

## ■ EVÉNEMENT

# Jet d'encre et façonnage, les solutions Durst - Smag

À l'occasion de deux journées organisées mi-juin chez Smag à Savigny sur Orge, quelque 40 imprimeurs ont pu découvrir plusieurs configurations d'impression jet d'encre et façonnage numérique.

Olivier Ketels

**F**aire le choix de l'impression jet d'encre, oui, mais comment optimiser son façonnage en fonction de cette technologie ? Vaut-il mieux travailler hors-ligne ou en ligne ? Les vitesses de production concordent-elles ? Voilà des exemples de questions auxquelles Durst, le constructeur de presses jet d'encre, son agent français, la société Jetpack, et le constructeur français de solutions de façonnage, Smag, ont cherché à répondre.

Pour ces deux journées organisées les 13 et 14 juin dernier à Savigny sur Orge, des démonstrations ont été planifiées sur une presse Durst Tau (version standard) et sur une ligne Smag E-Cut génération III, les deux machines étant positionnées hors ligne, en parallèle. Il est vrai que les deux partenaires proposent aussi deux versions en ligne, la presse jet d'encre Tau étant associée, au choix, avec une ligne de façonnage laser (LFS) ou découpe mécanique classique (EFS). Il faut simplement interfaçer les deux machines par un buffer qui va réguler la production. « Cela dit, aujourd'hui, 95 % des configurations en activité se font hors ligne », rappelle Stéphane Rateau, directeur général de Smag. Les raisons sont simples. Les deux processus sont indépendants, ce qui permet de travailler à des vitesses différentes, il n'y a pas de lien direct ou d'asservissement d'une machine sur l'autre et l'opérateur de la presse jet d'encre peut préparer ses travaux sans se soucier des

opérations de façonnage. Seul bémol, il n'est plus possible de corriger une impression si le façonnage le demande.

Le constructeur a beaucoup travaillé ces derniers mois pour adapter les vitesses de ses machines à celles de l'impression numérique. Pour tenir des cadences de 50 m/mn et plus, la nouvelle e-cut génération III est proposée en laize 350 et 550 mm. Elle est dotée d'un châssis renforcé, plus rigide et plus stable. Compacte, elle est équipée en gauche-droite d'un débobineur, d'un guidage de bande, d'un poste flexo (verniss et couleur), d'une découpe semi-rotative, sans oublier l'échenillage, la refente et le rembobinage. L'ensemble a été pensé pour le façonnage numérique, un calage rapide et une vitesse de 30 à 40 m/mn.

### Quelles machines pour quels marchés ?

L'offre des deux partenaires est étendue puisque Durst propose, en plus de la version standard Tau 330, une version haute vitesse et performance Tau RSC et une version d'entrée de gamme Tau 330 E. De son côté, Smag commercialise les e-cut génération II et III, mais aussi ses machines Galaxie Digitale génération III. À ces différents modèles s'ajoutent les configurations en ligne Durst LFS et EFS. Comment s'y retrouver ? Et quels types de marchés et étiquettes leur confier ? Les deux configurations en ligne, pour être intéressantes, doivent faire coïncider leur vitesse autant que possible. Elles seront bien adaptées, par exemple, à des pro-



De gauche à droite, les équipes de Jetpack (Christian et Patrick Salhofer), Mike Englander (Durst), Stéphane Rateau, Jonathan Klingner et Serge Sanlaville (Smag).

## Un workflow pour aller plus loin

Lors de ces journées, la société Jetpack a présenté le workflow propriétaire développé par Durst. Proposée sous la forme d'options, cette interface rassemble plusieurs modules complémentaires dans le but d'étendre le potentiel de la machine, de doper l'activité et de mieux comprendre les flux de données. La brique principale de ce workflow inclut l'éditeur principal, avec la gestion des jobs, la validation et l'imposition. Seconde brique ? Le Web 2 Print. Ce module permet aux clients de passer directement leurs commandes via une page internet et des formulaires types. « Cela peut être intéressant au départ pour de petites commandes », explique Stéphane Vrignon, responsable commercial chez Jetpack. Le second module proposé est un ERP/MIS capable de fournir une traçabilité des tirages et une décomposition des coûts. L'ensemble peut être complété d'un module d'analyse (Durst Analytics) qui collecte l'ensemble des données clé de la production, celles-ci pouvant être ensuite consultées via n'importe quelle interface, par le client ou par l'équipe technique Durst pour des recherches de pannes.

ductions récurrentes ne nécessitant pas d'opérations complexes de façonnages. La ligne EFS est proposée au choix avec l'e-cut II ou l'e-cut III. Ensuite, l'imprimeur préférera des systèmes rotatifs pour être synchrone avec la vitesse de la presse. Cela concerne de nombreux marchés à condition de rester sur de l'étiquette relativement simple avec peu d'ennoblissement : agro-alimentaire et boisson (produits de grande consommation), industrie, phyto-sanitaire, produits d'entretien etc. À l'opposé, une configuration hors ligne composée d'une Tau 330 RSC standard et d'une Galaxie Digitale pourra tirer partie de la haute qualité d'impression des dernières têtes jet d'encre Fuji et d'une résolution de 2 400 x 2 400 dpi, associées à une machine très modulaire, capable d'intégrer des groupes semi-rotatifs (flexo UV, découpe, dorure...), de la sérigraphie à plat etc. Une telle installation traitera aisément les meilleurs travaux d'ennoblissement en pharmacie, en cosmétique ou en vins & spiritueux par exemple. Haute qualité d'impression et de façonnage oui, mais il faut aussi tenir compte des différences de vitesse. Ne vaut-il pas mieux opter pour une Tau 330 standard ou entrée de gamme 330 E ? Cette dernière imprime à 40 m/mn maxi en haute définition, ce qui est plus qu'assez pour alimenter une ligne Smag Galaxie Digitale.



La presse Durst Tau 330 fonctionne ici en ligne avec les lignes LFS (découpe laser) ou EFS (découpe mécanique) conçues chez Smag.



Différents échantillons utilisés lors des démonstrations

## Demain, le façonnage 4.0

Le façonnage adapté à l'impression numérique n'est en fait qu'une première étape. « Nous travaillons beaucoup sur la machine de façonnage intelligente et l'automatisation », explique Stéphane Rateau. Selon lui, les prochaines conceptions de machines, qui s'inspirent de l'environnement 4.0 devront être capables de multiplier les séquences de production possible. Exemple ? Le groupe flexo s'adaptera au tirage à venir et pourra basculer d'une configuration vernis à une configuration couleur. Idem pour les autres groupes de façonnage. Cela implique de faire encore des progrès sur les temps de calage et sur les taux de gâche, d'avoir une traçabilité sur les paramètres saisis. Certains groupes de façonnages peuvent déjà adapter leur programmation en fonction des codes-barres imprimés en début de tirage (la découpe laser par exemple). Sans parler de personnalisation, ces prochaines générations de machines devront être capables de modifier les ordres de façonnage d'un tirage à un autre. Rendez-vous à LabelExpo Bruxelles en 2019... ■

CULTIVONS LA DIFFERENCE

SOLUTION DE FAÇONNAGE POST-IMPRESSION NUMÉRIQUE

E-CUT GENERATION III

Elargissez vos perspectives

Nouveaux modules grande vitesse - Laizés : 330mm et 530mm

www.smag-graphique.com

Près de 40 imprimeurs venus s'intéresser à l'impression jet d'encre Durst, associée aux machines de façonnage numérique Smag.