

Chroniques d'un imprimeur au cœur du Pays Vert



Editorial



Même si l'époque n'est pas à l'euphorie, ne cédon pas au sentiment d'impuissance et de pessimisme qui semble si souvent caractériser notre beau pays. Notre bien-être dépend bien moins d'une «main invisible», si pratique pour écarter toute réflexion, que des choix que nous avons faits à certains moments de notre existence !

Si notre imprimerie arrive encore à «tirer son épingle du jeu», c'est grâce à des choix stratégiques et judicieux à différentes périodes : passage à l'offset dans les années 70, investissements dans les nouvelles technologies de pré-press (de l'arrivée des premiers Macintoshs aux plaques sans développement), passage au numérique, modernisation continue du parc machines, développement de relations privilégiées avec notre clientèle...

Notre taille nous a jusqu'à présent permis d'éviter le destin funeste des trop petits ou des trop gros imprimeurs : elle nous donne les moyens d'investir sans nous autoriser des choix que nous ne saurions ensuite assumer.

Excellente année 2013 donc, à nos clients bien sûr, mais également à tous nos partenaires, fournisseurs, transporteurs et sous-traitants avec qui nous ferrailons tous les jours afin de mener à bien nos projets !

Bonne année 2013

Martial SAUVADET, Directeur Technique



Sommaire



- Page 1.....Éditorial
- Pages 2 à 4.....Tours d'horizon 2011, 2012 et 2013
- Page 5.....Nous contacter
- Page 6.....Les pages vertes : labels et certifications
- Page 7.....Les pages vertes : compléments d'éco-communication
- Pages 8-9.....Le choix du numérique
- Pages 10-11.....De la typo à l'offset
- Pages 12 à 15.....Les cahiers techniques : les finitions «dos carré collé»
- Page 16.....Les cahiers pratiques : prenez le bon pli !





Tours d'horizon **2011...**

Dans un contexte difficile, notre imprimerie tire son épingle du jeu par une légère progression de son chiffre d'affaires en 2011 et 2012. Notre inquiétude est cependant grande pour certains secteurs d'activité : fermetures de papeteries françaises en 2011 (Alisay, Vertaris), difficultés des relieurs français (La SIRC, passée de 217 à 85 employés après sa reprise en 2011, les reliures BRUN liquidées en janvier 2012...). L'heure semble grave pour le savoir-faire hexagonal ...

Pour nous, si 2010 a été une année calme, 2011 et 2012 ont été à nouveau marquées par le retour à la «tradition Maugein» : investissements humains et investissements dans du matériel moderne permettant de répondre aux besoins de notre clientèle ...

Organisation et environnement

Afin de pouvoir répondre aux contraintes importantes liées à nos labels et certifications environnementaux (label Imprim'Vert,

¹ Hygiène, Sécurité, Environnement

certifications PEFC et 123 Environnement), Annabel LUDIER a été nommée Responsable HSE¹, poste tout nouveau pour notre entreprise. Merci pour tout le travail accompli avec succès au cours des années 2011 et 2012 ! Le Système de Management Environnemental (SME) mis en place nous permet une gestion cohérente de notre politique environnementale. Cette démarche nous a également permis de progresser dans le domaine de la sécurité : de nombreuses formations ont ainsi vu le jour depuis sa mise en place.

La formation de notre personnel aux activités liées à notre métier est bien sûr un point clé étant donné les évolutions actuelles : formations aux nouveaux matériels, formations PAO (évolutions du flux et des logiciels...).

Le développement de notre outil de GPAO a eu pour conséquences une forte réduction de l'imprimé papier au sein de nos services administratifs et la mise en place de méthodes de travail plus efficaces (numérisation des documents, réduction du parc d'imprimantes...). Afin d'éviter les

sorties papier, nous pouvons vous proposer l'envoi de vos factures par mail.

Le tri des déchets papiers dans l'atelier et les bureaux a été renforcé afin d'optimiser leur retraitement et de sensibiliser l'ensemble de notre personnel. Notre engagement environnemental entre ainsi dans une phase plus «active» et devient le moteur de réflexions organisationnelles...



Annabel LUDIER, Responsable HSE
Maugein Imprimeurs



Un parc machines toujours plus moderne

De nombreux investissements ont été réalisés au cours de ces deux dernières années :

- Mise en place de notre atelier numérique en mars 2011 à Malemort. Nous proposons à nos clients



Presse KOMORI 5 COULEURS + vernis acrylique

une gamme complète d'imprimés – cartes, dépliants, brochures piquées et dos carrés collés – à des prix adaptés à des faibles tirages. Cet atelier sera complété début 2013 par l'arrivée d'une presse numérique Océ/Canon Varioprint DP120 pour les impressions en noir Recto / Verso : cette presse est la meilleure du marché actuel pour l'impression des nuances de gris.

- Achat en janvier 2012 d'un traceur haute résolution Epson Stylus Pro 9890 de laize 1.10 mètre : réalisation d'épreuves traceurs d'une

¹ Ce journal a utilisé cette technique



meilleure précision colorimétrique.

- Acquisitions en février 2012 d'un Transmat Polar (ré-empilage automatique) ainsi que d'un système de pesage/comptage Bizerba (comptage à l'unité) : ces systèmes nous ont permis de reconfigurer complètement notre station de massicotage et d'apporter un confort de travail optimal à notre personnel.

- Remplacement en août 2012 des 2 presses grand format 2 et 5 couleurs de Tulle par une nouvelle presse plus performante 5 couleurs + vernis acrylique. Nous pouvons actuellement proposer de nouvelles finitions grâce au vernis acrylique : vernis de finition plus intenses, contraste mat/brillant (effet «Drip Off¹»), vernis spéciaux... Les principales évolutions de cette presse (la troisième de sa génération installée en France) concernent le contrôle qualité en cours de tirage : une

... 2012

caméra permet de réguler la densité d'encre en cours de tirage et de repérer les éventuels défauts d'impression.

- Achat d'un «Bar à encre» Technotrans en octobre 2012 : nous commandons à présent notre encre par fûts consignés de 300 kg ce qui réduit de manière conséquente nos déchets de pots d'encre vides souillés.



Bar à encre



Drupa 2012 : achat de notre nouvelle presse KOMORI



Tours d'horizon

... et 2013

Projets 2013

● Achat d'une nouvelle encarteuse-piqueuse avec calages automatisés. Ce matériel sera utilisé en parallèle avec l'encarteuse déjà existante afin d'augmenter notre potentiel de production et de sécuriser cette dernière en cas de panne technique...

● Achat d'une presse de découpe moderne en remplacement de nos increvables presses «Typo cylindre Heidelberg».

● Fabrication d'imprimés «haut de gamme» en courts et moyens tirages grâce à l'acquisition d'une vernisseuse UV numérique.

● L'avancée vers la norme ISO 14001 par le passage au niveau 2 de l'opération 123 Environnement.

● Achat d'un traceur grand format pour pouvoir imprimer de courts tirages.



Clin d'oeil...

Le 6 Novembre 2008

Inauguration de notre presse 8 couleurs sur notre site à Tulle avec François Hollande, alors Président du Conseil Général et Député de la Corrèze.



Nous contacter

Dans un contexte très marqué par la notion d'«immédiateté», où les choix se font souvent en quelques clics sur internet, nous restons très attachés à l'importance du rapport humain dans notre métier. Celui-ci reste en fait très marqué par le caractère unique de chaque imprimé, caractère qu'il est souvent difficile de standardiser étant donné le nombre de paramètres à prendre en compte. Mais ce n'est bien sûr pas la seule raison de nos orientations ! L'échange avec nos clients attise souvent notre curiosité et nous permet d'enrichir jour après jour notre expérience... technique et... humaine !

N'hésitez donc pas à nous contacter...



Une pensée pour notre collègue Marie-Hélène qui nous a subitement quittés en février 2012.

Tulle :

Administratif et facturation : admintul@maugeinimprimeurs.fr,
celine@maugeinimprimeurs.fr

Comptabilité / Hygiène, sécurité et environnement :
annabel@maugeinimprimeurs.fr

Devis et fabrication : amandine@maugeinimprimeurs.fr,
martial@maugeinimprimeurs.fr

Planning et expéditions : sylvie@maugeinimprimeurs.fr

PAO : paotulle@maugeinimprimeurs.fr

Malemort :

Mail général : malemort@maugeinimprimeurs.fr

Agence Commerciale :

Ussel : ussel@maugeinimprimeurs.fr

Serveur ftp : [ftp.maugeinimprimeurs.fr](ftp://maugeinimprimeurs.fr)

Login et mot de passe : nous contacter.



Labels et certifications

Depuis quelques années, la prise en compte de l'impact des activités humaines sur l'environnement est devenue un élément déterminant des choix stratégiques des entreprises. Dans notre secteur, l'imprimerie dite «de labeur», cette orientation nécessaire vers une démarche environnementale affirmée a heureusement été largement accompagnée par des évolutions techniques majeures : généralisation des systèmes CTP (élimination des films et de la chimie associée), élimination de l'alcool isopropylique, utilisation de plaques sans développement...

Pour contrer une vision du grand public souvent négative (en terme d'impact environnemental), les papetiers et imprimeurs se sont de plus lancés très rapidement dans une course aux labels et à la normalisation. Course parfois effrénée... sans toujours laisser le temps de la digestion nécessaire à nos clients.

Nous ne remettons pas en cause les enjeux mais tenons à mettre en garde face à la surenchère d'informations qui tend souvent à nuire à une bonne visibilité. Il nous semble par exemple indispensable, tant pour nos clients que pour nous-mêmes, de prendre le recul nécessaire de l'explication et du temps d'adaptation. Lors d'appels d'offres, nous

sommes par exemple souvent confrontés à l'ignorance de nos clients au sujet des normes et labels environnementaux. L'utilisation du mot «ignorance» est volontairement provocatrice ! Elle n'est pas là pour accuser notre aimable clientèle mais pour insister sur cette notion de recul nécessaire. Elle est souvent le fruit de décisions prises en haut lieu sans informations plus précises auprès des instances chargées de les appliquer (cas des contraintes des papiers pour les appels d'offres par exemple) ou du zèle de notre profession pour l'utilisation de nouveaux labels afin de se démarquer de la concurrence.

Cette ignorance peut de plus être parfaitement justifiable par des choix tout à fait incompréhensibles. Je citerai l'exemple du papier FSC recyclé ou PEFC recyclé. Il est en effet possible depuis quelques temps d'approvisionner ce type de papier alors que FSC et PEFC sont des certifications de gestion durable des forêts !!! L'extension des certifications FSC et PEFC à des papiers recyclés relève plus de la stratégie commerciale que du bon sens. Il n'est déjà pas toujours facile d'expliquer les notions FSC et PEFC...

Le but d'un label ou d'une norme est d'assurer à un client certaines caractéristiques ou une certaine qualité

de fabrication à un imprimé. Attention donc (et cet avertissement est valable pour nous aussi !) à ne pas finir le corps farci de médailles dont le nombre ferait oublier leur peu de valeur...

Notre «Petit Maugein» a justement pour but de marquer une pause, de faire le point. Au fur et à mesure des articles, nous essayons de donner des informations «de fond» utiles à nos clients : expliquer notre démarche, nos actions, nous permet aussi de nous poser la question de leur pertinence...

La mise en place d'un Système de Management Environnemental au sein de notre imprimerie nous permet également de donner de la cohérence à l'ensemble de nos actions. La mise en place progressive de la norme ISO 14001 répond donc pour l'instant à un besoin bien réel de structuration de notre démarche : le but n'est pas d'obtenir la norme mais plutôt que celle-ci serve à quelque chose ! Même si ceci paraît évident, il est bon de le rappeler de temps en temps afin de garder la tête sur les épaules et de ne pas tomber dans une surenchère qui s'avèrerait néfaste au fonctionnement de notre entreprise.

Martial SAUVADET



Compléments d'éco-communication

Dans notre précédente édition, nous avons consacré un article important à l'éco-communication en passant en revue les différentes étapes de fabrication d'un imprimé : papier, distribution du papier, fabrication de l'imprimé, livraison et recyclage (ou élimination).

Le but de cette rubrique est d'apporter quelques «briques» supplémentaires, de présenter quelques nouveautés ou outils qui nous ont paru intéressants.

Choix des papiers

Guide «Normes et labels environnementaux pour les produits papiers» (Ademe / Ecofolio) : ce guide répertorie l'ensemble des normes et labels environnementaux des papiers : fabrication (papier certifié PEFC, FSC ou recyclé), processus (certifications ISO14001, EMAS...), faible impact environnemental (Ecolabel européen, Ange bleu, Cygne nordique...). Ce guide est disponible sur le site d'Ecofolio.

«Fabriquer des livres : quels impacts sur l'environnement ?» (Terre vivante) : cette petite étude, réalisée par Terre vivante, pose la question du choix de papier entre certifié ou recyclé en analysant le cycle de vie des imprimés. Elle est disponible sur le site internet de Terre vivante.

«Guide des bonnes pratiques de l'imprimeur modèle» (document Impriclub). Ce guide est disponible auprès de tous les membres du groupement Impriclub : il décrit de manière assez exhaustive l'ensemble des qualités de l'imprimeur modèle.

Fabrication

Finitions

Le vernis acrylique (à présent disponible chez nous) est un vernis à base aqueuse offrant des possibilités plus vastes que le vernis offset : meilleure protection, haut brillant, effet «Drip Off» (finition de ce numéro).

Conditionnement

Nos deviseurs vous proposent un conditionnement adapté à chaque type d'imprimé : mise sous élastiques, banderolles kraft, film rétractable, caisses carton, caisses palette... Nous avons mis en place en interne un document (disponible sur demande) permettant d'orienter votre choix vers des solutions adaptées, en essayant bien sûr de favoriser celles ayant le moins d'impact sur l'environnement.

Gestion administrative

Afin de réduire au maximum les sorties papier, nous avons la possibilité d'envoyer nos factures par mail : faites-en la demande à nos services en précisant bien sûr le mail concerné.

Nous vous rappelons que nos deviseurs sont à votre disposition afin de vous proposer les solutions ayant le moins d'impact sur l'environnement : choix du procédé (offset ou numérique), des papiers, des formats...

Énergie et société

Maugein Imprimeurs a choisi le contrat EDF Equilibre kWh afin de promouvoir l'utilisation d'énergies renouvelables.



Maugein Imprimeurs a adhéré au Pacte Mondial des Nations Unies en octobre 2011 et s'engage donc à respecter 10 valeurs fondamentales dans les domaines des Droits de l'Homme, des normes du travail, de l'environnement et de la lutte contre la corruption.

**Demandez votre
Facture
par mail!**



Le choix du numérique



La journée porte-ouvertes du 24 Novembre 2011 à Malemort



L'équipe Maugéin Imprimeurs de Malemort



Le choix du numérique : premier bilan

La tendance vers les tirages de plus en plus courts s'accroît : livres, PLV pour des opérations particulières, bâches aux formats spectaculaires... C'est pourquoi depuis bientôt 18 mois nous avons lancé un programme d'investissements dans des systèmes innovants destinés à enrichir notre offre sur ce type de travaux. Nous disposons déjà sur notre site de Malemort de tous les systèmes de finition (découpe, rainage, piqûre, brochage et wire-O) spécifiques à l'impression numérique, ce qui nous ouvre de nombreuses perspectives. En effet, plus la demande progresse, plus le nombre de travaux et leur complexité augmentent : variété des supports, personnalisations...

Cependant la frontière entre les imprimantes et les presses numérique reste floue. Nous avons fait le choix du haut de gamme avec la Nexpress de Kodak et son système de gestion colorimétrique pour nos travaux en couleur. Productive et qualitative, elle n'a rien à envier aux presses offset si bien qu'elle remplace définitivement notre presse offset 4 couleurs 36 x 52 cm depuis le mois de décembre 2012.

Outre la personnalisation (textes ou images) qui permet de générer des mailings efficaces, nous proposons également l'ennoblissement de vos imprimés grâce au vernissage en ligne «Nexglosser», dont le rendu est très

proche de celui du pelliculage brillant, à des tarifs «numériques». Les grammages de papiers acceptés vont de 80 à 350 gr/m² selon les qualités.

Notre choix entre une solution offset ou numérique se fait donc selon 4 critères :

- La longueur du tirage
- Le type de papier (Notre presse numérique accepte une moins grande variété de support que notre presse offset)
- La nécessité ou non d'assembler des feuillets (L'assemblage en sortie de presse n'est pas une contrainte en numérique)
- L'existence de données variables (dans ce cas, le numérique s'impose)

Enfin, un service «Web to print» est actuellement à l'étude afin de proposer une plateforme de devis, commandes et suivi de production en ligne.

Les nouveautés

Une presse numérique pour impressions en noir Varioprint DP120 (Océ/Canon) sera installée début janvier sur notre site de Malemort. Cette machine met en œuvre une technologie inédite de formation de l'image. Elle n'émet ni ozone, ni résidus de toner ou substances toxiques et est très économe en énergie. Elle permettra de soulager notre Nexpress couleur pour les travaux en noir.

Un nouveau traceur devrait égale-

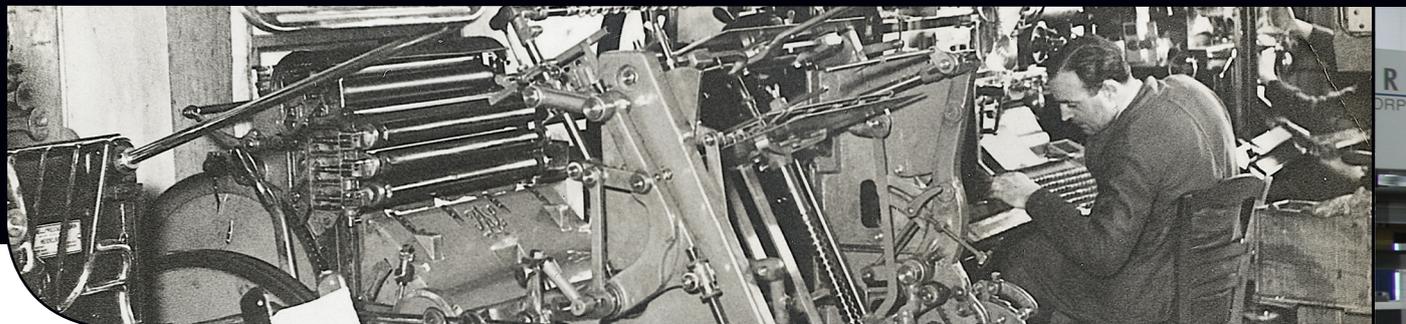
ment faire son apparition début 2013 pour les travaux en grand format et petites séries. Il utilisera des encres sans solvants.

Les courts tirages : un intérêt environnemental

Affirmer que le numérique est intrinsèquement un plus pour l'environnement est fort erroné : il faut encore savoir de quel numérique il est question ! Nous ne sommes pas persuadés que le parc personnel de petites imprimantes à prix cassés du commerce soit un grand progrès environnemental...

Pour notre métier, il permet de recentrer les courts tirages dans nos activités, courts tirages qui étaient de plus en plus délaissés au profit des impressions «maison» ou des sites internet spécialisés. Dans ce contexte, il apparaît donc comme un progrès en tant qu'activité «de proximité». Le développement du numérique sur notre site de Malemort nous permet de faire de plus l'économie d'une presse offset en petit format. Les nouvelles presses numériques intègrent dès leur conception des contraintes environnementales de plus en plus sévères. L'autre atout par rapport à une presse offset petit format est l'absence de nombreux produits (solvants, additifs...) et la faible gâche papier qu'il génère.

David MAUGEIN



De la **typo** à **l'offset**

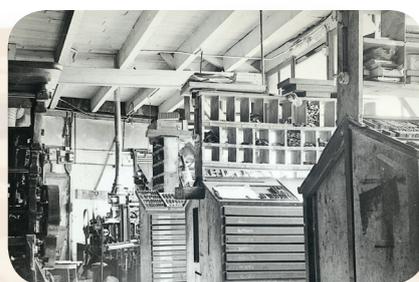
«C'est en 1976 que nous déménageons nos ateliers du centre ville de Tulle vers la zone industrielle de Mulatet où nous aménageons un vaste local prévu pour notre évolution du passage du plomb au film. Le hall de production est partagé en deux par une allée centrale. D'un côté il y aura la fabrication des imprimés à partir du plomb. De l'autre, tout ce qui concernera l'offset avec un local en réserve pour la photocomposition pas encore au point mais dont on parle beaucoup.

L'impression offset marquait le pas en raison de sa dépendance de la composition en plomb. En effet, on ne pouvait alors graver des plaques offset qu'à partir d'épreuves réalisées avec des compositions à base d'éléments en plomb.

La première grande évolution vient du jour où nous avons pu remplacer le plomb par la composition sur film. En effet, par des changements d'optique automatiques, nous pouvions réaliser toutes les grosseurs d'un même caractère.

Parallèlement, grâce à un scanner, nous pouvons reprendre des images pour les incorporer manuellement aux textes. L'arrivée des Macintosh et des photocomposeuses nous a permis de franchir une seconde étape très importante : nous pouvions enfin incorporer de façon automatique les textes et les images dans une mise en page globale et sortir des films. Ces films servaient ensuite à insoler les plaques offset sous un châssis lumineux. La dernière étape franchie est l'élimination des films et des chimies de développement de plaques : ceci nous a permis d'améliorer la qualité de reproduction et de réduire encore notre impact sur l'environnement.»

Daniel MAUGEIN



Atelier de typographie Maugein Imprimeurs (années 1960)





Interview de Francis FOIX

Francis, en quelle année as-tu intégré notre imprimerie et quel était alors ton rôle au sein de celle-ci ?

Après ma 3ème au collège, je suis rentré à l'imprimerie Lachaise le 1er septembre 1968 comme « apprenti conducteur typographe ». J'ai donc commencé à apprendre la typographie (recherche des lettres dans les casses, composition des lignes) puis j'ai ensuite conduit des presses typo (Platine, Ofmi, Presto). Après 3 années d'apprentissage, j'ai obtenu mon CAP de conducteur typographe au lycée des Casseaux à Limoges et suis ensuite parti 1 an à l'armée en 1972-73. A mon retour, l'imprimerie Maugein avait racheté l'imprimerie Lachaise et devenait ainsi l'imprimerie Maugein-Lachaise...

Quelles ont été les principales évolutions dans notre métier ces quarante dernières années ?

Au début, nous travaillions en typo avec des linotypes pour fabriquer les lettres en plomb. L'imprimerie a ensuite acheté des presses typo grand format 70x102 Johannisberg. Ce type de matériel était adapté à l'impression de revues

(La Documentation française...). Les similis (images) étaient alors réalisées par des photgraveurs et on utilisait des clichés en métal ou plastique. A partir de 1976, l'imprimerie a petit à petit acheté des nouvelles presses offset : Kord, GTO et TOK, puis des presses permettant de faire de la quadrichromie. La dernière évolution est bien sûr l'impression numérique.

Les anciennes presses typo (Platine et Cylindre) ont été petit à petit recyclées pour les opérations de découpe ou de finition (dorure, gaufrage).

Comment as-tu vécu ces évolutions ?

Je pense qu'on a eu de la chance d'évoluer. Ces évolutions ont été intéressantes car elles ont permis de découvrir de nombreuses techniques différentes. Le numérique actuel est une forme de rêve... mais sophistiqué !

N'as-tu pas ressenti une forme de « perte de maîtrise » de la conception de l'imprimé, la conception étant petit-à-petit transférée de l'artisan (atelier) à l'informaticien ?

Dans le métier de typographe, il y avait de nombreuses règles. Le travail actuel en PAO est plus artis-

tique mais moins rigoureux... on a un peu la nostalgie de cette rigueur, de cette expérience qui disparaît.

Quelle a été l'influence de ces évolutions sur l'ambiance et les conditions de travail ?

Avant, le travail était plus physique. Il faut imaginer le poids des formes de composition en 70x102 (jusqu'à 80-90 kg). Maintenant ce qui compte, c'est la rapidité ce qui crée beaucoup de stress. Avant, lorsqu'on commençait un travail, on était obligé de le mener à son terme, de tout faire au fur et à mesure...

Quel regard portes-tu actuellement sur le métier d'imprimeur ?

On est vraiment passé en quelques années de Gutenberg à la révolution de la couleur : je veux dire qu'il y a 40 ans, on était techniquement plus proche de Gutenberg que de ce que l'on connaît actuellement !





Les finitions «dos carré collé»

Le choix de reliure¹ d'un document doit être fonction de son usage et de la qualité que l'on souhaite donner à cet imprimé. Il existe 3 grandes familles de reliures : les reliures par assemblage de feuillets (carnets, bloc-notes, reliures Wire-O, spirales...), les reliures par encartage de cahiers les uns sur les autres (brochures piquées 2 points «à cheval») et les reliures par assemblage de cahiers les uns à côté des autres (dos carrés).

Techniquement très différentes, ces trois types de reliures emprunteront des chemins bien spécifiques : si l'assemblage et l'encartage sont généralement maîtrisés par l'imprimeur, les finitions «dos carré» sont généralement la spécialité des façonniers...

Le but de cet article est de présenter cette dernière famille et de donner au lecteur une petite méthodologie pour appréhender leur fabrication.

Les différents types de dos carrés

Le choix d'un dos carré peut être fait pour 2 raisons :

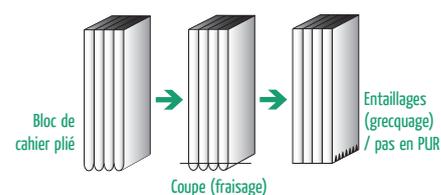
- Une forte pagination ne permettant plus la réalisation d'une brochure piquée (à partir d'une centaine de pages sur un papier couché 115 gr/m² environ).

- Une orientation plus «haut de gamme», l'aspect dos carré étant plus souvent associé (pas toujours à raison) que la brochure piquée à un symbole de qualité.

Ces finitions peuvent se décomposer en 4 catégories : les dos carrés collés (standard ou PUR), les dos carrés collés cousus, les emboîtages cartonnés (livres reliés) et les «spéciaux».

● Les **dos carrés collés standard** ou **PUR** : les cahiers sont assemblés les uns à côté des autres puis rognés du côté du pli sur environ 3 mm (opération de «fraisage») et entaillés (opération de «grecquage») pour permettre à la colle de bien pénétrer dans le papier. Ce bloc de cahiers est ensuite encollé sur le dos et sur les rainages d'aisance («mors collés»). La couverture aura été bien sûr préalablement rainée au niveau du dos et des rainages... Le dos carré collé standard doit être réservé à des ouvrages dont le gram-

mage du papier intérieur n'excède pas 135 gr/m² (pour un couché) sous peine de risquer un mauvais collage. Un collage à la colle PUR permet d'éviter ce problème et de réaliser des ouvrages avec à peu près n'importe quel type de papier... Pour de grosses quantités de livres et pour des catalogues très fréquemment consultés, il est de même conseillé de choisir un collage PUR pour éviter tout risque de décollement des feuilles.



● Les **dos carrés collés cousus** diffèrent des dos carrés collés par la conception du bloc intérieur. Les cahiers sont pré-assemblés entre eux par un fil. Il n'y a pas de «fraisage» et de «grecquage» avant le collage du bloc de cahiers sur la couverture. Ceci permet de les différencier visuellement des dos carrés simples car les cahiers sont alors bien visibles au niveau de la tranche de l'ouvrage : ceci leur ajoute d'ailleurs une petite pointe qualitative.

¹ Le terme de reliure est ici pris dans un sens très large et non dans le sens que leur donnent habituellement nos collègues relieurs et brocheurs...

² Les dos carrés collés et collés cousus sont regroupés sous le terme de «brochés»



Les dos carrés collés cousus sont bien sûr plus résistants et permettent une plus grande ouverture que les dos carrés collés standard. Pour de grosses quantités d'ouvrages, il peut cependant être judicieux de faire le choix d'un PUR pour des questions de coûts... Le brochage cousu est parfois associé à des rabats latéraux permettant de rigidifier l'ouvrage.

Les emboîtages cartonnés (dits également livres reliés ou dos carrés collés cousus repincés) sont généralement composés d'un bloc de type dos carré collé cousu, de gardes et d'une couverture plus rigide qui dépasse du bloc intérieur. Cette couverture est généralement composée d'un carton (de 2, 2.4 ou 3 mm d'épaisseur) sur lequel on vient remborder une feuille de papier en couché 135 gr/m² pelliculée. Le carton est composé de 2 plats et d'un dos espacé par un intervalle appelé «ruisseau» qui permettra après l'opération d'emboîtement de réaliser un repincage. Les gardes (souvent en offset 140 gr/m², imprimées ou non) sont collées derrière les 2 plats de couverture et cachent donc le remborderage sur les 2èmes et 3èmes de couverture. Elles sont également collées sur le bloc intérieur pour assurer la

cohésion de l'ensemble. La tranche est souvent cachée par un petit fil textile bicolore appelé tranchefile.

Ce type de finition autorise de très nombreuses variantes :

- Remplacement de la feuille de couverture par un papier de type «toile» (Cialux, toile du marais...) ou à effet (Balacron, Skivertex, matières thermovirantes...) avec marquage à chaud.
- Utilisation de cartons spéciaux de type «cartons mousse» souvent associés à des matières de couverture particulières (Agendas...).
- Suppression des gardes : la page 1 du premier cahier et la dernière page du dernier cahier sont collées sur les plats de couverture («gardes dans le texte»).
- Pose de jaquettes (standard ou américaines).
- Finitions particulières : dos rond (le carton du dos est alors une simple carte) pour les fortes paginations, gaufrage de couverture, signet (bandelette textile «marque page»), coins métalliques, dorure de la tranche, fermeture par un élastique pris dans 2 rivets, perforations en coins de page, perforation complète

de pages («Notebook»)..., bande de textile recouvrant le dos et une partie de la couverture.

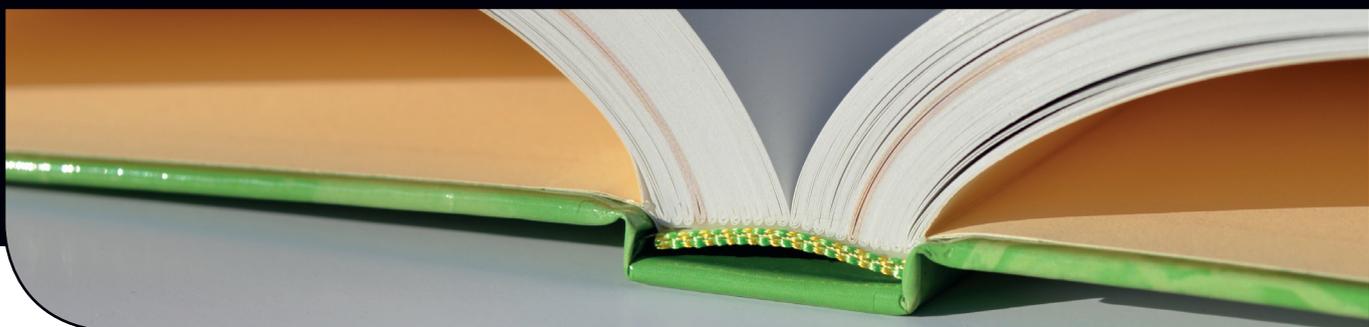
- Reliure «Integra» : l'ensemble «feuille de couverture + carton» est remplacé par un carton léger (270-300 gr/m²) remborderé sur lui-même.

Le type du livre relié est très fréquemment utilisé pour les agendas, carnets de notes, guides, BD et livres «haut de gamme».

Il existe enfin des reliures particulières :

- couture «Singer» à cheval ou sur la couverture.
- dos carrés collés cousus sans couverture : la tranche fait apparaître les cahiers cousus les uns à côté des autres avec une légère couche de colle. Cette finition permet une ouverture complète de l'ouvrage.
- «hybrides», souvent liées à l'utilisation de l'impression numérique qui permet d'imprimer directement des blocs assemblés : dos carrés collés ou livres reliés en PUR.





Fabrication d'un dos carré

Fabriquer des dos carrés est un métier à part entière qui nécessite des outils adaptés (et encombrants !) et un savoir-faire bien spécifique. Notre imprimerie travaille donc en sous-traitance avec des façonniers sauf pour de courts tirages en numérique pour lesquels nous possédons l'outil sur le site de Malemort. Nos prestataires de livres dos carrés collés ou cousus (brocheurs) sont situés sur Limoges ou Bordeaux et notre prestataire de livres rembrodés (relieur) est implanté dans le nord de la France.

Nous constatons malheureusement depuis quelques années la disparition de très nombreux acteurs dans le métier : les prestataires spécialisés dans la fabrication des livres rembrodés ne sont plus que 3 ou 4 en France pour un effectif global d'environ 200 personnes ! De nombreux collègues façonniers de dos carrés ont également mis la clé sous la porte. Une pensée donc à SMRF, Laclau, Diguët Deny, Brun avec qui nous avons si bien travaillé...



Chaîne de fabrication pour le dos carré

Comment expliquer ce phénomène alors que l'édition «régionale» semble en bonne forme ? Habitude, mode ou résignation de nombreux gros éditeurs de délocaliser leur fabrication ?

Merci donc à nos clients, éditeurs en particulier, pour qui le choix d'un prestataire local fait partie d'une logique naturelle et que nous sommes heureux et fiers d'accompagner.

Notes sur la fabrication d'un dos carré collé

- Formats et paginations : les formats optima restent les formats de type A5, A4 ou «carrés» (10x21 ou 20x20). Se reporter à l'article «Les cahiers pratiques / Optimisez vos formats...», Petit Maugein n°3 (page 16).
- Mis à part pour les courts tirages en impression numérique, la pagination doit être multiple de 4...
- Fourniture des fichiers (intérieur) : sous PDF, fonds perdus (3-5 mm), page à page.





● Fourniture des fichiers (couverture) : pour les dos carrés collés ou cousus, nous fournir les pages 1-4 et 2-3 de couverture montées avec le dos (nous demander l'épaisseur). Pour les livres reliés, il est nécessaire de faire réaliser au préalable une maquette en blanc par notre relieur avec les papiers qui seront effectivement utilisés. Celui-ci nous transmettra alors le plan du dos qui permettra de réaliser le fichier de couverture.

Les erreurs à éviter

● Des textes, images ou folios trop près du bord surtout pour les livres à forte pagination, petit format et faible grammage de papier intérieur pour lesquels nous pouvons faire des cahiers de 32 pages (chasse importante).

● Evitez les créations graphiques trop «tranchées» au niveau du dos : privilégiez une continuité de couleur permettant une petite latitude de réglage lors de l'emboîtement.

● Attention à la gestion des rabats latéraux : ils peuvent être en retrait du bloc intérieur (pour les dos

carrés le plus souvent) ou «ajustés» (en fait légèrement dépassants de 1.5mm – pour les dos carrés collés cousus) : bien le prévoir dans la conception du fichier...

● Dans le cas des dos carrés collés ou cousus, ne pas oublier les rainages d'aisance qui viennent masquer l'impression en pages 2 et 3 de couverture ainsi que sur la première et dernière page du bloc intérieur sur environ 8 mm.

● Dans le cas d'un livre relié, il est nécessaire d'écarter les repères vers l'extérieur des fonds perdus pour la couverture car ils apparaîtraient alors sur le rembourrage.

● Eviter de changer le papier au dernier moment : pour une même famille de papier, les épaisseurs des différentes marques (Satimat et Condat Silk par exemple) peuvent varier de 15 à 20%...



Dos carré collé (cahiers non-visibles)

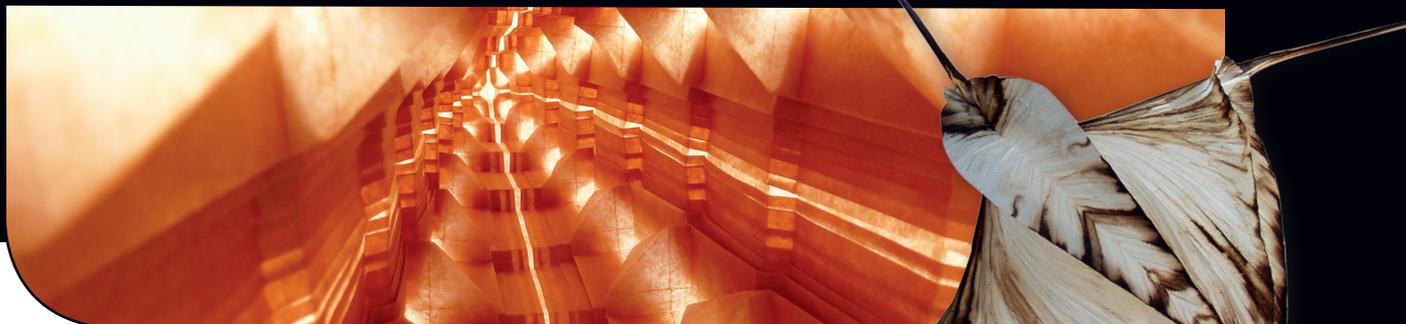


Dos carré collé cousu (cahiers visibles)



Livre relié (cahiers visibles)





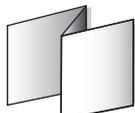
Pliage «Ballon» réalisé par le CRIMP

Prenez le bon pli !

Accordéons, roulés, fenêtre, croisés, portefeuille, décalés, économiques ou parallèles... quelques images vous permettront de reconnaître en un clin d'œil le pli de vos rêves...

Images de plis

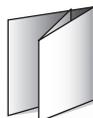
2 Plis accordéons



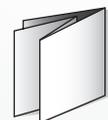
Pliage accordéon avec décalage (rare !)



2 Plis roulés



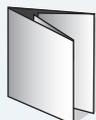
2 Plis économiques



2 Plis «fenêtre»



3 Plis «portefeuille»



2 Plis croisés



Le descriptif du pliage se fait toujours à partir du format ouvert.

L'appellation «parallèle» regroupe en fait des plis qui sont réalisés dans le même sens (des plis accordéons, roulés, «fenêtre», «portefeuille» ou économiques sont des plis parallèles).

Des plis accordéons et roulés peuvent être présents dans un même pliage !!!

L'appellation «croisé» signifie que le pli en question est dans l'autre sens (90°) que le pli précédent. Par exemple : «6 plis accordéons + 2 plis économiques croisés» signifie que l'on réalise d'abord 6 plis accordéon dans un sens puis les 2 plis économiques dans l'autre sens (C'est un pliage de type «carte touristique»).

Le pliage «portefeuille» nécessite une poche particulière sur les plieuses, il est plus long à caler et donc généralement plus cher.

Le pliage «économique» est généralement peu fréquent en finition. Il est en revanche très utilisé comme pliage de cahiers. 2 plis économiques donnent en réalité 3 plis une fois le dépliant ouvert (d'où leur nom).

Pour les plis des pages 5 (Champignon), 6 (Champignon), 7 et 16 (Ballon), nous ne pouvons malheureusement pas vous aider : adressez-vous directement aux plieurs passionnés du CRIMP (voir adresse ci-contre).

MAUGEIN Imprimeurs

Usine de Tulle

ZI de Mulatet - 19000 TULLE

Tél. 05 55 20 07 87

Fax. 05 55 26 45 32

mail : admintul@maugeinimprimeurs.fr

www.maugeinimprimeurs.fr

Usine de Malemort

RN89 - 19360 MALEMORT

Tél. 05 55 92 14 14

Fax. 05 55 92 24 27

mail : malemort@maugeinimprimeurs.fr

www.maugeinimprimeurs.fr

Agence d'Ussel

3, Bd Foch - 19200 USSSEL

Tél. 05 55 72 39 49

Fax. 05 55 72 39 27

mail : ussel@maugeinimprimeurs.fr

«Le Petit Maugein» est imprimé sur papier Condat Gloss 150g/m² certifié PEFC (PEFC/10-31-1508). Finition de type «Drip Off» sur notre nouvelle presse KOMORI 5 couleurs + vernis acrylique.

Nous tenons à remercier le CRIMP (Centre de Recherche International de Modélisation par le Pli) pour leurs photographies.

CRIMP

32 rue Pontel, 19240 Saint-Viance.

Nous tenons aussi à remercier nos nombreux lecteurs

