

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 labour. 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 grammage 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-PSO, 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.