

# Le Cicéro



5

PRINTEMPS 2006



## LES OUTILS GAGNANTS



> HEIDELBERG CD 74  
LA 5 COUL. ROBOTISÉE



> FINITION  
TOUTES NOS STARS



> CORLET ROTO  
CONFORT ET SÉCURITÉ



> FABRICATION  
AU CŒUR DE L'ÉQUIPE



A l'occasion du 26<sup>e</sup> Salon du Livre, je vous invite à découvrir ou redécouvrir la diversité et la performance de nos équipements et l'envergure de nos projets à travers ce nouveau Cicéro.

Notre dossier central vous présente l'atelier de finitions de Corlet Imprimeur. La technologie n'est plus l'apanage des outils presse et pré presse, puisque la nouvelle plieuse Heidelberg TH56 entièrement robotisée, fera son entrée dans nos ateliers façonnage dès mars prochain.

Au sommaire de cette nouvelle édition : la politique d'investissement pour le confort et la santé des salariés de Corlet Roto, notre site d'Ambrières les Vallées ; le déménagement du pôle numérique et la création de la première imprimerie dite « numérique » ; la progression du BAT sécurisé en ligne et les outils mis en œuvre pour gagner en réactivité ; le portrait de Gilles Cahn, Directeur des Éditions John Libbey et celui de Laurent Ménochet, Responsable des fabricants chez Corlet Imprimeur...

Enfin, réactivité rime avec proximité. Le groupe cherche à se rapprocher de vous tant géographiquement que virtuellement. Au printemps, nous nous installerons dans de nouveaux bureaux parisiens : 400 m<sup>2</sup> avenue d'Italie, au cœur des maisons d'édition pour vous accueillir dans les meilleures conditions.

Notre principale préoccupation est de vous apporter entière satisfaction d'un bout à l'autre de la chaîne graphique.

Jean-Luc Corlet

Le Cicéro N° 5 est édité à 10 000 exemplaires sur "Core Silk" 150 gr. Distribué par AXELIUM - Imprimé sur Komori 40 en trame Staccato Les glossaires sont inspirés de « L'encyclopédie de la chose imprimée » aux Éditions Retz

Directeur de publication : Jean-Luc Corlet

Conception : Corlet Caen - N° 17655

Rédacteur en chef : Jean-Christophe Beauvais

Rédaction : Laurence Plainfossé

Photos : Laurence Plainfossé, Stéphane Maurice, Jean-Christophe Beauvais

Contact : Corlet Communication. Tél. 02 31 35 18 61 ou communication@corlet.fr

**AXELIUM**



# TRAME ALÉ

## LA RÉFÉRENCE DES RÉFÉRENCES

Depuis l'été dernier, des éditeurs de référence ont choisi la trame *Staccato*. Celle qui reproduit fidèlement les illustrations, élimine les effets de moiré, le chevauchement des couleurs et les effets parasites et accentue la texture des images et des détails. Impact visuel garanti.

"Madame, impossible conversation" aux Éditions Privé, "Souvenirs de John Lennon" aux Éditions Michel Lafon, "Anjou Sauvage" aux Éditions SEPP, la totalité des ouvrages en noir des éditions AUTREMENT... Plusieurs grandes maisons d'éditions peuvent témoigner de leur satisfaction sur la trame Staccato. Ils ne sont pas les seuls à reconnaître la qualité de ce procédé. Dans son numéro de janvier, Caractère, l'incontournable revue des professionnels de l'imprimerie consacre une double page à nos nouvelles technologies. L'opportunité pour le Groupe Corlet de souligner notre longueur d'avance dans le monde de l'édition : associée à la rotative\* Variquik noire, cette trame aléatoire produit une meilleure impression qu'une trame classique. Plus précise, plus nette, elle promet des motifs plus réguliers, des tirages plus stables... (Cf. Cicéro n°4).



# ATOIRE

"N'ayez pas peur des nouvelles technologies"

Même vertu pour l'impression couleur. Elle restitue parfaitement les couleurs, le piqué et la luminosité des couleurs. En atteste cet exemplaire du Cicéro, entièrement réalisé à partir de la trame Staccato. "N'ayez pas peur des nouvelles technologies mais, au contraire, profitez-en" défend haut et fort Hervé Le Moyne, Directeur technique et des méthodes, "nos commerciaux sont là pour vous guider dans vos choix selon le type de support à imprimer". Depuis des mois l'équipe technique se familiarise à l'utilisation de la trame, elle affine ses réglages progressivement. Pourquoi ne pas tenter l'expérience ? Néanmoins, les techniciens préviennent que la Staccato n'est pas une trame miracle : si le fichier d'origine n'est pas conforme au cahier des charges de Corlet Imprimeur<sup>(1)</sup>, une photogravure de qualité moyenne aboutira à une impression médiocre.

(1) Cahier des charges disponible auprès des commerciaux et des fabricants..

## Glossaire :

\*Rotatives : presses dont les formes imprimantes sont cylindriques (système d'impression rotatif) et dont l'alimentation en papier s'effectue en continu à partir de bobines.

BON À TIRER



## LE BAT INSTANTANÉ ET SÉCURISÉ

# L'OUTIL QUI FAIT GAGNER DU TEMPS

Si vous n'êtes pas concernés par les mots « délais » ou « réactivité », ne poursuivez pas votre lecture...

Si vous voulez gagner du temps en édition, adoptez dès maintenant le BAT instantané et sécurisé sur le net.

Immédiat, sûr, simple d'accès et d'utilisation, ce BAT s'utilise pour tous les supports !



## GAIN DE TEMPS

Au revoir télécopies, courriers postaux et autres BAT désormais archaïques. Bonjour BAT sécurisé en ligne ! En quelques clics, validez en temps réel vos travaux via un navigateur sécurisé. Une réactivité défiant n'importe quel autre procédé. Même si la Normandie vous semble loin, cette technologie nous transporte aux portes de vos bureaux. Efficace, vous limitez les va-et-vient et gagnez un temps conséquent dans vos plannings.



## SIMPLICITÉ D'ACCÈS ET D'UTILISATION

En solo ou guidé par votre fabricant, à partir d'un mot de passe vous accédez directement sur votre ouvrage avant BAT. Première étape : se connecter au serveur « print.corlet.fr ». Seconde étape : se laisser guider. A partir d'une palette d'outils (une règle pour la mesure des dimensions du document, un zoom pour agrandir le visuel, une pipette pour contrôler les couleurs, des post-its électroniques pour annoter ses modifications, etc).

Valider en ligne devient un jeu d'enfant.



## FIABILITÉ

Pour répondre aux obligations contractuelles d'un BAT, l'historique des modifications est consigné sur le serveur. Plus fiable qu'un fichier PDF en basse-définition envoyé par mail, ce BAT en ligne élimine tout risque d'interprétation.

## Premier bilan

Lancé en mai 2005, l'utilisation du BAT en ligne a significativement progressé.

FLASHAGE

## LE RETOUR DES PLAQUES FUJI DANS LES ATELIERS

Depuis mars 2005, les plaques Fuji sont de retour dans les ateliers de Corlet Imprimeur et Corlet Roto. Ces plaques dites « thermiques » garantissent une gravure très précise grâce à leur sensibilité et à la finesse de reproduction des trames, dont les trames aléatoires. Ce produit Fuji est parfaitement adapté aux CTP Créo. La consommation de 100 000 m<sup>2</sup> dépasse largement les prévisions initiales de Corlet estimées à 65 000 m<sup>2</sup>/an.



# LA VARIQUIK PC12 ARRIVE CHEZ CORLET

Complémentaire de la Variquik PC15 déjà en fonction chez Corlet, sa petite sœur, la PC12 arrivera courant mars (cf. Le Cicero n°4). « La première Variquik tournant à pleine charge, celle-ci vient renforcer notre capacité de production en noir » explique Hervé Le Moyne. Mi-rotative noire, mi-pliesse, la PC12 est idéale pour les plis standards 8, 16 et 32 pages. « Grâce à ses deux formats de coupe supplémentaires 940 ou 992 cm,

soit six au total, nous couvrons bon nombre de formats rognés avec une perte minimum de papier, contrairement aux machines concurrentes qui n'ont qu'une seule coupe ». Equipée de trois cartouches d'impression (une de 992 mm et deux autres de 940 mm), la PC12 est destinée aux tirages moyens (entre 1 000 et 50 000 exemplaires) la laize maximum est de 740 mm (comme sur la PC15).



# LA NOUVELLE HEIDELBERG CD74 CUMULE LES AVANTAGES

Nouvelle arrivée sur le parc machine de Corlet imprimeur, l'Heidelberg CD74 renforce nos presses moyen formats. Couvertures, dépliants, petits cahiers... elle imprime en 5 couleurs, complétée par un vernis acrylique en ligne, sur des papiers de 50 à 400 grammes à raison de 15 000 feuilles/heure. Le calage des plaques reste semi-automatisé mais l'ensemble du système est robotisé : la mise au format, les réglages des pressions, le transfert

papier... 100% automatique! L'encre se règle et s'effectue directement grâce au CIP3<sup>(1)</sup>. Le système « Axis Control » contrôle ensuite automatiquement les gammes de couleur, transmet les modifications aux enciers en cas de mauvais réglages et permet de maintenir un encrage régulier durant toute la production. Du système qualité en ligne...

(1) CIP3 : solution numérique qui permet aux imprimeurs de régler les zones d'encre sur les presses.

# PLEIN PHARE SUR LES INDUSTRIES GRAPHIQUES

Pour sa 6<sup>e</sup> édition, le MEDEF, en partenariat avec l'Education nationale, organisait cette année la « Semaine école-entreprise » sur des Industries graphiques, du 21 au 25 novembre 2005. Objectif de l'opération : faire connaître et promouvoir cette filière auprès des collégiens. Encadrés par les élèves du lycée Paul Cornu<sup>(1)</sup>, les élèves du collège de Dozulé ont finalisé leur projet sur le thème de l'esprit d'entreprendre. Ils ont ainsi réalisé une affiche sur le retraitement des déchets. Après le lancement officiel le lundi 21 novembre au lycée Paul Cornu, 150 élèves et acteurs de l'opération ont assisté à l'impression des affiches dans les ateliers du Groupe Corlet le vendredi 25 novembre. Consécration d'un travail mené en collaboration entre jeunes et professionnels. Après ce coup d'envoi sur le bassin pilote de Condé-sur-Noireau, les écoles de Basse-Normandie sont invitées à participer à l'opération dont les ouvrages seront officiellement récompensés au printemps prochain au Stade Michel d'Ornano de Caen.

(1) Lycée référent dans les industries graphiques en Basse-Normandie.



# ÉPREUVE COULEUR EPSON

## LA QUALITÉ PROGRESSE, LE COÛT MAÎTRISÉ

Depuis le 2 janvier, Corlet Imprimeur a opté pour les épreuves\* couleur Epson. L'imprimerie a remplacé son système PictoProof de Fuji pour la nouvelle Epson 4800 : une imprimante à jet d'encre haute résolution (jusqu'à 2880 x 1440 dpi) pilotée par un logiciel colorimétrique garantissant une impression très proche de l'offset. « Les teintes pantones\* et les ben-day\* sont beaucoup mieux restituées sur l'Epson que sur notre ancien système. L'instabilité des couleurs est ainsi corrigées » souligne Hervé Le Moine, « l'Epson 4800 garantit une productivité de 12 exemplaires A3 par heure ».

### Glossaire :

- \*Epreuve : sortie d'imprimantes d'un texte composé ou d'illustrations pour corrections et validation
- \*Ben-day : méthode de photogravure sans opération photo consistant à colorier des zones d'une illustration noir et blanc au trait, suivant différentes valeurs de trames
- \*Pantone : nuancier international de couleurs d'encres commun à tous les fabricants d'encres et à tous les intervenants de la chaîne graphique



## GROSSES MACHINES ET PETITES FINITIONS

Refendre, plier, assembler, coudre, coller, encarter et piquer... 70 personnes et une vingtaine de machines œuvrent nuit et jour au façonnage de vos travaux, sous la direction de Claude Martin, maestro de la finition.



Taqueuse



Massicot

Chaîne de coupe

### **POLAR 176 : TROIS MACHINES EN UNE**

Elle travaille 24 h sur 24, coupe de plus grosses séries et permet une productivité quatre fois supérieure à celle des machines manuelles ! « *Un gain de productivité de 50 à 70 %* » reconnaît Claude Martin, Chef de l'atelier finitions. La Polar 176 est constituée de trois machines : une taqueuse\*, un massicot\* et un palettiseur. Le tout automatique. « *La pile monte automatiquement, un opérateur dépose les feuilles imprimées dans la taqueuse, un rouleau presseur chasse l'air de la pile qui est ensuite coupée et les différentes poses sont ensuite empilées à l'aide d'un palettiseur automatique* » explique le Chef d'atelier. Ce massicot accepte des laizes\* jusqu'à 168 cm. D'autres massicots sont adaptés aux plus petites séries.



Palettiseur

Chaîne de pliage

## RÉVOLUTION CHEZ LES 14 PLIEUSES

La haute technologie et la robotique ne sont pas forcément l'apanage des outils de pré-presses et d'impression ; elles s'appliquent désormais aux finitions ! La preuve, la plieuse Heidelberg TH56. « Une machine du 3<sup>e</sup> millénaire » selon Hervé Le Moyné. Entièrement robotisée, les pliages sont automatisés à partir d'un pupitre à commande numérique. Et ce quelque soit le type de pliage. « Son ouverture de 56 cm de laize, ses deux modules de six poches et son couteau en sortie permettent de combiner les plis » ajoute Hervé Le Moyné. Plus rapide, peu sonore, répondant aux normes de sécurité et acoustiques, ce petit bijou de technologie permet un gain de temps de 50%. Elle rejoindra les 14 plieuses de l'atelier façonnage mi-avril 2006. « Notre objectif est de se diversi-



fier pour être plus compétitifs » précise Claude Martin quand on l'interroge sur ce vaste parc machines. Plus de 400 kilomètres de feuilles sortent chaque jour des plieuses. Parmi celles-ci, la plieuse MBO dédiée à l'édition. « Elle autorise de grands formats grâce à son ouverture de laize de 102 cm et à son margeur palettes ». Dernière arrivée dans l'atelier en 2005 : la colleuse-pliesse STAHL avec son ouverture de laize à 66 cm, ses deux groupes de 4 poches et son couteau. Son atout : fabriquer des ouvrages « plié-collés » pour les 8, 12 et 16 pages jusqu'au format A4. « Nous devons être performants sur le pliage, en amont des finitions, pour assurer une couture ou un collage parfait ».

Chaîne de couture

## HAUTE COUTURE BY CORLET

Certains ouvrages nécessitent d'être cousus plutôt que d'être collés. L'assembleuse Kolbus a pour première mission d'assembler les cahiers qui seront cousus. Les deux machines à coudre Muller Martini prennent ensuite le relais. Elles conviennent parfaitement pour la couture d'ouvrages à forte pagination. « Pour éviter que les coutures ne se superposent et créent une épaisseur trop importante, nous prévoyons un point entrelacé qui répartit les sur-épaisseurs des fils ».

Chaînes carré-collé

## LES STARS DE L'ATELIER

Deux machines Muller Martini, la Monostar et la Star Plus, permettent de fabriquer des dos carré-collés. Avec 16 postes, la Monostar assemble automatiquement les cahiers de l'ouvrage, colle à chaud la couverture sur les blocs assemblés, massicote l'ouvrage et met sous film par lots jusqu'à la palettisation. Parmi les grandes nouveautés 2006, un massicot Frontero complétera la Monostar. « Auparavant les ouvrages à rabats se fabriquaient en 2 opérations : une première coupe du corps de l'ouvrage sur un massicot droit et ensuite intervenait la pose de la couverture à rabat sur une chaîne de dos carré. Le massicot « Frontero » nous permettra une finition complète de ces ouvrages en ligne » explique Claude Martin « cet investissement garantit un coût plus faible pour nos clients et une meilleure qualité du produit fini ». Cadence annoncée : 5 000 exemplaires par heure.

A ses côtés, la Star Plus équipée d'une scie de refente permettant de travailler en « double-livre » ou « tête-à-tête ». La machine compte 21 postes d'assemblage. Production : une cadence de 7 000 exemplaires par heure.



Pour coller ces cahiers superposés les uns sur les autres, les opérateurs utilisent deux colles : la Hotmelt et le Polyuréthane ou P.U.R. La première chauffe à 180°; la seconde donne un résultat intermédiaire entre la couture et la hotmelt. Elles permettent d'assembler un ouvrage de 3 mm d'épaisseur minimum et de 60 mm maximum. Au-delà les ouvrages seront édités en deux tomes.

Chaînes d'encarteuses-piqueuses

## LES DEUX OSAKO PIQUENT À PLEIN RÉGIME

Les deux encarteuses-piqueuses Osako conviennent aux documents de faible pagination. Les cahiers sont encartés les uns dans les autres puis accrochés par une piqûre métallique. D'où l'appellation « brochures piquées métal ». Equipée de huit postes d'encartage et d'un margeur plieur, l'Osako, modèle Poder, travaille sur deux cahiers à la fois grâce à son double tambour.



La rotation moins rapide permet un meilleur placement du cahier qui tombe ensuite directement sur la chaîne d'encarteuse. Sa voisine, l'Osako 368 compte huit postes d'encartage et un margeur plieur. La première ligne tourne à 13 000 exemplaires par heure, la seconde à 12 000. A la sortie de chaque machine la mise sous film se fait automatiquement. Une machine Sitma permet de conditionner tous types de produits sous film à l'unité.

### Glossaire :

- \***Massicot** : matériel pour refendre le papier dans des épaisseurs importantes
- \***Taqueuse** : matériel pour préparer et égaliser les piles de papier avant le pliage, la reliure, l'assemblage, etc...
- \***Margeurs** : dispositif sur différents matériels permettant d'alimenter la machine dans un ordre précis selon le type de travail à effectuer.
- \***Laize** : dimension transversale (largeur d'une bobine de papier exprimées en centimètres).



# CORLET ROTO

## CORLET ROTO SITE PILOTE

De l'encoffrement des rotatives aux tables élévatrices dans l'atelier de façonnage, Corlet Roto investit massivement pour le confort et la sécurité de ses salariés. Dans le prolongement de 2004 et 2005, le site d'Ambrières continue dans sa lancée en 2006. Chez « Roto », l'investissement pour les 54 salariés n'a pas de prix.

Créer du confort pour un gain de productivité. Vigilante, Christine Lenain, Responsable de site de Corlet Roto, insiste sur l'amélioration des conditions de travail de ses ressources humaines. « *Voilà deux ans que nos investissements portent essentiellement sur le confort des salariés* ». Franchissez le seuil des ateliers et observez. Il y a d'abord eu l'encoffrement des deux rotatives\* en 2004. Deux machines colossales enfermées du sol au plafond dans un immense coffret. Le principe : réduire le bruit de 10 à 14 décibels pour le confort des 26 salariés du service. Au terme de deux ans d'étude et de montage, les organismes compétents ont contrôlé l'ouvrage sous toutes les coutures. Pour parfaire le confort auditif des employés, ces 26 opérateurs et leurs 12 collègues au façonnage\* disposent de protections auditives individuelles conçues par un laboratoire spécialisé. L'originalité de la petite oreillette : elle protège du bruit tout en filtrant la parole. Pouvoir communiquer tout en se préservant du bruit ; on n'arrête pas le progrès... Cette même année, huit salariés volontaires sont devenus « SST ». Entendez : Sauveteur Secouristes du Travail. Formés par un orga-

nisme spécialisé, les huit volontaires couvrent l'ensemble de l'entreprise et des horaires en cas d'accident. Année dédiée à la formation du personnel, les membres du service « rotative » ont tous bénéficié d'une formation sur la sécurité en entreprise.

### NOUVEAUTÉS POUR 2006

En 2005, la priorité s'est portée sur l'atelier de façonnage\*. En mai, Corlet Roto installe 12 tables élévatrices devant les margeurs des deux encarteuses piqueuses\*. « *Elles permettent d'avoir automatiquement les paquets à hauteur du buste et évite les mauvaises postures* » poursuit Christine Lenain, « *la gestuelle reste la même mais la position est plus confortable* ». Plus la pile de feuille se réduit, plus la table remonte. « *Nous avons aussi disposé une estrade pour surélever l'opérateur et lui faciliter la prise en main des cahiers* » surenchérit Xavier Burnel, Chef d'équipe Façonnage. Dans un même temps, « *deux nouveaux gerbeurs alimentent les tables élévatrices* » précise le Chef d'équipe.

Deux chariots élévateurs logés à la sortie des encarteuses complètent le dispositif. Dans l'atelier voisin, deux autres chariots élévateurs électriques placés à la sortie des rotatives simplifient aussi le travail des opérateurs. « *En améliorant les conditions de travail, la productivité augmente* » reconnaît Xavier Burnel. Deux nouveautés pour 2006. Des vêtements de travail personnalisés et logotisés Corlet ! « *Nos activités étant salissantes, les salariés ne risquent plus d'abîmer leurs vêtements personnels* » explique la responsable du site « *ils ont eux-mêmes choisi les matières* ». L'autre grand projet c'est la mise en place du système PIAB sur les encarteuses. Un procédé à air comprimé qui réduit considérablement les nuisances sonores. « *Nous changerons les compresseurs actuels par ce système à air comprimé qui diminuera le bruit de 8 décibels et fonctionnera sans électricité* » conclut Xavier Burnel. Une petite révolution qui devrait changer la vie du personnel de l'atelier façonnage dès le premier semestre 2006 !



Le site de Corlet Roto est équipé de deux encarteuses piqueuses : une OSAKO 378 et une 368. La première est plus rapide, la seconde est dédiée aux travaux plus complexes.

### L'OSAKO 378

Grâce au confort numérique, cette encarteuse synchronise automatiquement l'assemblage et la coupe. Equipée de sept margeurs et d'un margeur plieur, l'Osako 378 tourne à 13 000 exemplaires maximum par heure. Actuellement en fonction en 3x7, elle produit 7 000 exemplaires par heure chaque mois, soit 2 000 000 tours mensuels. Elle permet le fardelage\* en ligne. La particularité de cette encarteuse est la possibilité d'alimenter grâce à des chargeurs automatiques, eux-mêmes alimentés par une pince à cartouches (environ 700 cahiers par cartouche ; 4 cartouches par chargeur).

### L'OSAKO 368

Mécanique et non numérique, cette encarteuse piqueuse est équipée de huit margeurs et d'un margeur pour la couverture. Cette ligne produit en moyenne 5 000 exemplaires par heure, soit 1 200 000 tours par mois. Elle permet aussi le fardelage\* en ligne.

#### Glossaire :

\***Encarteuse piqueuse** : matériel automatique composé d'une chaîne transportant les exemplaires poste à poste, de margeurs automatiques qui ouvrent les cahiers et les déposent à cheval sur la chaîne pour pratiquer différents types de piqûres.

\***Façonnage** : désigne l'ensemble des différentes opérations de la dernière phase de la fabrication d'un ouvrage (refente, pliage, assemblage, couture, encollage, couverture, etc.)

\***Rotatives** : presses dont les formes imprimantes sont cylindriques (système d'impression rotatif) et dont l'alimentation en papier s'effectue en continu à partir de bobines.

\***Fardelage** : mise sous film.

## UNE IMPRIMERIE NUMÉRIQUE UNIQUE EN FRANCE



« *Une imprimerie numérique exemplaire* ». Voici résumée en quelques mots l'ambition de Charles Corlet, fondateur du Groupe, quand il évoque le futur site numérique. Exemplaire pour la sécurité et les conditions de travail des hommes, pour les machines et pour le respect de l'environnement. « *L'hygrométrie, la chaleur, les nuisances sonores... l'outil de production sera étudié pour offrir qualité et modernité à nos clients* » insiste Charles Corlet « *ce projet pilote pour l'imprimerie « dite numérique » est unique en France* ». En 2007, les 37 salariés et les machines de Corlet Numérique s'installeront donc dans un nouveau bâtiment de 4 500 m<sup>2</sup> à Saint-Denis-de-Méré, commune située sur l'axe Caen/Condé-sur-Noireau. Un joyau de technologie à la campagne. « *Grâce à nos machines sophistiquées permettant d'imprimer en « sec à sec », nous serons en mesure de livrer nos clients de façon quasi instantanée* ». Autre grande nouveauté : une mezzanine d'exposition accueillant les œuvres de jeunes artistes. « *Peintres, photographes, dessinateurs... j'aimerais aider des artistes à se lancer en leur offrant cet espace pendant deux mois* » reprend le fondateur du Groupe. Deux mois de promotion pendant lesquels les documents administratifs de Corlet Numérique seront imprimés avec les œuvres de l'artiste en effet calque. Les travaux commenceront en avril 2006, la production sera maintenue pendant le déménagement et la future usine numérique fonctionnera en 3 x 8... A suivre.

## LE SITE DE GIS S'AGRANDIT

Pour pallier au manque de place, GIS<sup>(1)</sup> s'agrandit et double la surface actuelle de ses bâtiments. Situés à Saint-Pierre d'Entremont dans l'Orne, les locaux couvriront bientôt une surface totale de 3 400 m<sup>2</sup>. Dès la fin du premier semestre 2006, le site sera entièrement réorganisé : une nouvelle machine de mise sous film s'ajoutera aux deux premières. Toutes seront installées dans le nouveau bâtiment. Par ailleurs, un quart de l'extension sera réservée à la zone de stockage et les 45 salariés disposeront de nouveaux vestiaires. « *L'objectif est d'accroître la surface pour faciliter le flux des hommes et des marchandises* » commente David Rahyer, Coordinateur Hygiène-sécurité-environnement. Le premier coup de pioche a été donné en décembre 2005 ; l'heure est aux travaux de gros œuvre.

(1) Société de mise sous film et de routage du Groupe Corlet Imprimeur



# FABRICATION

## LAURENT MENOCHET, RESPONSABLE FABRICANTS PILOTE DES LIGNES

A chaque client son fabricant.

Entre la partie administrative et les unités de production,

le Service Fabrication suit chaque commande  
à la lettre... de A jusqu'à Z. Du BAT à la livraison,

Laurent Menochet, Responsable des fabricants,  
orchestre la valse des commandes dans ce bureau

pas comme les autres.



Un mur tapissé de plannings. Un autre caché par des casiers remplis de dossiers. Des dizaines d'ouvrages maison enfilade parfont la décoration des lieux. Ici les téléphones sonnent, se décrochent, se raccrochent, les télécopieurs fonctionnent à plein rendement, les emails s'envolent ou arrivent de toutes les destinations... Bienvenue dans le Service Fabrication de Corlet Imprimeur ! Quinze personnes partagent cet espace ouvert et les 400 commandes en cours. « *Le poumon de l'entreprise* » selon Charles Corlet, fondateur du groupe éponyme. Adieux commerciaux et bonjour fabricants ; c'est ici le point de départ de toute commande d'impression. « *Les deux secrétaires enregistrent la commande et les fabricants constituent un dossier de fabrication* » explique Laurent Menochet, Responsable. Le fabricant devient l'interlocuteur unique du client dont il suivra chaque étape de la commande : flashage\*, BAT\*, imposition\*, impression, pliage, brochage\* et livraison. Mi-techniciens, mi-généralistes, ils font l'interface entre les donneurs d'ordre et les ateliers de fabrication. « *Chaque fabricant détient un portefeuille de clients répartis en trois catégories. Quatre suivent l'édition traditionnelle de labeur, deux travaillent pour l'impression de revues et périodiques et trois personnes accompagnent la fabrication de produits dits commerciaux* » reprend le responsable. Première qualité requise : l'adaptabilité. Chacun jongle entre les sollicitations des clients, les contraintes techniques, le flux de production et le respect des délais. « *Certes, ce métier exige de connaître les étapes de la production, mais il réclame aussi une forte réactivité. Les clients sont différents, leurs attentes le sont aussi. Il faut donc être à l'écoute, rassurer le client et instaurer une véritable relation de confiance* » poursuit Laurent, « *anomalie, problème de qualité, mauvaise interprétation...tout repose sur les épaules des fabricants* ».

## « LE DÉLAI EST COMME UNE ÉPÉE DE DAMOCLÈS »

Est-ce l'âge de raison ? Sept ans après son arrivée au sein du Groupe Corlet, le fabricant aguerrri est promu responsable de son service depuis le 9 janvier. Avec, en prime, les responsabilités qui vont avec : la gestion des ressources humaines internes au service, la médiation avec les ateliers, la répartition du travail, les réunions de fabrication quotidiennes... Licencié en psychologie, c'est son intérêt pour les livres – l'objet et le contenu - qui l'a mené vers un poste de relecteur et correcteur chez Corlet en 1998. « *Il s'agissait de relecture orthographique et typographique pour tous les travaux, des romans aux revues médicales en passant par les ouvrages à compte d'auteur* ». Il prolonge l'expérience Corlet et s'engage dans la préparation des manuscrits avant impression. En 1999, avec une formation en fabrication en poche, il devient assistant du responsable du site de l'Imprimerie Moderne de Bayeux (IMB). Retour à Condé-sur-Noireau en 2000 pour rejoindre l'équipe des 6 fabricants (ils sont aujourd'hui 9) sous la responsabilité d'Hervé Le Moyné. « *C'est avec mes collègues que j'ai appris ce métier* ». Sept ans plus tard, comment le métier a-t-il évolué ? « *Le délai est toujours comme une épée de Damoclès au-dessus de nos têtes, notre métier exige encore plus de réactivité et des délais plus courts. Même si nous regrettons que nos clients aient été ballotés d'un fabricant à l'autre, nous agissons pour leur répondre plus rapidement.* »



- 1 - Serge Guay
- 2 - Aurélie Héricy
- 3 - Éric Mériel
- 4 - Élisabeth Rivière
- 5 - Françoise Dupont
- 6 - Benoît Valegeas
- 7 - Fabrice Maloizel
- 8 - Serge Breteau
- 9 - Catherine Thomas
- 10 - Laurent Ménochet

Absente sur la photo : Sandrine Desmots

### Glossaire :

\***Flashage** : opération intermédiaire entre la PAO et l'impression. "Flasher" consiste à traiter numériquement les dossiers fournis par les clients afin de les injecter dans un flux pré-pressé pour obtenir les plaques nécessaires au calage de la presse à imprimer.

\***Bon à tirer (BAT)** : accord du client sur le document (épreuve) avant l'impression.

\***Imposition** : positionnement des pages, apparement désordonné dans la forme d'impression, mais qui permet à la feuille imprimée, une fois pliée, de pouvoir les présenter correctement dans l'ordre.

\***Brochage** : façonnage du produit autre que relié (assemblage des cahiers, encartage, couture ou collage, piqûres métal...)

# CHEFS D'ŒUVRE DE SCIENCE-ÉDITION



**GILLES CAHN,**  
**PRÉSIDENT**  
**DES EDITIONS**  
**JOHN LIBBEY EUROTEXT**

En quelques années, Gilles Cahn a su convaincre et installer les Editions John Libbey Eurotext (JLE) dans le monde médical et scientifique. Son domaine d'excellence : les publications de référence en cancérologie, hématologie, psychiatrie, cardiologie... de quoi tenir tête au géant de l'édition médicale. Pionnier dans l'âme, l'homme surfe sur la vague internet et explore aujourd'hui de nouveaux marchés...

Les publications JLE ont rapidement trouvé leur place dans les bibliothèques médicales ; Gilles Cahn, Président directeur général, s'est, lui, solidement forgé un nom dans le monde de l'édition. Au cœur de son activité : 27 revues spécialisées<sup>(1)</sup> et une centaine d'ouvrages publiés par an<sup>(2)</sup>. En substance : des publications médicales et scientifiques de référence. « *Nos publications sont reconnues pour la rigueur et la qualité de leur contenu* » explique le Président, « *des auteurs de renommée internationale choisissent JLE* ». Tout commence en 1983, lorsque Gilles Cahn, propose au britannique John Libbey, fondateur de la société éponyme, de développer une filiale française. La petite structure parisienne ne tarde pas à devenir la plus importante du groupe et à dépasser son aînée. Actionnaire à 25 %, puis à 45 %, Gilles Cahn rachète intégralement JLE en 1997. « Un rachat au fil du temps » et une immersion progressive dans un monde scientifico-médical sensible et fermé. Mais qu'importe puisque l'entrepreneur aime les défis. Plus encore, il semble animé d'un besoin irrésistible d'aller de l'avant et cultive le goût du challenge et de l'indépendance.

## DES IDÉES NOVATRICES AU SERVICE D'UN DÉVELOPPEMENT INTERNATIONAL

Fort d'expériences significatives dans le marketing (l'Oréal, Yves Rocher, Christian Dior),

Gilles Cahn saisit en précurseur les enjeux d'Internet et innove dans la vente en ligne dès 1997. Sa longueur d'avance lui permet de développer et d'asseoir la position des Editions JLE sur les marchés francophones, et de faciliter l'accès à l'information médicale vers des marchés hors de l'hexagone. Résultat : 250 000 internautes et un million de pages vues par mois, dans la librairie ou les onze années d'archives en ligne. « *Difficile pour notre métier de niche de communiquer. Grâce à notre site bien référencé et à nos articles en anglais intégrés dans des banques de données internationales, les internautes viennent à nous* ». Parallèlement à ses incursions virtuelles, Gilles Cahn renforce sa présence sur les congrès spécialisés et développe ses pro-

jets à l'étranger. Bien implanté en Angleterre, en Italie, en Australie et au Japon, le dirigeant s'implique désormais sur les marchés russes et chinois. « *Nous signons des accords avec de grands éditeurs mais nous ne pratiquons pas la colonisation d'information* » souligne

**« Il est actuellement nécessaire de dépasser les frontières »**

Gilles Cahn, « *nous apportons des bases scientifiques qui peuvent être enrichies en respectant nos règles éditoriales. L'école anglo-*

*saxonne m'a permis d'intégrer les aspects liés aux normes des revues internationales* ». JLE met toujours un point d'honneur à valoriser la science française, « *mais il est actuellement nécessaire de dépasser les frontières et de passer à une politique plus offensive* ».

(1) 85% publiés en français et 15 % en anglais

(2) 60% publiés en français et 40 % en anglais

## LES CLÉS DE L'ENTREPRISE

JLE est aujourd'hui un éditeur incontournable sur le marché francophone dans de nombreuses spécialités médicales : cancérologie, psychiatrie, hématologie... mais aussi au niveau international où il se positionne en leader dans les domaines de l'épilepsie et de la neuropédiatrie. L'entreprise située à Montrouge compte aujourd'hui 40 salariés.

Leur cœur de métier :

- L'édition de 27 revues de haut niveau dans les domaines de la médecine, de la biologie et de la recherche, de la santé publique, de l'agronomie et des biotechnologies. Ces parutions sont les organes officiels de sociétés savantes ou sont créées par JLE.

- L'édition d'une centaine d'ouvrages par an. JLE dispose d'un fond éditorial de 600 livres

Les éditions JLE ont été primées à plusieurs reprises en 2005. E-mail : [contact@jle.com](mailto:contact@jle.com)