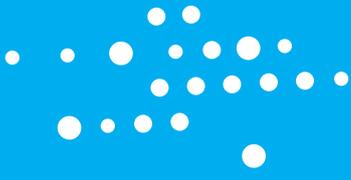


newsnology

The EAE Customer Magazine Issue 1/2015





Innovation

L'innovation est la passion d'EAE. Au cours d'une récente interview, Newsnology a demandé au Directeur général d'EAE, Werner Ringel, comment l'innovation se manifestait chez EAE, leader pour la fourniture de solutions automatisées, de logiciels et de processus de commande pour les presses d'impression coldset.

Selon M. Ringel EAE est bien décidée à poursuivre à l'avenir ses efforts pour l'amélioration permanente de ses produits, pour obtenir le maximum d'avantages pour nos clients. À cela vient s'ajouter le développement créatif de nouvelles solutions pour l'optimisation des processus, dans le but d'atteindre l'objectif d'un processus d'impression totalement automatisé.

M. Ringel continue à être certain que l'industrie de la presse écrite n'est pas destinée à disparaître du marché. Il est évident que de nombreux journaux devront encore réduire leurs coûts s'ils veulent continuer à avoir du succès à l'avenir. Nous sommes convaincus qu'avec nos produits novateurs nous sommes en mesure d'apporter une contribution précieuse au marché. Les clients ont besoin de solutions spécifiques et Q.I. Press Controls et EAE sont les interlocuteurs les plus appropriés pour satisfaire leurs exigences.

L'amélioration continue

M. Ringel a fait remarquer que l'un des principaux éléments expliquant le succès de la relance d'EAE était la confiance dont le marché et les clients ont fait preuve envers l'entreprise. Nous estimons qu'il est par conséquent essentiel que nous tirions le meilleur parti de notre savoir-faire pour développer des solutions capables d'améliorer constamment la productivité et l'efficacité des processus de production de nos clients au niveau du prépresse (workflow), de l'impression et du post-presse.

Automatisation totale

Notre ambition est que ce processus d'amélioration continue soit en mesure de porter un jour à l'avènement de solutions totalement automatisées.

L'une des priorités sera le développement d'un pupitre de commande de toute nouvelle conception s'inspirant de la philosophie actuelle pour se diriger dans une direction totalement novatrice. En bref : passer de l'actuel « pupitre de commande » géré par le rotativiste à un véritable « centre de commande » totalement automatisé. Tous les produits nécessaires pour atteindre cet objectif, comme les systèmes PRINT Image, Print, les systèmes pour le repérage des couleurs et de

la coupe et le système IDS-3D pour le contrôle de la densité de l'encre, sont déjà disponibles dans le portefeuille des produits d'EAE et de Q.I. Press Controls. Les données et les informations produites par ces systèmes sont transmises au centre de commande où elles sont traitées de manière à commander les rotatives en mode totalement automatisé.

Prospectives

Nous avons l'intention de nous consacrer non seulement au développement d'équipements et de produits de la marque EAE, mais aussi de nous occuper des rotatives de presse sur lesquelles nos composants ne sont pas installés. Nous avons développé en interne toutes les technologies nécessaires pour les interventions de rééquipement de ce type. Toutes les rotatives, y compris celles qui ne sont pas équipées d'un système de commande d'EAE, peuvent être modernisées et être mises au niveau de la technologie actuelle à des coûts raisonnables et sans interrompre la production. Le client peut décider d'installer des composants d'EAE ou des composants communément disponibles sur le marché. Plusieurs commandes de rééquipement pour l'impression héliographique de magazines et de revues ont déjà été menées à bien et nous avons en chantier différents projets de grande envergure. Notre expérience dans le secteur de l'emballage est plus récente, mais nous avons déjà signé nos premières commandes et nos produits sont en cours d'installation chez un client.

Enfin, nous avons développé et installé avec succès nos premiers systèmes de gestion des flux de travail et du triage pour le secteur de la logistique.

Collaboration entre Q.I. Press Controls et EAE

La collaboration d'EAE et de Q.I. Press Controls élargit les possibilités. M. Ringel : « Nous déployons la synergie entre les deux sociétés et nous associons nos forces. À ma grande surprise les deux entreprises se sont intégrées dans un temps très bref, malgré les différences culturelles qui les caractérisent, et elles partagent les mêmes objectifs. On peut affirmer sans ambages qu'EAE et Q.I. Press Controls ont instauré un rapport de collaboration ouvert caractérisé par la confiance réciproque ».



Werner Ringel, Directeur général d'EAE

L'impression des journaux commandée par EAE

Il y a quelques années, Funke Mediengruppe a été à l'origine d'une forte agitation dans le monde des journaux. À un moment où d'autres se concentraient sur la consolidation, en fermant des imprimeries ou en limitant leurs capacités de production, le groupe a lancé la construction d'un tout nouveau centre d'impression à Braunschweig, près d'Hanovre (Allemagne). Cet investissement, pour un coût relativement modeste de 31 millions d'euros, visait un objectif capital : imprimer les journaux avec un maximum d'efficacité et un niveau d'automatisation aussi élevé que possible. Les systèmes fortement intégrés d'EAE assurent en effet, en plus de la commande de la presse, la prise en charge de l'ensemble des flux de travail, avec toutes les opérations en amont et en aval et les processus de gestion interfonctionnels.

Au cœur du processus de production on trouve deux presses COLORMAN XXL Autoprint fortement automatisées de manroland web systems, capables d'imprimer en quadrichromie 48 feuilles grand format à chaque rotation du cylindre d'impression. L'une des caractéristiques distinctives de cet équipement est la possibilité de changer le format de la production (voir encadré). La presse est capable de produire des quotidiens « format Braunschweig » (340 x 470 mm), mais aussi, pour les journaux gratuits et l'impression sous contrat, un format plus petit, le « format Berlin » (315 x 470 mm). La presse dispose de quatre tours huit encrages à 9 cylindres satellites, quatre dérouleurs et deux plieuses, elle est équipée d'un système robotisé pour le changement des plaques, ainsi que de systèmes automatiques pour le transport des bobines de papier. Pour la commande de la presse et la gestion de l'ensemble des flux de travail, l'entreprise a opté pour des systèmes d'EAE.

EAE en service sur tous les sites de production de Funke Mediengruppe

La presse précédemment installée dans le centre d'impression de Braunschweig, une COLORMAN de 1995, a elle-aussi été dotée de systèmes de commande et de pupitres fournis par EAE, les experts de l'automatisation ayant leur siège à Ahrensburg, au nord de Hambourg. Le fait que les rotativistes, qui ont de nombreuses années d'expérience des systèmes d'EAE, avaient besoin de moins de formation pour faire fonctionner le nouvel équipement n'a pas été le motif principal de la décision en faveur d'EAE. Celle-ci est intervenue en application du principe adopté par Funke Mediengruppe, qui dicte que tous les centres de production doivent utiliser les mêmes concepts pour la gestion des opérations et des flux de travail. Attendu que les systèmes d'EAE commandent les presses et les flux de travail interfonctionnels de tous les autres centres d'impression du groupe, le marché pour le centre d'impression de Braunschweig a été attribué à EAE.

« Tous nos centres d'impression de journaux sont équipés de systèmes d'EAE. Cela respecte le principe de Funke Mediengruppe qui prescrit de maintenir un niveau de standardisation et d'uniformité aussi élevé que possible pour les systèmes et les processus utilisés sur ses sites de production », explique Elmar Edeler, Directeur de la production de Druckzentrum Braunschweig GmbH. « En restant avec EAE, nous avons également la certitude que les systèmes informatiques que nous utilisons ici à Braunschweig peuvent être commandés et maintenus à distance à partir du siège du groupe installé à Essen ».

Pour EAE, l'équipement du site de Braunschweig entre dans le cadre d'un projet en cours depuis plusieurs années, qui a en fait débuté en 2008. À l'époque, le groupe avait commencé à organiser le rééquipement de la vieille COLORMAN avec un nouveau système de commande. Entretemps, en 2009, alors que les investissements en équipement neuf avaient le vent en poupe, EAE avait commencé à développer des concepts de commande pour les rotatives de presse construites par les plus grands fabricants européens et elle avait eu l'occasion de faire une démonstration pour Funke Mediengruppe. Quand en 2011 le client a finalement pris la décision de s'équiper d'une COLORMAN XXL Autoprint, EAE a remporté le marché en raison de son plan global.

Systèmes EAE en réseau en pleine action

La conformité des systèmes d'EAE à la norme PRIME NETWORK est d'une importance capitale pour l'interaction interfonctionnelle de la presse avec les systèmes, en amont et en aval ou de niveau supérieur, provenant d'autres fournisseurs. Cette norme pour l'interfaçage des systèmes et la communication des données a été adoptée par les principaux fournisseurs de systèmes pour l'industrie des arts graphiques, notamment pour les systèmes de rédaction et pour la gestion des flux de travail, des presses et des salles d'expédition.





Le système installé dans les établissements de Braunschweig est une illustration quasiment parfaite de l'offre d'EAE pour l'industrie de l'impression des journaux. Du fait de la taille de l'installation et de l'importance du bon fonctionnement des systèmes EAE pour la production du site, la société a signé un accord de service 24/7 avec EAE.

Du point de vue d'EAE, l'élément de plus grande fierté est la prééminence de ses équipements au cœur même du système névralgique de la presse, là où les rotativistes commandent l'ensemble des opérations de production par l'intermédiaire de quatre pupitres de commande Baltic Star d'EAE. Les communications entre le niveau de commande et les contrôleurs de la presse manroland passent par une passerelle



Elmar Edeler, Directeur de la production de Druckzentrum Braunschweig GmbH

EAE. Les systèmes EAE INFO fournissent en outre une capacité de capture et d'enregistrement méticuleuse et automatisée des données de production de la presse. Les systèmes de niveau de commande EAE et le système PRINT pour la planification de la production et la commande de la presse sont aussi interfacés avec le système Aurosys pour la manutention automatique des bobines.

EAE PRINT est un outil crucial pour l'ordonnancement de la production des journaux dans les étroites fenêtres de production typiques de l'industrie. Le système de planification de la production échange des données avec le système PRINT image d'EAE, qui gère l'obtention des pages numériques à partir du système de rédaction et la gravure automatique des plaques sur deux systèmes CTP pour journaux. En outre, EAE PRINT image fournit automatiquement les données RIP de séparation couleur et il calcule les réglages pour les clés d'encrage des unités d'impression. Le système PRINT image est complété par les fonctions de sauvegarde fournies par le module optionnel Emergency Tool. Quand des anomalies sont constatées dans les flux de travail automatiques, Emergency Tool permet de poursuivre les opérations de gravure des plaques en passant en mode manuel, en continuant à recevoir des instructions du système.

« Tous les jours, avant 18H00, nous recevons des systèmes de rédaction les informations relatives à la mise en page et nous obtenons ensuite automatiquement le détail de tout ce que nous devons imprimer pendant la nuit. Les superviseurs d'équipe peuvent préparer le programme de production. La production des plaques est ensuite menée en fonction des indications générées par le système

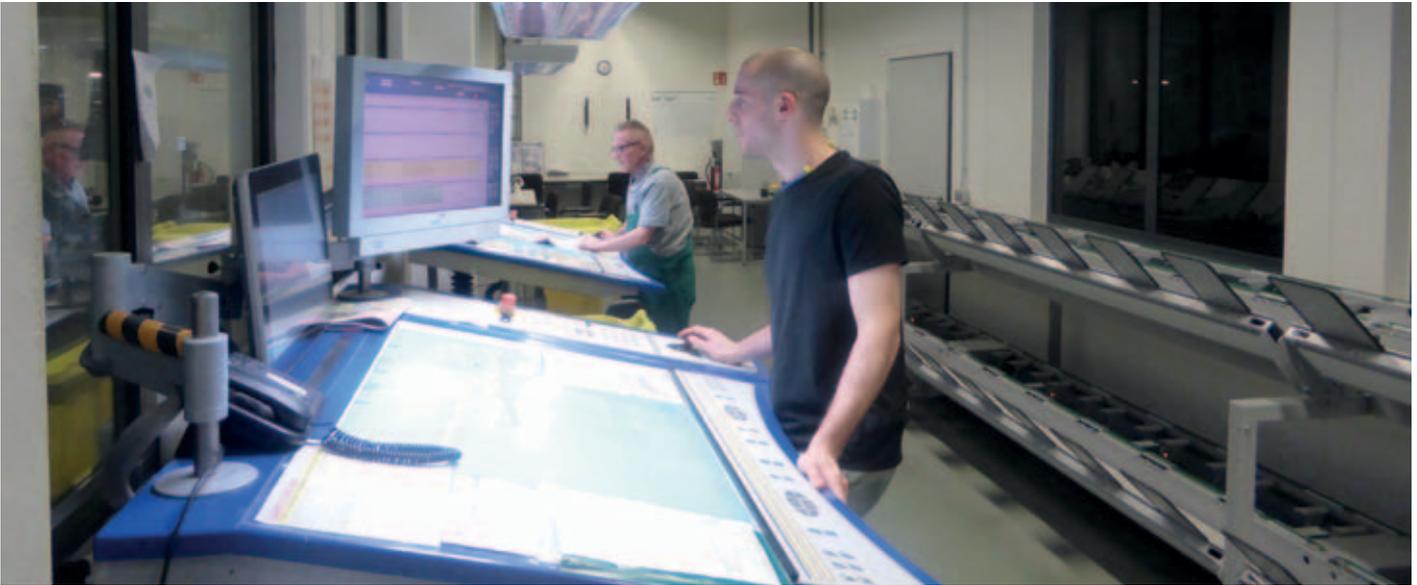
Druckzentrum Braunschweig GmbH en bref

Le centre d'impression de journaux en service depuis novembre 2012, et officiellement inauguré début mars 2013, est l'un des quatre centres d'impression exploités par Funke Mediengruppe, les trois autres étant situés à Erfurt (Allemagne de l'Est), Hagen (Allemagne centrale) et Essen (au cœur de la région allemande de la Ruhr), où se trouve également le siège du groupe. Le portefeuille de la division impression du groupe médias compte plus de 30 journaux quotidiens et hebdomadaires, plus de 170 périodiques spécialisés pour les consommateurs et les professionnels, environ 100 journaux gratuits et près de 400 magazines pour les clients.

Le centre d'impression de Braunschweig, avec une surface de production de 7 500 m², est commodément situé, au nord de la ville, à proximité de l'autoroute A2. L'imprimerie travaille sur trois tours, sept jours sur sept. Elle emploie 79 personnes à temps plein et jusqu'à 120 salariés supplémentifs à temps partiel ou intérimaires, selon la période de l'année.

Les quotidiens et autres publications de l'éditeur de journaux de Braunschweig (BZV Medienhaus GmbH) absorbe environ les deux-tiers de la production. Dans le secteur des journaux, l'entreprise imprime Braunschweiger Zeitung, et ses différentes éditions locales - Gifhorner Rundschau, Helmstedter Nachrichten, Peiner Nachrichten, Salzgitter-Zeitung, Wolfenbütteler Zeitung, Wolfsburger Nachrichten et HarzKurier. À cela il faut ajouter cinq hebdomadaires gratuits distribués dans toute la région, et le portefeuille est complété par des livrets pédagogiques pour des centres d'enseignement pour adultes de la région et une grande quantité de matériel publicitaire, des suppléments et des catalogues de vente par correspondance.

Chaque année, l'entreprise convertit 14 000 tonnes de papier journal, elle grave 650 000 plaques et elle imprime 3,7 milliards de pages et environ 400 millions de suppléments et de brochures à insérer dans des journaux.



EAE PRINT », explique Elmar Edeler. « EAE PRINT utilise les données fournies par la maison d'édition pour calculer précisément les bobines de papier qui doivent être prêtes pour la presse et à quel moment elles sont nécessaires, ce qui permet de finaliser le programme de travail. Les bobines sont préparées et mises en stockage temporaire et le moment venu les véhicules robotiques les transportent directement aux dérouleurs ».

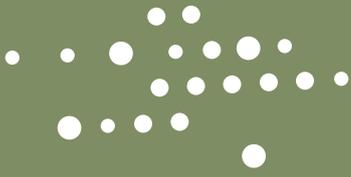
Collecte des données interfonctionnelles et analyse aux fins d'optimisation

Le module V.I.P. statistic d'EAE agit pour l'entreprise en tant qu'entité de gestion des informations de haut niveau. V.I.P. statistic collecte, en mode totalement automatique, les données de production des CTP et des sections de la presse, ainsi que celles de la salle d'expédition, qui est équipée de trois lignes d'expédition Ferag. Le système offre un affichage centralisé de toutes les phases du processus de production et il enregistre les données dans une base de données pour leur traitement à des fins statistiques et analytiques.

« En travaillant main dans la main avec notre service informatique, EAE a personnalisé le système V.I.P. statistic avec précision en fonction de nos besoins. C'est un outil extrêmement valable grâce auquel nous sommes en mesure de réduire la gâche et les défauts d'imprimerie. Il nous aide à localiser les problèmes avec précision, mais aussi à améliorer notre processus de production, pour imprimer plus rapidement et plus efficacement. Par exemple, en étudiant les données collectées au cours d'une période donnée, nous pouvons voir exactement si et quand les fournisseurs ont fourni des matières de qualité inadéquate », explique le Directeur de la production. Il résume le partenariat d'EAE avec Druckzentrum Braunschweig GmbH et lui-même de la manière suivante : « Je connais EAE depuis de nombreuses années. Il est toujours très agréable de travailler avec des professionnels offrant une compétence d'un tel niveau. EAE n'est pas le fournisseur le moins cher du marché, mais le service

est excellent et nous pouvons toujours compter sur EAE pour que le travail soit fait ».

"Tous nos centres d'impression utilisent des systèmes EAE. Cela respecte le principe de Funke Mediengruppe qui prescrit de maintenir un niveau de standardisation et d'uniformité aussi élevé que possible."



Système RIGA2015 d'EAE : une nouvelle solution flexible pour le contrôle de la presse

Sous au moins un aspect, l'impression offset à bobines est similaire à tous les autres processus de fabrication industriels : la capacité de l'équipement de production d'opérer efficacement et de manière fiable et économique - ce qui en fin de compte détermine la qualité du produit livré au client - dépend en premier lieu des performances des systèmes de commande. Les technologies de commande et d'automatisation des presses sont le cœur de compétence d'EAE. En s'appuyant sur plus de 50 ans d'expérience, l'entreprise développe pour l'industrie des arts graphiques des solutions mettant en œuvre les technologies les plus avancées pour satisfaire les besoins du marché d'aujourd'hui.

Le système RIGA2015 d'EAE est une nouvelle solution de commande des presses d'imprimerie qui s'adapte avec souplesse aux exigences des différents types de rotatives à bobines pour l'impression des journaux. Le système RIGA2015 d'EAE est composé de différents modules normalisés. Il a pris la relève du système RIGA d'EAE qui a fait ses débuts sur le marché il y a environ trois ans, dont il reprend le concept de base en le rendant plus évolutif. Le concept novateur, associé à l'utilisation étendue de composants standard au prix abordable, est celui de l'application systématique de la commande centralisée, avec un ou de plusieurs PC équipés de Microsoft Windows servant de pupitre de commande et d'un ordinateur de section auquel sont connectés les divers systèmes de la tour d'impression et de la plieuse, qui ne disposent en propre que des éléments essentiels. Le système RIGA2015 a été conçu par EAE comme une solution d'entrée de gamme pour l'automatisation totale des rotatives offset à bobine et, dans le portefeuille de l'entreprise, il est positionné en dessous des systèmes de commande hautement réputés du fabricant équipés de pupitres de commande Baltic Star.

Commande de la presse à 360° - en standard

Le système RIGA2015 prend en charge l'ensemble des fonctions requises pour la commande de la ligne de presse. En plus de l'équipement de niveau machine, comme les moteurs et les actionneurs, le système RIGA2015 prend également en charge différentes fonctions influençant la qualité de la production, par exemple le contrôle de l'encre et du mouillage et celui du repérage latéral et circonférentiel. En outre, il gère nativement des fonctions comme la commande du repérage des couleurs et de la coupe (modules ColorRegisterControl et CutOffControl) ainsi que la commande à distance des vis d'encre (module InkFountains). Naturellement, pour pouvoir tirer un maximum de profit des capacités du système, la presse doit disposer - en dotation d'origine ou en rééquipement - de l'équipement technique nécessaire.

Commande facile à partir d'un unique point de commande central

Le système RIGA2015 regroupe tous les dispositifs de commande dans un unique pupitre à écran tactile. Toutes les données de réglages et de commande sont imparties à partir d'écrans faciles à utiliser affichant toutes les informations importantes sous forme graphique. L'ensemble de l'intelligence du système est rassemblée dans une armoire centrale située à la base du pupitre de commande de RIGA2015. Cette armoire accueille également une unité d'alimentation sans interruption (UPS) capable de compenser les variations de la tension d'alimentation et de garantir que le système pourra être arrêté automatiquement de manière contrôlée en cas de panne de courant. Cette concentration de composants matériels clés dans un même pupitre de commande augmente la serviabilité du système, tant pour les opérations de terrain que pour l'accès à distance à partir des bureaux d'EAE à Ahrensburg.

Le fait que le logiciel pour la commande des composants du système RIGA2015 soit conforme aux exigences de la norme CEI 61131-3 - la norme définissant les langages de programmation pour les automates programmables industriels (API) - garantit bien d'autres avantages. Attendu qu'un grand nombre de fabricants d'API utilisent



Bernhard Schmiedeberg, Directeur des ventes senior et Directeur grands comptes d'EAE.

la programmation à la norme CEI, EAE a à sa disposition un vaste choix de produits normalisés non-proprétaires. Un autre intérêt non négligeable de l'utilisation de composants standard est que, en cas de besoin, cela facilite l'approvisionnement local en pièces détachées.

Un seul système - plusieurs scénarios

« Du fait de son architecture évolutive, le système RIGA2015 peut être configuré pour s'adapter à une grande variété de types de presses. La plage d'utilisation va des presses simple largeur 2/1 à faible niveau d'automatisation, très populaires sur des marchés comme l'Afrique, l'Asie, le Moyen-Orient et l'Amérique du Sud, aux grandes lignes de rotatives hautement automatisées équipées d'unités d'impression 4/2 ou 6/2 », explique Bernhard Schmiedeberg, Directeur des ventes senior et Directeur grands comptes d'EAE. « Le système RIGA2015 est aussi efficace comme équipement d'origine pour les presses rotatives neuves que pour le rééquipement de presses pour journaux existantes ayant déjà de nombreuses années de service ».

En tant que produit OEM, en d'autres termes en tant qu'équipement d'origine pour les presses rotatives neuves, le système RIGA2015 constitue une alternative particulièrement attrayante pour les fabricants de modèles n'offrant que des fonctions de base. On peut citer plusieurs raisons en faveur d'un tel choix, en premier lieu le fait que le concept central et évolutif du système et l'utilisation des modules normalisés permettent à EAE d'offrir le système RIGA2015 à un prix tout à fait abordable. Un autre atout du nouveau système RIGA2015 est le regroupement de toutes les fonctions de commande en un seul pupitre, les constructeurs ne sont donc plus contraints, comme c'était souvent le cas dans le passé, de répartir sur la machine les multiples pupitres des différents fournisseurs. Cette décision de concentrer toutes les fonctions dans un unique pupitre détermine de nombreux avantages concrets, notamment une réduction des coûts et de la complexité du système, mais aussi le fait que le constructeur de la presse n'a plus qu'un seul fournisseur et un seul contact pour le service, les mises à jour, la formation des techniciens, etc. Qui plus est, comme il a été indiqué précédemment, EAE est également en mesure de fournir des composants d'automatisation, provenant tous d'un même fournisseur, qui seront commandés par le système RIGA2015 en version standard, même si à l'origine la presse ne disposait que d'un faible niveau d'automatisation. Les systèmes de commande du repérage novateurs du partenaire d'EAE, Q.I. Press Controls, et la barre d'encrage pour le réglage des zones d'encrage à distance sont deux exemples qui viennent immédiatement à l'esprit dans ce cas.

Le rééquipement est une branche d'affaires importante pour EAE et avec le système RIGA2015 l'entreprise met l'accent sur les presses rotatives, qui jusqu'ici étaient souvent équipées de systèmes d'autres fournisseurs. L'objectif des clients qui

choisissent de moderniser le système de commande de leur presse avec les technologies de dernière génération d'EAE est généralement de maintenir ou de reconstituer la fiabilité de leurs processus de production. En optant pour un rééquipement de leur machine avec un nouveau système RIGA2015, ils se garantissent contre les interruptions de production et les coûts qui y sont associés, mais ils ont aussi une opportunité d'augmenter le niveau d'automatisation de leur presse. Par exemple, dans le cadre du même projet EAE peut fournir les caméras en ligne de contrôle du repérage de Q.I. Press Controls, pour doter la rotative d'un système de pointe pour le contrôle du repérage des couleurs et de la coupe. En investissant de cette manière dans un rééquipement de grande ampleur, les imprimeurs réduisent au minimum leurs délais de mise-aux-bonnes et leur gâche d'imprimerie en améliorant la qualité de leurs produits. Ils obtiendront ainsi des économies substantielles et un retour sur investissement mesurable.

"Du fait de son architecture évolutive, le système RIGA2015 peut être configuré pour s'adapter à une grande variété de types de presses"





Pressehaus Bintz-Verlag : coup d'envoi de la deuxième phase du rééquipement EAE

Une modernisation en plusieurs étapes en lieu et place d'un investissement en matériel neuf. En rééquipant leurs presses avec des unités et des fonctionnalités à la pointe de la technologie, les imprimeurs de journaux peuvent mettre à niveau leurs presses vieillissantes à un prix abordable, pour continuer à imprimer de manière fiable en minimisant les risques d'onéreuses interruptions de la production. Un autre avantage du rééquipement, comparé à l'achat de matériel neuf, est le fait que les investissements puissent être répartis sur une période plus longue, pour mieux concilier les dépenses à effectuer et le budget disponible. Pressehaus Bintz-Verlag GmbH & Co KG d'Offenbach am Main, en Allemagne, est l'une des entreprises qui ont opté pour cette option.

EAE a récemment reçu de cet imprimeur de journaux appartenant au groupe médias Ippen une commande pour une nouvelle tranche de rééquipement pour la modernisation du système de commande de leur presse. La presse en question est un système KBA Anilox-Colora composé de deux rotatives de presse 32 pages, quatre unités blanchet-blanchet, quatre tours huit encrages, six dérouleurs et deux plieuses. Cette presse, conçue pour une laize maximale de 1 400 mm, est loin d'être une inconnue pour EAE. En 1997, lors de l'installation initiale de la presse dans le centre d'impression à peine construit, l'installation des systèmes d'automatisation et des pupitres de commande a été confiée aux spécialistes d'Ahrensbourg. En outre, un système de commande du repérage des couleurs de Q.I. Press Controls est en fonction sur cette machine depuis cette date, et il donne pleine satisfaction.

Pressehaus emploie plus de 200 personnes et 24 d'entre elles travaillent dans le centre d'impression, qui tourne sept jours sur sept. Chaque année, l'entreprise convertit 9 000 tonnes de papier journal et imprime environ 100 millions de produits. Le quotidien Offenbach-Post, dont le tirage atteint 40 000 exemplaires, est le produit phare de l'entreprise. Pressehaus imprime également sous contrat le quotidien Hanauer Anzeiger et le bi-hebdomadaire Pulseur-Sportmagazin. Ils produisent également sur cette presse des éditions partielles de Neue Zürcher Zeitung (NZZ). Le portefeuille de l'entreprise est complété par la production de 14 hebdomadaires gratuits, du journal d'annonce du dimanche Rhein-Main EXTRA TIP, qui tire à 750 000 exemplaires, de différentes autres publications et de matériel publicitaire.

Objectif : une dizaine d'années de production fiable

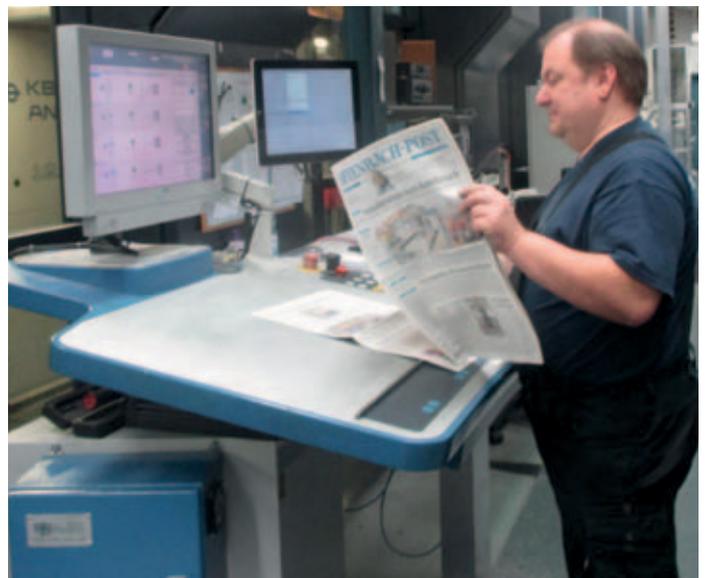
Dans un tel contexte, on comprend que la fiabilité de cette presse est un élément crucial. « Grâce à un entretien régulier, une maintenance préventive consciencieuse et des initiatives de rééquipement bien ciblées, nous nous efforçons de maintenir notre presse en parfait état de fonctionnement, pour garantir en permanence notre capacité



Le Centre d'impression de Pressehaus Bintz-Verlag GmbH & Co KG d'Offenbach am Main.

de production », explique le Directeur de l'imprimerie, Anton Geier. « Nous avons la ferme intention de maintenir cette machine performante pendant encore dix ans ». Dans ce but, l'imprimeur a déjà mis en œuvre un certain nombre de mesures de modernisation de sa presse KBA Anilox-Colora. On peut notamment citer la réhabilitation complète des deux plieuses et, l'année dernière, le remplacement de tous les moteurs et de toutes les unités d'entraînement de la presse par des composants de dernière génération.

De plus, en 2011, Pressehaus a chargé EAE d'effectuer un premier rééquipement de la machine avec mise au niveau des technologies actuelles des systèmes de commande de la presse : quatre pupitres de commande d'EAE et deux systèmes EAE INFO. Cette intervention



Anton Geier, un imprimeur qualifié, travaille chez l'éditeur de journaux d'Offenbach depuis 1991. Il est Directeur de l'imprimerie et Responsable de la presse depuis 2005.

était indispensable en raison de la discontinuation du logiciel d'exploitation OS/2 sur lequel étaient basés les anciens systèmes. Le passage à l'environnement Windows a été l'occasion de remplacer avec des équipements modernes et plus puissants le matériel, désormais obsolète, qui équipait les pupitres de commande, le système EAE INFO et l'ordinateur de service nécessaire pour l'accès à distance par les équipes de service d'EAE.

Nouvelle phase de la cure de jouvence technique

Pour la présente phase de rééquipement, EAE remplacera les API de l'ensemble de la machine, c'est-à-dire, toutes les unités de commande des dérouleurs, des tours, des plieuses et de la superstructure des plieuses. Ce remplacement est devenu une exigence incontournable en conséquence de la cessation du support pour les contrôleurs SBC4 installés dans les systèmes. Ils seront remplacés par des équipements de commande EPC ultramodernes et puissants. En outre, EAE fournira un nouveau logiciel de gestion conforme à la norme CEI 1131 écrit en langage de programmation CODESYS.

« Cette étape est essentielle pour obtenir le niveau de fiabilité de la production que nous ambitionnons. Nous devons avoir la certitude qu'en cas de besoin nous pourrions facilement nous procurer des pièces de rechange pour notre presse et que les réparations pourront être effectuées rapidement », précise le Directeur de l'imprimerie d'Offenbach. « De toute manière, il va de soi que la fiabilité de la presse augmentera du simple fait de la présence des nouveaux contrôleurs, vu que les anciens composants avaient déjà 18 ans d'âge ! ».

EAE a conçu ce dernier rééquipement jusque dans ses moindres détails en étroite coopération avec le client. Les travaux de modernisation sur le site de production d'Offenbach seront complétés dans un délai de trois semaines, et ils devront être effectués sans interférer avec la production de la presse. Pour cette raison, les techniciens d'EAE installeront les nouveaux contrôleurs uniquement pendant les périodes durant lesquelles la presse est hors service, ou sur des sections de la presse qui ne sont pas requises pour le travail en cours.

Planification méticuleuse, mise en œuvre efficace

Avant le démarrage de ses projets, EAE effectue systématiquement un travail de préparation minutieux pour s'assurer que l'intervention de rééquipement se déroulera de manière optimale en respectant les délais prévus. « Nous commençons par élaborer un plan général du projet et nous l'affinons ensuite jusqu'au moindre détail avec le client. Les équipes internes d'EAE passent alors au travail d'ingénierie du matériel, avec les tâches d'approvisionnement menées en parallèle, suivi par l'étape d'élaboration du logiciel de commande personnalisé des systèmes », précise Rüdiger Hahn, Directeur de projet d'EAE, responsable pour l'ensemble de ce projet. Il continue en expliquant qu'avant leur expédition chez le client tous les composants du système sont soumis à une épreuve d'intégration. Cette épreuve, effectuée dans les ateliers d'Ahrensburg, vérifie que tous les composants matériels et

logiciels fonctionnent correctement et qu'ils sont en mesure de travailler ensemble, pour avoir la certitude que tous les systèmes qui quittent les ateliers d'EAE sont parfaitement opérationnels.

Anton Geier est convaincu que ce projet de rééquipement d'EAE sera un grand succès : « En repensant au long historique de nos rapports avec EAE, nous pouvons exprimer notre entière satisfaction. Grâce au support hautement professionnel que nous avons reçu d'EAE, nous sommes toujours parvenus à résoudre tous les problèmes liés aux technologies de commande des presses que nous avons rencontrés. Le premier rééquipement effectué il y a quatre ans a tenu toutes ses promesses. La deuxième phase de rééquipement, qui est sur le point de démarrer, nous permettra d'atteindre le niveau de fiabilité de la production auquel nous aspirons et nous garantira l'approvisionnement en pièces détachées pour les dix prochaines années.

"En repensant au long historique de nos rapports avec EAE, nous pouvons exprimer notre entière satisfaction. "



Commandes et synergie

Développement commun et partage des connaissances

Q.I. Press Controls et EAE tirent profit de leur programme de développement commun, le partage des connaissances aide les deux entreprises à optimiser les produits fournis aux clients. Cette collaboration est peut-être plus évidente dans les domaines de l'Assistance, de la Recherche et Développement et des Ventes. RegisterFocus a demandé à plusieurs Directeurs de Q.I. Press Controls et d'EAE de parler des développements en cours dans leur service.


Werner Ringel – Directeur général et Directeur des ventes

« Nous exploitons au mieux la synergie des deux sociétés et nous associons nos forces pour optimiser notre développement. En intervenant par l'intermédiaire du réseau mondial de Q.I. Press Controls nous sommes en mesure de proposer nos solutions aux clients de manière plus rapide, plus assertive et plus novatrice. Les clients ont besoin de solutions : EAE et Q.I. Press Controls sont en mesure de les fournir ».


Coré Ertürk – Directeur Projets et Assistance

« Notre service a bénéficié de la collaboration de Q.I. Press Controls et d'EAE. Alors que précédemment chacune des entreprises employait son propre technicien, le personnel d'assistance est maintenant formé pour les technologies des deux sociétés. Il est indéniable que de cette manière nous offrons à nos clients une valeur supplémentaire. Par exemple, des contrats de service communs peuvent être offerts à un tarif intéressant, vu qu'un seul technicien doit se déplacer ».


Andreas Dau – Directeur Recherche et développement et Développement des affaires

« La coopération entre les deux services R&D crée une puissante agrégation des forces novatrices des deux sociétés. Elle a fait naître des produits permettant à nos clients de produire plus efficacement à un moindre coût. Un exemple est l'intégration de la technologie Loop d'EAE dans le système IDS-3D, pour optimiser la régulation du mouillage. Un autre est le développement du nouveau pupitre du rotativiste, capable d'assurer la commande automatique de plusieurs presses ».

NewsPrinters Broxbourne Ltd, Broxbourne, Royaume-Uni

IDS-3D pour le contrôle des couleurs et du mouillage en boucle fermée
IQM pour la gestion de la qualité

WIFAG Berne, Shreveport, États-Unis:

Livraison des nouveaux claviers mobiles pour le système de chargement des bobines

**El Tiempo Casa Editorial SA,
Bogota, Colombie**

mRC-3D, contrôle du repérage des couleurs

**S.I.A. / Goss International Europe
BV, Alger, Algérie:**

Rééquipement d'ordinateurs EAE sur la Goss Universal 45

Infoglobo Comunicacoes SA, Rio de Janeiro, Brésil:

Rééquipement de deux autres dérouleurs MAN Unipaster



Fynskemedier A/S, Odense, Danemark:

mRC-3D repérage des couleurs et de la coupe, contrôle du repérage latéral et du fanout
 IDS-3D contrôle des couleurs et du mouillage en boucle fermée
 IQM système de gestion de la qualité

Grafischer Betrieb Henke GmbH, Brühl, Allemagne:

mRC-3D repérage des couleurs et contrôle de la coupe
 IDS-3D contrôle des couleurs en boucle fermée avec détection des défauts d'impression

Trykkompagniet Hvidovre, Hvidovre, Danemark:

Rééquipement de servoactionneurs Axodyn

DNN Company / Koenig & Bauer AG, Bangkok, Thaïlande:

Remplacement d'un API SBC4 par un API EPC2020

Jagran Prakshan LTD, Gaya et Hisar, Inde:

mRC+ contrôle du repérage des couleurs

Fairfax Group, North Richmond, Australia:

Contrat SLA sur des équipements EAE et QIPC pour tous les établissements du Groupe Fairfax

**Jaco Bleijenberg – Directeur International des Ventes et du Marketing**

« EAE est maintenant liée au réseau de Q.I. Press Controls. Le personnel et les agents de notre équipe de vente reçoivent en ce moment une formation pour apprendre à connaître les produits d'EAE. Et l'inverse est également vrai. Nous pouvons ainsi plus efficacement concentrer notre attention sur les marchés locaux et cela nous permet de faire bénéficier les clients d'avantages financiers intéressants, puisque nous pouvons leur offrir des contrats communs. Ce développement est une belle illustration du niveau de synergie qui existe entre les deux sociétés ».

**Christoph Wenk – Directeur de l'Assistance à la clientèle**

« Grâce à la collaboration des deux entreprises, nous pouvons bénéficier des avantages liés à la densité du réseau de représentation de Q.I. Press Controls, ainsi que de ses excellents contacts. Cela signifie que nous pouvons offrir un service plus rapide et plus efficace. Nous sommes également en meilleure position pour satisfaire les besoins des clients lorsqu'il faut se procurer des pièces de rechange ».

**Brian Gajadhar – Directeur Recherche et Développement & IT**

« Un autre exemple de cette coopération est celui du développement du nouveau pupitre d'EAE. Les deux entreprises ont uni leurs efforts pour développer des solutions permettant d'assurer à partir du pupitre la conduite de l'ensemble du processus d'impression, et donc de la production. Le nouveau pupitre symbolise les capacités d'innovation que cette collaboration a fait surgir. Dans le futur, ce partenariat fera naître de nouveaux produits, comme des interfaces d'affichage communes (GOS), pour faire progresser l'efficacité du processus d'impression ».



« En intervenant par l'intermédiaire du réseau mondial de Q.I. Press Controls nous sommes en mesure de proposer nos solutions aux clients de manière plus rapide, plus assertive et plus novatrice »

Article Commandes - Page 10

« Nous dévoilerons nos nouveaux produits au marché »

Article - Page 2

« Le système enregistre toutes les données »

Article Harmsworth Quays Printing Ltd. - Page 3

« De temps en temps il doit appuyer sur une touche »

Article Sydostpressarna - Page 6

« Nous estimons que Q.I. Press Controls offre le système le plus avancé et la meilleure vision »

Page 8

JE VOUS... présente Mathijs Baron et Nielson Fernando

Page 7

Q.I. Press Controls poursuit son développement

Innovation

Pour Q.I. Press Controls, 2015 sera – en premier lieu – l'année de la collaboration, du développement des produits et de la découverte. Le thème central est « l'innovation ». Au cours d'une entrevue avec la Direction, registerFOCUS a demandé ce qu'était la signification réelle du terme « innovation » pour une entreprise leader dans le secteur des systèmes de mesure et de commande de haute qualité pour rotatives d'imprimerie offset. Pour Menno Jansen, l'innovation – pour Q.I. Press Controls – c'est

de rester toujours propres. M.Jansen : « L'innovation a pour objectif d'améliorer l'efficacité, pour que le client puisse imprimer des produits de qualité aussi rapidement que possible à un coût aussi bas que possible ».

Nouveaux marchés

À plus long terme, Q.I. Press Controls souhaite offrir de nouveaux produits pour l'impression des emballages. « Nous explorons de nouveaux marchés et nous continuons

« Nous dévoilerons nos nouveaux produits au marché »

avant tout anticiper les besoins du marché. « L'industrie de l'imprimerie a traversé des périodes difficiles », explique M. Jansen. « Selon nous, nos produits novateurs offrent un support substantiel au procédé de production et le rendent plus efficace. Cela veut dire, d'une part que nos clients peuvent générer des bénéfices plus importants, et d'autre part que nous maintenons notre place de numéro un sur le marché ».

à développer nos produits », explique Erik van Holten. « De nouvelles innovations sont bel et bien en chantier. Nous dévoilerons les produits au marché à l'occasion du salon Drupa 2016 ». Quand nous demandons si registerFOCUS peut obtenir une petite avant-première, les deux Dirigeants nous adressent un sourire cordial mais ils restent muets. « Désolé, c'est encore un secret ! », explique M. Jansen.

Menno Jansen et Erik van Holten

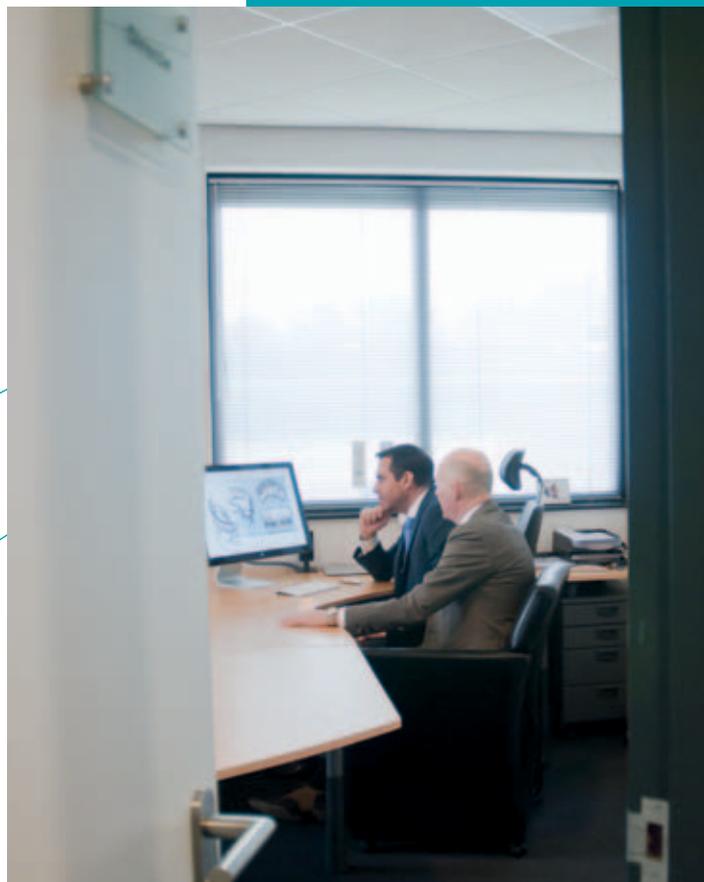
Collaboration

La collaboration d'EAE et de Q.I. Press Controls a fait naître des synergies d'ampleur croissante. « Nous travaillons ensemble pour développer de nouveaux produits et pour intégrer nos produits dans les systèmes de commande d'EAE », explique M. Jansen. « En augmentant l'efficacité de nos produits et de nos services, nous aidons nos clients à réduire leurs coûts d'exploitation. Un exemple est le contrat d'entretien que nous offrons, qui prévoit qu'un technicien de Q.I. Press Controls ou d'EAE fournisse le support nécessaire pour tous les produits des deux entreprises ».

Menno Jansen
et Erik van Holten,
Direction de
Q.I. Press Controls

Développement des produits

Au cours des dernières années, Q.I. Press Controls a pu constater que l'innovation permet de partir avec une longueur d'avance sur la concurrence. L'une de ces innovations a été le système IDS-3D de Q.I. Press Controls, que l'entreprise a lancé en 2014 au salon professionnel World Publishing Expo d'Amsterdam, aux Pays-Bas. Un autre exemple est le système AIMS (Automatic Ink Mist Shield) de Q.I. Press Controls, pour la protection contre le brouillard d'encre, qui permet aux objectifs des caméras



Harmsworth Quays Printing Ltd. veut un système IDS-3D pour améliorer la qualité et respecter l'environnement

IDS-3D pour l'impression flexo

En 2015 Harmsworth Quays Printing Ltd. a recentré ses objectifs sur l'amélioration de la qualité de l'impression et la réduction de la gâche d'imprimerie. Dans une interview avec le registerFOCUS, le Directeur technique de groupe Martin Hunt nous explique à quel point le système IDS-3D de Q.I. Press Controls s'avère indispensable pour atteindre ces objectifs.

Interview

C'est une semaine après l'attribution du marché, le contrat ayant été signé le 2 février 2015, que registerFOCUS interviewe Martin Hunt, de Harmsworth Quays Ltd. (HQP), West Thurrock (Royaume-Uni). M. Hunt, qui travaille dans le secteur des arts graphiques depuis 40 ans, est le Directeur technique de groupe de HQP. Il a commencé sa carrière chez le constructeur de presses Goss en 1975, et au fil des ans il a occupé des fonctions diverses dans différents services. En 2000, M. Hunt a décidé de quitter Goss pour travailler à son compte sur des projets impliquant des presses d'imprimerie. Après s'être occupé de plusieurs projets de grande envergure, dont un pour l'un des plus grands organes de presse britannique, en 2002 M. Hunt a reçu une offre pour un contrat à plein temps chez HQP. Depuis lors, il a poursuivi dans cette voie. La passion de M. Hunt est le succès. « J'ai eu la chance d'être impliqué dans différents projets dès les phases du démarrage et de les suivre jusqu'au succès final, comme dans le cas du nouveau Centre d'impression HQP de West Thurrock. À compter du coup d'envoi, le projet de construction a pris deux ans, et depuis nous

avons transféré 4 000 tonnes d'équipement de notre site sur les Docks de Londres à West Thurrock », explique-t-il. Il nous parle de la collaboration de HQP et de Q.I. Press Controls et il précise que les deux entreprises se sont aidées mutuellement pour développer de nouvelles solutions de qualité pour l'automatisation de l'impression flexographique.

Harmsworth Quays Printing Ltd. – le respect de l'environnement et la qualité

HQP est la division impression de l'un des principaux groupes multimédias du Royaume-Uni. DMG Media est responsable de la publication du Daily Mail, The Mail on Sunday et de Metro, et HQP s'occupe des opérations d'impression. L'entreprise dispose de deux centres d'impression, un à West Thurrock et l'autre à Didcot, dans les deux cas il s'agit d'impression flexo. HQP imprime sur ses propres presses mais elle utilise aussi l'impression sous contrat sur rotatives par des entreprises du Royaume-Uni, d'Irlande et du reste de l'Europe.

L'ambition de HQP est de fournir des produits de haute qualité à un prix aussi abordable que possible avec un



Martin Hunt, Directeur technique de groupe de HQP

impact minimum sur l'environnement. M. Hunt nous précise que le Centre d'impression de West Thurrock est le plus écoresponsable du Royaume-Uni. « L'objectif était de créer une imprimerie aussi « verte » que possible sans

« Le système enregistre toutes les données ! »



Centre d'impression de West Thurrock

coûts supplémentaires, et nous avons réussi à le faire parce que nous partions de zéro. Toute l'eau que nous utilisons dans le processus de production est de l'eau de pluie et pendant la journée le bâtiment est chauffé par la chaleur dégagée par les presses au cours de la nuit. Cela veut dire chauffage gratuit pour le bâtiment, sans consommer de gaz ».

« La consolidation et la réduction des coûts ont été notre priorité au cours de ces dernières années », explique M. Hunt. « Cette année, cependant, nous avons recentré nos objectifs vers l'amélioration de la qualité de l'impression et la réduction de la consommation de matières premières ». C'est l'une des raisons pour laquelle HQP a commandé un système IDS-3D de Q.I. Press Controls.

L'IDS-3D du site de West Thurrock

L'idée d'une telle commande s'est fait jour au cours d'une visite au salon IFRA 2014 à Amsterdam, lorsque M. Hunt a rencontré Menno Jansen, Directeur général de Q.I. Press Controls, avec qui il est en relation d'affaires depuis plus de quinze ans. En cette occasion M. Jansen a fait une démonstration du nouveau système IDS-3D pour le contrôle des couleurs et le repérage des couleurs. « Nous avons commencé à envisager la possibilité d'utiliser l'IDS-3D sur une presse flexo », explique M. Hunt. « Un système de commande avancé de ce type semblait en

effet idéal pour réduire le niveau de la gâche et améliorer la qualité de nos produits imprimés. Après des discussions détaillées, en janvier nous avons obtenu le feu vert de la Direction pour le lancement du projet ».

La Direction d'HQP a donné son accord pour une première commande pour le Centre d'impression de West Thurrock,

d'impression, le contrôle de la trappe de mise aux macules et la détection d'un mauvais positionnement des plaques. Le système IQM (Intelligent Quality Management) de Q.I. Press Controls sera aussi installé pour assurer le monitoring du fonctionnement de l'ensemble du système. L'objectif final est d'installer ce système sur toutes les tours et les plieuses.

« Nous souhaitons également travailler avec Q.I. Press Controls sur des solutions novatrices »

équipé d'une presse d'imprimerie qui est probablement la plus longue du monde. Quatre des 36 tours quadri et une des six plieuses de la KBA Flexo Courier de 165 mètres de long seront équipées de caméras IDS-3D avec AIMS qui prendront en charge le contrôle des couleurs et du repérage des couleurs, la détection des défauts

IDS-3D pour l'impression flexo

Le processus d'impression flexo ne permet pas de régler l'encrage durant la production. HQP a cependant décidé d'investir dans un système de mesure de la couleur, registerFOCUS s'est donc demandé quel était l'objectif de l'entreprise. M. Hunt explique : « Les niveaux d'encrage ne peuvent pas être réglés durant l'impression, mais avec le système IDS-3D nous pouvons vérifier que toutes les plaques flexo ont été correctement positionnées, ce qui nous aide à réagir rapidement si une anomalie est détectée. Normalement l'opérateur ne peut constater l'erreur de positionnement qu'après avoir prélevé un exemplaire du produit à la sortie du tapis de la plieuse, et dans l'intervalle la machine aura déjà imprimé 50 exemplaires non vendables. Avec l'IDS-3D, par contre, d'un simple coup d'œil nous savons en un temps record si l'image imprimée est correcte ou si nous devons prendre des mesures correctives. Le réglage de la densité de l'encre nous aide à maîtriser les risques de maculage, les pertes d'intensité, ou les manques d'encre. Nous n'avons plus besoin d'attendre que l'opérateur fasse les vérifications ».

M. Hunt estime que l'IQM est indispensable pour HQP : « Il nous informe lorsqu'il détecte des plaques endommagées, il nous indique combien d'exemplaires vendables ont été imprimés par la presse et il nous signale les problèmes de densité de l'encre. Toutes les informations sont enregistrées », ajoute M. Hunt. « Le système nous



En bas à droite: Poste de travail GOS de QIPC

fournit un rapport détaillé et précis sur la qualité de la production ».

M. Hunt résume en quelques mots les principaux avantages du système IDS-3D pour la production flexo d'HQP. « Ce système nous permettra non seulement de réduire notre consommation de matières premières mais aussi de gagner du temps et il nous aidera également à augmenter la qualité de notre production et du monitoring qualité de nos installations ».

Collaboration et développement

Ce n'est pas par hasard que M. Hunt a choisi de travailler avec Q.I. Press Controls. Le système IRS de Q.I. Press Controls est installé sur les presses de HQP depuis de nombreuses années. M. Hunt ajoute que l'IRS leur donne entière satisfaction et que, lorsque cela s'avère nécessaire, le service est toujours efficace. Ce système a toute sa confiance et la relation avec l'équipe de Direction de l'entreprise est un atout supplémentaire. Q.I. Press Controls et M. Hunt sont sur la même longueur d'onde. « L'un comme l'autre, nous voulons poursuivre dans la voie du développement et nous ne serons satisfaits que quand tout fonctionnera à la perfection ». Les excellents rapports d'HQP avec David Waller, l'agent de Q.I. Press Controls pour le Royaume-Uni, ont aussi aidé à créer le climat de confiance propice à l'investissement dans le nouveau système.

Certains peuvent être surpris de voir Q.I. Press Controls travailler en collaboration avec un partenaire opérant dans le secteur de l'impression flexographique, attendu que l'entreprise est principalement connue sur le marché de l'impression sur rotatives offset. Cela s'explique par la volonté de Q.I. Press Controls de conquérir de nouveaux marchés, et le fait qu'elle considère HQP comme un partenaire avec qui elle pourra développer ultérieurement le produit. Les deux sociétés ont l'objectif commun de mettre au point un processus d'impression flexographique totalement automatisé réduisant la gâche d'imprimerie au minimum.

Un avenir prometteur

M. Hunt explique l'importance de la collaboration en cours entre HQP et Q.I. Press Controls. « Nous souhaitons également travailler avec Q.I. Press Controls sur des solutions novatrices. (...) L'objectif que nous visons est la production totalement automatisée de produits imprimés avec précision. L'opérateur n'aura plus qu'à vérifier les opérations de coupe. Tout le reste sera pris en charge par le système de commande : les caméras

sont les yeux vigilants qui surveilleront constamment la qualité. Elles sont en mesure de s'assurer que le repérage de l'impression est correct, que les pages sont au bon endroit et que l'encre est en parfait équilibre. Elles ferment automatiquement la trappe de mise aux macules et elles sont significativement plus rapides qu'un opérateur pour évaluer la qualité du produit imprimé. Si une anomalie est détectée, le système de commande informe rapidement l'opérateur, ou arrête immédiatement la presse, pour réduire la gâche d'imprimerie au minimum ».

Quand registerFOCUS lui demande de préciser ses attentes au sujet de la collaboration de HQP et Q.I. Press Control, M. Hunt est extrêmement positif. Il conclut : « Je pense que le système que nous venons d'acquérir sera en mesure de répondre à nos attentes. Si tel est le cas, nous ferons des économies substantielles et nous pourrions lancer une autre tranche d'investissement à amortissement rapide, pour équiper de caméras IDS-3D les 48 tours restantes de West Thurrock et de Didcot ! »

Une partie de la plus longue presse d'imprimerie du monde



Un investissement dans un produit d'automatisation complet de Q.I. Press Controls s'amortissant rapidement

Qu'est-ce qui se passe chez Sydostpressarna?

En janvier 2014, Sydostpressarna, un imprimeur installé à Karlskrona, en Suède, a décidé de s'équiper d'un système totalement automatique de Q.I. Press Controls. Un an après, registerFOCUS est allé leur rendre visite pour voir où ils en étaient. L'entreprise semble très satisfaite des résultats obtenus.

Sydostpressarna fait partie du groupe Gota-Media AB, propriétaire de onze quotidiens nationaux et de plusieurs hebdomadaires fortement centrés sur l'actualité régionale. Initialement l'imprimeur recherchait un système pour la gestion du repérage, mais, à l'issue d'une mission d'analyse des solutions disponibles sur le marché, ils se sont rapidement réorientés vers une solution d'automatisation totale. En janvier 2014, Sydostpressarna a été la première entreprise suédoise à investir dans une solution complète de Q.I. Press Controls, incluant un système mRC-3D pour le repérage des couleurs, un système IDS pour le contrôle des couleurs (avec contrôle du mouillage) et un système IQM pour les comptes-rendus de gestion. L'équipement a été installé sur une presse

« De temps en temps il doit appuyer sur une touche »

manroland GEOMAN et l'entreprise avait deux objectifs clairs à l'esprit : réduire ses coûts de production et améliorer la qualité de sa production. Jan-Åke Lundgren, Directeur de site de Sydostpressarna a expliqué pourquoi ils avaient choisi Q.I. Press Controls. « Nous connaissons Q.I. Press Controls depuis de nombreuses années. Nous étions à la recherche d'un système qui nous permettrait avant tout de réduire nos besoins en main d'œuvre. Au

terme d'une recherche poussée, il est apparu clairement que Q.I. Press Controls était la solution capable de satisfaire nos exigences, qu'elle nous permettrait vraiment de réduire nos coûts de personnel. Le système de repérage basé sur l'image est en effet capable d'exécuter les opérations comme le fait un opérateur, il reproduit totalement la procédure humaine ».

En septembre 2014, Erwin van Rossem, Directeur régional des ventes de Q.I. Press Controls, est venu visiter le site de Karlskrona avec Jarl Söderqvist, l'agent de Q.I. Press Controls pour la Suède. Il se trouve que, comme M. Lundgren, ils sont tous deux des fans invétérés du cyclisme. Pour accroître la motivation de ses partenaires, Jan-Åke a donc promis que si l'installation du système se passait sans le moindre accroc, il les emmènerait faire une excursion mémorable à vélo dans la superbe campagne des environs de Våxjö. Au moment de l'interview, cela ne faisait que quelques mois que le système était en place : « Au cours de ce bref lapse de temps le produit a déjà démontré ses qualités d'une manière qui dépasse clairement les expériences précédentes de l'entreprise », a déclaré M. van Rossem. « D'une part il nous a permis de réduire la gâche d'environ 1/3, et, qui plus est, nous avons aussi pu réduire l'effectif d'un plein-temps ».

Selon M. Lundgren, à un an de la mise en service il s'attend à pouvoir enregistrer de fortes économies : « Nous continuons à faire des économies importantes du fait de la réduction de nos besoins en matières premières et en main-d'œuvre, et la qualité de nos produits s'est

améliorée de manière notable ». Le système mRC-3D a fourni des résultats conformes aux attentes dès sa mise en service. Le système de contrôle de la densité respecte lui aussi les prévisions, cependant, bien que les niveaux d'encre soient maintenant stables, la diminution des coûts n'est pas encore à l'ordre du jour. M. Lundgren pense que cela peut s'expliquer par la résolution accrue des images qu'ils utilisent maintenant et que la réduction de la consommation d'encre sera bientôt d'actualité. Il précise également que la fiabilité du système est exceptionnelle : « Il est si fiable en fait que la plupart du temps l'opérateur n'a pas grand-chose à faire. De temps en temps il doit appuyer sur une touche ! Les rotativistes sont d'accord avec ce commentaire : ils ont d'ailleurs installé une « médaille d'or » sur les écrans qui affichent les performances du système, car c'est définitivement le meilleur imprimeur de l'équipe.

Avec le temps, le système améliore ses résultats, conformément aux attentes. Le client se félicite d'avoir opté pour la solution de Q.I. Press Controls et les performances correspondent à ce qu'indiquaient les prévisions. Si tout continue sur cette ligne, il n'y a aucun doute que la cible sera atteinte, et l'amortissement de l'investissement interviendra dans un délai particulièrement attrayant. « Q.I. Press Controls est maintenant en train de peaufiner les réglages du système de mouillage, explique M. Lundgren. « Je pense donc qu'à l'avenir nous obtiendrons une nouvelle baisse de nos coûts ainsi qu'une augmentation de notre qualité ».

Excursion en vélo dans les environs de Våxjö : (de gauche à droite) Jarl Söderqvist, Jan-Åke Lundgren et Erwin Van Rossem



JE VOUS... présente

Qui? Nielson Miranda Fernando, 37 ans, de São Paulo, au Brésil.

Que fait-il? Nouveau Directeur général de Q.I. Press Controls Amérique latine.

Nielson est un véritable homme de famille. Il aime passer du temps avec son épouse et ses deux enfants, particulièrement à la ferme de leur grand-père, où il peut leur enseigner les rudiments de la vie rurale.

Il a débuté sa carrière à un jeune âge en tant que vendeur pour différents marchés. Après avoir terminé ses études en ingénierie mécatronique et obtenu son Master en Ingénierie des processus industriels il a occupé plusieurs postes dans différentes sociétés internationales. Ses responsabilités se sont étendues de la Direction de projet à la Direction de l'ingénierie. Tout ce temps, il a toujours travaillé en étroite contact avec les clients, et c'est de cette manière qu'il aime opérer. Quand on lui demande ce que le Monde doit savoir de lui, il répond qu'il aime vraiment être proche des gens, qu'il veut motiver et essayer d'aider les personnes à atteindre leurs objectifs.

Il a assumé son nouveau poste chez Q.I. Press Controls en février 2015, il remplace Júlio Coutinho qui a travaillé avec la société pendant plus de sept ans. Il aime fêter les succès avec ses clients et Q.I. Press Controls. Mais, surtout : il est plein d'enthousiasme et désireux d'apprendre et il est là pour fournir toute l'assistance dont les clients ont besoin.



JE VOUS... présente

Qui? Mathijs (Matt) Baron, 28 ans, d'Oosterhout, aux Pays-Bas.

Que fait-il? Nouveau Responsable des ventes pour le Sud de l'Europe, le Royaume-Uni et l'Afrique du Sud.

Mathijs est un grand passionné des voyages. Après avoir étudié la dernière année de ses études sur l'île de Curaçao, aux Caraïbes, et obtenu sa licence en science de l'éducation en 2009, Mathijs a quitté les Pays-Bas pour se rendre à Pékin, en Chine. À Pékin il a mis en place des programmes pour l'enseignement de l'anglais aux élèves des écoles primaires chinoises, il a servi en tant qu'agent pour le recrutement de professeurs pour les écoles primaires et il a créé un programme pour la promotion des livres anglais à la bibliothèque « Capital Library » de Pékin.

Mathijs est revenu aux Pays-Bas en octobre 2014. Si on lui demande quels sont ses passe-temps en dehors des voyages, il répond qu'il aime les motos et la cuisine.

Il a assumé son nouveau poste chez Q.I. Press Controls en janvier 2015. Mathijs est convaincu qu'il est crucial d'écouter parfaitement le client, ce n'est que quand il connaît bien le problème du client, qu'il est en mesure d'offrir les systèmes Q.I. Press Controls fiables capables de fournir les meilleurs résultats structureaux. C'est une démarche gagnante, qui suscite aussi une publicité de bouche-à-oreille particulièrement positive pour la société.



Mediaprint choisit Q.I. comme partenaire pour poursuivre l'automatisation de ses processus

Des produits imprimés parfaits

La première commande enregistrée par Q.I. Press Controls en 2015 est celle de Mediaprint, un imprimeur basé à Vienne. Ils ont commandé les systèmes IDS-3D, mRC-3D et IQM pour équiper leur division de Vienne, en Autriche. Ce marché est le premier d'une série de quatre, Mediaprint a en effet l'intention d'installer des systèmes Q.I. Press Controls dans chacune de ses trois divisions. Avec ce projet, Mediaprint investit non seulement dans la qualité, mais aussi dans un véritable partenariat avec Q.I. Press Controls pour le développement du produit.

Mediaprint

Mediaprint est le plus grand imprimeur coldset d'Autriche. Avec ses trois centres d'impression, à Vienne, Salzbourg et St. Andrä, Mediaprint a la responsabilité de produire 900 millions d'exemplaires par an. Ils impriment une vaste gamme de titres pour le marché autrichien, notamment les journaux Kronen Zeitung et Kurier. Leur chiffre d'affaires annuel atteint 500 millions d'euros, ce qui en fait la deuxième plus importante société médias d'Autriche.

La commande passée en janvier de cette année comprend un système IDS-3D qui assure les deux fonctions de contrôle des couleurs et du repérage des couleurs, un système mRC-3D pour le contrôle de la coupe et du repérage latéral, et un système IQM pour la gestion de la qualité. Le système sera installé sur trois tours quadri de la KBA Commander de Vienne. Cette commande correspond à la première phase du projet, qui prévoit l'installation du système dans toutes les divisions de l'entreprise. Dès que le système fonctionnera de manière satisfaisante, il

sera installé sur le reste des 21 tours quadri du centre d'impression de Vienne. Ce sera ensuite le tour des neuf tours de St. Andrä, puis celui des six tours de Salzbourg, l'ensemble du projet comptant 78 caméras IDS-3D et 117 caméras mRC-3D.

Environnement et qualité

Mediaprint prend très au sérieux tout ce qui touche à l'environnement et à la qualité. En juillet 2014 l'entreprise a reçu l'Ecolabel autrichien (Österreichische Umweltzeichen), qui garantit qu'elle fournit des produits et des services respectueux de l'environnement. La société s'est fixé des niveaux particulièrement ambitieux pour la protection de l'environnement et de la santé et pour la qualité. Pour être en mesure de satisfaire aux normes de qualité d'impression élevées du futur, après avoir analysé de manière approfondie les fournisseurs de solutions d'automatisation, Mediaprint a choisi Q.I. Press Controls. Thomas Hofinger, Directeur du centre

d'impression de Mediaprint, explique le choix : « Pour la technologie et la commande du mouillage, le système de Q.I. Press Controls est actuellement le plus avancé et nous estimons aussi que Q.I. Press Controls offre la meilleure vision pour les autres exigences des centres d'impression, particulièrement quand on tient compte des défis du futur ».

Partenariat

Ce programme d'investissement réparti en plusieurs phases signifie que Mediaprint établira un partenariat avec Q.I. Press Controls. Les deux parties désirent vivement automatiser au maximum le processus d'impression. M. Hofinger explique que Mediaprint considère que pour l'avenir il est important d'obtenir un niveau élevé d'automatisation de la production des produits imprimés, et il ajoute : « Notre but est non seulement de réduire nos coûts de production, mais aussi d'accroître notre flexibilité pour le traitement des demandes croissantes pour des

Centre d'impression de Mediaprint





Thomas Hofinger, Directeur du centre d'impression de Mediaprint

et de garantir notre conformité avec les normes les plus élevées pour la qualité et la précision des couleurs.

Mediaprint a indiqué qu'au cours de la période à venir les deux sociétés allaient collaborer plus étroitement pour le développement continu des produits existants. La première étape du parcours vers l'automatisation complète sera de rendre parfaitement efficaces le repérage des couleurs et le contrôle des couleurs, du mouillage et de la coupe, pour jeter des bases solides pour une production optimale. La deuxième étape sera la « maîtrise de la gâche », pour qu'un plus grand nombre des impressions de la mise aux bonnes satisfassent aux exigences des tests de qualité et que moins d'exemplaires vendables finissent au rebut à cause d'une fermeture tardive de la trappe de mise aux macules. Avec le réglage précis de la trappe de mise aux macules, Menno Jansen, Directeur général de Q.I. Press Controls, veut démontrer que la réduction de la gâche est un bon moyen d'accroître l'efficacité de la production et de faire baisser les coûts.

M. Hofinger est convaincu que ce ne sera pas là l'étape finale du parcours menant au processus d'impression parfait. Le partenariat se poursuivra jusqu'à ce que cet objectif soit atteint. « Pour ce qui est de nos presses, je veux faire ce que Kodak a fait pour les appareils-photo », ajoute M. Hofinger. « Lorsque Kodak a eu l'idée de créer un appareil-photo pour usage universel, ils ont mis au point un système aussi simple que possible. Leur slogan pour ce nouveau type de produit était : « Vous appuyez sur le bouton, nous faisons le reste ».

Compréhension mutuelle

Les deux entreprises sont enchantées de la collaboration qui s'est établie à ce jour. Elles sont toutes deux sur la même longueur d'onde et elles visent les mêmes objectifs. « Nous appréhendons le monde des affaires de la même manière », explique M. Hofinger, « c'est la raison pour laquelle nous avons choisi Q.I. Press Controls comme partenaire. Nous partageons une même vision de l'innovation dans l'imprimerie. Nous nous comprenons mutuellement et, en tant que partenaire, Q.I. Press

été accueillie avec enthousiasme. M. Hofinger reconnaît EAE comme un acteur primordial pour les logiciels de gestion des presses : « Le partenariat avec EAE est de bon augure. C'est un fournisseur intéressant pour les pupitres des rotativistes et les systèmes de contrôle, et il fait preuve d'excellentes capacités R&D, ce qui est assurément un défi majeur durant cette période difficile pour les fabricants d'applications destinées aux presses d'imprimerie ».

« We believe Q.I. Press Controls currently offers the most advanced system and the best vision »

Controls est parfaitement conscient de notre besoin d'évoluer ». Arslan Miftachoglu, Directeur général de Q.I. Press Controls Allemagne, ajoute que la collaboration a un effet stimulant sur Q.I. Press Controls : « Cette décision, prise par une société comme Mediaprint qui peut s'enorgueillir d'une réputation enviable au niveau mondial, est une marque de confiance de l'industrie des arts graphiques envers nos produits, nos concepts et nos solutions. Cela nous encourage à poursuivre sur la voie de l'innovation, pour pouvoir à l'avenir proposer au marché d'autres solutions inédites et passionnantes ».

La coopération d'EAE et de Q.I. Press Controls n'est quant à elle pas passée inaperçue chez Mediaprint, où elle a

Q.I. Press Controls est enchantée de la commande de Mediaprint. M. Jansen : « Cette commande confirme que nos systèmes sont compatibles avec les plus importants centres d'impression du monde entier. Le partenariat avec Mediaprint assure également que nos produits seront en constante évolution, nous pourrions ainsi continuer à offrir à l'avenir des produits de qualité maximale ».

