

# Suprasetter 106 : Un évident **surcroît** **de productivité**

La firme Landewyck est installée à Hollerich, un quartier proche de la gare centrale de Luxembourg. Cette entreprise grand-ducale indépendante, active depuis bientôt 170 ans, s'est spécialisée dans la fabrication et la vente d'articles pour fumeurs. Son imprimerie interne – Novaprint – réalise une grosse partie du matériel imprimé nécessaire aux opérations de la firme. Pour soutenir la productivité de son prepress, Novaprint a investi dans une nouvelle Suprasetter 106.



**Fernand Thill** est en charge du prepress chez Novaprint depuis 2010. « Nous réalisons pour Landewyck tous les emballages pour cigarettes, les inserts pour pochettes de tabac à rouler et la surimpression des bandes de fermeture. L'impression de ces bandes – qui sont aussi des papiers de valeur – est réalisée par une firme spécialisée. A quelques exceptions près, nous ne travaillons pas pour d'autres clients. Mais cela pourrait changer à l'avenir. »

La maison-mère Landewyck dispose de cinq sites de production : deux au Luxembourg, d'autres en Allemagne, en Hongrie et aux Iles Canaries. Ensemble, ces usines produisent, toutes marques confondues, quelque 8 milliards de cigarettes, 6 milliards de tubes à cigarettes et plus de 10.000 tonnes de tabac à rouler par an. Cette production est exportée dans plus de 40 pays. Sur le plan mondial, de 1.700 à 1.800 personnes travaillent chez Landewyck. Novaprint occupe une quarantaine de collaborateurs.

## **Cela fait beaucoup de travail**

Les exigences imposées à l'emballage du tabac se sont considérablement renforcées ces dernières années, notamment en raison des avertissements et des photos soulignant les conséquences de son usage. Dans certains pays, comme la France, les emballages des fabricants doivent présenter la même apparence, sauf le nom de la marque bien sûr, mais qui doit être mentionnée à un emplacement précis, selon une fonte et un corps prédéfinis.

Tous ces changements affectent la charge de travail de Novaprint. Chaque fois, ce sont de 600 à 700 produits dont l'emballage doit être modifié. Fernand Thill : « Nous travaillons généralement en deux équipes sur nos presses 70 x 100 4 et 6 couleurs. Nous avons dû passer à trois équipes. Nous réalisons quotidiennement de 150 à 160 plaques offset, ce qui représente annuellement de 10.000 à 11.000 m<sup>2</sup>. Notre ancienne insoleuse ne pouvait plus suivre. Nous avons découvert



Nous insolons  
quelque  
**160**  
plaques offset  
par jour

la SupraSetter 106 à la drupa et nous avons immédiatement compris que c'était ce qu'il nous fallait.» Et Fernand Thill d'ajouter: « La vitesse, la qualité et le respect de l'environnement jouent évidemment un rôle dans ce choix, mais il y avait une autre raison, pratique celle-là. La SupraSetter 106 est une machine très compacte et cela nous épargne de la place. »

#### **Prinect Packaging**

Ces dernières années, les choses ont considérablement évolué en matière de prepress chez Novaprint. « Nous pouvons positionner automatiquement textes et images. Alors qu'auparavant les épreuves devaient être expédiées par la poste interne pour approbation, tout est aujourd'hui automatisé. »

En raison des contraintes légales, des responsabilités et des réclamations qui s'y rattachent, il est crucial que les bonnes informations figurent à une place bien assignée sur l'emballage. Chez Landewyck, ces choses sont très précisément contrôlées. En prévision d'une plus grande rationalisation du workflow et du processus interne d'approbation, Novaprint étudie actuellement les possibilités offertes par Prinect Packaging.