

L'Imprimerie de Compiègne capitalise sur son savoir-faire

◆ Cette entreprise s'est équipée récemment d'une nouvelle encarteuse-piqueuse fortement automatisée.

A

ujourd'hui, considéré comme le premier site de production du groupe des imprimeries Morault, l'Imprimerie de Compiègne (60) regroupe sur un seul site une multitude de savoir-faire graphiques pour imprimer, façonner et procéder au routage des produits imprimés. Comptant un effectif de 125 personnes, cette entreprise, reprise en 1984 par Yves-Marie Morault, exploite des rotatives, des machines offset feuille ou numériques, ainsi qu'une large variété d'équipements de finition et de routage qui lui confère une totale indépendance.

Profitant d'un emplacement stratégique à Compiègne, à seulement une heure de Paris, cette imprimerie labeur est reconnue comme un acteur du marché de l'impression de brochures, de magazines, de catalogues, de dépliants et de flyers. Historiquement bien implantée auprès des éditeurs, l'Imprimerie de Compiègne réalise 60% de son chiffre d'affaires sur les marchés des magazines, en courtes et moyennes séries, c'est-à-dire dont les tirages sont inférieurs à 50 000 exemplaires. « Nous privilégions une clientèle directe si bien que nous ne travaillons pas pour la grande distribution dont les travaux sont gérés par des plateformes d'achat », déclare Grégoire Morault, président du directoire du groupe, qui a en revanche mené avec succès la diversification de l'Imprimerie de Compiègne, vers les collectivités locales auprès desquelles l'entreprise (détentrices des certifications FSC et



Grégoire et François Morault, les deux dirigeants de l'Imprimerie de Compiègne.

PEFC, ainsi que du label Imprim'Vert) est en mesure de prendre en charge l'ensemble de leur communication.

Déployer une offre globale

« Même si nos marchés de prédilection sont essentiellement des travaux en courtes et moyennes séries, nous pouvons aussi répondre à des commandes plus importantes, comme c'est le cas au moment des élections. Nous sommes une entreprise à taille humaine, avec du personnel polyvalent et un planning souple, ce qui nous permet, si besoin, de constituer des équipes pour réaliser des volumes importants dans des délais courts », assure Grégoire Morault, dont la stratégie a été de déployer une offre globale et totalement intégrée auprès d'une clientèle d'éditeurs, de grands comptes ou de collectivités locales. « Nous pouvons

Réunir sur un seul site toutes les composantes de la production

Compiègne un savoir-faire

répondre à des travaux très divers, du coupon d'abonnement imprimé à 5 000 exemplaires jusqu'au magazine à plus de 30 000 exemplaires, en passant par des flyers ou des prospectus. Nos clients trouvent, ici, un équipement moderne tout en backup, proche de Paris, dans une entreprise familiale en bonne santé financière», ajoute-t-il.

Dès lors, l'Imprimerie de Compiègne bénéficie d'un parc varié constitué de deux rotatives offset: une 16 pages Goss M600 et une 32 pages Komori acquise neuve en 2010. Ces machines orientées vers les moyens et hauts volumes se révèlent complémentaires avec les deux presses offset feuille Heidelberg à retiration 8 couleurs, qui sont elles aussi alimentées par bobine, via le système Cut Star. Ce mode d'alimentation, rare en offset feuille, délivre, selon les dirigeants, de nombreux avantages parmi lesquels une gestion des stocks simplifiée, une production plus standardisée et, surtout, un prix d'achat des papiers moindre.

Intégrer le façonnage

Au-delà de ses deux activités historiques que sont l'impression feuille et l'impression rotative, l'Imprimerie de Compiègne a voulu étendre son panel de prestations vers l'impression numérique, que Grégoire Morault considère comme un service supplémentaire pour les clients existants et une porte d'entrée pour les nouveaux clients. L'Imprimerie de Compiègne abrite, à travers Tellier et Communication, une machine toner couleur Kodak Nexpress, mais aussi, depuis décembre dernier, un matériel en grand format, composé d'une imprimante Mutoh ValueJet 1624 et d'un



L'encarteuse-piqueuse Primera se caractérise par sa cadence élevée de 14 000 cycles à l'heure et par ses temps de réglage courts.



Les systèmes à cartouches automatisent les tâches répétitives de chargement des cahiers et des couvertures.



La chaîne de reliure vient d'être aménagée pour permettre la reliure avec des colles PUR.

Technologies

L'expérience



L'atelier abrite une rotative offset Komori 32 pages acquise neuve en 2010.



L'entreprise possède aussi un atelier d'impression numérique en moyen et grand format.

Il est très important d'éviter toute forme d'immobilisme

lamineur Rollroller. Depuis dix ans, le groupe Morault s'est attaché à appliquer la même politique d'intégration aussi bien à l'étape du façonnage qu'à celle de l'impression, afin de traiter en interne toutes les opérations. Cette stratégie a conduit le groupe à s'équiper en 2005 d'un équipement de dos carré collé Müller Martini Bolero, constitué de 14 postes avec notamment un margeur colleur et un margeur de cahiers inversés. Il s'agissait à l'époque d'un pari assez audacieux, visant davantage à anticiper la demande qu'à y répondre, puisque l'entreprise n'avait pas encore la charge suffisante pour une équipe. Dix ans plus tard, alors que le recours à la sous-traitance a été écarté, la chaîne de reliure traite plus de 500 000 exemplaires par mois et vient tout juste d'être transformée en une ligne mixte capable de déposer des colles PUR qui assurent une parfaite tenue du dos.

Privilégier l'automatisation

Comme pour le dos carré collé, le groupe Morault a fait le choix de l'intégration et de l'indépendance pour le routage pour disposer en interne de l'ensemble des compétences graphiques. Aujourd'hui, capable de répondre à la quasi-totalité de la demande du routage (même celle des commissaires-priseurs), l'entreprise possède

une machine de mise sous enveloppe Buhns BB300 ainsi que de deux machines de mise sous film Sitma équipées de têtes jet d'encre pour effectuer de l'adressage.

Mais à l'Imprimerie de Compiègne, l'investissement le plus récent est l'acquisition d'une nouvelle encarteuse-piqueuse Primera, fonctionnant à la cadence de 14 000 cycles à l'heure. « Notre choix s'est naturellement tourné vers Müller Martini, qui occupe aujourd'hui une position incontournable sur ce segment de marché », explique François Morault, le directeur général de l'Imprimerie de Compiègne, qui a opté pour une machine fortement automatisée.

Démarrée en février 2014, cette encarteuse-piqueuse bénéficie du système embarqué de contrôle des cahiers par caméra qui détecte les inconformités liées à l'ordre ou au positionnement des cahiers, et les éjecte si besoin. « La forte automatisation de la machine permet des réglages rapides et un plus grand confort de conduite pour les opérateurs tout en garantissant une plus grande qualité », poursuit-il. En effet, les consoles de commande locales et l'écran tactile centralisé offrent un confort d'utilisation élevé. La commande, structurée de manière simple et conviviale, permet de caler la Primera en un temps record et d'atteindre rapidement un rendement net élevé. Grâce au principe des quatre pinces, les margeurs guident efficacement les cahiers. Ils peuvent en outre être rapidement calés via l'assistant au calage. Les margeurs sont fixés sur un bâti universel robuste antivibration permettant de les disposer dans l'ordre désiré et de les remplacer en peu de temps.

5 millions de piques par mois

Au-delà de la technologie embarquée dans l'encarteuse, François Morault retient avant tout l'efficacité des systèmes de chargement à cartouches installés non seulement sur les cinq postes de margeur de cahiers mais aussi sur le margeur de couvertures. Selon lui, les chargeurs revêtent également une utilité technique en apportant davantage de régularité dans l'alimentation, ce qui évite les arrêts de production. Mais le principal avantage d'un dispositif de chargement est qu'il diminue considérablement le besoin en main-d'œuvre. Par rapport à une configuration équivalente sans chargeur, la machine Primera produit avec deux fois moins de salariés, en moyenne, puisque seuls deux opérateurs sont nécessaires, lorsque la machine travaille en cinq postes ou plus.

« L'efficacité est d'autant plus importante que

L'encarteuse-piqueuse Primera Müller Martini bénéficie d'une architecture ergonomique en U au sein de laquelle le masticot et le stacker travaillent dans le sens du chargement des cartouches, ce qui évite les déplacements inutiles», précise François Morault.

Cette nouvelle encarteuse est venue compléter deux systèmes Prima : une sept postes plus mar-

queur-colleur plus couverture et une six postes plus couverture, d'une cadence respective de 12 000 et 14 000 cycles à l'heure, qui bénéficient toutes deux d'une alimentation des cahiers en cartouche, sauf pour les couvertures où cette option n'était pas encore disponible. L'Imprimerie de Compiègne compte deux autres encarteuses-piqueuses, soit un parc de cinq machines qui réalisent près de 5 millions de piques par mois.

Poursuivre la modernisation

Malgré la tension sur les prix, qui prévaut dans l'imprimerie de labeur, et la décroissance de certains marchés, Grégoire et François Morault se veulent plus que jamais combattifs et jugent primordial d'éviter toute forme d'immobilisme. Après avoir procédé à une modernisation raisonnée en finition, l'Imprimerie de Compiègne s'appête à installer des nouveaux CTP Screen/Fuji, opération réalisée dans le cadre d'un renouvellement des CTP à l'échelle du groupe. Aujourd'hui, l'Imprimerie de Compiègne envi-



Les deux presses offset 8 couleurs, à retraitation, sont alimentées en bobine.

sage d'ouvrir un nouveau plan de modernisation pour différentes machines de l'atelier. En offset feuille, le renouvellement d'une des deux presses 8 couleurs est à l'ordre du jour et devrait se traduire par l'installation d'un nouveau matériel en août prochain. En impression rotative, l'entreprise a pour projet de remplacer sa machine 16 pages vieillissante par une nouvelle presse. En impression numérique, l'achat d'une seconde presse toner, actuellement en cours de négociation, devrait compléter son équipement numérique actuel.

Enfin, le groupe des imprimeries Morault s'est engagé dans un travail de certification PSO (Procédé standardisé offset) qui va permettre de garantir la reproductibilité des imprimés et leur qualité, quel que soit le site de production où ils sont imprimés. Autant de projets qui animent aujourd'hui l'Imprimerie de Compiègne, qui, entre prudence et audace, cherche à trouver la solution adéquate pour garder la confiance de ses clients et élargir son spectre aux très grandes entreprises. ■

Reportage: Guillaume Prudent

Un groupe graphique de premier plan

Avec un effectif de plus de 360 personnes, pour un chiffre d'affaires de 68 millions d'euros, le groupe des imprimeries Morault, dont le fondateur est Yves-Marie Morault, se classe parmi les principaux acteurs français de l'impression de labeur. Son unité phare est l'Imprimerie de Compiègne, qui emploie environ 125 salariés, et possède deux établissements secondaires : une antenne commerciale à Paris (75) et un site feuille de 50 personnes (Nouvelles Imprimeries Champenoises), situé à Reims (51). Les trois sociétés de l'Imprimerie de Compiègne représentent un chiffre d'affaires de 28 millions d'euros pour un effectif de l'ordre de 200 personnes. Après Compiègne, la deuxième unité la plus importante se nomme Est-Imprimerie (80 personnes), située à Moulin-lès-Metz (57), qui exploite deux rotatives et une



machine feuille. À 15 kilomètres de là, on retrouve Interprint (25 personnes), basée à Hagondange (57), qui fonctionne avec des machines offset feuille récentes. Le groupe possède aussi à Saint-André-les-Vergers, près de Troyes (10), l'imprimerie Paton (25 personnes) équipée en presses offset feuille, en moyen et grand format (8 poses), et en matériel de façonnage. Un matériel assez similaire est utilisé

à Amiens (80), à l'Imprimerie Yvert, qui emploie plus de 20 personnes. À Beauvais (60) ou encore à Châlons-en-Champagne (51) se situent des antennes commerciales et prépresse employant chacune trois personnes, alors qu'à Rouen (76) et au Havre (76) on retrouve deux sites équipés en impression numérique et en matériel prépresse, composés de 15 à 20 personnes.

Le site de Compiègne centralise les services administratifs de l'ensemble des unités du groupe.