

Procédé Standardisé Offset

selon ISO 12647-2

Diagnostic-PSO™

SOMMAIRE

P.2

LABELS "Environnement"

**RÉVISION DE LA NORME
ISO 12647-2**

P.3

**1^{er} FORUM DES IMPRIMEURS
CERTIFIÉS PSO**

POLÉMIQUE

Leclerc - Culture Papier - Terra Eco

P.4

**IMPRIMEURS CERTIFIÉS
PSO - ISO 12647-2**

par l'Ugra en France

P.5

**ENCRE, ADDITIFS DE MOUIL-
LAGE ET L'ENVIRONNEMENT**

Huber France

P.6 - 7

PURE IMPRESSION

Eco-responsable labélisée certifiée

P.8

PARUTION ESSENTIEL N°3

Bénéfices de la standardisation

STAGES & CONFÉRENCES

Diagnostic-PSO

Quatre ans de PSO en France Économies = développement durable



Voici quatre années que la mise en place des standards des industries graphiques peut donner lieu à une certification. Le PSO, Procédé Standardisé Offset, est maintenant entré dans les mœurs sur tous les continents et bien sûr en Asie. Le comité technique TC130 de l'ISO vient de se réunir à Berlin, avec des participants des 25 pays, pour continuer à mettre à jour les normes qui nous guident.

En France, particulièrement, l'intérêt pour cette certification ne faiblit pas. Le forum de l'association France PSO vient confirmer cet engouement : une dizaine d'accompagnateurs, tous experts certifiés par l'Ugra, une cinquantaine d'imprimeurs et sociétés de prépresse certifiés, en cours de certification ou de recertification ; de nombreux articles et ouvrages sur le sujet, des formations et des stages. Voilà pour faire un tour rapide de l'évolution dans l'acceptation des standards.

Un nouvel ouvrage dans la série « Les essentiels », que j'ai écrit à quatre mains avec Marie-Paule Henri, permet de faire le point sur les avantages et économies à réaliser en se prenant au jeu des standards chez les imprimeurs. Les premières économies visibles, en limitant la gâche et la malfaçon, ont pour effet de réduire les rejets (papiers, encre, plaques etc.) et la consommation d'énergie. En plein dans les sujets actuels de révolution environnementale bien comprise depuis quelques années par nombre d'imprimeurs !

Au-delà des labels, certains ont poussé l'effort jusqu'à faire construire des bâtiments hautement conformes à un développement durable. L'un des premiers, Pure Impression, modèle du genre, est interviewé ici, pour nous démontrer que PSO et environnement vont de paire. Devons-nous faire des efforts pour préserver notre planète et la rendre en bon état à nos enfants ? Oui évidemment ! Devons-nous faire des efforts pour préserver les entreprises des industries graphiques ? Concurrence, productivité, qualité sont à portée de formation et d'organisation. Les études décortiquées pour vous dans « Les essentiels n° 3 » montrent que la standardisation et l'adoption de normes métiers sont les clefs de la compétitivité et de la pérennité. Tout cela est à votre disposition, à vous de vous en saisir.

Gérard Niemetzky

Les labels "Environnement"

Imprim Vert - FSC - PEFC - ISO 14001

De nombreux labels sont de nos jours présentés par les imprimeurs Français. Ils sont tous liés à l'environnement et à l'engouement (justifié) pour l'écologie qui nous saisit enfin.

IMPRIM'VERT - www.imprimvert.fr



Le cahier des charges Impr'Vert est fondé sur trois critères simples : la bonne gestion des déchets dangereux, la sécurisation de stockage des liquides dangereux et la non-utilisation des produits toxiques.

FSC et PEFC - www.fsc-france.org - www.pefc-france.org



Le FSC (Forest Stewardship Council) est une association internationale d'utilité publique qui s'engage pour une exploitation durable des forêts. La fabrication de papier participe à la bonne gestion de la forêt.



En France, les bois d'éclaircie ou de coupes, les branches et les sous-produits du sciage sont utilisés pour la fabrication du papier. Si ces bois sont issus d'une bonne gestion forestière, alors le papier fabriqué pourra être certifié.

Au niveau mondial, il existe deux grandes certifications attestant de la gestion durable de la forêt : PEFC et FSC.

La certification reconnaît donc la gestion durable de la forêt ; acheter du papier certifié PEFC ou FSC, c'est un geste citoyen ! Mais pour aussi généreux et nécessaires qu'ils soient, ces labels n'apportent aucune amélioration quant à la qualité des documents fabriqués chez les imprimeurs.

ISO 14001



La norme ISO 14001 est la plus utilisée de la série des normes concernant le management environnemental.

Une organisation peut faire certifier son système de management environnemental suivant cette norme par des organismes tiers par voie accrédités, comme LRQA ou l'Association Française pour l'Assurance Qualité, par exemple pour la France.

La contribution des normes est très souvent imperceptible

dans notre quotidien. Leur importance se manifeste surtout lorsque celles-ci font défaut, tant en termes de fiabilité du produit, de sa dangerosité ou des mauvaises conditions d'hygiène et de sécurité dans notre espace de travail, mais aussi des impacts environnementaux que peuvent avoir nos activités.

Pour les imprimeurs, il s'agit de mettre en place des procédures pour tout ce qui concerne les rejets issus de la fabrication des imprimés : encres, papiers, chiffons de nettoyage, etc...

Extrait de « La bonne couleur » Gérard Niemetzky - Les essentiels n° 1 Novembre 2010 - en vente sur www.e-savoirs.com

IROPA 1er imprimeur labélisé HQE Haute Qualité Environnementale

IROPA à Rouen (76), imprimeur certifié PSO N°072, s'est installé dans un nouveau bâtiment de 7 300 mètres carrés labélisé officiellement "Bâtiment industriel HQE" par l'organisme certificateur Certivea.



Un gain de 30 % d'énergies !

Découvrez-le sur la page d'accueil du nouveau site : www.iropa.fr

LES NORMES POUR LES INDUSTRIES GRAPHIQUES

ISO à Berlin : révision de la norme ISO 12647-2 Groupe de travail WG13 certification

Le TC130 de l'ISO s'est réuni à Berlin en avril 2011

Comme tous les 6 mois les délégués des commissions de normalisation de chaque pays participant ont délégué leurs représentants afin de prendre part aux échanges internationaux et de voter les évolutions des normes ISO concernant les Industries graphiques.

Nous aurons l'occasion d'y revenir, en particulier sur l'évolution des normes ISO 12647, et sur la création d'un nouveau groupe de travail (WG13) dont l'objectif est d'élaborer un système de management de la qualité de l'impression, en particulier en ce qui concerne la certification PSO et l'agrément des organismes de certification.

Le forum France PSO du 18 mai à l'école Estienne, en présence de l'Ugra, a permis d'apporter les premiers éclaircissements sur ces évolutions, principalement en ce qui concerne le contenu du référentiel de certification PSO de l'Ugra.

La polémique Leclerc Culture Papier Terra Eco

1^{ère} étape, la campagne E. Leclerc : Zéro prospectus

www.mouvement-leclerc.com/page/2020-objectif-zero-prospectus

2^{ème} étape, l'association Culture Papier, animée par son président Laurent de Gaulle, fait paraître une lettre ouverte à Michel Edouard Leclerc.

Lettre ouverte relayée et publiée sur le site Graphiline :
www.graphiline.com/article/13590/Denigrement-du-media-papier---Laurent-de-Gaulle-ecrit-a-Michel-Edouard-Leclerc

3^{ème} étape, l'association Mon Prospectus publie justement, un prospectus pour défendre la communication papier :

« 13 millions de prospectus pour répondre aux contrevérités de Michel Edouard Leclerc sur le papier "dixit Graphiline" :
www.graphiline.com/article/13953/13-millions-de-prospectus-pour-repondre-aux-contreverites-de-Michel-Edouard-Leclerc-sur-le-papier

www.monprospectus.com/la-campagne/#more-122

4^{ème} étape, le magazine Terra Eco dans son numéro 24 du mois d'Avril 2011, publie un large article tentant de faire la part des choses entre chacun des protagonistes.

www.terra-economica.info/Touche-pas-a-mon-prospectus,15761.html

Pas facile l'environnement !

Communiqué de Mr Robert Chung du R.I.T

Suite à la référence faite au nom de Mr Robert Chung, du RIT (USA), dans ma lettre d'informations n° 3, celui-ci me demande de clarifier son intention :

"J'ai participé à plusieurs sessions de formations en 2010, y compris une formation PSO proposée par l'Ugra et une formation G7 proposée par IDEAlliance, avec pour objectif de comprendre les différentes méthodes pouvant être utilisées en conformité avec les requis de la norme ISO 12647-2. En fait, l'objectif du WG13 du TC 130 est d'harmoniser les activités de certifications de ces processus en développant les critères d'un système de management de la qualité pour l'impression. Robert Chung."

"I attended a number of training sessions in 2010, including PSO offered by Ugra and G7 offered by IDEAlliance, with the goal to understand different methods that can be used to conform to ISO 12647-2 requirements. In fact, the realization of the ISO TC130/WG13 is to harmonize the process certification activities by developing criteria for printing quality management system. Robert Chung"

Je ne peux que souscrire à cette approche et suis admiratif du travail présenté par le Professeur Chung lors du sommet ISO du TC130 à San Paolo (Brésil) en Octobre 2010. Je fais partie du comité (CNTCG) français du TC130 tenu par l'AFNOR et j'ai demandé à participer au nouveau groupe de travail WG13 pour l'étude de l'harmonisation des méthodes de certification selon ISO12647-2.

Je représente par ailleurs l'association France PSO regroupant la plupart des experts français mettant en place les standards dans les industries graphiques. Cette association soutient le travail réalisé par le TC130 et a pour objectif de faire évoluer le référentiel de certification de l'Ugra en tenant compte des besoins du marché et des recommandations internationales."



1^{er} Forum des imprimeurs Français certifiés PSO selon ISO 12647-2

L'association France PSO a organisé le premier forum Français des imprimeurs certifiés PSO selon ISO 12647-2 le 18 mai 2011 à l'école Estienne (Paris)



Depuis quatre ans, plus d'une cinquantaine d'imprimeries françaises, dont la moitié déjà certifiée, se sont inscrites dans la démarche du Procédé standardisé offset (PSO), proposée par le BVDM et soutenue par les principales organisations de la profession. L'association France PSO - www.france-psy.org - a pris donc l'initiative de réunir le 1^{er} Forum français des imprimeurs certifiés PSO.

Le matin, l'Ugra a présenté les prochaines évolutions des normes ISO, la révision de son référentiel de certification PSO selon ISO 12647-2, et la procédure de recertification.

Après le déjeuner, pris ensemble à l'école Estienne, une table ronde a permis aux chefs d'entreprise et responsables de projet PSO d'échanger sur les principaux sujets: bilan technique, retour sur investissement, rapport aux clients et aux fournisseurs, formation et motivation des collaborateurs, intérêt de la recertification, etc...



www.ugra.ch

L'Ugra est le centre de compétence Suisse des technologies des médias et de l'imprimerie, et de recherche depuis plus de 50 ans pour le compte de l'industrie graphique, bien au-delà des frontières Suisses. L'Ugra a élaboré de nombreuses normes ISO pour l'industrie graphique ; elle offre aujourd'hui, comme institut neutre dans un pays neutre, quantité de services et produits les plus divers pour l'accroissement de la qualité d'impression et de son contrôle. De plus, l'Ugra délivre des certificats sur les matériaux, les personnes et les entreprises en conformité stricte avec normes et spécifications. Ses activités sont régulièrement auditées par la SAS, organisme suisse dépendant directement du secrétariat d'État à l'Économie de la Confédération helvétique (SECO), pour un domaine d'accréditation comprenant les activités du laboratoire d'essais et de tests sur les matériaux et les certifications de personnes, d'entreprises et de produits. Des accords multilatéraux permettent de reconnaître les accréditations entre pays.

Les Imprimeurs Certifiés PSO - ISO 12647-2 par l'Ugra en France

- N° 014, SIRA Imprimeur, Taverny, certifié le 30/11/2007 – non renouvelé
- N° 015, Imaye Graphic, Laval, certifié le 20/12/2007 – non renouvelé
- N° 027, Imprimerie Dugas, Villeurbanne, certifiée le 21/10/2008
renouvellement en cours
- N° 038, Imprimerie Comelli, certifiée le 04/03/2009
renouvellement en cours
- N° 039, Grafik Plus, certifié le 1/03/2009
renouvellement en cours
- N° 040, Imprimerie Gueutier (Edicolor), Rennes, certifiée le 06/04/2009
renouvellement en cours
- N° 041, Imprimerie Frazier, Paris, certifiée le 08/04/2009
renouvellement en cours
- N° 043, Advence, Paris, certifié le 20/04/2009
- N° 051, Imprimerie Keller, Paris, certifiée le 21/10/2009
- N° 054, Imprimerie Atlantique Offset, certifiée le 08/12/2009
- N° 055, Imprimerie L'Ormont, St Dié des Vosges, certifiée le 11/12/2009
- N° 057, Ecole des Métiers de l'Imprimerie, Nantes, certifiée le 25/01/2010
 - N° 061, Prépresse, clic+, Mulhouse, certifié le 26/02/2010
 - N° 062, Prépresse, DLW, Paris, certifié le 17/03/2010
- N° 064, Imprimerie Normalisée, Nevers, certifiée le 05/07/2010
- N° 065, Imprimerie Norbert Plot, certifiée le 20/05/2010
- N° 070, Imprimerie Rochelaise, La Rochelle, certifiée le 06/2010
- N° 071, cours, Imprimerie MPO, Averton, certifiée le 06/2010
- N° 072, Imprimerie IROPA, Rouen, certifiée le 06/2010
- N° 073, Prépresse, Newmeric, Paris, certifié le 06/2010
- N° 074, Goubault Imprimeur, La Chapelle sur Erdre, certifié le 07/2010
- N° 078, Imprimerie Deschamps Arts Graphiques, certifiée le 09/2010
- N° 079, Imprimerie Parmentier, La Wantzenau, Certifiée le 10/2010
 - N° en cours, Imprimerie Caractère, Aurillac, Auditée le 11/2010
 - N° 085, Nord'imprim, Certifiée le 01/2011
- N° en cours, Imprimerie Fabrègues, St Yriex la Perche, Auditée le 01/2011
- N° en cours, Corlet Numérique, Condé sur Noireau, Auditée le 11/2010
 - N° en cours, Graficor, Rosny sous Bois, Auditée le 01/2011

Une trentaine d'imprimeurs et entreprises de prépresse sont en cours de préparation et de mise en place des standards PSO, pour certification Ugra dans les mois qui viennent, dont :

- Pure Impression (Montpellier) • Exaprint (Montpellier)
- NeoTypo (Besançon) • Deja GLMC - (Garges les Gonesse)
 - RGI (St Thibault des vignes) • VALBLOR (Strasbourg)
 - IME - (Baume les Dames) • RealGraphic (Belfort)
- Terre Neuve (Arles) • Imprimerie Marcoux (St Etienne)

Les encres et additifs de mouillage pour l'impression offset et l'environnement



www.huber-france.fr

La question de l'adéquation du procédé offset avec un comportement environnemental responsable est devenue un sujet de débat courant dans le domaine de l'imprimerie depuis quelques années. Voici quelques éléments à apporter à ce débat.

Les encres offset : 100 % végétales ?

Non ! Les encres offset ne sont pas à 100 % de leur composition d'origine végétale. Si on trouve maintenant sur le marché des encres à base d'huiles végétales et ne contenant pas (ou très peu, moins de 0.2 %) d'huiles minérales, certains composants des encres sont d'origine synthétique à base de dérivés pétroliers. Parmi ces composants, on retrouve en particulier les pigments et les cires.

Végétal = naturel ?

Oui et non ! Les composants issus de l'agriculture présentent toujours des variations importantes de leurs caractéristiques physiques et chimiques, variations par exemple liées aux conditions climatiques ou aux taux et types d'impuretés naturelles. Pour pouvoir être utilisés en conditions industrielles et permettre une certaine reproductibilité des productions les utilisant, les composants d'origine végétale subissent des traitements plus ou moins poussés, dont le moindre est une purification.

Solution de mouillage sans alcool : plus écologique ?

L'isopropanol utilisé dans les solutions de mouillage présente beaucoup d'avantages techniques (stabilité de l'impression, etc...) mais un gros défaut : son évaporation sur machine qui en fait un des principaux acteurs dans le calcul des COV (composés organiques volatiles) d'une imprimerie. Les nouvelles solutions de mouillage utilisent des tensioactifs plus performants ainsi que des solvants plus lourds (type glycol). Du fait d'une vitesse d'évaporation de ces solvants moindre, ils sont utilisés à des taux plus réduits et ne participent pas au calcul des COV. À noter cependant que leur synthèse est un peu plus complexe que celle de l'isopropanol, contrebalance en partie le bilan écologique.

Les encres offset : plus écologiques que les autres types d'encres ?

Trois principaux aspects peuvent être considérés quant à l'impact écologique des encres :

- l'origine (végétale, minérale ou synthétique) des ingrédients entrant dans la composition de l'encre,
- l'énergie nécessaire au séchage du film d'encre et les rejets éventuels dans l'environnement lors de l'impression,
- et la biodégradabilité de l'encre imprimée.

On a vu ci-dessus quelques points sur les composants des encres offset. Quel que soit le type d'encre, les pigments et les additifs synthétisés représentent entre 2 et 25 % de la formule. Les encres à base d'eau et les encres à séchage UV ont une grande partie de leurs composants issus de l'industrie chimique (produits de synthèse). Elles requièrent de plus une certaine énergie lors de leur séchage.

Les encres à base de solvants légers (flexographie ou héliographe) utilisent des composants plus "naturels" (mais la cellulose utilisée est traitée à l'acide nitrique pour obtenir la nitrocellulose) qui nécessitent des installations sophistiquées pour limiter les rejets de COV.

La biodégradabilité des encres est complexe et doit être mesurée au cas par cas. Cependant, en règle générale, on considère que "ce qui vient de la nature y retourne plus facilement" (!) et que des résines à masse moléculaire réduite sont plus facilement biodégradables. Ce dernier point est plutôt en défaveur des encres offset à séchage oxydatif et plus encore aux encres à séchage UV, qui forment un réseau tridimensionnel de très haut poids moléculaire.

Les encres "numériques" : l'avenir écologique ?

À ce jour, la quasi-totalité des composants des encres "numériques" (type laser ou jet d'encre) sont issus de l'industrie chimique. De ce point de vue, elles sont plus proches des encres à séchage UV quant à leur bilan écologique propre, et donc bien moins "vertes" qu'une encre offset traditionnelle. Mais une étude comparative de l'ensemble du processus d'impression peut relativiser cette analyse purement chimique !

Quelle est l'empreinte carbone d'une encre ?

Suite à une étude très complète l'EuPIA a publié en juin 2010 un document dans lequel il précise qu'on peut estimer entre 1 et 3 % la contribution de l'encre à l'empreinte carbone d'un document imprimé. Ceci est valable quel que soit le type d'encre.

Quel impact a REACH sur les composants des encres offset ?

À ce jour, cet impact est nul, dans la mesure où REACH est en phase de lancement et que les substances listées comme étant à très haute préoccupation (VHC) sont à ce jour des substances bien connues, déjà analysées et isolées. Il ne faut pas oublier que tous les fabricants d'encres "sérieux" ont depuis longtemps banni de leurs productions toutes les substances CMR (cancérogènes, mutagènes, reprotoxiques). Il suffit d'ailleurs de consulter les FDS (Fiches de Données de Sécurité) pour le vérifier ! À l'avenir, il est possible et même probable que, lorsque les études poussées vont impliquer des substances jusqu'à présent classées comme sans danger, certaines d'entre elles changent en effet de catégorie. S'il s'agit de substances présentes dans les encres, les fabricants feront alors ce qu'ils ont toujours fait depuis des années : c'est-à-dire qu'ils chercheront des produits de remplacement classés comme non dangereux.

Dominique Bethenod
Directeur technique Huber France

PURE IMPRESSION

Imprimerie éco-responsable labélisée et certifiée



Située à Mauguio, près de Montpellier dans l'Hérault, Pure Impression propose les prestations traditionnelles d'une imprimerie de labeur. Et grâce à l'impression numérique, Pure Impression est en mesure aujourd'hui de proposer la personnalisation des documents et le tirage en très petites quantités. Mais tout en répondant aux nouveaux besoins des clients, Pure Impression est devenue un des leaders de l'impression verte et responsable en France en apportant une véritable valeur ajoutée environnementale et sociétales à ses offres. Nicolas Dematté, PDG, et Marise Dematté, Directrice Marketing et Communication nous dressent le bilan de cette démarche de développement durable qui doit être aussi un atout commercial.

Chiffres clés

- Chiffre d'affaires 2010 : 10,7 millions d'euros HT
- Effectif : 48
- Bâtiment HQE de 4 800 m²
- Consommation annuelle de papier : 2 800 tonnes dont 90 % de papier certifié et 10 % de papier recyclé.
- Production : 24h sur 24, 6 jours sur 7
- Outil de production :
 - 3 presses offset Komori : 52 x 74 cm 4 couleurs + vernis acrylique - 8 couleurs 72 x 104 cm - 4 couleurs 72 x 104 cm + vernis acrylique
 - 2 presses numériques HP Indigo 7500 et 5000



Principales Distinctions obtenues

- Prix Spécial du Jury : Entreprise et Environnement 2010 décerné par le Ministère de l'Écologie
- Prix National de l'Ambition 2010 - Catégorie Développement Durable
- Prix de l'Industrie 2009 aux victoires de la réussite LR
- Master de l'entreprise citoyenne 2008 « La Lettre M »
- Trophée « partenaire du développement » 2007
- « Sappi Awards for Best European Printer »



Vous êtes bien sûr labélisé imprim'vert. Quelle en est la valeur ?

C'est à l'heure actuelle, un prérequis puisque pour l'obtenir il suffit de se plier à la réglementation relative à la gestion des déchets. À l'époque de sa création en 1998 cette marque a eu le mérite de tirer la sonnette d'alarme ; il a été fort utile pour faire progresser l'ensemble de la profession.

Quel a été votre déclic pour aller plus loin ?

En plus d'une vraie conviction personnelle, deux rencontres fondamentales sont à l'origine de notre déclic écologique. Avec l'Ademe, tout d'abord, qui nous a aidés à trouver des solutions pour parvenir à valoriser 99 % de nos déchets. Puis, en 2006, avec le WWF, qui nous a encouragés à développer du conseil en éco-conception auprès de notre clientèle. Nous avons commencé par inciter nos donneurs d'ordre à réduire le gammage ou à changer de format de leurs documents et à bousculer petit à petit, les mentalités, pour faire prendre conscience qu'en modifiant une demande, on peut faire de grosses économies et réduire ainsi l'empreinte écologique des impressions.

Quelles sont les caractéristiques de vos nouveaux locaux de 4 800 m² aux normes HQE - Haute Qualité Environnementale ?

Nous sommes la première imprimerie en France construite dans le respect des normes HQE. Notre nouveau bâtiment HQE de 4 800 mètres carrés recycle les calories générées par les machines pour chauffer ou rafraîchir l'atelier ; il est équipé d'un toit photovoltaïque de 2 100 mètres carrés. Il faut aussi mentionner le système de récupération des eaux de pluie, les dispositifs réducteurs des nuisances sonores dans l'atelier.

Après les murs, l'outil de production de Pure Impression. En quoi est-il aujourd'hui plus respectueux de l'environnement ?

CTP sans chimie, envoi des fichiers via le site FTP, envoi des « Bons-à-Tirer » par Internet, prise en compte des performances environnementales des machines lors des décisions d'investissement. D'autre part nous faisons la chasse au gaspillage à la

source. Quelques exemples : encres conditionnées en fûts de 300 litres consignés, distribution automatique de l'encre en machine. La gestion rigoureuse de l'énergie est aussi devenue une réalité au quotidien : chauffage et climatisation des locaux assurés par une pompe à chaleur, sensibilisation des collaborateurs aux économies d'énergie, parc voitures hybrides, éco-conduite généralisée à l'ensemble des salariés... Enfin, nous avons poursuivi nos efforts pour recycler nos déchets, 99 % aujourd'hui, en multipliant les initiatives : du tri des déchets dans les bureaux à la cuve double coque pour les déchets liquides (eaux de mouillage) en passant par les conteneurs étanches pour les déchets spécifiques (chiffons, plastiques et bidons souillés).

Comment se traduit concrètement cet engagement pour le personnel ?

Le bâtiment HQE a été pensé pour préserver et garantir le bien-être de nos salariés : espace, confort, luminosité, éclairage direct, ergonomie, traitement de l'air, capteurs de bruits... Parallèlement, nous développons les compétences de chacun par la formation (70 % des salariés formés en 2009), nous encourageons la polyvalence de nos collaborateurs, nous avons mis en place des passerelles entre nos activités. Et de nombreuses autres actions traduisent concrètement cet engagement éco-responsable comme les cercles de qualité par pôle d'activité (façonnage, presse, prépresse) ou le co-voiturage. Mais l'engagement de Pure Impression est aussi social. Par exemple, l'emploi de personnes en situation de handicap ne se limite pas aux obligations légales, nos actions auprès de Cité CAP pour aider les jeunes en décrochage scolaire.

Ces labels (Impim'vert - Print Environnement) et certifications (FSC - PEFC - Iso 14001 - Iso 9001) ont-ils un impact en terme de signature des documents produits sur les clients et le grand public ?

De plus en plus de clients privés ou publics et de consommateurs attachent une grande importance à ces labels et certifications garanties quant à la traçabilité. Véritables remparts contre le « greenwashing », ils sont une preuve tangible des efforts investis, au-delà des stratégies marketing.

Quel est le coût de cet éco-engagement ?

Aujourd'hui notre éco-engagement ne nous coûte pas mais nous rapporte car il permet de penser l'entreprise dans son ensemble de référencer des fournisseurs éco-responsables, d'opter pour des investissements qui consomment moins (moins d'eau, moins d'encre, moins d'énergie). Par ailleurs, nous nous sommes attachés à la problématique des déchets : en 2004 ils nous coûtaient 24000 euros par an, aujourd'hui ils nous rapportent 110000 euros : ils sont devenus une ressource.

Comment se traduit cette stratégie "100% verte" dans vos résultats ?

Nos gains de productivité sont de l'ordre de 15 % à 20 %. Autre indicateur, lors des consultations nationales, Pure Impression remporte un marché sur deux sur les offres auxquelles nous répondons, contre un sur cinq les années précédentes.

Quels vont être les apports supplémentaires à cette politique environnementale de la certification ISO 12647-2 que vous êtes en train de préparer ?

Le principal intérêt écologique de cette certification concerne

les économies d'encre réalisées avec la maîtrise du taux d'encre que nous avons fixé à 300 %. La limitation de la gâche papier lors du calage est aussi un argument, même si tous nos déchets papier sont recyclés, tout comme la réduction drastique des non-conformités liées au maculage.

Rencontrez-vous des points particuliers à surmonter ?

Non, pas vraiment, sauf peut-être en ce qui concerne l'acceptation du changement, mais avec de la formation et de l'organisation, c'est tout à fait gérable. PSO c'est en effet aussi standardiser les méthodes de travail, y compris pour des conducteurs de formation et de génération différentes par exemple.

Attention lors de la calibration et du contrôle des presses, la multiplication des appareils de mesure, l'influence des différents paramètres chimiques et mécaniques ainsi que les différentes méthodes de calage peuvent vous faire perdre du temps. Il faut donc être méthodique. Autrement, mesurer les plaques Thermal-Direct pour leur linéarisation s'est révélé une difficulté inattendue (développer et laver les plaques en machine est certainement la meilleure solution).

Sur le plan de la clientèle déjà sensibilisée au PDF et à la gestion de la couleur depuis quelques années, le passage au PDFx ne semble pas poser problème. Nous éditons un Guide PAO assez complet qui se voit doté d'un complément d'information sur ces sujets.

Avez-vous réalisé des investissements spécifiques pour cette démarche ISO 12647-2 ?

Oui nous avons consenti divers investissements pour les respects des standards PSO. Nous avons déjà acquis un excellent outil de gestion couleur des fichiers nommé Alwan CMYK optimizer (TAC, conversion couleur) qui s'avère très utile. Puis, nous avons complété notre parc avec un écran à calibration hardware, nous nous sommes dotés d'une cabine d'éclairage pour le contrôle des épreuves, nous nous sommes équipés d'outils de calibration et de contrôle des presses (Colorflow et PressSign) et nous avons acheté un lecteur spécifique pour les plaques.

Enfin, nous avons investi dans la formation des personnels à chaque étape de chaîne ainsi que dans l'accompagnement vers la certification. Tout ceci avait été anticipé suite au Diagnostic-PSQ préalable à la démarche ISO, réalisé par Gérard Niemetzky.

Quels sont les autres bénéfices, humains comme financiers, que vous attendez de la certification ISO 12647-2 ?

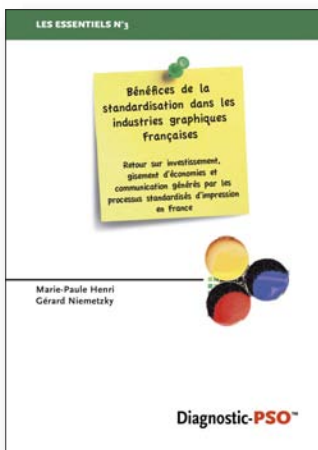
Sur le plan commercial, nous espérons bien tirer partie de cette certification qui complétera le panel des certifications déjà en place. Elle devrait aussi permettre de réduire encore les non-conformités liées à la colorimétrie et au maculage. La démarche ISO nous a aussi donné l'occasion de renforcer notre technicité, notre savoir-faire et notre indépendance à l'égard des fournisseurs. Nous avons constitué une petite équipe pluridisciplinaire pour dispenser la bonne parole et assurer nos séances de calibration et de contrôle. Dernier point, nous devrions constater un renforcement de la confiance chez nos clients, certain d'entre eux les plus lointains ne devraient plus se déplacer pour des BAT machine sur les dossiers sensibles.



PARUTION ESSENTIEL N° 3

Bénéfices de la standardisation dans les industries graphiques Françaises

Retour sur investissement, gisement d'économies et communication générés par les processus standardisés d'impression en France



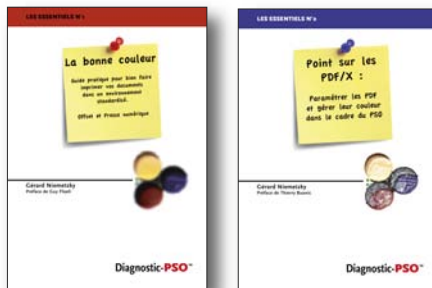
La première partie de cet ouvrage montre les avantages à tirer, de façon générale, d'une adoption de normes et standards dans les entreprises de tous types et particulièrement dans les industries graphiques.

La deuxième partie indique tous les gisements de rentabilité et tous les avantages à tirer en France de cette standardisation chez les imprimeurs de toutes tailles. Quel en est le retour sur investissement attendu ?

La normalisation des industries graphiques est "la clé" de la survie et du rebond du secteur. Les gains et économies réalisées par la mise en place des normes et procédures certifiées dépassent, et de loin, leur coût. Les mutations s'accroissent, renforçons notre savoir faire !

Manuel format A4 – 52 pages – 19 €
En vente sur www.e-savoirs.com

Les autres titres de la collection "Les Essentiels"



S'INFORMER

CONFÉRENCE DIAGNOSTIC PSO
"La normalisation Iso 12647-2 : retour sur investissement du Diagnostic et de la préparation à la certification P.S.O.".

Mercredi 22 juin 2011
16H30

Hôtel ALL SEASONS
RN 10
16430 CHAMPIERS
ANGOULEME NORD

Conférence gratuite sur inscription sur le site www.huber-france.fr

Cocktail dînatoire

SE FORMER

STAGE EN ENTREPRISE 3 JOURS
2 à 4 participants
DIAGNOSTIC-PSO

- Standardisation, normalisation, certification
- Concevoir et créer des fichiers normalisés
- Contrôler et normaliser les fichiers

RÉSULTATS ATTENDUS : Avoir toutes les bases permettant d'utiliser ou de mettre en place un flux de travail normalisé produisant des fichiers « imprimables sans souci » pour votre plus grande satisfaction et celle de vos clients.



WWW.DIAGNOSTIC-PSO.COM

L'expertise et la pédagogie au service de votre rentabilité



WWW.E-SAVOIRS.COM

La boutique - Librairie
Arts Graphiques
de **DIAGNOSTIC-PSO**

© Diagnostic PSO

Dominique Le Fouler
Rédacteur en chef
diagnostic-psy@savoirfaireimage-rp.com

Marie-Paule Henri
Correctrice
www.arles-competences.com

Gérard Niemetzky
Directeur de la publication
gerard@diagnostic-psy.com
12 rue Georges Blanc 13200 Arles