilabile una volta raggiunta la quantità desiderata per pallet. Il numero di fogli di lamiera verniciati non dipende ora più dall'operatore. Con una produzione annua di 5.000 ordini a un prezzo di 1,00 euro a lamiera, i risparmi per una sovrapproduzione di dieci lamiere per ordine si aggirano sui 50.000 euro.

Parte dei lavori di preparazione per una linea di verniciatura è costituita da processi quali la configurazione su nuovi parametri di diversi componenti della macchina o la documentazione di dati di produzione. Dato che ModEX esegue automaticamente questi compiti comunicando con il sistema del cliente, l'operatore è in grado di risparmiare tempo e aumentare, in questo modo, il ciclo di produzione annuale. Considerando anche qui 5.000 ordini, con un risparmio di tempo 5 minuti per ordine, sono possibili oltre 100.000 euro di risparmio annuo.

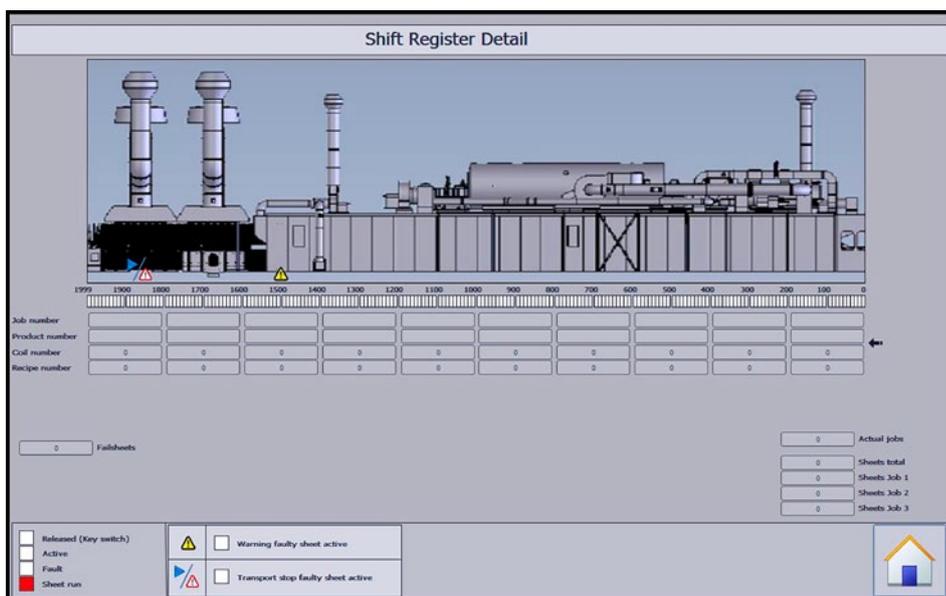
Una linea di verniciatura "intelligente" e collegata in rete

Dal momento che tutte le unità nella linea di produzione sono collegate al ModEX, lo stato di ciascun componente può essere sempre verificato dal

sistema e viene visualizzato da ModEX sullo schermo dell'operatore. La panoramica mostra l'ordine attualmente presente in un determinato tratto della linea e i parametri impostati per un determinato componente. Con queste informazioni, ModEX è ora in grado di eseguire operazioni di allestimento senza interazioni dell'operatore.

Esempio: viene al momento eseguito il job 1. La temperatura richiesta nella zona di riscaldamento è pari a 200 °C. L'ordine successivo del MES è il job 2, che richiede una temperatura nella zona di riscaldamento di 210 °C. ModEX avvia quindi automaticamente un aumento di temperatura nella zona di riscaldamento non appena l'ultimo foglio di lamiera del job 1 ha lasciato la zona, in modo da evitare perdite di tempo durante l'operazione di allestimento. Anche qui tutto funziona senza che l'operatore debba intervenire o senza ritardi dovuti a un suo intervento manuale.

Con questa tecnologia prende sempre di più corpo la visione di una linea intelligente e autonoma.



Base per sviluppi futuri

ModEX rappresenta l'inizio di una nuova strategia di automazione e digitalizzazione da parte di Koenig & Bauer MetalPrint. Lo spettro delle funzionalità e degli aggiornamenti è in continua espansione, dal momento che sono attualmente in fase di sviluppo e progettazione ulteriori modelli per ModEX. ModEX è disponibile per le moderne linee di verniciature e stampa. Su richiesta, è possibile anche il retrofit.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de

Grafica: panoramica della linea con numeri di ordine e di prodotto aggiornati e parametri caricati



Un laser di Koenig & Bauer Coding per la marcatura di un prodotto di punta della tecnica medica

Livello di qualità con una marcia in più

In ambito medico i pezzi di precisione di alta qualità per “medical devices” devono essere prodotti con tolleranze estremamente ridotte per garantire sempre la funzionalità e la precisione di dosaggio richiesta.

In tutte le fasi – dalla progettazione, allo sviluppo e alla fabbricazione dei pezzi di precisione e delle unità costruttive in plastica e metallo che ne risultano – i progetti di tecnica medica sono complessi e richiedono i massimi livelli di quali-

tà. Lo sviluppo innovativo di nuovi prodotti e di strategie di soluzione ottimizzate non può fare a meno di una cooperazione con partner competenti basata sulla fiducia reciproca. La realizzazione di un progetto del genere dipende da fattori decisivi quali la ricerca di alti livelli di qualità e la convenienza economica.

Il massimo della qualità e della competenza

Il Gruppo Röchling dà forma all'industria. In tutto il mondo. Da quasi 200 anni. Con materiali plastici realizzati su misura per le esigenze dei clienti, Röchling cambia la quotidianità di molte persone, rendendo le automobili più leggere, le confezioni di medicinali più sicure e migliorando le applicazioni industriali. L'azienda occupa ca. 11.000 dipendenti nei Paesi dove operano i clienti – in 90 sedi distribuite in 25 nazioni. Nel 2018, i tre settori in cui si articola il gruppo hanno realizzato un fatturato annuo di 2,140 miliardi di euro.

“Siamo entusiasti della competenza nel campo della tecnologia laser di Koenig & Bauer Coding. Sia l'esame dei campioni per la perfetta combinazione di polimeri sintetici che la perfetta realizzazione con ottime prospettive per il futuro dei nostri standard di marcatura ci hanno convinto.”

Ralf Suffel, responsabile di progetto presso Röchling Medical, Brensbach

Il settore "Medical" offre ai propri clienti un'ampia gamma di componenti e unità costruttive di alta qualità realizzate in base alle esigenze dei clienti, nonché prodotti OEM completi. L'offerta comprende inoltre prodotti standard in materiali plastici realizzati grazie alle speciali competenze acquisite negli ambiti della diagnostica, gestione dei fluidi, somministrazione di farmaci e realizzazione di strumenti per interventi medici e chirurgici. A tali competenze si aggiungono le offerte di servizi avanzate per lo sviluppo e le procedure d'immissione in commercio dei farmaci, fino al raggiungimento di tale obiettivo.

Valutazione

Su tre diversi componenti di questo sistema medicale di somministrazione, appena sviluppato e brevettato, composti da polimeri e pigmenti colorati differenti (bianco, blu e trasparente), deve essere effettuata una marcatura permanente e resistente.

La leggibilità del tratto sottile della scala deve rimanere una caratteristica di qualità affidabile nel tempo. Allo stesso tempo, è importante che la marcatura avvenga il più rapidamente possibile, con una durata max. di 5 secondi per ogni componente. Per una strategia di marcatura alternativa sarebbe necessario l'uso di due laser, una scelta con costi elevati.

Una proposta che ha del potenziale

Grazie alla proposta del fornitore di pigmenti è stato stabilito un contatto tra Röchling Medical e Koenig & Bauer Coding. In brevissimo tempo il lavoro di squadra di tutti i partecipanti al progetto ha studiato la combinazione ottimale di pigmentazione, materiale di supporto e sistema laser.

I migliori risultati per una marcatura ad alto contrasto sia su pezzi trasparenti che opachi sono stati raggiunti con un laser a stato solido della relativa gamma offerta. Fino alla realizzazione della produzione in serie finale, la marcatura verrà effettuata da

una stazione iLASER-BOX 450 come soluzione stand-alone con un solo laser all'interno della camera bianca dotata di certificazione ISO. La speciale lente laser per grandi aree di lavoro e la sede portapezzo ben studiata hanno ridotto il tempo di marcatura a ca. 2 secondi al pezzo.

Il risultato supera le aspettative

La soluzione All-in-One nella classe di protezione laser 1, costituita da postazione di lavoro manuale, laser, scarico aria e software conforme ai requisiti 21CFR Part 11 per il tracciamento dei passi operativi di produzione, è stata messa a punto in modo ottimale con componenti standard per soddisfare le esigenze di Röchling.

Se fino alla produzione in serie fosse necessario modificare ancora la forma della soluzione su misura in base alle esigenze dei committenti, sarà possibile sostituire rapidamente la sede portapezzo nella stazione iLASERBOX. Dopo la realizzazione il laser potrà essere semplicemente integrato anche nella linea di produzione.

Iris Klühspies

info-coding@koenig-bauer.com

La precisa rappresentazione in scala dell'innovativa forma di somministrazione viene impressa da un laser a corpo solido



**Perfetta per questa applicazione:
la iLASERBOX nella classe di protezione laser 1**



La flessibile sede portapezzo ottimizza l'applicazione del cliente

"Nella fabbricazione dei nostri prodotti in plastica di alta qualità per il settore medico sono le sfumature a fare la differenza. I nostri partner devono esserne consapevoli."

Ralf Suffel, responsabile di progetto presso Röchling Medical, Brensbach



La stampante a getto d'inchiostro alphaJET trasforma un obbligo in creatività

Il passaporto delle piante UE stampato direttamente sul vaso

A partire dal 14 dicembre 2019 i produttori florovivaisti sono tenuti a osservare le disposizioni del Regolamento (UE) 2016/2031/EU (PHR), altrimenti noto come "Passaporto delle piante", per la tracciabilità di tutte le piante da coltivazione in vaso e dei prodotti vegetali. In molte aziende regna l'incertezza su come si debba ottemperare a questo obbligo di etichettatura.

Il Regolamento prevede che le aziende agricole debbano apporre dati ben precisi in ordine prestabilito direttamente sull'unità di vendita destinata al circuito B2B – in modo che siano ben visibili e inalterabili. Associazioni nazionali e cooperative di produttori offrono assistenza per l'implementazione della normativa nelle aziende. A scegliere la tecnologia adatta è tuttavia l'azienda stessa.

Impegnata e lungimirante

L'azienda Topfpflanzen Velmans produce nella città di Kevelaer (Renania Settentrionale-Vestfalia) oltre 3 milioni di piante da vaso l'anno. Si serve di impianti moderni per preparare circa 20 tipi di piante differenti per il commercio. L'impresa a conduzione familiare sotto la guida di Stephan Velmans è molto fiera della competenza raggiunta negli oltre 50 anni di storia aziendale.

Nel contesto di uno sviluppo responsabile, l'azienda ha spostato il fulcro della propria produzione dall'iniziale vendita di fiori recisi a quella di piante da vaso e ha esteso costantemente le aree destinate alla coltivazione. Con 22 dipendenti molto attivi, Velmans è un fornitore affidabile di piante da vaso ornamentali, ortaggi ed erbe aromatiche che opera in base a criteri severi e alle esigenze specifiche dei clienti.

Coerente nella scelta della sostenibilità

L'azienda sta sfruttando l'obbligo di introduzione del passaporto delle piante anche per continuare ad applicare la propria lungimirante strategia di sostenibilità. La rinuncia alle etichette in plastica, insieme all'introduzione di vasi biodegradabili, è quindi una misura coerente con l'obiettivo di un commercio sostenibile.

“Siamo molto soddisfatti della nostra soluzione. La cura giornaliera delle stampanti richiede circa un minuto. Potendo preparare e salvare con calma le immagini da stampare sul PC, il rischio di errori di stampa si è praticamente azzerato. La nostra produzione non è soltanto più ecologica, ma pure più economica.”

Stephan Velmans, titolare

Con l'implementazione della stampante a getto d'inchiostro alphaJET, la marcatura avviene ora direttamente sui vasi, senza l'applicazione di etichette. Si prevede che sarà possibile ammortizzare in breve tempo le spese di investimento per l'acquisto dell'alphaJET e ottenere un risparmio a lungo termine grazie al decadere della spesa per l'assortimento di etichette e per il loro immagazzinamento.

Valore aggiunto per i partner commerciali

Mediante due stampanti a getto d'inchiostro alphaJET, installate sui due lati opposti del nastro convogliatore vengono stampati sulle piante in vaso soggette all'obbligo di marcatura a) il passaporto delle piante UE e b) un codice a barre EAN 13 individuale che può essere letto meccanicamente. Rispetto alla soluzione di etichettatura precedente, il codice viene ora stampato direttamente in orizzontale. Ha un aspetto migliore, risulta più professionale e semplifica la scansione alla cassa in negozio. Il riempimento del vaso stabilisce la cadenza e la velocità del nastro. Anche con cicli di 8.000 vasi/ora è possibile aumentare

ulteriormente la resa delle stampanti a getto d'inchiostro alphaJET. La silenziosità delle alphaJET è inoltre un aspetto molto gradito ai dipendenti.

Un efficiente cambio di assortimento

Le stampanti sono state dotate del software compatibile code-M, con cui si possono creare anche delle immagini da stampa sul PC in ufficio. Il dipendente addetto al nastro convogliatore seleziona con uno scanner portatile l'immagine adatta e la stampante acquisisce immediatamente tutti i parametri per il nuovo ordine di stampa.

Il passaggio da un tipo di coltivazione a quello successivo avviene senza interruzioni. La prima stampa è già corretta. Questa soluzione rende superflua la sostituzione dei rotoli di etichette e la configurazione manuale del cambio di immagine, soggetta al rischio di errori. Se si stima un tempo di allestimento di 15 minuti al giorno per un'etichettatrice, in un anno sono quasi 60 ore di esercizio sottratte alla produzione vera e propria.

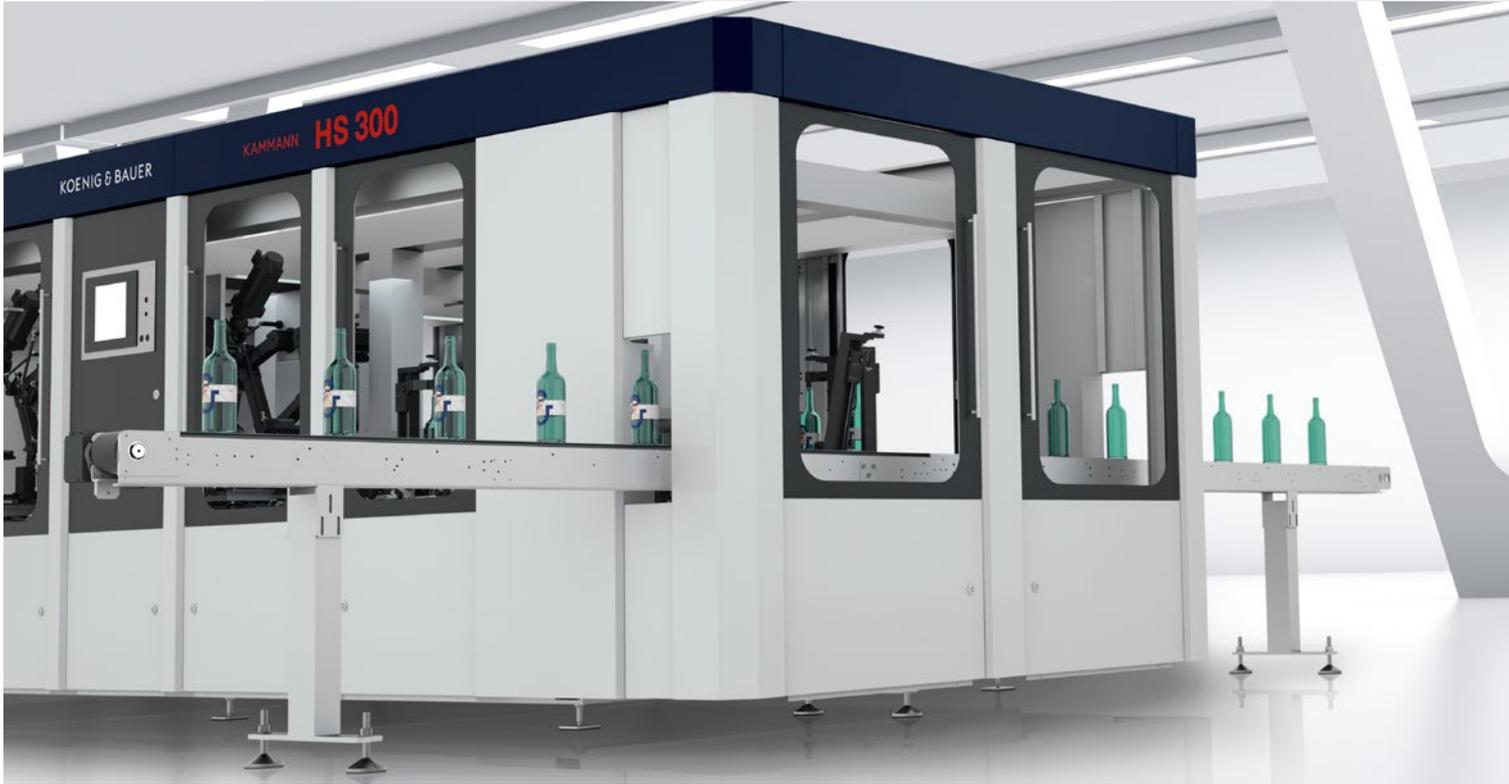


Velmans produce oltre 3 milioni di piante da vaso l'anno per il commercio con il passaporto delle piante UE

“L'aspetto ecologico è stato decisivo per la nostra scelta della stampante a getto d'inchiostro alphaJET. Nel frattempo stiamo anche puntando su vasi riciclabili e privi di plastica – rinunciare alle etichette di plastica è quindi un fatto di coerenza.”

Andrea Velmans

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com



KAMMANN HS 300

Koenig & Bauer Kammann GmbH

In costante forte crescita

La persistenza di forti fenomeni di crescita in tutti i segmenti di mercato richiedeva un ampliamento della capacità di produzione. La Koenig & Bauer Kammann GmbH ha aperto all'inizio del 2020 un nuovo stabilimento che offre, oltre a maggiori capacità e routine ottimizzate, anche un innovativo centro di sviluppo e per dimostrazioni.

Una nuova sede

Il nuovo stabilimento, che ha una superficie di produzione di 6.000 m² e un'area riservata agli uffici di 3.000 m², è situato su un terreno di 27.000 m² con spazio sufficiente per ulteriori ampliamenti. L'edificio dispone di un'infrastruttura all'avanguardia, che comprende:

- oltre il 65 per cento di spazio per immagazzinamento di pezzi e componenti
- magazzino automatico verticale
- consegna immediata su richiesta via computer, percorsi brevi dal magazzino al nastro trasportatore
- spazio per la costruzione contemporanea di dodici macchine

ed è stato sviluppato per soddisfare le specifiche esigenze della costruzione di macchine da stampa serigrafica e digitale completamente automa-

tiche, che sono destinate all'industria del vetro e delle materie plastiche.

Centro di sviluppo e per dimostrazioni

Il nuovo centro, con diverse macchine stazionarie, costituisce lo spazio espositivo perfetto per presentare la gamma di prodotti e le funzioni delle macchine di sviluppo più recente. Il nuovo centro di sviluppo offre ora anche l'opportunità di stampare motivi, testare nuovi inchiostri da stampa serigrafica e digitale e sviluppare ulteriormente la stampa digitale.

Presentazione del nuovo tipo di macchine HS 300 Contestualmente all'inaugurazione del nuovo edificio sarà presentata la più recente macchina per la decorazione ad alta velocità sviluppata da Kammann e destinata alla stampa su ceramica per



bottiglie di birra e bevande analcoliche. La nuova linea di apparecchi HS 300 è stata sviluppata per raggiungere le massime velocità e i migliori target di produttività possibili. Con velocità fino a 300 articoli al minuto e fino a otto stazioni di stampa per inchiostri termoplastici, offre oltre il 50 per cento in più di potenza rispetto a qualsiasi altra macchina disponibile sul mercato. La prima consegna è prevista per aprile del 2020. Alla fine del 2021 sarà disponibile una macchina per produzione duplice che stampa su 600 articoli al minuto.

Oltre alla velocità e alla produttività, la HS 300 presenta alcune funzioni del tutto nuove:

- Il pre-orientamento senza contatto della telecamera verso la linea di giunzione della bottiglia consente ai fabbricanti di vetro di ottenere una riduzione dello spessore della base e del peso della bottiglia.
- Utilizzo libero a scelta di ciascuna stazione di stampa: ogni stazione di stampa permette di stampare sul corpo o sul collo. È possibile qualsiasi combinazione.
- Sistema di ispezione dell'immagine da stampare per il rilevamento di errori di stampa o scostamenti cromatici.

Stampa digitale

Anche la stampa digitale su vetro ha contribuito all'enorme crescita degli ultimi 24 mesi. La crescente richiesta di macchine per decorazione in grado di stampare immagini ad alta risoluzione

fino a 720 dpi con il procedimento a mezzatinta ha fatto sì che venissero immesse sul mercato più di 20 macchine. Questo tipo di macchina è diventato lo standard industriale della stampa con procedimento digitale su bottiglie per bevande (alcolici) di alta qualità, recipienti per bere e contenitori per prodotti cosmetici. Questa tecnologia innovativa permette di creare immagini da stampa ad alta risoluzione, nonché di realizzare e personalizzare ordini per piccoli lotti.

Un'altra caratteristica interessante che rende la stampa digitale una proposta unica di vendita è la possibilità di imitare l'effetto a rilievo sul vetro, che viene ottenuto mediante la stampa ripetuta di inchiostro digitale trasparente, consentendo quindi di realizzare qualsiasi spessore desiderato. I risultati sono sorprendenti e hanno attirato l'attenzione degli esperti del settore. Questo metodo non richiede la fabbricazione di speciali stampi per tirature ridotte o design esclusivi.

Axel Bohlmeier
bohlmeier@kammann.de

In alto a sinistra: stampa digitale con effetto rilievo

In alto a destra: effetto tattile in 3D



Nuova sede della Koenig & Bauer Kammann GmbH

Tutte le business unit, affiliate e società di distribuzione saranno riunite sotto il marchio ombrello Koenig & Bauer

KBA-NotaSys diventa Koenig & Bauer Banknote Solutions

Nel 2020, KBA-NotaSys sarà l'ultima impresa del Gruppo Koenig & Bauer a cambiare il proprio nome. Da allora in poi, il leader del mercato mondiale della stampa di sicurezza si firmerà con il nome Koenig & Bauer Banknote Solutions.

Inizialmente prevista per il 1° giugno, la ridenominazione di KBA-NotaSys avrà luogo con alcuni mesi di ritardo a causa della pandemia provocata dal virus COVID-19. L'obiettivo perseguito è quello di armonizzare i marchi all'interno del gruppo, senza che questo abbia ripercussioni sull'organizzazione e sulla struttura.

Eric Boissonnas, CEO di KBA-NotaSys, spiega: "Il cambio di nome rispecchia la situazione operativa e strutturale ormai esistente da molti anni e assicura la continuità in tutto il gruppo. Non influisce in alcun modo sulle attività attuali o future della nostra impresa. Si tratta dell'integrazione completa nel marchio ombrello Koenig & Bauer, sia per le soluzioni tecniche complementari da

noi offerte che per la nostra identità visiva come azienda. In questo modo vogliamo assicurare la continuità del nostro marchio e offrire il nostro straordinario know-how sotto un unico nome a scala globale."

Claus Bolza-Schünemann, presidente del consiglio direttivo di Koenig & Bauer AG, aggiunge: "Siamo assai fieri del fatto che KBA-NotaSys si appresti ad assumere il nostro marchio ombrello comune. Dal 2001 offriamo tecnologie che sono differenti, ma tra loro complementari. Il nuovo nome Koenig & Bauer Banknote Solutions rispecchia la competenza unica al mondo dell'impresa. Fin da subito la nostra competenza combinata sarà ancora più evidente per i nostri clienti."

**A destra: Eric Boissonnas,
CEO di KBA-NotaSys**

**Claus Bolza-Schünemann,
presidente del consiglio
direttivo di Koenig &
Bauer AG**



Lo sapevate già?

KBA-NotaSys è stata fondata nel 1952 come Organisation Giori e nel 1964 ha assunto il nome De La Rue Giori. Dal 2001 l'impresa è entrata a far parte del Gruppo Koenig & Bauer assumendo inizialmente la denominazione KBA-GIORI. Dal 2011 il suo nome è cambiato in KBA-NotaSys.

KBA-NotaSys appartiene al segmento Special del Gruppo Koenig & Bauer, che si concentra sulla stampa di sicurezza, in particolare su quella delle banconote.

Carole Malet
cmalet@kba-notasys.com



**Partnership di successo
tra Koenig & Bauer e
Badisches Druckhaus**

Cooperazione per l'assistenza tra Koenig & Bauer e Sauer Walzenfabriken

Convenienza e affidabilità

Dopo un processo produttivo di circa sei anni, nella tipografia Badisches Druckhaus è imminente la sostituzione o la revisione di alcuni tipici pezzi soggetti a usura della Commander CT di Koenig & Bauer, ovvero delle serrature dei rulli e dei rulli inchiostriatori e bagnatori. Poiché i cicli per la rigommatura dei rulli e per la revisione delle serrature dei rulli sono molto simili, il direttore tecnico, Ewald Adler, ha optato per un'esecuzione sistematica e preventiva di questi lavori per tutte e tre le torri di stampa.

Complessivamente, si procederà alla revisione di 336 serrature dei rulli e alla rigommatura di 144 rulli nel corso di otto azioni per un periodo di diversi mesi. A tale scopo, Koenig & Bauer rende disponibile in prestito un pacchetto preliminare con serrature dei rulli e rulli inchiostriatori e bagnatori per tre gruppi di stampa. Al termine delle azioni, gli ultimi tre set di serrature dei rulli e rulli smontati saranno restituiti a Koenig & Bauer.

La direzione di Badisches Druckhaus ha conferito al produttore di macchine da stampa Koenig & Bauer l'incarico di appaltatore generale per questo progetto. Come subappaltatrici intervengono le due aziende Sauer Walzenfabriken GmbH e S.E.M. Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik GmbH. Sauer fornirà gradualmente per questo progetto 144 rulli inchiostriatori e bagnatori, mentre S.E.M. provvederà a smontaggio e montaggio e alla regolazione dei rulli.

Pertanto, Koenig & Bauer e Badisches Druckhaus si affidano alla sperimentata ed efficace cooperazione tra le aziende Sauer e S.E.M. Le due subappaltatrici hanno già fornito più volte prestazioni analoghe per diverse macchine – di recente per le quattro torri di stampa della Commander CL presso Westfalen-Druck GmbH a Bielefeld. Con-

siderando che avranno luogo esclusivamente in fasi di non produzione, le azioni a Baden-Baden si protrarranno presumibilmente fino a settembre. Sauer e S.E.M. eseguiranno le revisioni per raggruppamenti di tre gruppi di stampa entro un intervallo di tempo precedentemente stabilito, secondo un piano logistico comprovato e in accordo con Badisches Druckhaus e Koenig & Bauer. Ciascuna di queste azioni prevede la sostituzione delle serrature dei rulli, la consegna da parte di Sauer e la sostituzione e regolazione da parte di S.E.M. di tre set di rulli nuovi (tre rulli inchiostriatori, un rullo di trasferimento dell'inchiostro, due rulli bagnatori). A Sauer spetterà infine il trasporto dei rulli usurati, le cui anime saranno rigommate per l'operazione successiva.

Il direttore tecnico di Badisches Druckhaus, Ewald Adler, ha motivato l'assegnazione dell'incarico a Sauer, S.E.M. e Koenig & Bauer richiamandosi alla loro buona reputazione nel settore, alla convenienza del processo e all'affidabilità nell'esecuzione.

Thomas Bergmann e l'azienda Sauer, Roland Glin

Per informazioni:

henning.dueber@koenig-bauer.com

Festeggiano insieme la conclusione del progetto Evo XG 8 LR (da sin. a destra): Massimo Forletto, Koenig & Bauer Flexotecnica; Andrea Dallavalle, Koenig & Bauer Flexotecnica; Oskar Karlsson, Trioplast; Joachim Barthelme, Koenig & Bauer Flexotecnica; Richard Warnick, Koenig & Bauer UK; Håkan Rundén, Koenig & Bauer DK, e Dario Simic, Trioplast; Niels Petersen, Trioplast (non in foto)



Impianto completo su misura per fornitori leader di soluzioni di imballaggio sostenibili

Trioplast Nyborg investe in Evo XG 8 LR

Trioplast Nyborg ha investito in una Evo XG 8 LR per la stampa di pellicole in polietilene per imballaggi industriali. La macchina da stampa flessografica realizzata su misura con una lunghezza massima del formato fino a 1400 mm e larghezza di stampa max di 1650 mm produce stampe di elevata qualità nel formato di grandi dimensioni. Il lancio di produzione per la macchina progettata per voluminosi ordini di stampa nell'imballaggio industriale è previsto per il secondo trimestre del 2021.

Håkan Rundén, Sales & Service Director di Koenig & Bauer DK: "È stato un lavoro di squadra davvero eccezionale. Durante la consulenza, i colleghi di Koenig & Bauer Flexotecnica ci hanno assistito nel miglior modo possibile e hanno tenuto conto di tutte le richieste speciali da parte del cliente."

"Dopo aver già ottenuto in Italia risultati di stampa insuperabili grazie alla macchina da stampa Evo XG, ci ralleghiamo che Trioplast proseguirà la sua collaborazione con Koenig & Bauer come partner affidabile, puntando insieme a noi a un futuro di crescita comune", precisa Luigi Magliocchi, CEO di Koenig & Bauer Flexotecnica.

E Oskar Karlsson, Chief Procurement Officer di Trioplast, aggiunge con orgoglio: "Questa macchina da stampa flessografica a pila sostituisce tre delle nostre macchine precedenti." Nel 2021 dovrebbe poi essere ordinata una macchina da

stampa ancora più grande, una Evo XG 10 LR. Quando si parla della serie Evo XG si intendono macchine da stampa flessografica CI altamente automatizzate, per la lavorazione efficiente di pellicole, carta e cartoni differenti, con velocità di stampa fino a 600 m/min.

Trioplast Nyborg fa parte del Trioplast Group. Trioplast è un gruppo industriale con poco più di 1200 dipendenti e un fatturato di 540 milioni di euro. Il gruppo è uno dei fornitori leader a livello europeo di soluzioni di imballaggio innovative e convenienti basate su pellicole in polietilene. Il gruppo detiene stabilimenti di produzione in Svezia, Danimarca, nei Paesi Bassi e in Francia e vende i suoi prodotti in tutto il mondo. Il principale proprietario di Trioplast è Altor Funds.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Un nuovo centro di istruzione e formazione a Würzburg

Il campus Koenig & Bauer

Ci è voluto quasi un anno per demolire gli interni, ricostruire e allestire, ma ora è pronto: il campus Koenig & Bauer presso la sede centrale del gruppo a Würzburg. Nel cuore dell'area dello stabilimento, dietro ad antiche pareti di mattoni, è stato costruito un moderno centro di istruzione e formazione per clienti e collaboratori.

“Siamo molto orgogliosi dei nuovi ambienti”, afferma il presidente del consiglio direttivo Claus Bolza-Schünemann. “Insieme al nostro Customer Technology Center, che abbiamo già aperto in occasione del nostro 200° anniversario nel 2017, possiamo fornire ai nostri clienti e collaboratori un ambiente di apprendimento al massimo livello.”

Il campus offre sale utilizzabili in modo flessibile e di varie dimensioni per corsi di formazione dei clienti, addestramenti interni ed eventi speciali. Dotato di una moderna tecnologia multimediale e di un accesso diretto alla mensa di Koenig & Bauer, il campus soddisfa tutti i requisiti per la progettazione di seminari e si distingue anche a livello visivo: il principio organizzativo adotta

in modo coerente i colori del marchio Koenig & Bauer, creando così un'atmosfera piacevole.

Mentre i lavori nel campus di Würzburg sono già stati ultimati, anche il completamento del nuovo Customer Experience Center presso la sede del gruppo a Radebeul sta entrando nella fase finale. “Al momento attuale stiamo installando le macchine”, dichiara Bolza-Schünemann. “Dopodiché avremo a disposizione 3.000 metri quadrati per le dimostrazioni ai clienti anche nel segmento della stampa a foglio.”

Daniel Ostertag
Per informazioni:
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

KOENIG & BAUER

We print
your world



Combiniamo inchiostri e substrati in modo
che gli ingredienti diventano un'esperienza.
Perché la stampa è il nostro mondo.

Koenig & Bauer Sheetfed
koenig-bauer.com

we're on it.