

De Gidue, Nuova Gidue à Bobst Firenze

En septembre 2015, l'équipementier suisse de l'emballage Bobst a pris une part majoritaire dans Nuova Gidue Srl, fabricant italien connu pour ses presses à laize étroite flexo innovantes. Nuova Gidue, fondée par Federico d'Annunzio, s'appelle désormais Bobst Firenze. Suite à cette reprise, Bobst a fait du site italien basé à Florence un Centre de Compétence où siège également la REVO Academy. Lancé en 2014 sous l'impulsion de Federico D'Annunzio, le projet REVO regroupe des entreprises technologiques qui occupent une position de leader dans leur spécialité. À travers REVO, ces entreprises ont combiné leur savoir-faire afin d'optimiser l'impression flexo dans le secteur de l'impression d'emballage à laize étroite et moyenne. Ce qui a mené à la technologie « Digital Flexo ».

Concernant l'histoire de Nuova Gidue, l'entreprise a été fondée en 1999 sous le nom de Gidue. Ce n'est qu'en 2008 qu'elle est renommée suite à une profonde restructuration. Malgré ce fait, l'entreprise a connu dès ses débuts un grand succès grâce à sa technologie Flower (tours d'impression avec deux cylindres-images), et n'a cessé de croître jusqu'à la crise financière qui a frappé le monde en 2008. « Nous avons connu une très forte croissance verticale accompagnée d'importants investissements jusqu'à la crise de 2008. Nous avons clairement surestimé notre croissance infinie et le marché nous a punis », reconnaît Federico D'Annunzio. Après une restructuration lourde, l'entreprise repart sur de nouvelles bases et est rebaptisée Nuova Gidue.

Le fabricant italien de presses flexo à laize étroite retrouve par la suite une position de leader sur les marchés espagnols, français et polonais, indique Federico D'Annunzio à la presse graphique italienne. Nuova Gidue s'implante même en Amérique du Nord. « Grâce à notre culture d'innovation et le soutien de nos clients et fournisseurs, nous avons renoué avec la croissance. La société est devenue beaucoup plus forte financièrement et plus prudente. Ce qui a joué en notre faveur lorsque Bobst s'est penché sur nos bilans financiers. La technologie, la réputation de la marque et le personnel très jeune et qualifié ont joué en notre faveur », nous dit Federico D'Annunzio.

La reprise de Nuova Gidue par Bobst est une façon pour Federico D'Annunzio de pérenniser et solidifier l'entreprise. « En ce moment, nous faisons face à un mouvement de consolidation. Et les grandes entreprises préfèrent acheter des machines qui viennent de grands groupes. En intégrant le groupe de Bobst, nous pouvons jouir d'une notoriété internationale dans le domaine de l'emballage. » Aujourd'hui, Federico D'Annunzio conserve encore 35 % des parts de Bobst Firenze et occupe la fonction de « Strategic Products Marketing Director » de Bobst Business Unit Web-Fed. Bobst Firenze compte environ 60 collaborateurs et a réalisé en 2015 un chiffre d'affaires de 31 millions d'euros. Tandis que le groupe Bobst emploie 5.000 personnes et réalise un chiffre d'affaires de plus d'un milliard et 300 millions d'euros. Aurelia Ricciardi

à la composition de la presse. Neuf tours d'impression et un enrouleur de bande supplémentaire au-dessus offrent au système de flexographie REVO des possibilités, avant le système de pelliculage delam/relam, d'imprimer des étiquettes ouvrables/refermables également au verso (avec des renseignements sur le produit, par exemple). Les tours d'impression proprement dites constituent le troisième élément important avancé par Bobst pour revendiquer l'appellation de flexographie numérique. Dans la partie supérieure des tours à sortie élargie, on trouve désormais deux positions de repos pour des manchons d'aplat et/ou des cylindres d'impression légers avec plaques flexo collées, chacun avec des développements propres/différents. La forme imprimante suivante est chargée pendant l'impression du travail en cours. Pour un changement de travail « à la volée » avec une bande continue, l'un des cy-

lindres d'impression se désolidarise du support tandis que l'autre descend et se met à la tension d'impression. Les tours d'impression sont équipées d'un dispositif électronique de contrôle et de réglage de la tension de bande et du repérage. La rotative flexo peut ainsi changer de travail en moins d'une minute de manière totalement automatique et sans s'arrêter. Pouvant ainsi afficher un taux de disponibilité de 95 % pour la M6-Line « Industry 4.0-ready », Bobst y voit un quatrième motif de revendication de l'appellation de flexographie numérique. Un

changement de travail au ralenti (20 m) n'engendre qu'un strict minimum de gâche, à moins qu'il ne faille modifier les paramètres pour un support différent. Les tours de la M6-Line impriment en polychromie tramée à 80 lignes/cm sur les supports d'emballages les plus délicats, tels que le LLDPE et le BOPP 15 microns, la feuille aluminium et le carton jusqu'à environ 400 g/m². Le fait que la presse M6-Line de Bobst convient aussi pour l'impression du carton en flexo UV détermine également la présence d'une sortie feuilles. Gidue avait déjà fait la dé-

monstration d'une flexographie polychrome de cartons d'emballages. À la Drupa 2016, la M6-Line était couplée à une coupeuse latérale VITS capable de façonner des feuilles à la longueur voulue, en vue d'un traitement ultérieur sur une machine de découpe. Les partenaires de Bobst dans le projet REVO sont les suivants : Americk Packaging (transformateur), Apex International (cylindres anilox), AVT (inspection par vision), DuPont (plaques flexo), Esko (logiciels et matériels préresse, et gestion sept couleurs), Flint Group (encres flexo zéro migration), UPM (supports autoadhésifs et films), X-Rite Pantone (systèmes de colorimétrie et de standardisation des couleurs). Les systèmes de préresse les plus indiqués pour la flexographie numérique sont Equinox d'Esko, Opaltone ou les systèmes de séparation des couleurs sur mesure des sociétés spécialisées dans le préresse d'emballage. ■



Les tours d'impression à deux cylindres-images de la Bobst M6-Line.