

# L'imprimerie VD investit dans le flux Prinect et une presse Speedmaster XL 106 dix couleurs

Une toute nouvelle Heidelberg Speedmaster XL 106 dix couleurs tourne depuis quelques mois à plein régime à l'imprimerie VD de Tamise. Ce qu'en dit Marco De Ridder, son dirigeant : « Je suis très agréablement surpris, car le gain de productivité est bien supérieur aux attentes. Nous aurions dû le faire plus tôt. Mais on ne peut évidemment le savoir qu'après coup.

L'imprimerie VD est à l'aise sur tous les marchés. Elle répond présent pour tout type d'imprimé. Offset, impression numérique ou grand format, à l'unité ou jusqu'à 100 000 exemplaires et plus, rien n'est trop fou. Marco : « Nous avons été l'un des premiers en Belgique à viser l'accroissement d'échelle en rachetant d'autres entreprises du secteur. Nous avons procédé au total à 13 acquisitions, qui ont nourri une forte croissance sur le plan tant transversal que géographique. Nous avons aussi repris Eticolor Packaging voici quatre ans, pour accentuer encore cette diversité. Un choix mûrement réfléchi, et fort judicieux car cette branche connaît une belle progression. »

## Large gamme de produits

Cette stratégie est parfaitement en phase avec la vision « Lean & Mean » de Marco. « Toutes ces acquisitions ne nous ont pas rendus moins agiles. Elles nous permettent au contraire d'offrir beaucoup de diversité en interne. Elles expliquent aussi largement que nous soyons en mesure de proposer une gamme de produits aussi large. Pour le reste, nous alimentons également notre croissance continue en investissant dans les technologies les plus récentes et en misant résolument sur une automatisation poussée du flux de production. Difficile pour nous sinon de rester concurrentiels par rapport aux prestataires des pays à bas salaires. »

## Marge d'amélioration

L'un des éléments du processus de production possibles d'amélioration était le workflow. Marco : « Une pierre d'achoppement permanente au niveau de notre flux prepress était l'absence d'une liaison de données, même partielle, avec les différentes étapes de la production. Ainsi le conducteur de presse devait-il



Steve Debloem, Sales Director Investment Goods d'Heidelberg, et Marco De Ridder, dirigeant de l'imprimerie VD, à côté de la nouvelle presse Speedmaster XL 106 dix couleurs.

réencoder manuellement des paramètres importants, comme le format papier, l'épaisseur, le chiffre de tirage, etc. Tant que la presse ne disposait pas de cette information, impossible d'imprimer. Et si, dans le pire des cas, une erreur se glissait à la saisie, la perte de production pouvait être considérable. Nous pouvions certainement mieux faire. »

## Transfert automatique des données

L'installation du logiciel de gestion de production Prinect d'Heidelberg a permis d'y mettre bon ordre. Explication de Marco : « Avec le flux Prinect, cette problématique a totalement cessé d'exister. Car désormais, la connexion est directement établie avec MultiPress, notamment. Une fois l'information relative au travail encodée dans le MIS, le transfert de données – format, qualité de papier, tirage, etc. – s'opère automatiquement à destination du prepress, de la presse et du postpress. Ce qui non seulement nous fait gagner énormément de temps, mais a aussi rendu le personnel plus serein. Tout simplement parce que le risque matériel de commettre des erreurs a de facto diminué. Le retour des données pour le calcul du prix de revient réel est également prévu. Le flux Prinect présente aussi l'avantage de proposer tout un module dédié au packaging, avec lequel nous traitons ici tous les emballages. »

## Technologie Push-to-Stop

Ces améliorations du flux de production ont pleinement commencé à sortir leurs effets avec l'installation de la toute nouvelle Speedmaster XL 106 dix couleurs. Marco : « La grande différence d'avec notre Speedmaster précédente est la technologie prepress d'Heidelberg. On peut comparer avec une imprimante de bureau. Tant qu'elle a du papier dans son plateau, elle continue d'imprimer document après document jusqu'à ce que quelqu'un appuie sur la touche d'arrêt. Grâce au nouveau flux de production, toutes les données des travaux sont insérées dans une file d'attente, et dès que la presse est prête à passer à la commande suivante, de nouvelles plaques sont calées et la machine se remet d'elle-même à l'ouvrage. L'aspect humain reste naturellement nécessaire, mais quel confort pour l'imprimeur ! Grâce à la cadence élevée de 18 000 feuilles/heure et à l'automatisation poussée, nous parvenons à augmenter la production de bien 20 %. Je ne m'attendais honnêtement pas à pareille avancée. Mais c'est ainsi. »

