

Les hommes de l'art



Ronny Raes et Benny De Ridder sont, chez Plantin, deux des spécialistes du « printshop design ». Le premier coordonne le service technique des machines au format 102, et l'installation de ces presses figure au nombre de ses missions. Le second est un familier des contrats de service ; le déménagement d'imprimeries fait partie de son quotidien (ou presque). Ce sont tous deux des hommes d'expérience : Ronny et Benny sont dans le métier depuis le début des années 80. Des implantations d'ateliers, ils en ont vécu des dizaines.

Comment vous y prenez-vous ?

Ronny Raes. Nous allons voir, tout simplement. La plupart des installations de machines ont lieu dans des locaux existants. Des cas aussi exemplatifs que Verstraete ou St-Luc sont des exceptions. Si le vendeur a un doute quant aux conditions techniques d'environnement – je pense à l'encombrement, à l'éclairage ou à la ventilation – il fait appel à nos services. Nous disposons d'une bibliothèque technique reprenant tous les aspects pratiques d'une installation et toutes les cotes des machines. Le plan finalisé est soumis pour accord au client, puis versé au dossier d'installation...

Jusqu'à quel niveau de détail allez-vous ?

Benny De Ridder. Cela peut aller très loin. Le socle de béton destiné à recevoir la machine a une importance, de même que le conditionnement d'air. L'éclairage doit également souscrire à un prescrit rigoureux ; la gestion du rendu des couleurs en dépend. Les presses sont des machines précises, bien plus exactes que la plupart des matériels industriels ou des machines-outils...

Ronny Raes. Nous avons une longue expérience des problèmes de workflow, des étapes logiques qui président à l'exercice de ce métier.

Il est important de savoir si le client a un département de finition, par exemple, afin de vérifier si la circulation des marchandises – le trajet des palettes – répond aux meilleures conditions d'exploitation. Des révisions fondamentales de structure ou de workflow, les imprimeurs en font une ou deux au cours de leur carrière. Nous en faisons constamment. C'est notre différence...

Benny De Ridder. Nous tenons aussi compte des éventuels besoins d'extension. Les grosses imprimeries ont souvent une vision claire de leur avenir ; elle se choisissent un créneau et pensent à leur développement. Les entreprises de moindre taille fonctionnent généralement de manière plus impulsive. Mais toutes ont des idées. L'essentiel est de discuter, de savoir ce que nos clients veulent, d'identifier la manière dont ils désirent travailler. Notre boulot est de les conseiller au mieux...

Vous arrive-t-il de vous trouver dans des situations où cela ne va vraiment pas ?

Ronny Raes. Bien sûr. Des accès trop étroits, des plafonds trop bas, des dégagements insuffisants. Nous attirons l'attention sur ces réalités. Le déménagement éventuel des machines, les travaux d'extension ou de modification des locaux sont des décisions qui appartiennent au client... Mais ce sont des domaines où notre rôle de conseiller trouve sa vraie dimension...

Benny De Ridder. Notre atout, c'est que nous avons l'expérience de ce genre de problèmes. Nous connaissons les difficultés auxquelles se heurtent les corps de métier qui interviennent dans la construction d'une imprimerie, tous les éléments qu'il faut prendre en compte. Des connaissances aussi pointues, il n'y a que les gros bureaux de consultance qui puissent les mobiliser... et les grosses entreprises qui puissent se les offrir. Les PME n'en ont généralement pas les moyens...

À quels outils pouvez-vous faire appel ?

Ronny Raes. Nous disposons des manuels d'installation que Heidelberg édite pour l'ensemble de ses matériels. On y trouve tout ce qu'il faut savoir sur nos machines : mensurations des presses et des périphériques, espaces de service, caractéristiques des fondations, poids, raccordements à l'électricité, positionnement des équipements, ainsi que des plans techniques de toutes les configurations... Nous utilisons des programmes de conception assistée par ordinateur pour lesquels nous recevons une formation approfondie, elle-même remise régulièrement à jour. Pour ma part, je suis titulaire d'un diplôme de dessinateur technique. Ça aide...

Quels conseils donneriez-vous à imprimeur qui veut installer une nouvelle presse ?

Benny De Ridder. De nous appeler pour en discuter. Nous sommes véritablement là pour aider nos clients...



Printshop Design

Un tour d'horizon

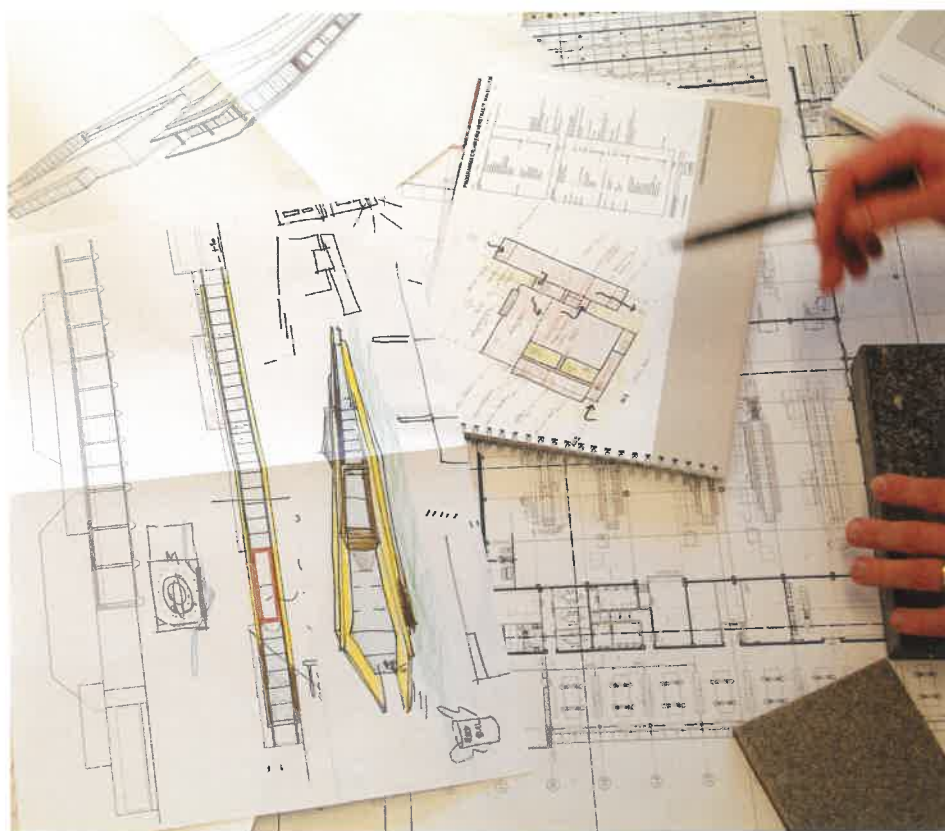
Geert Verstraete à Maldegem et Jerome Dhondt à Nazareth ont eu la possibilité, les moyens et la volonté de repenser leur entreprise de A à Z. Et leurs démarches respectives font aujourd'hui figure de cas d'école. Rarement, dans notre pays, des imprimeries avaient délibérément souscrit à ce niveau de réflexion. Car il ne s'est pas agi simplement de construire de nouveaux locaux et de les équiper. Ces imprimeurs-là ont véritablement tout repensé, tout intégré, recherché les options les plus productives, les plus humaines, les plus respectueuses des législations et de l'environnement, les plus novatrices... dans un élan d'où ne sont absentes ni l'esthétique ni la rentabilité. Paris de visionnaires. Paris gagnés.

Les visionnaires



Verstraete et Dhondt ont tous deux fait appel à un bureau d'architecture, Storme-Van Ranst à Anvers, lequel, à son tour, s'est entouré des meilleurs spécialistes pour constituer des équipes compétentes.

Le bureau Storme-Van Ranst – qui compte quelque 35 collaborateurs – est actif dans l'architecture industrielle et la conception d'équipements collectifs depuis 1972. Ses réalisations – laboratoires, centres de recherche, banques, hôtels, immeubles industriels et de bureaux – ne se comptent plus et certaines – plus spectaculaires – comme la réhabilitation de l'immeuble Flagey, à Bruxelles, et du casino-kursaal d'Ostende lui ont valu une notoriété méritée. Récemment donc, le bureau s'est attaqué à la construction – from scratch – de deux imprimeries. Plantinfo est allé interroger l'architecte qui a pensé – et mené à bien – ces projets : Jean-Pierre Van Liefferinge.



Jean-Pierre Van Liefferinge

La voie de l'architecte

Dans quelles conditions avez-vous été conduit à travailler sur ces deux projets ?

L'un a amené l'autre. C'est le patron de St-Luc, Jerome Dhondt, qui a suggéré à Geert Verstraete de venir nous voir. Tous deux étaient à la recherche d'une solution globale et d'une collaboration étroite sur les plus petits détails. C'est cela qui a décidé de notre rapprochement. Nous avons été associés aux projets dès le début, ce qui me paraît important lorsqu'on travaille sur un concept d'ensemble...

La notion de travail en équipe est-elle importante dans ce type de chantier ?

Elle est cruciale. Je ne vois d'ailleurs pas comment il y aurait moyen de gérer autrement des projets d'une telle importance et d'une telle complexité. Les équipes sont nécessairement multidisciplinaires tant les aspects à prendre en compte sont nombreux. Ce ne sont pas des chantiers où il suffit d'une dalle de béton et de parois préfabriquées...





Quels aspects?

D'abord, les nombreuses et importantes contraintes techniques, qui incluent entre autres la stabilité de la surface portante. Ensuite, dans le désordre : l'ergonomie, l'acoustique, l'environnement, les accès, les possibilités d'extension. Le cachet aussi. Nous sommes architectes, mais nous nous entourons des meilleurs ingénieurs et spécialistes selon le type de mission. Les cas sont chaque fois différents : n'oubliez pas que nous bâtissons aussi des bureaux, des hôtels, des hôpitaux, des laboratoires, etc...

Comment avez-vous procédé?

On nous a demandé à deux reprises de construire une imprimerie... C'est quoi ce secteur? Quelles sont les conditions idéales pour faire ce métier? Comment s'y articulent les cycles de préparation et de fabrication? Comment s'y organise le workflow? Quelles matières premières, quelles machines, quelles informations, combien de collaborateurs faut-il rassembler et où à chaque étape du processus? A ce stade, nous écoutons parler les imprimeurs, nous essayons de nous pénétrer de leurs besoins. N'oublions pas, non plus, que de tels projets nécessitent que nous estimions aussi les temps de réalisation et les budgets qui y sont associés...



Mais il ne s'agit pas uniquement de comprendre le processus?

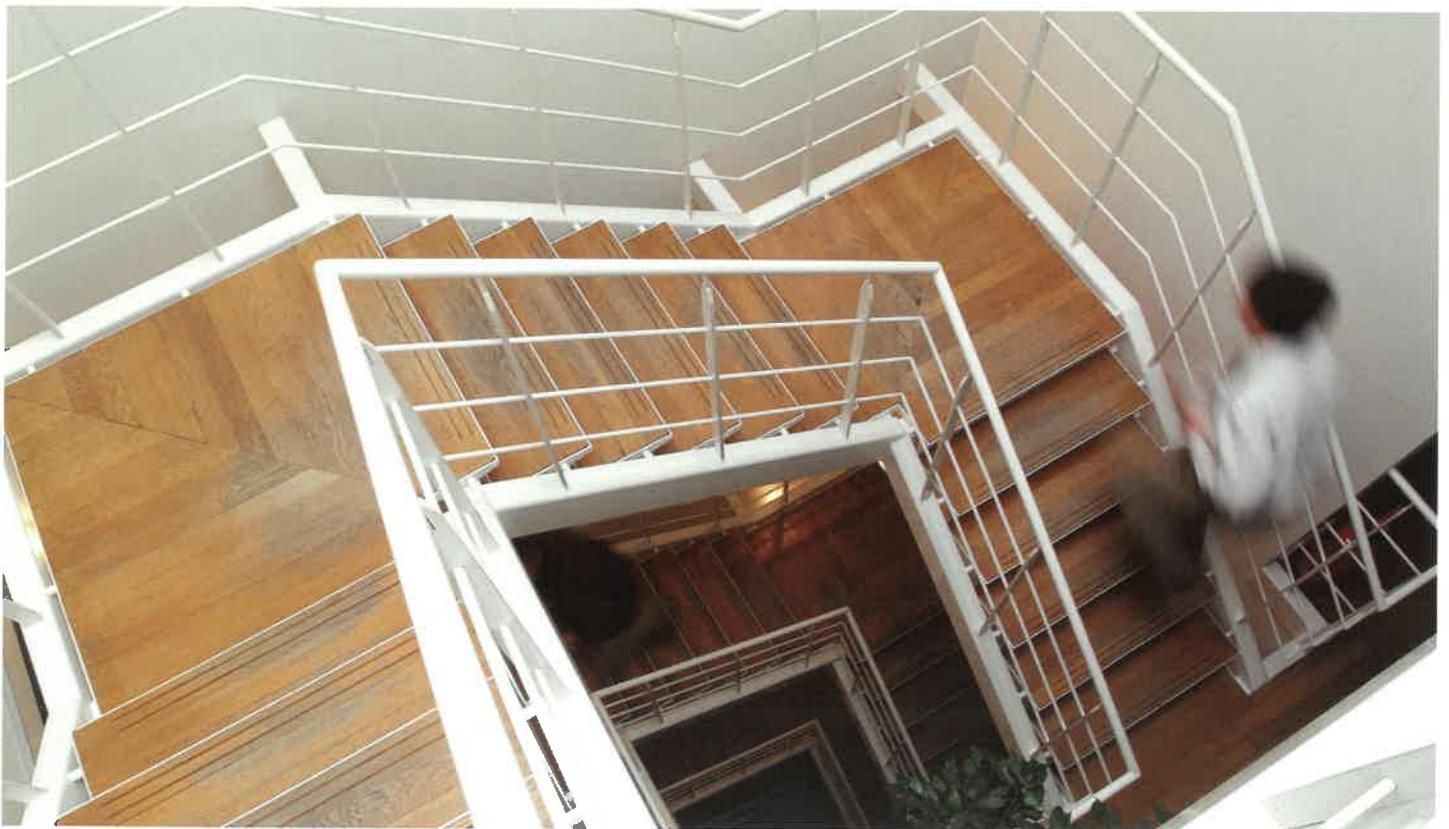
Bien sûr que non. D'autres considérations viennent s'y greffer, comme la climatisation, la gestion des taux d'humidité, l'élimination des poussières, le traitement des déchets. Chez Verstraete, par exemple, où la climatisation et l'hygro-métrie sont des éléments de première importance, ces installations interviennent pour moitié dans le budget. Il nous a aussi été demandé de penser à des éléments comme la réception, l'administration, les réfectoires, les salles d'ordinateurs, la sécurité, l'entretien, la conciergerie, le mobilier, les extensions éventuelles, etc. Le terrain industriel est cher ; il faut l'utiliser au mieux. La réflexion préparatoire, c'est la moitié du travail...

Les déplacements des personnes interviennent-ils aussi dans l'épure?

De toute évidence. Il ne suffit pas d'un modèle, encore faut-il y organiser la circulation, voir comment les hommes et les choses se déplacent dans la réalité. Par où et comment les gens entrent le plus efficacement dans l'entreprise, par exemple. De même pour les matières premières et les fournitures. Quels sont les axes de circulation? Quelle est la taille des machines? Quels dégagements faut-il prévoir autour d'elles? Nous avons dressé avec nos clients un inventaire complet de leurs équipements ; nous les avons mesurés. Des photos nous ont permis de préciser la manière dont ils étaient desservis...



Jean-Pierre Van Liefferinge. Les chantiers Verstraete et St-Luc sont des cas d'école. C'est un vrai défi pour un bureau d'architecture de pouvoir prendre en main la conception complète d'un site de production, des aspects industriels à la réception et aux zones administratives... jusqu'à la création du mobilier. Pour l'entreprise, c'est objectivement une valeur ajoutée...



Le goût n'intervient-il pas aussi?

Le goût du client autant que l'expérience et la vision de l'architecte. Geert Verstraete aime les structures en bois laminé et les jardins, Jerome Dhondt un type précis de pierre naturelle, les zones ouvertes et la transparence. Une valeur ajoutée importante de l'architecte, c'est l'intégration de la dimension humaine. La prise en compte de la lumière du jour, du paysage, du rythme des saisons. Ces espaces de travail à haut profil technologique doivent être fonctionnels et pratiques, bien sûr, mais aussi agréables à vivre, avec une atmosphère, un style. Une imprimerie n'est pas une boîte. Le cadre de travail contribue à la productivité. Un collaborateur qui travaille et évolue dans un environnement plaisant est plus heureux, plus positif..

Et les contraintes d'environnement et de sécurité?

Elles sont de divers ordres. Les installations doivent entre autre répondre à des normes fixées par les pompiers et les compagnies d'assurance. Aussi, dans les imprimeries que nous avons construites, le concept général de protection contre l'incendie a-t-il été élaboré en étroite collaboration avec ces instances. Chez Verstraete, par exemple, les matières premières et les produits finis sont stockés dans une même aile, à l'abri du feu. Les problèmes de manutention et de sécurité y sont identiques. Mais il y a des nuances : le polypropylène ne réagit pas comme le papier...

Pour les deux projets présentés dans ce chapitre, l'architecte a tenu compte des besoins d'extension. Afin que le rajout d'une surface complémentaire s'intègre harmonieusement dans le projet de base, tant sur le plan architectural que technique. Ainsi, chez St-Luc, la superficie des installations peut être doublée.





Drukkerij Verstraete

Dans le dernier détail

Difficile d'évoquer un lieu pareil avec des mots. Tout y respire l'équilibre et l'harmonie. Jusqu'aux zones administratives et la réception des marchandises. Partout, de la lumière. Une propreté exemplaire. Deux jardins intérieurs où le personnel peut venir s'asseoir et prendre le soleil. Ou, à tout le moins (nous sommes en Belgique!), voir passer les saisons. De l'espace. Un nombre impressionnant de machines : 38 groupes d'impression au format 102, une Speedmaster rien que pour le vernissage. Un département de finition modèle, aux configurations de coupe innombrables. Partout, invisibles mais présentes, des technologies de pointe : informatique, régulation, sécurité, température, humidité relative.

La Drukkerij Verstraete, à Maldegem, est, sous plus d'un rapport, une des belles imprimeries de Belgique. D'abord en raison du créneau choisi : Verstraete est leader mondial dans le domaine de l'impression d'étiquettes sur polypropylène, une (très rare) spécialité. Et aussi à cause du nouveau siège, qui est superbe, et agencé avec intelligence et sensibilité.

Nous vous avons déjà longuement parlé (Plantinfo 44 – octobre 2000) de cette entreprise hautement spécialisée que son activité a amené à contrôler à l'extrême ses paramètres de production. La nature synthétique du support à imprimer, les exigences absolues de neutralité qu'imposent ces produits destinés à l'emballage alimentaire, leur sensibilité à l'électricité statique, les contraintes de température, de stabilité colorimétrique et de séchage qui sont associées à l'impression de ce matériau difficile ont fait de la Drukkerij Verstraete une référence. Un parcours sans faute pour cette entreprise familiale, au départ villageoise, dont l'actuel administrateur-délégué, Geert Verstraete, a décidé, il y a 25 ans, de se spécialiser. « Nous sommes assez rapidement passés à l'étiquette. En commençant avec des étiquettes en papier pour bouteilles en verre et en plastique. C'est en 1987 que tout a basculé. Nous avons choisi un créneau, alors encore inexploré par l'offset, celui de l'étiquette en polypropylène à « souder » sur des emballages. Les presses n'étaient pas prêtes pour ce type de travail. Les stations de laquage, notamment, n'étaient pas adaptées au support.

Nous avons cherché pendant des années avec notre fournisseur. Nous avons expérimenté des encres spéciales, identifié des additifs, travaillé sur la qualité de l'eau et les temps de séchage, engrangé de l'expérience. Notre imprimerie a toujours proposé des applications spéciales afin de faire valoir sa différence. Aujourd'hui, Verstraete imprime pour le monde entier, 24 heures sur 24. Et nos effectifs ont plus que doublé en quatre ans... »

Notre imprimerie – je veux dire le bâtiment – doit être le prolongement de notre personnalité d'entreprise. Le client doit y lire les valeurs que nous véhiculons : clarté, harmonie, propreté, ouverture, efficacité...





Une imprimerie doit être chauffée et humidifiée, d'où l'importance de l'inertie thermique dans un bâtiment abritant ce type d'industrie, et les risques de condensation excessive qu'elle entraîne. Chez Verstraete, les installations dégagent autant d'humidité qu'une piscine. Tout y est, bien sûr, sous contrôle.



Vu chez Verstraete. Heidelberg CutStar

Les Heidelberg Speedmaster SM 102, CD 102 et CD 74 peuvent être équipées d'un dispositif qui combine l'alimentation par feuilles et l'utilisation de bobines. La qualité de l'offset y rejoint en quelque sorte la productivité de la rotative ! Cette unité, dénommée CutStar, est installée devant le margeur et dévide des rouleaux qu'elle coupe à mesure. Les feuilles individuelles ainsi préparées alimentent la presse en continu.

Le procédé est financièrement avantageux : les économies de papier peuvent être estimées entre 6 et 20 %. Atout supplémentaire : la coupe est ajustable. CutStar offre tous les formats possibles, dans les meilleures conditions de régularité et de fiabilité, et en réduisant au maximum les chutes. En cas de changement de job, CutStar peut être désengagé de la presse sur simple commande. L'unité de coupe se déplace latéralement et le margeur redevient accessible aux palettes. Les grammages autorisés varient de 30 à 300 gr/m² pour le papier, le plastifié et le métallisé.

Le succès aidant, il devient indispensable pour Verstraete d'étendre ses infrastructures. Certains gros clients, en effet, exigent un approvisionnement parfaitement sécurisé ; les étiquettes doivent pouvoir être livrées, quoi qu'il arrive. Geert Verstraete se met donc en quête d'un terrain industriel pour bâtir sa nouvelle usine. Cet homme de vision, habitué à travailler dans des conditions rigoureuses, exigeant pour lui-même et pour son entreprise, veut la perfection... mais pas à n'importe quelle condition.

« Ce n'est pas parce que mes clients exigent la plus haute qualité, et que ma position de leader me le permet (encore) que le budget n'a pas d'importance. Au contraire, un bâtiment, vous devez pouvoir le répercuter raisonnablement dans vos prix de vente... ».

L'imprimeur décide de chercher un partenaire capable de lui fournir une solution complète : conception, architecture, contrôle de la température et de l'hygrométrie. Son collègue Jerome Dhondt, le patron de l'imprimerie St-Luc à Nazareth, lui conseille le bureau d'architecture Storme-Van Ranst. La rencontre a lieu et la réflexion démarre. « J'ai dû expliquer mon métier aux architectes, et dans le grand détail. J'avais, il est vrai, de l'expérience, ayant reconstruit notre autre usine à cinq reprises. Nous nous sommes même rendus à Heidelberg pour étudier les problèmes liés à la mise en place des machines... ». Le chantier – un complexe de 12.000 m² – a été clôturé au printemps 2004.





St-Luc Print Label Design

Créateurs d'emballages

L'imprimerie St-Luc a été reprise, il y a dix ans, par Jerome Dhondt, un licencié en économie appliquée qui fréquentait la maison en client. « En tant que marketing-manager, j'étais spécialisé dans l'emballage alimentaire, mais je ne connaissais pas grand-chose à l'organisation interne d'une imprimerie. Par contre, je pouvais juger de son potentiel. L'affaire était à vendre ; j'ai décidé de la reprendre et de me spécialiser dans l'étiquette autocollante, avec une approche résolument business-to-business ». St-Luc tourne donc le dos

à son passé d'imprimerie locale et se lance résolument dans un marché que son patron, heureusement, connaît sur le bout des doigts. Jerome Dhondt fait venir son fils – Niko – économiste lui aussi, et le tandem décide d'élargir le service en adjoignant à l'imprimerie un département de création.

Depuis peu, Fanny, la fille de Jerome Dhondt, une économiste spécialisée en marketing, est venue renforcer l'équipe de management.

Le baseline de la firme est explicite : Print Label Design. Chaque mot pèse son poids d'engagement. Car le terme « création » ne se limite pas au design d'étiquettes, de manchons ou de boîtes en carton.

Il s'agit vraiment d'un travail complet sur l'emballage. « Le packaging est un marché dynamique, marqué par les modes, où nous apportons une réelle valeur ajoutée. Nous sommes restés des marketeers...

Il s'agit moins pour nous d'imprimer une étiquette ou un emballage enveloppant (*sleeve*) que de créer un produit... ».

Et, effectivement, les réalisations de St-Luc débordent d'astuce et de créativité. On y emballe tout, on magnifie une simple pochette alimentaire ou un ravier par des étiquettes transparentes ou semi-transparentes, des montages inattendus en carton imprimé. L'originalité de ces produits va de pair avec l'engagement des dirigeants. « L'emballage en carton souple est un marché récent pour lequel les demandes affluent. Nous proposons à nos clients un service comparable à celui que nous leur offrons pour les étiquettes : des livraisons très rapides, dans les trois ou quatre jours. En partant de rien.

Création et produit fini compris. C'est un des avantages d'une structure légère... ». La rançon de ce positionnement original ? Un taux de croissance qui va chercher dans les 25 % par an. Un personnel qui passe à 60 personnes. Et un déménagement – en 2001 – dans des locaux plus vastes. Nous y voilà !

Jerome Dhondt décide de s'écarter de la tradition et de concevoir ses ateliers autrement, en tenant résolument compte du workflow. Il prend contact avec le bureau d'architecte Storme-Van Ranst et l'aventure débute.





Vu chez St-Luc. Gallus

Ce qui frappe, chez St-Luc, c'est le nombre de chaînes d'impression Gallus, huit au total, dont la toute récente RCS 330, la première du genre dans le Benelux. Ces étonnantes rotatives à laize étroite sont pleinement configurables et extensibles par modules. Elles travaillent aussi bien en flexo UV et en sérigraphie rotative, utilisables séparément ou en combinaison, impression offset, typo ou impression par film à chaud. C'est, par élection, le matériel le plus souple et le plus universel pour l'impression d'étiquettes sophistiquées. Tous les éléments de la Gallus RCS 330 sont équipés de servo-moteurs qui lui assurent un fonctionnement entièrement automatisé. Précision du registre, reproductibilité des jobs, enregistrement des pré réglages, tout est conçu, chez Gallus, pour un usage optimal et un pilotage centralisé des opérations d'impression. Comparé aux matériels concurrents, Gallus offre des temps de mise en route inférieurs de 50% et une gâche réduite jusqu'à 70%, ce qui diminue d'autant les coûts à l'étiquette produite. Depuis son lancement, en 2001, Gallus a installé plus de 20 configurations RCS 330 dans le monde, dont trois en Belgique.

Premier défi : St-Luc avait acheté un terrain le long de l'E17, à Nazareth, une zone où les firmes investissent généralement en visibilité côté autoroute. Dès lors, la partie arrière des bâtiments sert le plus souvent d'accès, c'est-à-dire, dans le cas d'entreprises industrielles, à la fois de réception... et de décharge. En accord avec Jerome Dhondt, l'architecte décide d'une autre approche : un bâtiment en demi-lune, relié au site industriel par une sorte de rue vitrée, sert à la fois de réception, de zone administrative et d'entrée pour le personnel. Il est pareillement visible de l'autoroute et de la voie d'accès arrière. Les livraisons ont été délibérément repoussées de l'autre côté de l'atelier, invisibles des aires de réception. L'impression de transparence est parfaite. Dans l'atelier, l'implantation suit un double circuit logique. L'un entre par le bureau et passe au prepress. L'autre va du magasin marchandises à l'aire d'expédition. Les deux se rejoignent à l'imprimerie et transitent par la finition.

« Le bâtiment lui-même est une construction complexe, qui tient compte d'un grand nombre de contraintes. La température et l'hygrométrie y sont contrôlées avec la plus extrême précision. Le conditionnement tient compte de l'extraction des poussières, du renouvellement de l'air frais et de l'enrichissement de l'atmosphère en oxygène. Un dispositif hautement sophistiqué de « free cooling », piloté par ordinateur, gère les températures à l'intérieur du bâtiment. L'air rejeté par les machines est utilisé pour chauffer les installations... C'est intelligent, économique et soutenu par les pouvoirs publics... »

Une attention toute particulière a été apportée à la protection anti-incendie : portes à fermeture automatique, compartimentage, murs à haute résistance pour les zones critiques... non sans une certaine fantaisie d'ailleurs : les détecteurs du hall d'entrée ont été « déguisés » en coupoles d'éclairage.

