

Presseinformation / Press Release

Autor / Author:	Klaus Schmidt	Nr. / No.:	12-106-W
Rückfragen / Enquiries:	Klaus Schmidt	Datum / Date:	19.10.2012
Telefon / Phone:	+49 (0)931 909-4336	E-Mail:	klaus.schmidt@kba.com
Sperrvermerk / Release:	-	Zeichen / Ref.:	ZM/KSC
Bilder / Photographs:	9	Seiten / Pages:	2

Une nouvelle Commander CT chez Badische Neueste Nachrichten

À Karlsruhe, tradition et modernisme font bon ménage

Les sociétés éditrices de journaux voient loin. Il faut dire que les investissements dans la « technologie lourde » les engagent pour plus d'une quinzaine d'années. En matière de long terme et de stabilité, les Badische Neueste Nachrichten (BNN) constituent une référence parmi les journaux régionaux allemands. Mais l'imprimerie et maison d'édition de Karlsruhe, tout comme les conditions d'exploitation de l'outil de production récemment installé, sont exceptionnelles à plus d'un titre.

Impossible, lorsque l'on quitte par le nord la petite ville de Karlsruhe, non loin de la frontière française, de ne pas remarquer le complexe occupé par la maison d'édition et l'imprimerie de la société Badische Neueste Nachrichten Badendruck GmbH. C'est là qu'est fabriqué depuis le début des années 1970 l'un des principaux quotidiens du sud-ouest de l'Allemagne ; la rédaction et les services administratifs y ont emménagé en 1986. Et la BNN, qui affirme se situer « entre tradition et modernisme », semble de l'intérieur également solide comme un roc et prête à résister à toutes les tempêtes.

La continuité comme principe

Hans Wilhelm Baur n'est que le deuxième éditeur à la tête du journal – même si Klaus Michael Baur représente déjà la troisième génération à en assurer la responsabilité opérationnelle en tant que directeur et rédacteur en chef. À 86 ans, le patriarche continue à se rendre chaque jour dans « son » entreprise. Continuité et prévisibilité sont ici les maîtres mots. Et pour qu'ils le restent à l'avenir, l'entreprise a été

transformée dès 1994 sous l'impulsion de M. Baur et de son épouse Brunhilde, décédée en 2004, en fondation d'utilité publique, la Wilhelm-Baur-Stiftung, qui doit garantir durablement l'indépendance journalistique et le respect de l'orientation sociale de la société. Alors que le contrôle du rendement dicte les choix de nombreuses entreprises du secteur graphique, Hans Wilhelm Baur refuse que quiconque perde son emploi à cause des nouvelles technologies et de l'automatisation renforcée.

Six rotatives ont successivement imprimé les BNN jusqu'à aujourd'hui, après l'autorisation du journal par les Américains en 1946. Cinq des machines ont été fournies par Koenig & Bauer. Au cours des onze dernières années toutefois, la production s'effectuait sur deux lignes double laize de constructeurs différents – une KBA Commander mise en service en 1996 et une Colorman installée en 2000. Les deux machines avaient encore été conçues pour le format large des BNN (400 x 520 mm), remplacé par le format rhénan (350 x 510 mm) au printemps 2012 seulement, lors de la mise en service de la nouvelle KBA Commander CT.

Si la production sur deux machines différentes, avec deux systèmes d'automatisation différents n'a pas toujours été simple, elle aura permis au directeur technique Georg Siepmann de comparer directement durant de nombreuses années deux constructeurs, leur outil de production et l'organisation du SAV. Le plan d'investissement récent, qui comprenait outre la nouvelle rotative Commander CT des équipements complémentaires ou nouveaux pour le prépresse CtP, le flux de production des plaques et l'expédition, a été mis sur pied par le directeur technique Georg Siepmann, dans l'entreprise depuis 2002. La nouvelle machine devait répondre à plusieurs exigences : elle devait pouvoir rentrer dans le bâtiment existant, être installée sans interruption de la production et permettre de basculer la production d'un jour à l'autre.

La nouvelle rotative s'est parfaitement intégrée

La planification et la sélection ont été effectuées uniquement par les experts de BNN, sans intervention de consultants externes. « Nous avons obtenu de très bons résultats avec une équipe motivée », constate Georg Siepmann. Au bout de six mois, la procédure aboutit à la commande durant l'été 2010 d'une KBA Commander CT 6/2, le New York Daily News, aux États-Unis, étant jusqu'alors le seul à utiliser la configuration six plaques dans la laize.

Avec 29,4 m de long, 6,45 m de large (sans escaliers) et 10,6 m de hauteur seulement, la machine compacte avec dérouleurs en sous-sol s'est intégrée exactement dans l'espace disponible (G. Siepmann : « Du travail de précision. »). Ses quatre tours d'impression et deux plieuses permettent la production d'un journal broadsheet de 96 pages ou – cas fréquent à Karlsruhe – la production parallèle de deux journaux de 48 pages.

Les deux machines précédentes installées de chaque côté de l'atelier des rotatives étaient pilotées à partir d'un poste de commande commun situé au milieu de l'atelier. Durant les travaux, les pupitres ont été déportés sur la machine correspondante, la cabine a été démontée et la Commander CT, rentrée par la troisième porte de l'atelier, installée à cet endroit – un véritable défi étant donné la faible hauteur sous plafond (40 cm seulement entre la superstructure et le plafond de l'atelier).

La nouvelle machine peut produire au moyen de laizes 5/12, 7/12 et 11/12 des formules publicitaires innovantes telles qu'inserts à format variable, cavaliers ou superpanorama (collé). Les quatre dérouleurs sont alimentés par une logistique du papier automatisée KBA Patras A avec poste de démaculage. Là aussi, les dimensions de la fosse de presse ont exigé des solutions logistiques adaptées. Les bobines pleine laize, qui mesurent jusqu'à 2,10 mètres, ne peuvent en effet y être stockées qu'en position couchée.

Nouveaux équipements pour le prépresse, l'impression et la salle d'expédition

Les tours d'impression de la Commander CT s'ouvrant au milieu pour l'entretien sont équipées de changeurs de plaques automatiques PlateTronic, de peignes automatiques RollerTronic, de paliers NipTronic, de dispositifs de compensation du fan-out, de laveurs de blanchets CleanTronic, de dispositifs de lavage des groupes d'encre et d'une alimentation centralisée en encre.

Quatre jeux de barres de retournement doubles, deux superstructures de pliage à trois cônes, deux plieuses à mâchoires KBA KF 5, des dispositifs pour la régulation des registres de coupe, le collage et le superpanorama compléteront l'ensemble. La Commander CT 6/2 sera pilotée par trois pupitres ErgoTronic. De plus, la nouvelle rotative est intégrée dans le système Print 5 de planification de la production et de pré réglage d'EAE. Cet ensemble a, selon Georg Siepman, finalement constitué l'argument décisif en faveur de KBA.

En raison du changement de format, il n'a pas été possible de réaliser des productions mixtes sur les anciennes et la nouvelle machine, seule la transformation du CtP s'est effectuée par étapes. Les deux systèmes Agfa-Polaris mis en service en 2003 ont été complétés par un système Advantage pour le format rhénan puis également adaptés au nouveau format de plaques. Autre nouveauté, le système de perforation et de coudage Barensee avec deux « tours de plaques » d'une capacité de 128 plaques non coudées chacune. Un convoyeur relie les trois systèmes CTP aux deux postes de perforation et de coudage et achemine les plaques jusqu'à une station intégrée au poste de commande spacieux. Les postes de travail des conducteurs sont dotés de trois moniteurs chacun – un écran au format vertical pour l'épreuve de contrôle, un écran tactile pour la commande de la machine et un écran pour le contrôle du repérage de Q.I. Press Controls.

Après différents essais, la production a pu basculer sur la nouvelle machine dans la nuit du 11 au 12 mars 2012. Avec succès. « Nous avons pu paraître tous les jours, sans la moindre situation critique », certifie Georg Siepman. Au bout des cinq premiers mois, il est satisfait

de sa machine et confirme une amélioration qualitative notable. Le directeur technique estime lui aussi judicieux le choix d'une machine blanchet/blanchet : « Cette technologie est très avantageuse pour les aplats. »

Remaniement des cahiers parallèlement au changement de format

Les *Badische Neueste Nachrichten* (tirage selon IVW II/2012 : 143 305 exemplaires) paraissent en neuf éditions locales, la plus petite avec tout juste 1700 exemplaires. En même temps que le changement de format, la structure des cahiers a été repensée, avec une maquette plus claire et un flux de production simplifié.

La mise en train nettement plus rapide permet de commencer la distribution plus tôt – les journaux des abonnés devant être à 6 heures au plus tard dans les boîtes aux lettres. Mais elle permet aussi d'inclure dans le cahier principal les résultats sportifs tombés en fin de soirée. L'impression des trois cahiers principaux commence vers 23 h 30 seulement, une fois les cahiers locaux (quatrième cahier), dont les paginations sont très diverses, sortis des rotatives. Ceci permet par ailleurs de réduire les temps d'arrêt et de rationaliser la production hors ligne dans la salle d'expédition, où tous les produits sont stockés enroulés avant d'être assemblés.

BNN a également changé de partenaire technologique pour la salle d'expédition et opté pour une installation Ferag constituée de deux lignes quasiment identiques.

À la conquête du marché

Pour le moment, la production à Karlsruhe se concentre sur les trois titres de la maison, c'est-à-dire, en plus des BNN paraissant six jours par semaine, *Der Sonntag*, l'édition du dimanche à la maquette résolument moderne (240 000 exemplaires env.) et le journal d'annonces hebdomadaire *Kurier* avec près de 400 000 exemplaires. Avec le passage au format rhénan, plus répandu, l'éditeur va prospecter d'autres clients de manière plus offensive.

En suivant une démarche savamment équilibrée entre tradition et modernisme, BNN a réussi à se renouveler entièrement, conclut Georg Siepmann. Et le principe de l'amélioration continue n'est pas ici un vain mot : les méthodes de production seront de nouveau réexaminées en 2013.

Foto 1:

BNN a volontairement renoncé à un système de convoyage des plaques jusqu'aux groupes d'impression et préfère utiliser pour le transport des jeux de plaques les poignées que nous montre ici le directeur technique Georg Siepmann

Foto 2: P1110477

L'éditeur de BNN Hans Wilhelm Baur, 86 ans, a marqué de son empreinte les quarante dernières années de l'imprimerie et société éditrice de Karlsruhe

Foto 3: P1110557F

Les conducteurs de BNN apprécient de pouvoir accéder facilement aux groupes d'impression s'ouvrant au milieu par les élévateurs

Foto 4: P1110585K

Le directeur technique de BNN Georg Siepmann (à g.), au pupitre avec les conducteurs, ne cache pas sa satisfaction

Foto 5: P1110589

Du travail de précision : il reste tout juste 40 centimètres entre la superstructure de la Commander CT et le plafond de l'atelier

Foto 6: P1110554K

L'un des trois pupitres ErgoTronic de la Commander CT : à gauche, l'écran de contrôle du repérage, au milieu le moniteur de prévisualisation de l'épreuve, à droite, l'écran tactile pour la commande de la machine

Foto 7: P1110635

Une fosse de presse peu profonde : au premier plan, le poste de pesée de la solution logistique KBA Patras A

Foto 8: LR-P1110647

Le bâtiment de BNN abrite l'imprimerie et la société éditrice

Foto 9: P1110777

Sur la Commander CT, il est rare d'avoir à monter des escaliers. Les groupes d'impression de la tour de huit, haute de 4,5 m seulement, sont facilement accessibles au moyen des élévateurs

