

AEP Group : la FLEXO 4.0

AEP Group imprime depuis 2004 en flexo. Depuis, l'entreprise familiale située en Haute-Loire n'a cessé de parier sur ce procédé. Rencontre avec Hubert Quincelet, le président de cette structure qu'il a créée en 1996.

» Propos recueillis par Pierre Moyon

Quelle est l'histoire d'AEP Group sur la flexo ?

Hubert Quincelet : C'est en 2004 que nous avons démarré l'impression flexo. À la suite de cela, il y a eu différents paliers, dont un notoire en 2009/2010 puisque nous avons construit un nouvel atelier totalement dédié à l'impression flexo. Au fil du temps, nous avons remplacé les anciennes machines par des nouvelles de dernière génération, pour avoir aujourd'hui un périmètre de cinq imprimeuses, une station d'encre et une station de distillation. Puis en 2021, nous avons créé un deuxième atelier d'impression déjà équipé de deux imprimeuses, soit un total de sept imprimeuses sur deux ateliers différents. Par ailleurs, nous voulions une solution de back up complète pour

*mprimeuse flexo
Windmüller&Hölscher pouvant
imprimer jusqu'à 400m/min.*



Hubert Quincelet a créé AEP Group en 1996.

nos clients ce qui signifie que chaque atelier est totalement indépendant pour produire ses encres, distiller les solvants usagés, nettoyer les anilox, etc.

L'objectif fixé initialement était de réaliser 50% de notre production en films imprimés.

Peut-on parler de flexo propre ?

Je pense. Aujourd'hui, tous nos surplus d'encres sont réintroduits dans des nouvelles formulations. Cela signifie que nos encres sont utilisées en totalité et qu'en aucun cas, en fin d'année, nous les renvoyons chez notre fournisseur.

D'autre part, les solvants usagés sont distillés et réutilisés en boucle fermée.

Seuls les composés organiques volatiles (COV) dégagés sont récupérés et traités par oxydation thermique régénérative, conformément à la réglementation. Pour ce faire, nous disposons de 3 oxydateurs (2 sur le site historique et 1 sur le nouveau). La totalité des imprimeuses sont reliées à ce dispositif.

Utilisez-vous des encres hybrides qui basculent du solvant vers l'eau ?

Nous avons fait le choix de travailler avec des



Imprimeuse flexo 8 couleurs Uteco Onyx pouvant imprimer jusqu'à 400m/min.

encres entièrement solvantées par rapport aux exigences de nos applications.

Cela n'est pas prévu de séparer ?

Aujourd'hui, ce n'est pas dans notre stratégie, peut-être que demain ce le sera. En revanche, nous venons d'acquérir une machine de désencrage, la première machine en France de ce type, via le groupe néerlandais Polymount. Il doit y en avoir une dizaine au monde. Nous allons pouvoir désencrer nos déchets ou certaines bobines de production pour les valoriser. La machine sera installée en juillet prochain.

[Précision de la rédaction : à lire sur ce sujet notre article dans Pack & Label Around n°24 consacré à cette technologie Film Cleaner].

Existe-t-il des procédés innovants ?

Il y a certainement différentes pistes qui vont venir challenger notre métier de base, c'est-à-dire le polyéthylène. Ce qui m'importe aujourd'hui, c'est la stratégie d'AEP vers l'économie circulaire : l'emballage souple mono-matériau 100% recyclable ; qui a et aura sa place

AEP Group en chiffres

60 000 : la longueur moyenne d'un tirage en mètres.

24 000 : l'extrusion en tonnes.

12 000 : toujours en tonnes, le nombre de films imprimés (contre 1000 en 2004).

135 : le nombre de salariés.

65 : le chiffre d'affaires en millions d'euros.

demain par rapport aux complexes papiers / PE notamment. On le voit par exemple sur les gobelets où on a banni celui en plastique au profit d'un autre en carton qui a une couche PE ou un vernis intérieur, donc plus difficile à recycler. Nous utilisons et transformons du polyéthylène, et nous sommes sur ce secteur. Je pense que les évolutions du marché passeront par ça.

Tous types de laizes

Hubert Quincelet précise qu'AEP Group est « capable de démarrer sur des laizes assez faibles : de 150 jusqu'à 1400 ». Avant d'ajouter que « sur une partie, nous avons opté pour des laizes moyennes de 800 à 1000, notamment sur la partie surgélation. Ce qui permet des manipulations d'anilox et de manchons plus petits que sur des tables de 1400 ».

Comment savoir si on passe sur l'hélio ou sur la flexo ?

On s'est aperçu ces dernières années que la qualité de la flexo venait tutoyer celle de l'hélio. Certains marchés hélio pourront peut-être se tourner demain vers la flexo qui a plus de souplesse. Mais, au-delà des runs de production, c'est vraiment une volonté des donneurs d'ordres de travailler en flexo.

La flexo est-elle toujours privilégiée pour sa souplesse d'utilisation ?

Je pense. De toute façon, nous voyons bien qu'il y a des tendances sur des runs de production qui sont plus faibles qu'auparavant. Ce sont les tendances de ces 3/4/5 dernières années. C'est arrivé par rapport à certains développements, notamment sur des gammes bio.

Pour qui travaillez-vous ?

Nous travaillons à 90% pour le secteur de l'agro-alimentaire. Les 10% restant concernent les multi-produits. Nous sommes par exemple capables de faire de la gaine automatique rétractable de palettisation, du film pour enveloppes sécurisées, de la sacherie industrielle, etc.

Faites-vous partie de ces imprimeurs qui passent des commandes groupées, c'est-à-dire anilox et cylindres d'impression ensemble ?

Nous sélectionnons nos fournisseurs d'anilox

par rapport à des développements et des qualités en termes de linéatures pour obtenir certains dégradés, certains fondus que nous ne pouvions pas faire avant.

Sur la partie manchons, nous travaillons avec d'autres fournisseurs. En général, nous restons sur le périmètre préconisé par le constructeur.

Parmi les nouvelles machines, est-ce que pour vous la connectivité fait partie des nouvelles priorités ?

Complètement. Il y a trois ans, nous avons mis en place un ERP qui nous permet aujourd'hui de gérer beaucoup plus efficacement notre process industriel, de l'arrivée de la matière première jusqu'au produit fini en passant vers les fonctions supports.

Nous sommes dans le 4.0 chez AEP : écrans tactiles, douche laser de code barre, etc. Nous pouvons suivre à distance et en temps réel tout notre process ce qui nous permet de réagir très rapidement.

Utilisez-vous des groupes semi-motorisés qui réduisent le travail en double passe et la gâche ?

Pour nous, c'est entièrement motorisé. Cela veut dire que la mise en ferrage est en automatique, la mise en pression automatique, et après il y a un ajustement qui nous permet de démarrer assez rapidement.



L'une des deux stations de fabrication des encres

Vous pourriez prôner l'automatisation complète du processus de fabrication ?

Nous fonctionnons beaucoup en binôme sur nos imprimeuses, avec un conducteur et un aide-conducteur, et puis toute la périphérie assurée par différents opérateurs, allant du coloriste au monteur de clichés... L'objectif est de rester dans cette configuration mais en même temps de réfléchir, en sortie de ligne notamment, s'il y a la possibilité de plus automatiser. C'est aussi dans ce sens que, il y a un peu plus d'un an, nous avons créé notre propre école de formation en interne AEP School, destinée dans un premier temps à faire monter en compétences l'ensemble de nos salariés au sein de l'entreprise.

Vous privilégiez l'adjonction de groupes finition façonnage ou le choix des encres flexo ?

Nous sommes sur des imprimeuses huit couleurs à tambour central et en recto.

Quel bilan dressez-vous 26 ans après la création de l'entreprise ?

Nous ne sommes pas là pour faire du one shot avec les clients, mais pour pérenniser notre action et c'est ce que nous avons fait au cours de toutes ces années. Notre volonté est d'être un réel partenaire pour nos clients, et non un simple fournisseur.

C'est ce qui nous a permis de nous développer, et le démarrage sur certains marchés nous a permis d'être présents sur des secteurs d'activité que nous ne pensions pas toucher du bout des doigts il y a quelques années.

Quel regard portez-vous sur le secteur ?

Avec les récentes crises, que ce soit sanitaire ou géopolitique, la donne a complètement changé. Nos clients recherchent aujourd'hui des fournisseurs fiables et en bonne santé financière. La fiabilité, c'est l'aptitude de savoir livrer dans les délais sur des périodes critiques comme nous avons connu avec certaines pénuries liées à la pandémie. Quant à la santé financière, c'est un gage de pérennité dans l'action. Après, on peut parler de qualité de développement, et d'économie circulaire.

A sein d'AEP Group, cela fait longtemps que nous avons écoconçu des produits.■



La co-extrudeuse la plus récente. Elle est destinée à la production du semi-fini pour l'impression, sa capacité de production est de 400 kg/h.



Vue globale de l'un des deux ateliers d'impression