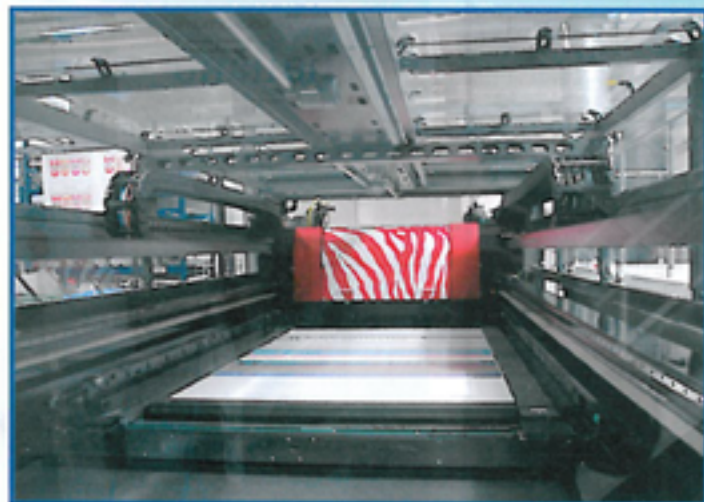


Nouveau



La ligne de finition multifonction DF 360 de MGI: cette machine est la dernière évolution des systèmes de finition mis au point par le constructeur français MGI. Elle autorise en ligne diverses opérations: le pelliculage recto verso sous plusieurs formes (mat, brillant, etc.), différents types de finition de l'imprimé comme la coupe et la perforation. Cette machine accepte des documents jusqu'à 260 mm de largeur pour une longueur maximale de 740 mm.



Le flux Apogee Vibe pour presse jet d'encre M-Tiger d'Agfa Graphics: cette solution de flux, gérant des données variables (textes et images) est particulièrement adaptée pour servir la presse jet d'encre grand format M-Tiger, mais aussi pour la Dotrix, sans ralentir la vitesse de production des presses.



La ligne de finition StitchLiner 6000 Digital d'Horizon: ce système est constitué d'un module d'encartage feuille, d'un module de taillage et de regroupement des feuilles, d'un module de pliage-piquage et d'un massicot tritame pour une coupe des trois faces de la brochure.



La plieuse à poches T 535 Efficiency de MBO: elle apporte les avantages de la série Efficiency au demi-format 50x70 cm. La T 535 est ainsi adaptée aux petites imprimeries travaillant dans les formats 35x50 cm et 50x70 cm, ainsi que pour les relieurs produisant à gros tirages dans ces formats. Parmi ses avantages: des composants MBO éprouvés tels que les éléments de serrage rapide, la commande MS-Control, l'entraînement par courroie plate, les cylindres de pliage en spirale et les arbres de coupe à tourillons enfichables.

Développement durable

Faire de l'imprimé un modèle écologique

► L'ipex était sans doute *digital*. Il était aussi très teinté de vert.

La prise de conscience écologique des professionnels de la chaîne graphique ne date pas d'hier, mais l'on constate aujourd'hui que chaque étape de la production de l'imprimé prend à son compte le développement durable.

Nous ne parlerons pas ici du papier, de sa fabrication et de son recyclage, opérations qui sont entrées depuis quelques années dans un cycle vertueux. Même si les industriels papetiers ont du mal à faire passer le message dans le grand public.

Démarche citoyenne

Fabriquer de l'imprimé passe par une succession d'opérations qui se sont adaptées à une meilleure gestion de l'environnement. Ainsi, en préresse, l'emploi de diverses chimies s'est considérablement réduit à la suite de la mise au point de nouvelles formes imprimantes (chez Agfa Graphics avec sa technologie Thermofuse, chez Fujifilm avec ses nouvelles plaques Brilia, chez Kodak avec ses produits Thermal Direct, chez Presstek avec ses plaques Aurora Pro, chez Heidelberg avec ses Saphira Chemfree, etc.).

Les opérations de développement sont parfois uniquement effectuées à l'eau ou par simple gommage. Par rapport aux équipements traditionnels de traitement des plaques, ces dispositifs permettraient également, selon les chiffres communiqués par les fabricants, d'économiser de grandes quantités d'eau (jusqu'à 12 litres par plaque, ce qui équivaudrait dans un atelier moyen à une réduction annuelle de consommation de l'ordre de 350 000 litres).

Mieux encore, les efforts ont porté sur la réduction de la consommation d'énergie des systèmes CTP, à performances égales. Screen, Agfa Graphics, Heidelberg annoncent de nouveaux équipements moins gourmands en électricité (par exemple, une machine Suprasetter de la série A ne consomme plus que 0,7 kWh contre

4,5 kWh pour une machine similaire de précédente génération).

Dans l'atelier d'impression proprement dit, les méthodes aussi ont été bouleversées. On roule en offset sans alcool. On réduit autant que faire se peut les produits de mouillage et on modifie leur composition.

Mais surtout une machine à imprimer est gourmande en énergie. Et plusieurs constructeurs se sont attelés à traquer les consommations, sur toutes les parties de la machine. Chez Ryobi, chez KBA, comme chez Heidelberg, on affiche des résultats spectaculaires sur les nouvelles générations d'équipements. Évidemment sur les sècheurs (très énergivores). Les ingénieurs ont mis au point des dispositifs pour raccourcir la distance entre la lampe et la feuille, réduisant ainsi la consommation électrique (chaque centimètre gagné permettrait de gagner 10% sur la consommation). Tous les dispositifs annexes de la presse (refroidissement, systèmes de filtration, alimentation automatique en encres) ont été analysés, non seulement pour améliorer le bilan énergétique, mais aussi pour réduire le taux de gâche et donc l'empreinte environnementale.

Dresser un bilan carbone

Bref, l'atelier d'impression peut devenir un modèle écologique. En finition aussi, les nombreux automatismes permettent de gagner du temps et donc de l'énergie.

Un bilan carbone peut le démontrer. Plusieurs fabricants d'équipements se sont attachés à dresser des bilans, machine par machine, en préresse, en impression et en finition. À l'exemple de Heidelberg UK, qui a publié un document précis sur le sujet* et qui montre combien les économies (termes d'équivalent carbone) peuvent être significatives. À titre d'illustration, un gain de 100 feuilles lors de chaque calage sur une presse au format B1 permet de réduire la gâche annuelle de 35,5 tonnes, ce qui, en termes de bilan carbone, équivaut à 36,6 tonnes de CO₂... Y. G.

* *Guide for an Effective Eco-Balance in the Printshop* (36 pages en anglais).