

IMPRIMERIE : L'OFFSET

LE PRINCIPE DE L'OFFSET

- C'est l'un des procédés qui produit le plus gros volume d'imprimés (brochures, flyers, emballages, cartes de visite...). C'est la technique d'impression la plus couramment utilisée. Elle est basée sur la répulsion de deux produits antagonistes : l'eau et l'encre grasse. Ce procédé, selon les machines utilisées, permet d'imprimer des feuilles une à une, c'est l'impression dite « à plat » ou « feuille à feuille » ou une bande continue dite « bobine ».
- Avec ce procédé, l'image « copiée » sur la forme imprimante (plaque de métal) sera après traitement représentée par la « couche sensible », grasse par nature, tandis que la partie sans image sera représentée par le métal nu dépouillé de sa couche (aluminium traité) qui lui est hydrophile.
- La plaque sera ensuite humidifiée, les parties « blanches » fixeront l'eau, tandis que l'image « grasse » repoussera l'eau et pourra accepter l'encre (grasse).
- Le procédé offset se distingue des autres procédés par la technique du décalquage (off set, en anglais) ; l'impression s'effectue par décalque de l'image sur un cylindre en caoutchouc appelé blanchet, puis du blanchet au papier sous l'action du cylindre de pression. Cette opération se fait à partir de plaques en aluminium.
- Tirage : de moins de 1 000 à plusieurs millions d'exemplaires.

LES ÉTAPES DE LA CHAÎNE GRAPHIQUE

- **Préparation** : La préparation du travail destiné à l'impression passe par les phases de réflexion sur le produit, son style, l'écriture de son contenu, le rassemblement des matériaux illustratifs, et une première ébauche.
- **Maquette / Composition / Mise en page** : Graphistes et infographistes mettent en forme les éléments, selon des règles techniques précises, au sein de fichiers informatiques (PAO) exploitables pour l'impression et validés par le client (Bon A Tirer).
- **Les plaques offset** : La photogravure, la flashage, les films... cette époque est en majeure partie révolue et désormais, les plaques sont produites directement depuis l'ordinateur.
- **Calage / Pré-encrage / Tirage** : C'est la phase d'impression. Il faut procéder au calage des plaques sur les cylindres de la presse offset, puis démarrer le tirage en s'assurant que les premiers modèles correspondent au Bon à Tirer (BAT).
- **Finitions / Façonnage** : Après séchage, on procède aux éventuelles finitions (pelliculage, vernis...). Enfin vient l'étape du façonnage : coupe (massicotage), pliage, rainage, assemblage, brochage...

LES PETITES QUANTITÉS...

- L'offset implique donc des manipulations complexes qui engendrent des frais incompressibles, difficilement absorbables par les petits tirages. C'est pourquoi des procédés numériques ont été mis au point lorsque le nombre d'exemplaires à imprimer est peu important.
- C'est également la raison pour laquelle il est impossible d'obtenir un seul exemplaire de "test", car, qu'on imprime un seul exemplaire ou des millions, les frais de lancement de production sont identiques.



Besoin d'infos complémentaires ? Contactez-nous : contact@yeman.fr