


Travail de préparation à la visite de Ouest-France

Ce travail est à faire et à rendre en cours de technologie
pour le retour des vacances de Pâques.

Consignes : Réponds aux questions suivantes sur feuille en écrivant le titre de la fiche et les intitulés des questions à partir des documents ressources qui suivent.

		Document /
Découverte de l'entreprise « Ouest-France »		
<p>Travail à faire : Réponds aux questions suivantes sur feuille en écrivant le titre de la fiche et les intitulés des questions grâce au documents ressources sur l'entreprise « Ouest-France ».</p> <ol style="list-style-type: none">1. Combien de personnes travaillent à Ouest-France ?2. Combien d'édition locales différentes sont éditées chaque soir ?3. Où sont implantées les 2 unités de production ?4. Cite les différentes étapes de la fabrication d'un journal.5. Où est réalisée la composition des articles ?6. Pendant quel créneau horaire les différentes pages du journal (environ 547 pages) sont-elles montées ?7. Sous quelles formes réalise t-on les différentes pages du journal pour les imprimer ensuite sur papier à l'aide des rotatives ?8. Pendant quel créneau horaire les différentes éditions du journal sont-elles imprimées sur les rotatives ?9. Quelle est la fréquence de production (nombre de réalisations à l'heure) d'une rotative ?10. Quelle est la taille d'une rotative offset ?11. Quelles sont en longueur de papier et en kg les tailles maximales d'une bobine de papier ?		



Ouest-France : carte d'identité

1845 personnes travaillent à Ouest-France

Le produit : quotidien paraissant du lundi au samedi inclus, 42 éditions locales différentes, représentant en moyenne chaque nuit 120 000 lignes, 540 pages et 1 700 photos + 9 éditions dominicales «dimanche Ouest-France».

Implantation : 2 unités de production à Chantepie en Ile-et-Vilaine (6 rotatives) et à La Chevrolière en Loire-Atlantique (1 rotative), 64 rédactions dans les 12 départements des régions Bretagne, Basse-Normandie et Pays de la Loire, dont une, à Paris.

Diffusion : 796 376 exemplaires, moyenne de tirage 887 317 exemplaires. Ouest-France est le 1er quotidien français avec 2 316 000 lecteurs (source SPQR/Ipsos). Diffusion OJD de "dimanche Ouest-France" : 252 010 exemplaires ; 1 175 000 lecteurs (source SPQR/Ipsos).

Ouest-France est le premier quotidien français depuis 1975 devant Le Parisien.

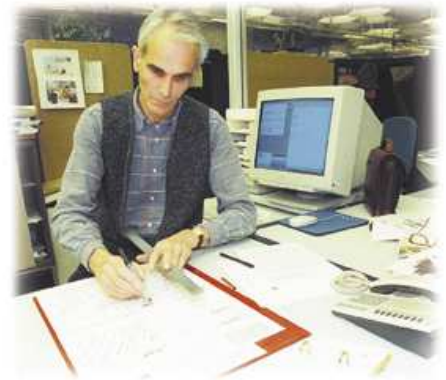
De l'information à la fabrication

Entre l'information recueillie par le journaliste et l'exemplaire que le lecteur reçoit le lendemain matin, une chaîne complexe réalise, dans des délais très brefs, des travaux à la fois précis et différents, avec, au passage, quelques prouesses techniques.

Les principales étapes de la fabrication proprement dite sont la saisie des articles et la préparation des photos, la mise en page, la fabrication des plaques offset et, grâce à celles-ci, l'impression par les rotatives. Viennent enfin les étapes de préparation de l'expédition des journaux, de transport et de distribution.



Chaque jour, 1700 photos noir et blanc et 50 photos couleur sont traitées.



L'impression du journal, elle aussi, n'est plus entièrement faite à Rennes puisque depuis 1993, une rotative implantée à La Chevrolière, au sud de Nantes, effectue le tirage des éditions de Vendée et de Loire-Atlantique.

Composition des articles et des publicités.

Chaque nuit, 120 000 lignes sont imprimées dans les 42 éditions du journal.

Ces lignes, ce sont les articles des journalistes et des correspondants, les publicités, les petites annonces. Le premier stade de leur fabrication, c'est la composition, c'est-à-dire leur saisie sur ordinateur.

La composition des articles est réalisée soit à Rennes, soit dans les agences locales du journal. Depuis 1986, les journalistes saisissent eux-mêmes leurs propres articles ; par contre, les articles des correspondants qui représentent un très gros volume sont pour la moitié adressés au journal sous forme papier et saisis par les ouvriers du livre. 700 correspondants, équipés de micro-ordinateurs, transmettent eux-mêmes leurs textes au journal par lignes téléphoniques et cette formule se développera au cours des prochaines années.



Découvrir une entreprise de presse « Ouest-France »

La mise en page sur écran.

La MPAO : Mise en Page Assistée par Ordinateur a remplacé le montage papier.

Pour les pages locales, la mise en page sur écran est faite dans les agences des départements et les pages complètes sont transmises à Rennes sous forme numérique par des lignes téléphoniques spécialisées. Chaque nuit, entre 18 h et 1 h du matin, plus de 547 pages sont montées en moyenne. Certaines, communes à toutes les éditions, seront refaites au fil des événements de la nuit, pour prendre en compte les actualités tardives.



Chaque page numérique est imprimée sous la forme d'un film négatif par des machines appelées photocomposeuses ou flasheuses. C'est ce négatif, au format de la page, qui servira ultérieurement à fabriquer la plaque offset.



La page montée est photographiée : il en sort un négatif qui servira à fabriquer la plaque offset.

La fabrication des plaques.

La plaque offset est une mince feuille d'aluminium flexible recouverte d'une couche chimique qui réagit à la lumière. Le négatif est appliqué contre la plaque. Un rayon ultra violet est projeté. Il passe à travers les zones blanches du négatif, celles qui correspondent au texte et aux parties noires des photos, parvient donc jusqu'à la couche chimique et la durcit, ce qui fait qu'elle subsistera lorsque la plaque sera développée dans des bains de révélateur puis de fixateur (comme



une photo classique). Par contre les zones noires du négatif correspondant à tout ce qui était blanc sur la photo, arrêtent la lumière. La couche chimique, n'étant pas touchée, reste vulnérable et disparaîtra dans les bains. Ainsi la plaque offset est redevenue un positif, qui correspond, dans toutes ses nuances à la page montée à l'atelier, et à ce qu'on verra dans le journal. Comme la plaque est flexible, elle va pouvoir se courber facilement et s'adapter avec précision au cylindre de la rotative.

La couleur.

Les documents en couleur nécessitent une préparation spéciale : photos, graphiques, cartes, publicités. Un scanner, appareil capable d'analyser point par point l'ensemble d'une page, décompose, grâce à des filtres, de tels documents en quatre vues correspondant aux trois couleurs primaires (bleu, rouge et jaune) et au noir indispensable pour les contrastes.

Il en résulte quatre "pages" différentes, chacune très partielle puisque ne comportant que les éléments de sa couleur, qui se réuniront au moment de l'impression (voir plus loin).

De l'impression à l'expédition

L'impression du journal est réalisée sur deux sites depuis 1993 : à La Chevrolière, près de Nantes, en plus de Chantepie, en périphérie de Rennes. Chaque site dispose de ses propres équipements pour la fabrication des plaques, l'impression et la mise en paquets pour expédition vers les dépositaires.

Chantepie

L'atelier des plaques fabrique jusqu'à 2 700 plaques par nuit, entre 20 h et 3 h 30.

Six rotatives Miller Nohab impriment chaque nuit environ 750 000 exemplaires pour 36 éditions, entre 22 h 45 et 3 h 30. Chacune de ces rotatives peut imprimer dans sa configuration actuelle 60 000 journaux de 48 pages maxi par heure.

Le nombre de pages étant limité à 48, lorsque le volume d'informations l'exige, le tirage doit être réalisé en deux fois. Un deuxième cahier est alors imprimé dans l'après-midi entre 14 h et 18 h 30 et encarté dans le journal durant la nuit. Une équipe d'impression et d'expédition, dite de jour, a été créée. Elle assure le tirage du deuxième cahier, des suppléments, des hors séries et de quelques hebdomadaires qui ont choisi d'être imprimés à Ouest-France.



Sept rotatives, six à Chantepie, une à la Chevrolière : des mastodontes de 40 m de long et 11 m de haut qui impriment 60 000 exemplaires à l'heure.



Découvrir une entreprise de presse « Ouest-France »

Voici donc la rotative offset, 40 m de long, 11 de haut. Au cœur du mastodonte, les cylindres sur lesquels sont fixées les plaques représentant les pages du journal. Pour chaque page, 2 plaques de part et d'autre du cylindre, à chaque tour, imprimeront deux journaux.

Le procédé "offset" est basé sur la propriété physique de répulsion de l'eau et des corps gras. Sur les rotatives, les plaques recevront d'abord de l'eau qui se déposera sur l'aluminium (là où l'exposition à la lumière l'a dénudé au cours de l'étape précédente), correspondant aux parties blanches de la page, puis de l'encre qui, refusée par l'eau, se déposera seulement sur la couche chimique, correspondant aux textes et aux photos.

Un cylindre intermédiaire, en caoutchouc, va rouler contre la plaque, recevoir l'empreinte de la page et la reporter sur la bande de papier qui défile contre lui. Pour les pages comportant de la couleur, on a vu que celles-ci étaient décomposées en quatre. Il y a donc quatre plaques pour chaque page. Elles sont fixées sur des cylindres proches, mais différents, auxquels correspondent des enciers particuliers, jaune, rouge, bleu et noir. La précision avec laquelle sont réalisés les films, les plaques et le réglage de la rotative aboutit à reconstituer sur le papier, qui a défilé successivement au contact des quatre cylindres, la photo originale dans ses nuances les plus subtiles : les écarts entre les 4 impressions successives doivent être inférieurs au 1/10 mm.

Tout cela se passe au "rez-de-chaussée" de la rotative. Elle a un "sous-sol", niveau auquel sont placées les bobines de papier destinées à l'impression de 2, 4, 6 ou 8 pages simultanément.



Des bobines de 12 km

Une bobine déroule jusqu'à 12 km de papier. La bobine la plus large permet d'imprimer 8 pages et pèse de l'ordre de 850 kg. La manipulation se fait sur chariots incorporés au sol.

Lorsqu'une bobine est épuisée, elle se trouve remplacée par la suivante, grâce au collage automatique, sans arrêt de la machine.

La rotative a "un premier étage", constitué de nombreuses barres qui guident les multiples feuilles qui constituent un journal et, après le passage devant les cylindres d'impression, les font aboutir en bon ordre à la "plieuse".

Du tapis roulant au vélo du porteur :

Avant le démarrage de chaque édition, les opérateurs de la salle d'expédition téléchargent dans la mémoire de machines appelées compteurs-empileurs le nombre d'exemplaires que le service des ventes a demandé.

Les bobines de 850 kg environ déroulent jusqu'à 12 km de papier.



Ces compteurs-empileurs reçoivent des journaux par un tapis venant des rotatives, fabriquent ensuite automatiquement les paquets qui peuvent contenir jusqu'à 75 exemplaires. Toujours automatiquement, ces paquets sont ensuite ficelés et dirigés vers les camions.



Pour les paquets de moins de 20 journaux, le travail se fait encore à la main. 175 000 journaux destinés aux abonnés postaux sont chargés dans les mêmes camions pour être acheminés dans les centres de tri postal ou directement dans les bureaux distributeurs.

Chaque nuit, environ 50 camions quittent Ouest-France pour toutes les directions. Ils ont rendez-vous en cours de route avec d'autres transporteurs qui prennent une

partie du chargement. Les voitures postales emportent, bien sûr, les journaux des abonnés.

Le train, le bateau, les cars, des particuliers, travaillant très tôt le matin (laitiers, boulangers), et pour finir le porteur à bicyclette, transportent aussi des paquets.

Une véritable toile d'araignée est ainsi tissée pour qu'Ouest-France parvienne jusque dans les points les plus reculés.

