

# Provetiq mise s pour continuer s

◆ En Provence, cet imprimeur d'étiquettes vient de s'équiper d'une presse mariant la flexographie et la technologie jet d'encre.

C

est à Gémenos (13), non loin de Marseille, au pied des collines si chères à Marcel Pagnol, que s'est implanté Provetiq Industrie, fabricant d'étiquettes adhésives et fournisseur de solutions d'étiquetage. Née de la fusion, il y a une dizaine d'années, de trois sociétés provençales—Provence Étiquettes & Adhésifs, Idetiq Labels & Systems et Sud Étiquettes Industrie—, l'imprimerie a rejoint, en 2016, le groupe européen Printeos. Depuis, l'entreprise, qui compte aujourd'hui 42 personnes, affiche une croissance moyenne annuelle d'environ 10% (+ 62% précisément entre 2016 et 2022). Ce qui devrait conduire son chiffre d'affaires à avoisiner les 9 millions d'euros à la fin de cette année.



Pierre Saisse (à gauche) prendra le relais de Denis Anselmo (à droite) comme directeur général de Provetiq Industrie, en début d'année prochaine.

Imprimer  
plus de  
23 000  
références  
par an

## Peu de grosses industries

Historiquement, alors que Provence Étiquettes & Adhésifs était équipée de presses typographiques, Sud Étiquettes Industrie l'était en flexographie et en sérigraphie, et possédait en plus une presse offset numérique HP Indigo. Lors de la fusion, il fut acté de poursuivre les investissements dans cette dernière voie. «Aujourd'hui, précise Denis Anselmo, directeur général de Provetiq, 55% de notre production se fait en impression numérique. Notre zone de chalandise couvre en effet un bassin d'activité dans le sud-est de la France (d'un rayon d'environ 200 kilomètres autour de Marseille), où il n'existe pas ou peu de très grosses industries, notamment dans l'agroalimentaire qui est

un de nos gros secteurs. Nous savons faire de gros volumes d'étiquettes avec nos lignes d'impression traditionnelles, mais nos marchés de prédilection sont plutôt les moyennes et petites séries. Nous n'imprimons pas moins de 23 000 références à l'année! Le numérique est donc bien adapté à nos besoins. Nous travaillons pour l'agroalimentaire (qui représente 50% de notre production), pour le vin ou les autres boissons, la cosmétique, la chimie ou encore la pharmacie et la parapharmacie comme les huiles essentielles.»

## Investissement numérique

Jusqu'à cet été, deux presses HP Indigo 6900 (dont l'une a été upgradée depuis une 6600), imprimaient à côté d'une ligne typographique Codimag Viva 420 et d'une presse flexo MPS EP 410,

# ur l'hybridation a croissance

6 postes plus vernis. « En 2020, notre HP 6600 avait remplacé une de nos deux lignes de typographie, reprend le dirigeant. En septembre dernier, nous avons reçu une presse hybride, flexo et jet d'encre numérique, MPS EF Symjet 430 dotée d'un module de dorure à froid et d'une station de découpe rotative en ligne. Elle prend la relève de notre dernière presse typo, une Viva 420 de Codimag qui est en fin de vie et partira à la fin de l'année. Nous avons fait le choix de l'hybridation, car cela nous permet à la fois de sécuriser notre ligne flexo et de monter en puissance en technologie numérique. »

L'EF Symjet 430 est née du partenariat entre le spécialiste du jet d'encre bobine Domino et celui de l'impression flexo et de la finition pour étiquettes MPS. « Nous connaissons bien MPS pour être déjà équipés chez eux, poursuit Denis Anselmo. Nous sommes satisfaits de la qualité de leurs services, et les outils, comme les formes imprimantes, sont ainsi complètement interchangeables entre notre presse flexo et la nouvelle presse hybride. Par ailleurs, Domino équipe déjà notre groupe Printeos, notamment au Portugal et nous avons donc l'expérience de leur structure et, là aussi, de leur qualité de service. De plus, nous avons eu de bons retours de la part de nos confrères de la région équipés chez eux. » « Nous voulions une machine à la technologie éprouvée, pour ne pas avoir à essayer les plâtres », renchérit Pierre Saïsse, directeur industriel de Provetiq, qui s'apprête à prendre la direction de l'entreprise en remplacement de Denis Anselmo, qui va partir à la retraite. « D'autre part, nous nous sommes



La nouvelle presse hybride EF Symjet 430, développée conjointement par MPS et Domino, équipe Provetiq depuis septembre dernier.



Le bloc jet d'encre de la presse hybride, positionné entre deux ensembles de groupes flexo, autorise une multitude de combinaisons d'impression et d'embellissement.



Les groupes flexo de la ligne d'impression d'étiquettes MPS EP 410 sont convertibles, si besoin, en groupes de sérigraphie rotatifs.

# Technologies

## L'expérience



L'une des deux presses offset numériques HP Indigo 6900 de l'imprimerie.



Les deux Digicon 3 du constructeur ABG sont chargées de l'embellissement, de la découpe et du conditionnement des étiquettes imprimées en numérique sur les HP 6900.

Nous ne voulions pas essayer les plâtres

*vite aperçus qu'entre MPS et Domino, il s'agit d'un véritable partenariat avec un vrai service à la clef et pas seulement d'un assemblage entre deux constructeurs. C'est fondamental à nos yeux, car nous n'achetons pas un meuble, mais bien un outil de production !*», précise Pierre Sâisse.

### Montée en productivité

La nouvelle venue est équipée de cinq groupes flexo, trois en amont du bloc d'impression numérique, deux en aval. Le module jet d'encre imprime en six couleurs (CMJN + orange et vert) plus deux blancs. Un des groupes flexo peut être utilisé pour déposer l'apprêt nécessaire à la fixation du film de dorure à froid. La conception modulaire de l'EF Symjet autorise ainsi toutes sortes de combinaisons. «*Il est ainsi possible d'imprimer, par exemple, en hexachromie plus deux blancs et d'ajouter des tons directs en flexo, détaille Pierre Sâisse, ou bien d'imprimer deux vernis, mat ou brillant, ou encore d'imprimer par-dessus la dorure à froid et d'imprimer le dorsal de l'étiquette grâce aux barres de retournement de la presse. Nous pouvons ainsi être force de proposition pour nos clients sur deux technologies, flexo et numérique, et alimenter leur créativité.*»

Les deux HP 9900 autorisaient déjà un large éventail d'impressions. Étant similaires, la plupart des travaux peuvent être exécutés, indifféremment sur l'une ou l'autre presse. Elles ont cependant été configurées chacune différemment : l'une pour l'impression en hexachromie plus blanc couvrant ; l'autre avec des couleurs métalliques (ElectroInk Silver) et blanc couvrant. Pour autant, outre leur vitesse d'impression inférieure à celle de la nouvelle machine (30 m/min contre 75 m/min), leur productivité est aussi comparativement moindre du fait qu'elles travaillent inévitablement en mode bobine-bobine, ce qui oblige à procéder à l'impression et à la finition (embellissement, découpe et conditionnement) en deux étapes. Deux machines ABG Digicon 3 sont donc chargées de la finition des bobines qu'elles impriment. L'une est équipée de double vernis, d'un système pour l'impression de dorsaux et d'une fonction de délamination-lamination pour imprimer sur l'adhésif avant de recoller l'étiquette. L'autre dispose, plus simplement, d'un vernis unique. Les deux bénéficient du réglage automatique des couteaux de découpe.

«*Avec la solution hybride de MPS et Domino, nous profitons du meilleur des deux mondes*, reprend Denis Anselmo. *La nouvelle machine enchaîne les calages aussi facilement que le font nos presses offset numériques, mais elle sort directement les produits finis en bobineaux comme le fait notre presse flexo. Nous pouvons aussi naturellement travailler en mode bobine-bobine et effectuer une finition spéciale sur notre Mida MA 350. Il s'agit d'une machine d'ennoblissement, de découpe et de conditionnement. Elle dispose d'un module de dorure à chaud galbée et de deux groupes de sérigraphie à plat (à même, par exemple, d'imprimer du vernis gonflant). Elle peut donc aussi servir de machine d'impression d'appoint.*» La sérigraphie est ainsi une des cordes dont dispose l'arc industriel de Provetiq d'autant plus que quatre des groupes flexo de la presse MPS EP 410 peuvent se transformer en groupes de sérigraphie rotatifs, en remplaçant le cylindre de cliché par un chablon (pochoir cylindrique de sérigraphie).

### Une ergonomie poussée

On le voit, l'arrivée de la presse hybride chez Provetiq s'inscrit dans une tradition de mixte technologique et de flexibilité. Pour autant, les choix techniques s'effectuent toujours de façon à optimiser au mieux l'investissement

humain. Le DFE (Digital Front End ou frontal numérique) signé Esko, qui pilote la nouvelle MPS EF Symjet 430, se connecte ainsi en toute transparence avec le flux Hybrid Software de l'imprimerie. Le service préresse n'a donc pas eu besoin de modifier ses habitudes pour intégrer les modes opératoires de la nouvelle presse. Les conducteurs étant déjà rodés à la technologie flexo version MPS ainsi qu'aux subtilités du numérique, la mise en production de la presse s'est également faite facilement. « Du fait de l'ergonomie plus poussée sur la presse hybride que sur notre ancienne flexo, explique Denis Anselmo, les conducteurs ont même gagné en commodité de travail, notamment parce que les opérations de calages ont été simplifiées. »

Le confort du personnel est d'ailleurs une des priorités chez Provetiq où l'on tourne en équipe, 24 heures sur 24, du lundi 6 h au vendredi midi. La climatisation a ainsi été installée, ce qui n'est pas un luxe dans une région où les étés sont particulièrement torrides. Une attention qui explique sûrement, au moins pour partie, le faible turnover de l'entreprise. Les années qui viennent vont cependant voir de nombreux départs en retraite, puisque la génération arrivée dans les années 80 va atteindre l'âge d'y faire valoir ses droits. Cela pose ipso facto le problème du recrutement qui n'est pas une mince affaire, en Provence comme ailleurs. « Il n'y a guère

de formations spécialisées dans notre région, déplore Denis Anselmo. Ce qui fait que nous formons beaucoup en interne, en faisant monter les gens en compétence. Le recrutement est compliqué à tous les niveaux de l'entreprise, en salle des machines, en pré-  
 presse, mais aussi pour notre équipe commerciale. L'étiquette est une niche, et peu de gens s'aperçoivent qu'elle est omniprésente, et que pratiquement tout ce qui se vend y fait appel à un moment ou un autre. Les gens ignorent également qu'il s'agit d'un marché en forte progression. »

Les objectifs de croissance de Provetiq sont d'ailleurs en phase avec ce fait méconnu du grand public. « Nous comptons bien poursuivre sur notre lancée, conclut Pierre Saïsse, qui prendra donc les rênes de l'entreprise dès le début de l'année prochaine. C'est pourquoi nous avons investi dans une presse de technologie innovante et que nous continuerons sur cette voie dans les prochaines années ». Affaire à suivre donc ! ■

La Mida MA 350 se charge de l'ennoblissement sophistiqué des étiquettes produites en flexo ou en numérique.



Reportage: Christophe Colin

## Une imprimerie adossée à un groupe européen

Depuis 2016, Provetiq Industrie appartient au groupe européen Printeos spécialisé dans l'étiquette et l'enveloppe. Celui-ci dispose de 23 sites de production (toutes divisions confondues) répartis en France (12 activités d'étiquettes), en Espagne, au Portugal, au Royaume-Uni et en Pologne (enveloppes uniquement). Il emploie au total quelque 1 600 personnes et réalise environ 284 millions d'euros de CA, dont 44 % en France. En 2021, Provetiq a généré 7,85 millions d'euros de ventes cumulées. Son parc d'impression se compose de deux machines signées du constructeur néerlandais MPS – une ligne flexo (avec groupes convertibles en sérigraphie) et une ligne hybride (flexo et numérique) – ainsi que d'une ligne d'ennoblissement et de conditionnement Mida (dorure à chaud, sérigraphie, découpe). À celles-ci s'ajoutent deux HP Indigo 6900



auxquelles sont associées deux machines de finition ABG et quatre conditionneuses Rotoflex, qui seront progressivement remplacées, à partir de ce mois de novembre, par des ABG SRI 430 dernier cri. Joutant la salle de production, l'entrepôt de Provetiq regorge actuellement de complexes d'étiquettes.

Les locaux de Provetiq, à Gémenos (13), sous le ciel bleu de la Provence.

La crise post-Covid a en effet obligé l'imprimerie à multiplier ses fournisseurs et ses références pour sécuriser ses approvisionnements. Ceux-ci s'étant aujourd'hui stabilisés, l'entreprise est à présent en phase de déstockage. Notons, enfin, que le toit du bâtiment de Provetiq accueille des panneaux photovoltaïques. Une façon d'adoucir la facture d'électricité qui est aujourd'hui l'unique énergie massivement utilisée par l'entreprise. Pour l'heure, son inflation n'inquiète pas outre mesure ses dirigeants, car la facture d'énergie ne représente qu'environ 1,5 % de son chiffre d'affaires.