

Le magazine des professionnels de l'imprimé

Caractère

Caractère – Octobre 2022 – N°800



Autodidacte, Jean-Luc Corlet a commencé sa carrière en 1975 dans l'atelier familial auprès de son père Charles. Il fait alors ses premières armes sur la casse typo, puis conduit des presses, réalise la saisie des textes et règle les premières photocomposeuses. Il passe aussi du temps au devis, aux achats et à la fabrication avant d'en prendre la responsabilité. Plus tard, il participe à l'arrivée de l'impression numérique ou encore au rachat du site rotative. Après avoir gravi les différents échelons de l'entreprise et assuré des postes à responsabilité, il prend en 2003 la direction du groupe avec la volonté de poursuivre son développement sans jamais renier son ancrage régional.

Rentré au groupe Corlet il y a trente-deux ans, Hervé Le Moyne a quasiment fait toute sa carrière dans l'entreprise. Il en a franchi les différents échelons travaillant notamment comme fabricant puis chef de fabrication. En 2009, il est promu directeur technique, avant d'être nommé, en 2016, directeur industriel.

L'interview

Jean-Luc Corlet, président, et Hervé Le Moyne, directeur industriel du groupe Corlet

◆ *Le groupe Corlet a déployé un plan d'investissement d'une valeur de 2,5 millions d'euros visant à accroître sa capacité de production et sa qualité d'impression dans le domaine des courtes séries.*

Jean-Luc Corlet, le président du groupe éponyme, et Hervé Le Moyne, le directeur industriel, nous ont reçu, début septembre, dans les locaux de Corlet Numeric, situé à Condé-en-Normandie (14). Ils ont commenté leurs derniers investissements et la vie de ce groupe familial qui emploie 302 salariés pour un chiffre d'affaires de 34 millions d'euros, dont 50% vient du livre, 30% du catalogue et 20% des revues et magazines.

Caractère : *Dans quel contexte et pourquoi avez-vous lancé, en 2021, un plan d'investissement dans le domaine de l'impression numérique ?*

Jean-Luc Corlet : Nous étions arrivés en charge maximale chez Corlet Numeric. Il fallait donc dégager de la capacité pour accepter de nouveaux volumes. Le flux de commandes provenant du portail B to B Rapidbook, lancé en février 2020, et celui de notre principal client ne cessaient de progresser et occupaient une bonne partie du planning. Afin de poursuivre le développement de l'activité numérique, nous avons donc choisi de moderniser nos équipements pour accroître leur capacité et leur qualité d'impression. Nous avons donc lancé un plan d'investissement dans ce sens, avec l'aide de France Relance.

Hervé Le Moyne : Nous voulions aussi automatiser davantage le process pour éviter les ruptures de charge qui étaient trop nombreuses. Quand on travaille dans le domaine du POD (impression à la demande), il faut minimiser les interventions humaines pour rendre le processus rentable.

C. : *Comment s'est déroulé votre investissement dans la nouvelle rotative numérique monochrome ?*

J.-L. C. : Nous voulions à la fois augmenter notre

capacité, avec une machine plus productive, et imprimer avec une plus grande qualité. Notre quête d'une solution qualitative équivalente, en impression noire, au traditionnel (offset ou VariQuick) nous a amenés à réaliser une étude comparative entre l'offre de Canon, HP et Ricoh. Nous avons longuement hésité entre la presse ColorStream 8000 et la rotative HP PageWide, deux machines qui proposaient une excellente qualité, avec pour chacune des avantages bien précis.

H. L. M. : Alors que la HP se distinguait par sa plus grande évolutivité et sa capacité à imprimer des supports couchés, la ColorStream 8000 de Canon reprenait l'avantage d'être beaucoup plus économe en énergie, ce qui représentait des centaines de milliers d'euros d'écart sur un temps d'exploitation de sept à dix ans. Finalement, c'est l'aspect d'une offre globale émise par Canon qui a fait pencher la balance en faveur de la ColorStream 8000, en configuration monochrome, mais évolutive vers la couleur. Arrivée en juillet dernier, elle est rentrée en production le 19 septembre dernier, après les congés d'été et une période de formation.

C. : *Avez-vous choisi d'y associer une solution de finition totalement en ligne ?*

J.-L. C. : Après avoir considéré la finition en ligne FlyFolder de Hunkeler, qui permettait d'intégrer une colleuse, nous avons finalement choisi une solution de finition avec une rupture de charge au niveau du collage. Il s'agit de la Generation 8 de Hunkeler qui fait des blocs non collés, ce qui signifie qu'elle est en lien avec l'impression et hors ligne avec le collage. Nous avons jugé cette solution plus souple, au vu des restrictions sur les formats et les types de papiers et du risque d'immobiliser

Dégager
de la capacité
pour accepter
de nouveaux
volumes en
courtes séries

L'interview

l'ensemble de la production que pouvait induire la solution FlyFolder dont le prix était bien plus élevé. Le fait d'opter pour la Generation 8 nous aura permis de libérer du budget pour s'équiper d'une ligne de production d'impression feuille à la demande complète.

C. : Quelle solution avez-vous retenue pour les très faibles quantités ?

H. L. M. : Nous avons investi dans une presse page à page monochrome toner VarioPrint 6000 Titan travaillant en lien avec une chaîne de finition et de reliure CP Bourg complète comprenant le dos carré collé et se réglant automatiquement, grâce à un système de lecture de codes-barres. Vous partez de la feuille SRA3 et vous sortez un produit broché collé façonné trois faces, donc un produit fini. À l'avenir, nous allons travailler à une meilleure intégration de l'ensemble de ces machines, et notamment des derniers équipements, dans notre flux en lien avec notre ERP Ecoffi. Plus les séries sont courtes, plus la circulation des données doit être automatisée pour avoir une remontée précise de nos coûts.

J.-L. C. : La VarioPrint 6000 Titan convient idéalement au tirage de 1 à 30 exemplaires, ce qui la rend complémentaire avec la ColorStream, positionnée sur des tirages de 30 à 2 000 ex., et la JetStream davantage adaptée pour les tirages de 2 000 à 5 000 ex. Pour des quantités plus importantes, nous imprimons en offset feuille ou sur la VariQuick que nous limitons volontairement à 50 000 ex. La machine VariQuick étant devenue une perle rare, nous souhaitons la préserver des très longs tirages et, plus généralement, alléger progressivement sa charge de travail.

C. : Allez-vous aussi moderniser la production de couvertures de livres ?

J.-L. C. : En effet, nous allons renforcer nos capacités d'impression de couvertures avec une presse numérique Canon imagePRESS C 810, qui permettra d'imprimer des couvertures à rabat et donc des feuilles de grande largeur (jusqu'à 762 mm) grâce à son système *long sheet*. Elle viendra compléter une Canon imagePRESS C10000, acquise il y a deux ans. En finition, nous investissons dans un relieur de dos carré collé Horizon BQ 500, qui sera associé à un système de coupe trois faces HT 300 à format variable, afin d'automatiser le process.

C. : Mais pourquoi avoir réinvesti si tôt dans une presse jet d'encre feuille Canon principalement destinée au marché du catalogue et de la publicité ?

J.-L. C. : Simplement, parce que nous souhaitions proposer la meilleure qualité du marché. Trois ans plus tôt, nous avons investi dans la presse jet d'encre feuille Canon VPi, dont le principe et le format étaient équivalents à ceux de la VPiX. Nous avons donc été surpris que Canon lance, aussi rapidement, un nouveau modèle avec des évolutions techniques aussi importantes. Néanmoins, la qualité de 1 200 ppp atteinte par la nouvelle VPiX, contre 600 ppp pour la VPi, répondait à notre volonté de proposer pour les courtes séries une qualité offset ; notre objectif étant d'imprimer indifféremment sur l'une ou l'autre des technologies en fonction de nos impératifs et des tirages demandés. Pour démontrer la proximité de résultat entre les trois procédés, nous avons créé et imprimé un livre, contenant les mêmes visuels, avec une presse offset XL 106, la VPiX et la Compacta C16.