



Conseils de notre service "Fabrication d'imprimés"

Dossier rédigé par Philippe DEBAR

La fabrication d'imprimés, les bases pour éviter les pièges

Vous trouverez ci-dessous une synthèse des contributions que nous pouvons vous apporter, si vous en ressentez le besoin, dans la fabrication de vos imprimés.

Le sujet n'est donc pas la création de l'imprimé lui-même quoique certains paramètres techniques puissent avoir une influence sur celle-ci.

1°) Choix du procédé d'impression

Ce choix est déterminant et souvent déterminé.

Il dépend à la fois du type d'imprimé et de la quantité qui orienteront le choix vers :

- l'offset en bobine (= roto) pour les grandes séries
- l'offset à feuille pour les séries moyennes et petites
- l'impression numérique pour les très petites séries (de 1 ex à environ 300 ex au ft A4)
- la sérigraphie pour des petites séries ou des supports particuliers tels que des cartons épais, des plastiques ou des adhésifs en vinyle.
- la flexographie pour des sacs en papier ou en plastique ou encore des rouleaux de papier ou d'adhésif

NB : à noter que ce choix n'est pas toujours évident ; en effet le tirage d'un feuillet A4 à 60 000 ex sera tiré en offset feuille et le tirage d'une brochure 16 pages à 25000 ex pourra être réalisée soit en offset à feuille soit en roto le coût n'étant pas toujours en faveur de l'un ou l'autre des procédés. Le problème se complique encore pour des brochures à pagination plus élevée ou le seuil de passage de la feuille à la bobine peut encore descendre pour atteindre des quantités voisines de 10000 ex.

2°) Choix du papier ou du support

Le choix du papier est un élément très important dans la définition de l'imprimé.

En effet il déterminera, dans une large mesure, surtout pour les grandes séries, le coût de l'imprimé; c'est donc un paramètre que personne ne peut négliger même pour des imprimés dits de luxe où le prix du papier peut aller de 1 à 5 voire plus.

Le papier détermine bien évidemment la qualité du travail mais pas seulement. Son choix doit être fait en fonction du procédé : tous les papiers et a fortiori les supports «plastiques» ne sont pas imprimables dans tous les procédés.

Le papier et, plus précisément, son grammage (poids au m²) doivent être choisis d'une manière très fine et très experte pour assurer un bon façonnage (pliage et brochage) de l'imprimé au coût le meilleur possible ; le choix de grammages de papier élevés peut en effet nécessiter de plier en cahiers de pagination réduite ou entraîner l'obligation de rainer le papier, d'où des surcoûts qui peuvent être importants.

Enfin la blancheur du papier, liée à son grammage, est un élément très important pour la qualité de l'imprimé.

Pour être bref sur ce vaste sujet disons qu'en dessous de 80 g/m² les papiers couchés contiendront toujours des fibres de bois (traces plus ou moins importantes) qui en augmentent leur opacité et leur rigidité mais en diminuent la blancheur. Au-dessus de 80 g/m² on trouvera des papiers « sans bois » donc plus blancs mais aussi plus transparents et plus mous dans les faibles grammages (80 à 100 g) que les papiers avec bois (appelés LWC, entre 51 et 70 g), traces de bois (de 70 à 90g) ou légères traces de bois (de 80 à 115g). A noter aussi pour les papiers couchés sans bois des options entre les niveaux suivants : simple, double ou triple couche; les papiers destinés à l'étiquetage et certains cartons d'emballage peuvent être couchés uniquement au recto.

Pour en terminer sur le papier disons que son choix peut être tantôt très facile pour des imprimés classiques tantôt très difficile pour des imprimés spéciaux ou de haute qualité. En effet les sortes de papier sont innombrables allant du papier dit « offset », du vélin, du vergé qui sont des non couchés aux couchés recyclés, couchés modernes et classiques en passant par des supports métallisés, gaufrés, rayés, irisés ou transparents ...

3°) Choix d'un traitement de surface

On dénomme « traitement de surface » les opérations destinées à protéger ou embellir l'impression tels que le vernissage, le pelliculage ou la plastification qui sont faites en feuilles de tirage en mat ou en brillant. Généralement ces opérations sont faites après séchage complet de l'impression mais certains vernis de protection dits « machine », moins qualitatifs, peuvent être réalisés « en ligne » sur la machine d'impression. A noter que seuls les papiers couchés brillants et satinés (1/2 mat) sont pelliculables. Le vernissage est réalisable sur tous les couchés et également sur du papier « offset » de grammage supérieur à 170 g mais avec un résultat moins bon que sur du couché. En général on réalise un vernissage avec séchage par UV mais il existe aussi la possibilité de passer un vernis à l'eau dit « acrylique » qui sèche à l'air mais n'a pas le même rendu que le précédent.

4°) Choix du façonnage

Tout imprimé doit être façonné : coupe massicot ou à la forme, rainage, gaufrage (mise en relief), pliage, dos collé, brochage dos piqué, dos carré collé sans ou avec couture, reliure.

Dans tous les cas un impératif doit être respecté en création : tous les textes, folios, filets doivent être distants de la coupe - bord de l'imprimé - d'au moins 5mm ; sans cette précaution il y a risque, surtout pour les brochures, de les voir mal positionnés ou pire ... coupés, même en prenant du soin. A contrario tous les fonds de couleur ou les images qui viennent au bord de l'imprimé (on dit «à fonds perdus») doivent faire l'objet, en fichiers d'exé, d'un débord de 5 mm au delà du format fini.

Brochure dos collé se dit d'une brochure qui est collée au dos - donc non piquée généralement en sortie de machine offset à bobine pour des paginations variées de 8 pages à 32 pages voire plus.

Le dos piqué avec ou sans couverture peut être utilisé pour des brochures de 8 pages de grammage quasi indifférent et pourra encore se faire pour des brochures de 128 pages sur couché 80 g/m² . Au delà (en pagination ou grammage) le dos carré s' impose.

Le dos carré collé sans couture n'est possible que pour des brochures comportant plusieurs cahiers + une couverture et, en final, un dos de 2,5 mm au minimum. Ce type de brochage est utilisé pour nombre de brochures, catalogues, magazines à usage assez limité dans le temps : un an par exemple voire plus si utilisation peu intensive. Pour ce type de brochage il faut prévoir environ 5 mm de papier au dos pour le greçage .

Le dos carré collé avec couture, significativement plus cher que le précédent, est souvent réservé à des ouvrages de plus grande qualité ou destinés à être consultés souvent et (ou) être utilisés sur une assez longue durée, type catalogues, annuaires ou dictionnaires non reliés.

La reliure est le type de façonnage réservé aux ouvrages de plus grande qualité du genre ouvrages d' art ou livres de bibliothèque ou encore tout simplement agendas, livres scolaires ou encore annuaires et dictionnaires; il consiste à poser une couverture cartonnée sur le bloc des pages intérieures préalablement cousues entre elles.

Les encarts brochés doivent répondre à des normes précises, variables pour chaque ouvrage ou magazine. En particulier pour une brochure piquée il faut prévoir un onglet pour piquer l'encart et un dépassant pour le déposer sur l' encarteuse-piqueuse ; pour une brochure dos carré il faut prévoir 5mm de débords sur les 4 côtés.

5°) Choix du format

Le format est souvent le premier paramètre que l'on décide quand on veut créer un imprimé. Si le format choisi est le format A4 (21 x 29,7 cm) on ne se trompe pas pour les feuillets , les brochures et les dépliant classiques en 2, 3 ou 4 volets ; en effet la plupart des machines sont construites en fonction de cette norme.

Par contre dès qu'on souhaite prendre un format différent, même un multiple ou sous-multiple du ft A4, il est prudent de faire valider celui-ci par un professionnel avant même de lancer la création car 1 cm de trop peut parfois entraîner un surcoût considérable de plusieurs dizaines de % sur le prix de l'imprimé. Il faut donc examiner le format désiré en relation avec la quantité du tirage et le procédé d'impression utilisé.

Conclusion

Cette note déjà longue n'évoque pas, bien sûr, tous les cas de figure et tous les choix techniques qu'on peut être amené à rencontrer.

En particulier nous n'avons pas donné ici de précisions concernant les imprimés destinés à des mailings avec distribution en nombre.

Chacun sait que le poids final du pli postal est déterminant pour l'affranchissement encore faut-il le cadrer dès le départ et faire des choix adaptés pour tous les imprimés le composant : enveloppes porteuse et retour, lettre, dépliant, flyer ... Toutefois le poids n'est pas le seul paramètre important ; il y a un grand nombre de précautions à prendre sur les plans suivants : format , mode de pliage, imprimabilité « laser » et sens des fibres pour la lettre sans omettre le vaste sujet des normes postales qui sont très contraignantes.

Nous sommes à même de vous conseiller sur tous ces points.

Philippe DEBAR