

# LA GESTION DES

► **Les systèmes de gestion du flux prépresse sont maintenant arrivés à maturité et les efforts des fabricants se portent désormais sur l'organisation globale de la fabrication.**

## L'essentiel

### ■ Comprendre la technologie

La prochaine étape sera la mise en place d'un flux de fabrication étendu dépassant le seul processus prépresse, pour couvrir toutes les étapes de la chaîne graphique.

### ■ Guide d'achat

Aujourd'hui, le professionnel graphique dispose de solutions clés en main, totalement intégrées.

### ■ L'avis des utilisateurs

Les fournisseurs d'équipements n'ont plus de doute sur la fiabilité du format PDF, mais les imprimeurs restent encore à convaincre.

Il suffit de pousser la porte de n'importe quel imprimeur et de se pencher par-dessus l'épaule des opérateurs prépresse pour se rendre compte à quel point la gestion des flux numériques est un domaine où les solutions techniques sont aussi nombreuses que les professionnels à équiper.

Les premiers à adopter une gestion électronique du flux prépresse ont démarré au début des années 90, le plus souvent avec un ensemble de logiciels réunis par leurs soins, échangeant entre eux des données PostScript. Les grands imprimeurs rotativistes, quant à eux, ont découvert la gestion de flux prépresse dans le milieu des années quatre-vingt-dix, souvent avec l'adoption de systèmes CTF Barco. Ces systèmes, au même titre que les gestionnaires de flux Brisque de Scitex (aujourd'hui Creo), étaient articulés autour d'un format de fichier propriétaire. Les gestionnaires de flux se sont ensuite progressivement structurés et ont adopté des formats de fichiers ouverts, d'abord le TIFF/IT, puis depuis environ quatre ans, le PDF.

Désormais, les systèmes proposés par les grands fabricants d'équipement prépresse, à l'image d'Agfa, Creo, Esko-Graphics, Heidelberg, Fuji ou Screen, comme par les acteurs plus spécialisés comme Dalim, représenté en France par le groupe Folio, s'articulent tous autour du format PDF, désormais considéré comme incontournable, et font usage de façon plus ou moins développée du format JDF pour échanger des données numériques avec l'extérieur.

Où en sont les systèmes de gestion du flux prépresse aujourd'hui? « *La Drupa*



Les flux prépresse s'articulent presque tous autour du format PDF.

## Les imprimeurs responsables du contrôle des fichiers?

*a montré à quel point l'écart s'est resserré entre les fabricants », nous confiait récemment un rotativiste. Les systèmes de gestion de flux prépresse sont désormais matures et, dans l'ensemble, répondent tous plutôt bien aux besoins des imprimeurs.*

### Vers des flux étendus

Mais les fournisseurs d'équipements prépresse n'auront pas le loisir de se reposer sur leurs lauriers. Tous préparent aujourd'hui la prochaine étape : la mise en place de flux de fabrication étendus dépassant le seul processus prépresse pour intégrer le devis, la gestion de production, l'impression, la finition mais aussi, pourquoi pas, la livraison.

L'artisan de cette évolution : le JDF. Tous les fournisseurs comptent sur ce format de fiche de travail électronique

— une définition qui, à défaut d'être rigoureusement exacte, a l'avantage d'être très parlante —, complété par le langage JMF, adapté à l'échange de messages de production entre les composants d'un flux, pour ouvrir la communication entre les systèmes.

Si la Drupa a surtout donné lieu, l'an dernier, à des déclarations d'intentions, on voit peu à peu les concepts se préciser aujourd'hui. Les plus avancés dans cette démarche, chez les fabricants d'équipement prépresse — il est à peu près accepté aujourd'hui que ce sont les fournisseurs du prépresse qui sont les mieux placés pour unifier le flux de production — sont Agfa et Heidelberg.

Chez Heidelberg, dont le flux prépresse PrintReady fonctionne dès à présent entièrement en JDF pour son administration interne, le chef d'orchestre de la production est un logiciel serveur appelé Prinect JDF Server.

Alimenté, le cas échéant, par les données de fabrication provenant du logiciel de devis ou d'un système de gestion, il dirige les données de paramétrage vers chaque composant : le

## Le lexique

■ **ROOM:** (pour *Rip Once Output Many*) qualifie les flux dans lesquels les fichiers sont rasterisés avant la sortie d'une épreuve de contrôle. C'est donc le même bitmap qui sert pour l'épreuve et les plaques.

■ **NORM:** (pour *Normalize Once Render Many*) qualifie les flux dans lesquels les fichiers conservent leur nature vectorielle. Ils ne sont rasterisés

qu'au moment de la sortie sur un périphérique donné, épreuve ou CTP. Ce n'est pas le même bitmap qui sert pour l'épreuve et les plaques.

■ **TIFF 1 bit:** format de fichier bitmap monochrome utilisé pour transférer un document imposé du gestionnaire de flux vers l'unité d'écriture de l'imageuse CTP lorsque le flux ne pilote pas directement l'imageuse. Par

exemple, dans le cas d'une imageuse de marque différente. Le TIFF 1 bit est souvent considéré comme une forme de film numérique.

■ **PDF raster:** parfois aussi appelé PDF *flattened*, le PDF raster est un fichier PDF dont le contenu a été rasterisé. On retrouve ainsi la sécurité d'un fichier rippé, tout en conservant l'enveloppe PDF.

# FLUX PRÉPRESSE

flux prépresse, les unités de contrôle des presses et les pupitres des équipements de finition.

Agfa, pour sa part, propose depuis un peu moins d'un an un logiciel dénommé Delano, qui se comporte comme un outil de gestion de projet. Lui aussi s'intercale entre un logiciel de gestion et les unités de fabrication (prépresse, presse et postpresse) pour organiser la production. D'autres projets prennent forme chez les autres fournisseurs.

## Responsabiliser les donneurs d'ordre

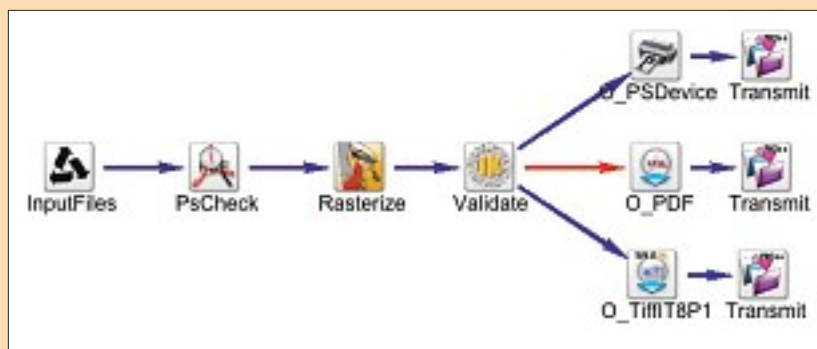
En marge de cette extension de la gestion des flux à l'ensemble de la fabrication, un autre mouvement de fond semble également se dessiner. Il concerne la répartition des opérations et des responsabilités entre l'imprimeur et ses donneurs d'ordre. Le développement du prépresse électronique chez les professionnels de l'imprimerie et la disparition progressive des structures de prépresse indépendantes (en dehors des exceptions que représentent les sociétés assurant la préparation des fichiers numériques pour le compte de certains grands groupes) a entraîné un effet imprévu.

Les imprimeurs qui, jusqu'à ces quelques dernières années, ne s'occupaient pas de la préparation des fichiers mais uniquement de la copie plaque et de l'impression, se sont retrouvés peu à peu responsables du contrôle et la correction des fichiers numériques. Ces imprimeurs sont de plus en plus nombreux aujourd'hui à exprimer le souhait de voir le contrôle des fichiers retourner entre les mains des donneurs d'ordre. Un souhait auquel les fabricants des gestionnaires de flux prépresse commencent à répondre avec des systèmes permettant une remontée progressive des premières étapes du flux prépresse chez le donneur d'ordre.

Bref, les frontières disparaissent peu à peu entre la gestion du prépresse, de l'impression et de la finition. Elles s'estompent également entre flux de création chez le donneur d'ordre et flux de fabrication chez l'imprimeur. Le moins que l'on puisse dire, c'est que ce n'est pas le moment de s'endormir... ■

## Deux logiques en concurrence

### Les flux séquentiels



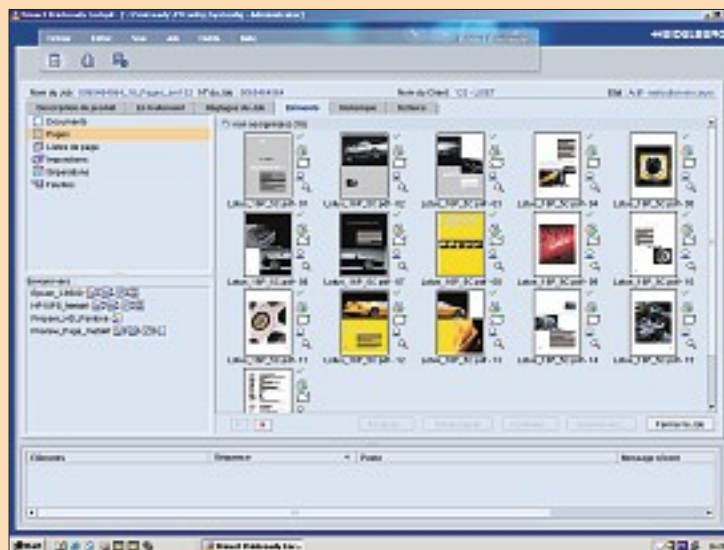
C'est cette logique que l'on trouve notamment dans les flux Brisque (Creo) ou Swing (Dalim).

### À l'aide d'un système de file d'attente (dossiers ou impression)

Ces flux sont composés d'une série d'outils logiciels fonctionnant de façon autonome. Les éléments passent d'un logiciel à l'autre par un système de file d'attente d'impression ou de dossiers d'attente (ou *hot folders*), créés par le logiciel contrôlant le flux. Chaque logiciel de la chaîne est paramétré pour

traiter les fichiers arrivant dans une file ou un dossier donné. Une fois son travail terminé, il enregistre le fichier dans un autre dossier ou l'imprime dans une file d'attente d'impression, qui correspond au point d'entrée du processus suivant. Il n'y a donc aucun dialogue direct entre les différents processus du flux.

### Les flux parallélisés



C'est cette logique que l'on trouve dans les gestionnaires de flux de dernière génération, à l'image d'Apogee (Agfa), PrintReady (Heidelberg) ou Prinergy (Creo).

### Autour d'un gestionnaire de travail qui coordonne l'enchaînement des tâches

Ces flux sont composés de processus de traitement (*preflight*, gestion colorimétrique, imposition, etc.) organisés autour d'un gestionnaire de travail qui coordonne l'enchaînement des tâches en fonction d'une fiche de travail (ou *job ticket*) rédigée par l'imprimeur. Il est donc possible de paramétrer

précisément les travaux à réaliser pour chaque dossier. Par ailleurs, contrairement à un flux séquentiel qui obéit nécessairement à une logique chronologique, un flux « parallélisable » autorise à réorganiser l'ordre de traitement des travaux en cours, voire de traiter certaines tâches en parallèle.

## Comprendre la technologie

## La préparation des fichiers

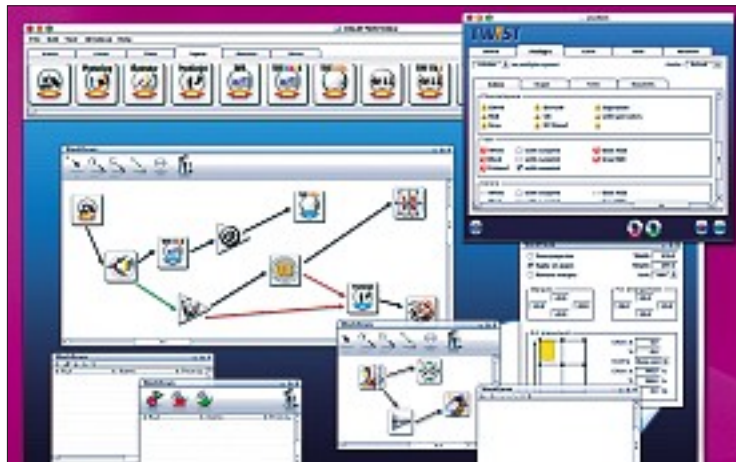
## Comment fonctionne un flux prépresse ?

► **Le prépresse s'organise autour d'un logiciel coordonnant les différentes opérations autour des fichiers numériques.**

Le flux de traitement prépresse est un élément clé du processus global de fabrication. Et pour cause : il fait le lien entre le travail de création réalisé par le donneur d'ordre et le travail d'épreuve et de préparation des plaques réalisé par l'imprimeur.

« Le rôle d'un flux prépresse est de normaliser les fichiers arrivant chez l'imprimeur, puis une fois les documents convertis dans un format normatif reconnu par le flux, d'automatiser les traitements qu'il faut leur appliquer avant la sortie d'un jeu de plaques », résume Pascal Ginguéné, consultante spécialisée dans le conseil et la formation sur les outils et technologies numériques.

Le premier travail d'un flux prépresse est donc un travail de contrôle. Les fichiers PDF remis par le donneur d'ordre sont inspectés par un logiciel de préflashage (les Anglo-Saxons par-



Le premier travail d'un flux prépresse est un travail de contrôle des opérations.

lent de *preflight*) et les éventuels défauts susceptibles d'entraîner des irrégularités en cours de production sont signalés à l'opérateur, qui pourra soit les corriger lui-même, soit demander à son client la remise de fichiers PDF plus conformes.

## Un langage connexe

Ensuite, le flux assure les différents traitements nécessaires tels que la conversion colorimétrique, la substitution éventuelle de polices, la mise en place de repères de pages, le *trap-*

*ping*, l'épreuve et l'imposition. Dans les flux récents, toutes ces opérations sont confiées à des logiciels ou à des processus indépendants, dont l'action est coordonnée par un logiciel assurant l'interface avec l'utilisateur.

Ces outils fonctionnent le plus souvent sur un serveur, auquel les utilisateurs accèdent par l'intermédiaire d'un logiciel client, présenté le plus souvent sous la forme d'une application Java.

Le paramétrage des opérations proprement dit se fait par la rédaction d'une fiche de travail ou par la récu-

pération d'instructions provenant d'un système de devis ou de gestion. Dans ce second cas, un fichier JDF contenant la description des opérations à accomplir est généré par le logiciel de devis et transmis au gestionnaire de flux prépresse.

Dans les flux de dernière génération, à l'image de PrintReady (chez Heidelberg), le flux lui-même fonctionne en JDF. Le système assure donc la lecture de la fiche de travail au format JDF et dirige les opérations grâce à un échange de messages de production entre les différents outils du flux. Ces messages utilisent le JMF, un langage connexe au JDF permettant l'envoi et la réception de messages en temps réel.

C'est de cette façon que les différents processus du flux (gestion colorimétrique, trapping, imposition, etc.) rendent compte de l'accomplissement de leur travail. Ainsi informé, le logiciel assurant la gestion du flux prépresse est en mesure de déclencher l'opération suivante. Dans l'absolu, un logiciel externe au flux pourrait tout à fait y prendre place, à la condition qu'il soit lui aussi compatible JDF. Mais il n'existe pas encore d'exemples d'une telle intégration. ■

## La fabrication

## Vers la mise en place d'un flux élargi

► **La fabrication s'organise autour d'un chef d'orchestre électronique.**

L'organisation d'un flux prépresse automatisé n'est qu'une étape vers la mise en place d'un flux de fabrication élargi. Cette première phase est aujourd'hui maîtrisée par la grande majorité des imprimeurs équipés en CTP. Le stade suivant : réunir toutes les étapes de la fabrication au sein d'un même système de production, dont le rôle est d'automatiser et de sécuriser l'ensemble du processus d'impression, du devis à la finition.

Or, ici, tout reste à faire et les offres des fournisseurs de la chaîne graphique commencent seulement à prendre forme. Deux outils ouvrent la voie. Il s'agit de Prinect JDF Server (Heidelberg) et de Delano (Agfa).

S'ils diffèrent à bien des égards, ces deux outils ont en commun la même philosophie : s'intercaler entre le système de devis ou de gestion et les systèmes de production pour agir comme une tour de contrôle JDF. Ils reçoivent les instructions du logiciel de devis sous la forme d'un fichier JDF. Ils précisent ces instructions en ajoutant les spécifications purement techniques que le devis n'est pas en mesure de fournir (par exemple, le schéma exact

d'imposition, la nature et la position exacte des repères de coupe, etc.). Ils dirigent ensuite les ordres vers le système prépresse, les pupitres de contrôle des presses – ou le système frontal qui les dirige – et les pupitres des unités de finition.

## En amont de la chaîne

De tels outils prennent également toute leur importance chez les imprimeurs ne disposant pas d'un logiciel de gestion évolué. « Delano est une solution autonome de suivi de production fonctionnant avec ou sans GPAO », souligne Jean-Michel Maresq, chef de produit Delano chez Agfa.

Si Agfa et Heidelberg ont d'ores et déjà avancé leurs pions, d'autres fabricants travaillent à la mise en forme d'une solution à leurs couleurs. « C'est un développement stratégique, pour avoir un poids suffisant en tant que fournisseur d'équipements, de mettre un pied dans la partie amont de la chaîne de production, à l'étape de la planification et de l'organisation », nous a confié Dominique Setton, directeur commercial de Creo pour la France. De là à penser que l'on verra Creo ou Kodak avancer dans cette direction, d'une façon ou d'une autre, à plus ou moins brève échéance, il n'y a qu'un pas que nous serions bien tentés de franchir. ■

## Comprendre la technologie

## Les outils de création

## Ce que change Acrobat 7

► **La sortie de la nouvelle génération de logiciels d'Adobe préfigure un nouveau partage des responsabilités.**

**A**u cours du dernier trimestre 2004, Adobe présentait la version 7 de son logiciel Acrobat Pro, utilisé pour manipuler les fichiers PDF. Au programme : des options de vérification de fichiers beaucoup plus poussées, dotées enfin d'une interface claire, et des options plus développées pour intervenir sur les fichiers. Dans la foulée, Adobe a présenté en avril dernier une nouvelle version de sa Creative Suite, qui regroupe les logiciels Photoshop, Illustrator et InDesign, notamment.

Cette nouvelle version de la suite graphique d'Adobe inaugure un outil appelé Bridge, venant en surcouche des logiciels et qui automatise plu-



sieurs tâches, dont l'export PDF. Quel rapport avec le prépresse ? Les imprimeurs sont directement concernés, car cette organisation plus centralisée des opérations préfigure la mise en forme d'un flux de travail coordonné chez les créatifs.

Bref, au flux prépresse équipant aujourd'hui une majorité d'imprimeurs va peu à peu correspondre un flux création chez les donneurs d'ordre. Et ces deux flux ne demanderont

qu'à communiquer (il faut savoir que les options d'exportation JDF ont également progressé dans la Creative Suite 2, même si elles manquent encore de maturité).

## Un transfert de tâches

Bref, une opportunité à saisir pour les imprimeurs et les professionnels du prépresse, car elle va favoriser le transfert de tâches entre l'imprimeur et le créatif en amont.

Ainsi, les efforts que consacrent certains fabricants d'équipements, à l'image d'Agfa, pour permettre de remonter le traitement d'une partie du flux prépresse en amont, chez le donneur d'ordre — on pensera notamment au contrôle des fichiers, au remplacement de polices et au changement de mode colorimétrique — devraient être ainsi facilités. L'avenir dira si les imprimeurs et leurs fournisseurs sauront exploiter cette opportunité nouvelle. ■

## L'organisation

## La vraie place du JDF

► **Le sentiment qui prévaut aujourd'hui est que le JDF ne doit prendre place que là où il apporte un réel plus, dans la durée.**

**D**ans l'avion qui les ramenait de la Drupa, de nombreux professionnels de notre secteur s'attendaient à voir les annonces se multiplier au cours des mois suivants sur le front de la connectivité JDF. Depuis ? Rien... Comme si le soufflé était retombé.

Les produits annoncés comme compatibles JDF en juin dernier ne semblent pas plus nombreux aujourd'hui, et les chaînes de fabrication 100 % JDF qui nous avaient été promises ne sont toujours pas là.

Ce qui a évolué, par contre, c'est la perception de ce qu'il faut attendre de la connectivité JDF. Car si l'an dernier, les fabricants laissaient entendre que tous les équipements et logiciels devraient passer à un fonctionnement en JDF à plus ou moins courte échéance, le sentiment est désormais que le JDF devra prendre place là où il apporte un réel plus, c'est-à-dire lorsqu'il ouvre une voie de communication et d'automatisation qui n'existait pas avant. Ainsi, si la transmission d'une information de réglage d'encriers du prépresse vers la presse fonctionne bien en PPF, il n'y a aucune raison de réinventer la roue.

Pour sa part, Pascale Ginguéné voit l'apport du JDF s'inscrire plutôt sur la durée : « *Le JDF ne doit pas être vécu comme une révolution immédiate. C'est au cours du cycle de vie et de rééquipement d'une entreprise que les capacités d'échanges entre systèmes évolueront* ». À condition, bien évidemment, de sélectionner systématiquement des outils compatibles JDF lors des rééquipements. Une démarche que les spécialistes sont unanimement d'accord pour recommander. ■

## La normalisation des fichiers

## Des avis partagés sur le PDF/X

► **Le PDF/X contribue-t-il à sécuriser les fichiers numériques ? Les opinions divergent.**

**E**n 1999, à la demande de l'association professionnelle DDAP, l'organisme de standardisation américain CGATS développait un format de fichier basé sur le PDF, mais doté de spécifications plus strictes, destinées à garantir sa conformité avec les impératifs de l'impression professionnelle : le PDF/X. Deux versions normalisées ISO sont aujourd'hui utilisées par les imprimeurs américains : le PDF/X-1a pour les fichiers contenant des données CMJN, et le PDF/X-3 pour les fichiers contenant des données en LAB ou RVB, à convertir par l'imprimeur.

En Europe, les imprimeurs lui ont préféré le principe de certification PDF

développé par Enfocis et intégré par un grand nombre de fabricants de systèmes prépresse. Mais l'apparition de plus en plus fréquente d'options d'exportation en PDF/X dans les logiciels graphiques pose à nouveau la question de l'opportunité de ce format, auquel on reproche pourtant souvent de ne pas garantir l'imprimabilité du fichier.

## Le PDF certifié : la voie de la sagesse ?

« *Le PDF/X correspond aux impératifs des imprimeurs américains recevant des encarts publicitaires, et dont le souci premier est de ne pas bloquer le RIP* », rappelle Thierry Buanic, un consultant spécialisé qui suit de près les évolutions du PDF dans notre industrie. Selon lui, les imprimeurs européens ont un rôle de prescription plus développé et on attend

d'eux, en cas de pépin sur un fichier, qu'ils arrêtent la production et préviennent le client. Dans un tel cas de figure, le PDF certifié reste la voie de la sagesse.

Mais pour Dominique Marionnet, chef de produit Prinect chez Heidelberg, le PDF/X, du fait de sa normalisation, est une solution plus transversale que le PDF certifié utilisant un profil mis au point par un seul imprimeur pour ses propres besoins. Donc mieux adaptée à des échanges mondialisés. Quant à son degré de sécurité, « *si le PDF/X n'offre bien évidemment pas le même niveau de sécurité qu'un PDF certifié, il élimine malgré tout une grande partie des problèmes potentiels* », souligne-t-il.

Un atout certain, lorsque l'on sait que le PDF certifié, pourtant encouragé par les imprimeurs, est encore trop rarement retenu par les donneurs d'ordre. ■

## Guide d'achat

# Vers une professionnalisation des systèmes installés

► Les gestionnaires de flux prépresse composés d'outils individuels assemblés par l'imprimeur laissent désormais la place à des solutions clés en main totalement intégrées.

Les fabricants d'équipements prépresse planchent sur les systèmes de gestion de flux de nouvelle génération, destinés à équiper les imprimeurs aux cours des quatre à cinq années qui viennent. Mais qu'en est-il aujourd'hui sur le terrain ? Les solutions de gestion de flux qui équipent actuellement les imprimeurs sont de plus en plus souvent des solutions intégrées, qui sont vendues comme un ensemble cohérent par le fabricant de l'imageuse CTP. On songera notamment aux systèmes de type Apogee, Brisque, Prinergy, PrintReady, etc.

Mais une voie alternative existe : un imprimeur peut tout à fait composer lui-même son flux, en assemblant les logiciels qu'il désire autour d'un serveur de fichiers (la seconde partie de notre tableau propose notamment quelques logiciels susceptibles de prendre place dans un tel flux). Une démarche qui n'est pas sans rappeler celle de certains intégrateurs, à l'image



Certains professionnels préfèrent composer eux-mêmes leurs flux.

d'O2i qui proposait une solution de gestion de flux de sa propre composition, élaborée autour du RIP Match-Flow Composer sous Mac OS X. Depuis son rapprochement avec le groupe Folio, toutefois, O2i a abandonné cette solution et a adopté les flux prépresse intégrés Folio Swing et Folio Twist. Une évolution qui va clairement dans le sens du marché.

## Des solutions à façon encore répandues

Sur le terrain, toutefois, un certain nombre de professionnels conserve encore des solutions assemblées en fonction de leurs propres impératifs. Le plus souvent pour des raisons his-

toriques. « Les professionnels de la branche sont encore assez souvent équipés de solutions composées de logiciels assurant individuellement des tâches comme le preflight, l'imposition ou le ripping, constate Pascale Ginguené. Et ils commencent à s'intéresser à des flux plus intégrés lorsqu'ils reçoivent des volumes de fichiers plus importants, nécessitant un traitement plus structuré », poursuit-elle.

On constate également que les solutions composées à façon équipent souvent des structures qui ont été les premières à investir, à l'époque où les flux intégrés n'étaient pas aussi répandus qu'aujourd'hui.

## La force de l'habitude

Par ailleurs, le choix d'un type de solution dépend également des ressources techniques dont l'imprimeur dispose en interne. « En général, les imprimeurs qui ont choisi de composer eux-mêmes leur gestionnaire de flux sont ceux qui ont une capacité de veille et de réflexion technologique et stratégique en interne », rappelle Pascale Ginguené. Il s'agit souvent de grands imprimeurs ou de prestataires prépresse spécialisés.

À l'inverse, les imprimeurs de moyenne taille, exploitant des imageuses 2 à 4 poses, voire 8 poses, qui ont découvert le prépresse électronique sur le tard au cours des deux à trois dernières années, avec l'acquisition d'une

## Conseils

### ■ Bien gérer les polices

Il est indispensable d'apporter un soin particulier à la gestion des polices. En particulier, arrangez-vous pour travailler avec exactement les mêmes polices que vos clients. La non-concordance entre les polices du donneur d'ordre et de l'imprimeur représente encore, à l'heure actuelle, l'essentiel des causes d'incidents en prépresse.

### ■ Faire un audit des fichiers entrants

Une connaissance précise des types de fichiers entrants, de leur variété, de leur nombre, des problèmes rencontrés et des pics de production que l'on a à absorber est nécessaire pour faire un choix avisé. Indispensable avant tout investissement.

### ■ Maîtriser la structure des fichiers

La formation dispensée par le fournisseur du gestionnaire de flux ne suffit pas. Au-delà de l'utilisation des logiciels qui le composent, les opérateurs d'un flux prépresse doivent acquérir un réel savoir-faire sur les formats de fichiers et leur structure. Une formation complémentaire n'est pas une dépense superflue.

## Le prix de l'équipement

### ■ Pour une configuration 2 poses

Les imprimeurs en format GTO, par exemple, équipés d'une imageuse CTP en format 2 poses, ont désormais accès à des gestionnaires de flux simplifiés adaptés à leur production. Ici, les solutions complètes démarrent aux alentours de 15 000 euros hors taxes.

### ■ Pour une configuration 4 poses

Les imprimeurs équipés en CTP 4 poses ont accès à l'offre la plus large. En fonction du type de tâches à accomplir sur les fichiers et du niveau d'automatisation du flux, les solutions s'échelonnent entre 25 et 35 kilo-euros hors taxes.

### ■ Pour une configuration 8 poses

Pour accompagner une imageuse 8 poses dans une production en plusieurs équipes, un flux totalement automatisé avec une base de données performante et des capacités évoluées de traitement (notamment la sortie d'épreuves imposées) est nécessaire. Compter entre 40 et 50 kilo-euros.

imageuse CTP, ont retenu la solution de la simplicité en adoptant un flux intégré.

Il faut également souligner que si la mise en place d'un flux personnalisé s'est longtemps justifiée pour un problème de coût, les flux intégrés ont beaucoup gagné en modularité au cours des deux dernières années, avec des solutions commençant aux alentours de 10 000 à 15 000 euros. En prenant des outils individuels, on n'est plus très loin d'une telle enveloppe. Par contre, il y a un important travail d'intégration à assurer. Le jeu en vaut-il vraiment la chandelle ? ■

