



# PRÉ-PRESSE NUMERIQUE

## La préparation de vos fichiers

Notre équipement numérique permet la gestion des fichiers depuis la mise en page jusqu'à sa finalité, un fichier PDF. Vous pouvez ainsi nous transmettre des fichiers natifs ou PDF direct dans les différentes applications utilisées dans les arts graphiques. Nous faisons régulièrement les mises à jour des logiciels, afin de pouvoir au mieux répondre à vos attentes et demandes.

## Les supports

Vos fichiers peuvent nous parvenir, soit sur support physique CD, disque externe, clé USB, DVD ; soit nous être adressés par e-mail où directement déposé sur notre site FTP. Nous pouvons à tout moment vous allouer un espace spécifique sur notre site FTP, avec accès sécurisé (il est recommandé de compresser les fichiers avant tout envoi mail et FTP).

## Le flux PDF

L'ensemble des données que nous recevons sont converties et contrôlées afin d'en générer un PDF. Ces fichiers sécurisés serviront pour l'ensemble de notre chaîne.

## L'imposition

Une fois validées, les pages sont imposées. Votre document à imprimer est monté par formes, selon les caractéristiques spécifiques liées à l'impression et la reliure.

## Le BâT et BâT à distance

Au travers de notre flux de production Agfa ApogeeX nous réalisons deux types de validation BâT. Une épreuve sous forme de traceur papier standardisée permettant une relecture au format avec le montage finition définitif ainsi qu'un BâT informatique via notre plateforme Web Approval. Le système Web Approval vous permet par une simple connexion Internet de télécharger les fichiers en validation, de les visualiser en haute définition sous forme de page indépendante ou sous forme de produit fini virtuel. La validation se fera directement à votre niveau par un clic d'accord, ou par une indication des modifications à apporter sur la même interface. Notre instruction de validation interne intègre systématiquement un contrôle à ce stade.

## La copie des plaques

Notre CTP Agfa Avalon N8 60S assure la confection de nos plaques sans aucune chimie au travers d'une gravure au laser thermique. Cette technique assure une parfaite fidélité. Nous utilisons différentes trames adaptées selon la nature de chaque travail (de la trame 85 à la trame 240 sublima).

## L'optimisation du profil d'encrage

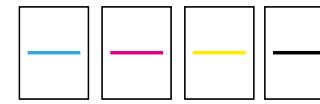
Notre système CIP 3 établit le profil d'encrage des documents à l'issue du prépresse, à partir des données numériques enregistrées. Au lancement de l'impression, le dispositif « Image Control » de la presse analyse les couleurs par spectrophotométrie et compare les deux ensembles de données. Après validation, les réglages machine sont automatiquement corrigés afin d'optimiser le rendu des couleurs sur la totalité du document.

La validation chromique est assurée par les écrans calibrés, la cabine de lumière blanche, l'épreuve numérique contractuelle incluant la gamme de contrôle (mediawedge UGRA/FOGRA), et l'éclairage normalisé sur l'ensemble du site de production. La certification PSO selon ISO 12647-2 représente une réelle Garantie Qualité intégrée dans le cadre de notre processus d'amélioration continue.



# CERTIFICATION PSO PROCESS STANDARDISATION OFFSET ISO 12647-2

Ott Imprimeurs a obtenu la certification ISO 12647-2 au cours du dernier trimestre 2011. Complétant nos normes généralistes ISO 9001 et ISO 14001, ce procédé de standardisation de l'impression s'adresse prioritairement au cœur de notre métier. Au travers de cette certification PSO nous validons la qualité et la stabilité de la couleur sur l'ensemble de la chaîne graphique, la gestion de la production imprimée est contrôlée, stable et répétitive dans le temps avec pour objectif le rendu colorimétrique optimal. La certification repose sur la correspondance chromique entre les éléments rentrants (fichier/images/mise en page) et les éléments d'impression (insolation/formulation des encres/impression).



# IMPRESSION

## GL-440 HC

4 couleurs

+ vernis acrylique

PRESSE KOMORI

Mise en service

Décembre 2011

Format

Mini papier : 360 x 520 mm

Maxi papier : 720 x 1030 mm

Maxi impression : 710 x 1020 mm

Nombre de couleurs

En ligne : 1 à 4

Supports papiers acceptés

de 0,06 mm à 1 mm

Équipements

Mouillage Komorimatic sans alcool, Air Preset,

Calage APC (Automatic Plate Changer)

Groupe vernis acrylique chambre à racle (Harris & Bruno),

Sortie rallongée secteur Baldwin par infrarouge et air chaud,

Lavage automatique des blanchets et cylindres

de marge par tissus pré-imprégné (Prépack),

le PCC4 intègre le CIP3, le KHS-AI et le PDC Lite II

## GL-540 HC

5 couleurs

+ vernis acrylique

PRESSE KOMORI

Mise en service

Janvier 2017

Format

Mini papier : 360 x 520 mm

Maxi papier : 720 x 1030 mm

Maxi impression : 710 x 1020 mm

Nombre de couleurs

En ligne : 1 à 5

Supports papiers acceptés

de 0,06 mm à 1 mm

Équipements

Mouillage Komorimatic sans alcool, Air Preset,

Calage APC (Automatic Plate Changer)

Groupe vernis acrylique chambre à racle (Harris & Bruno),

Sortie rallongée secteur Baldwin par infrarouge et air chaud,

Lavage automatique des blanchets et cylindres

de marge par tissus pré-imprégné (Prépack),

le PCC4 intègre le CIP3, le KHS-AI et le PDC Lite II

## GL-880 HUV

8 couleurs à retiration

technologie HUV

PRESSE KOMORI

Mise en service

Juin 2014

Format

Mini papier : 360 x 520 mm

Maxi papier : 720 x 1030 mm

Maxi impression :

En ligne : 710 x 1020 mm

En retiration : 700 x 1020 mm

Nombre de couleurs

En ligne : 1 à 8

En retiration : 1 à 4 par côté

Supports papiers acceptés

En ligne et en retiration de 0,04 mm à 0,6 mm

Équipements

Retiration,

Mouillage Komorimatic sans alcool, Air Preset,

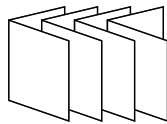
Calage APC (Automatic Plate Changer)

2 sècheurs H-UV

Lavage automatique des blanchets et cylindres

de marge par tissus pré-imprégné (Prépack),

le PCC4 intègre le CIP3, le KHS-AI et le PDC-SX.



# FAÇONNAGE

## Du façonnage manuel... au façonnage mécanique

Le parc machines très performant de notre atelier de façonnage – pliage, encartage, piquage, assemblage, massicotage, pelliculage et collage – met la touche finale à la précision et à la qualité des documents que vous nous confiez. C'est pour vous, l'assurance d'une qualité constante tout au long de la chaîne de production.

### PLATINE PRESSE HEIDELBERG

**Format papier**  
Mini : 60 x 60 mm - Maxi : 260 x 380 mm  
Maxi impression : 240 x 360 mm  
**Supports papiers acceptés** 45 à 700 g

### SBG PRESSE CYLINDRE HEIDELBERG

**Format papier**  
Mini : 210 x 280 mm - Maxi : 560 x 770 mm  
Maxi impression : 540 x 760 mm  
**Supports papiers acceptés** : 45 à 500 g  
**Travaux sur machines typo**  
Impression typographique,  
rainage, découpe, gaufrage, perforation

### VARIMATRIX 105CS PRESSE PLATINE DÉCOUPE HEIDELBERG

**Format papier**  
Mini : 370 x 400 mm - Maxi : 750 x 1050 mm  
**Supports papiers acceptés** : 80 à 1400 g  
Équipé du système éjection automatique

### 2 TF 78 PLIEUSE STAHL

**Format papier**  
Mini : 150 x 200 mm - Maxi : 780 x 1116 mm  
**Équipements**  
6 poches au 1<sup>er</sup> groupe  
4 poches au 2<sup>e</sup> groupe  
2 poches au 3<sup>e</sup> groupe  
Margeur Rotary

### TD 78 PLIEUSE STAHL

**Format papier**  
Mini : 140 x 180 mm - Maxi : 780 x 1280 mm  
**Équipements**  
6 poches au 1<sup>er</sup> groupe  
4 poches au 2<sup>e</sup> groupe  
2 poches au 3<sup>e</sup> groupe  
Margeur Rotary

### KC 78 PLIEUSE STAHL

**Format papier**  
Mini : 140 x 180 mm - Maxi : 780 x 1040 mm  
**Équipements**  
4 poches + 2 couteaux  
Margeur à pile

### T 56 PLIEUSE STAHL

**Format papier**  
Mini : 140 x 180 mm - Maxi : 560 x 1020 mm  
**Équipements**  
6 poches  
Margeur Rotary

### PRIMA ENCARTEUSE-PIQUEUSE MULLER MARTINI

**Format brochure**  
Mini : 76 x 105 mm - Maxi : 300 x 485 mm  
**Équipements**  
6 postes + margeur raineur  
Opti Control - Piqures simples ou à boucles

### 2 MASSICOTS AUTOTRIM ED 115 POLAR

**Dimensions**  
Ouverture de 1150 mm  
**Équipements**  
Chargement et repalettisation automatiques  
Programmation avec affichage graphique  
du déroulement des opérations de coupe

### 2 PALAMIDES DELTA 703 SORTIE AUTOMATIQUE 3 POSES

**Format papier**  
Mini : 110 x 95 mm - Maxi : 760 x 305 mm

### DIGIT 76 PELLICULEUSE SYNERGY

**Format papier**  
Mini : 210 x 210 mm - Maxi : 760 x 1040 mm  
**Grammage**  
Mini 135 g - Maxi 400 g

### PANTERA MULLER MARTINI DOS CARRÉ COLLÉ PUR

12 postes + couverture  
1 margeur manuel  
**Format papier**  
Mini : 75 x 100 mm - Maxi : 305 x 332 mm  
**Épaisseur dos**  
Mini : 2 mm - Maxi : 50 mm  
**Grammage**  
Couverture : mini 135 g - maxi 350 g

### 1 COMPTEUSE ÉLECTRONIQUE DE FEUILLES

32 à 170 g

### 1 PERFORATRICE 4 TÊTES

### PIQÛRES MANUELLES, BANDEROLLEUSES, MISE SOUS FILM...



# CONTRÔLE QUALITÉ

## L'entreprise OTT Imprimeurs est certifiée ISO 9001/version 2008.

Le flux de fabrication et production du produit imprimé chez OTT est assuré par un seul et même logiciel qui est Partner de Gamsys. Celui-ci nous permet d'assurer en continuité un suivi précis et instantané de chaque imprimé en intégrant le calcul optimisé des devis, la gestion commerciale, la gestion de production, la gestion des achats et des stocks, la gestion des expéditions, la gestion de la facturation et la gestion de la qualité dans le respect de nos propres contrôles et procédures.

A la création d'un dossier de fabrication qui fera office d'un numéro de code barre unique, nous planifions la qualité. Les opérations pour réaliser le produit sont alors identifiées.

### CONTRÔLE PAR LE RESPONSABLE DE SERVICE OU LES PERSONNES AUTORISÉES

De façon générale, les responsables de service effectuent un ensemble de contrôle aux différentes phases de la fabrication du produit.

Le détail des contrôles est décrit dans les plans de contrôle des instructions de travail.

Les visas sur la pochette de travail attestent que l'ensemble des contrôles prévus ont été effectués et que les résultats sont conformes. Les non conformités sont traitées selon la procédure correspondante.

### CONTRÔLE EN COURS DE FABRICATION

Nous avons établi pour chaque opération de fabrication, un plan de contrôle qui spécifie les contrôles à effectuer, soit par la personne qui effectue le travail (auto-contrôle), soit par les responsables de services, ou par toute autre personne autorisée.

Les plans de contrôle sont définis dans les instructions de travail.

La règle générale est d'attribuer à chaque opérateur, la responsabilité des contrôles sur le travail qu'il a effectué.

Chaque personne chargée d'effectuer un auto contrôle dispose d'instructions de travail correspondantes qui définissent :

- ce qui est à contrôler ;
- les référentiels de contrôle (échantillonnage, ...) ;
- la fréquence de contrôle ;
- les instruments de contrôle à utiliser ;
- l'état du contrôle.

### ENREGISTREMENT DE L'AUTO CONTRÔLE

Le système informatique est considéré comme support d'enregistrement de l'auto contrôle. En effet, chaque ordre de fabrication fait l'objet d'une ouverture d'un numéro de dossier dans le système informatique en renseignant par code salarié, l'opération de fabrication effectuée. Par convention, le système informatique est renseigné par l'opérateur lorsque le plan de contrôle a été mis en œuvre et lorsque les résultats sont conformes. En cas de résultats non conformes, la procédure de traitement de non conformité est mise en œuvre.

### LES CONTRÔLES À RÉCEPTION

De façon générale, tous les produits utilisés entrant dans la composition du produit fini, ou pouvant avoir une incidence sur la qualité du produit livré au client font l'objet d'un contrôle réception. Tous les produits approvisionnés ainsi que les produits de retour de sous-traitance font systématiquement l'objet d'un contrôle administratif (sauf les fichiers informatiques). Ils sont complétés par des contrôles qualitatifs.

### LES CONTRÔLES ADMINISTRATIFS

Ils ont pour objet de vérifier la conformité du bon de commande avec le bordereau de livraison et le produit livré (références, quantités...). Le contrôle administratif peut se faire en plusieurs étapes par des personnes différentes.

### LES CONTRÔLES QUALITATIFS

Ils ont pour objet de vérifier la conformité des produits réceptionnés par rapport aux exigences spécifiées lors de la commande.

### PRODUITS DE RETOUR DE SOUS-TRAITANCE

Dans certains cas, la réalisation du produit nécessite d'intégrer une ou plusieurs opérations de sous-traitance pendant le cycle de fabrication. De retour de sous-traitance, ces produits subissent un contrôle réception identique à celui appliqué aux matières premières achetées. Les produits contrôlés conformes réintègrent le circuit normal de fabrication.

### CONTRÔLE DU PRODUIT FINI

Il appartient au responsable de l'atelier de façonnage de vérifier la conformité du produit transformé par son service (y compris le conditionnement), ainsi que de vérifier les enregistrements des contrôles prévus en cours de fabrication (planifiés sur la pochette de travail) ont été établis et que les résultats sont conformes.

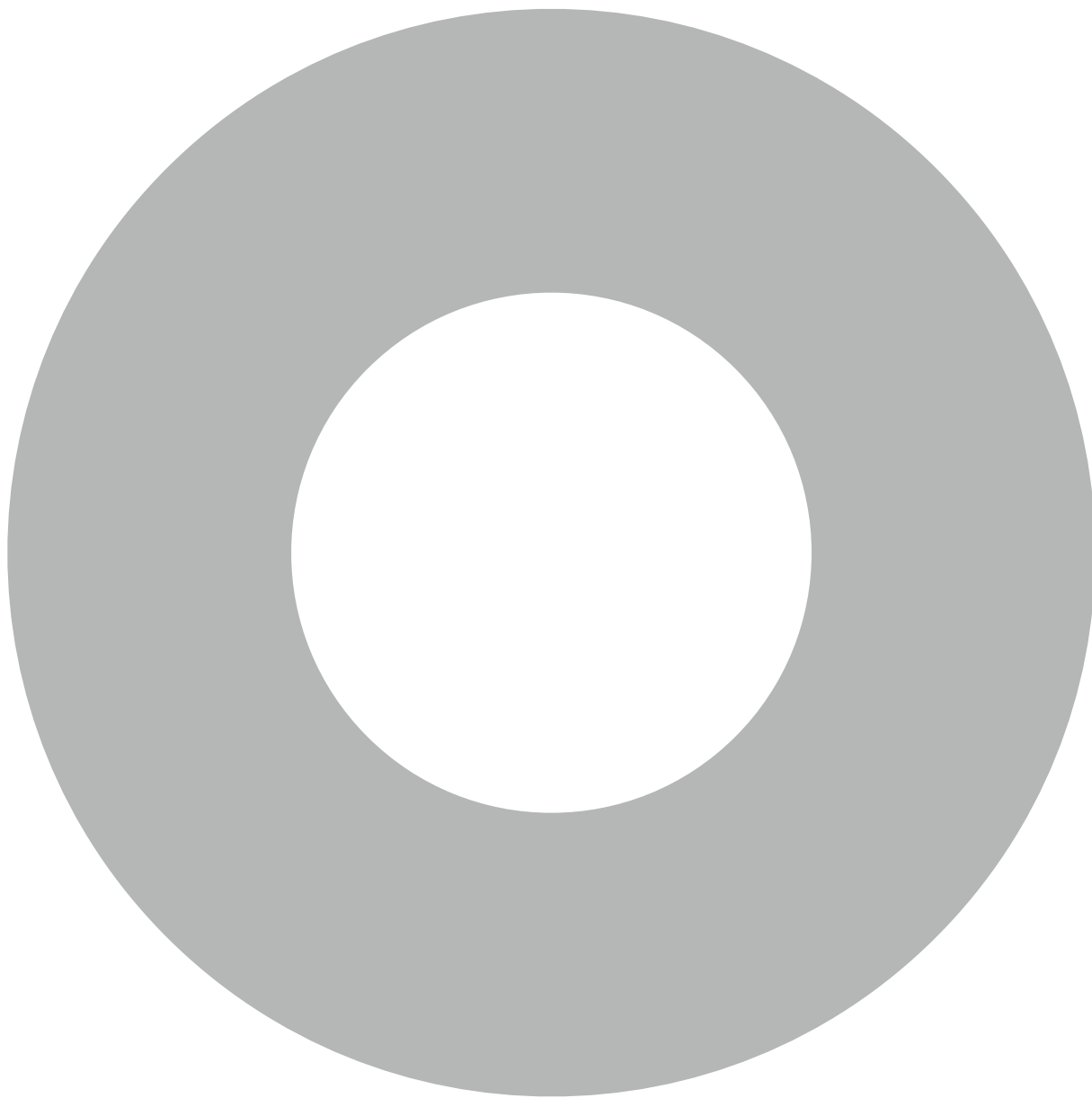
### ENREGISTREMENT DU CONTRÔLE FINAL

Lorsque le produit final répond aux critères demandés par le client, le responsable du façonnage clôture le dossier de fabrication en apposant son visa sur la pochette de travail. Cette clôture de dossier autorise la réalisation du bulletin de livraison et libère le produit du processus de fabrication.

### MATÉRIEL SPÉCIFIQUE D'AIDE À LA QUALITÉ

- Le transfert en ligne des courbes d'encrage du prépresse aux presses offset.
- Le système Image Control embarqué sur chaque machine assure une stabilité chromique tout au long du tirage.





**WASSELONNE**

PAE Les Pins  
67319 Wasselonne Cedex  
T +33 (0)3 88 59 11 22  
F +33 (0)3 88 87 27 01  
E [ottimp@ott-imprimeurs.fr](mailto:ottimp@ott-imprimeurs.fr)  
I [www.ott-imprimeurs.fr](http://www.ott-imprimeurs.fr)

**PARIS  
LYON**

Bureaux commerciaux

**SERVICE  
PRÉ-PRESSE**

E [prepresse@ott-imprimeurs.fr](mailto:prepresse@ott-imprimeurs.fr)