



Cahier des charges Photogravure

Sites de Rochechouart, Neuville aux Bois et Fegersheim

Spécifications Prépresse OD04 R/20
Edition 09 (10/2019) remplace Edition 08 (01/2015)

The Power of Less®

Le respect des points suivants permet un traitement des fichiers et une impression industrielle conformes aux spécifications recommandées par DS Smith.

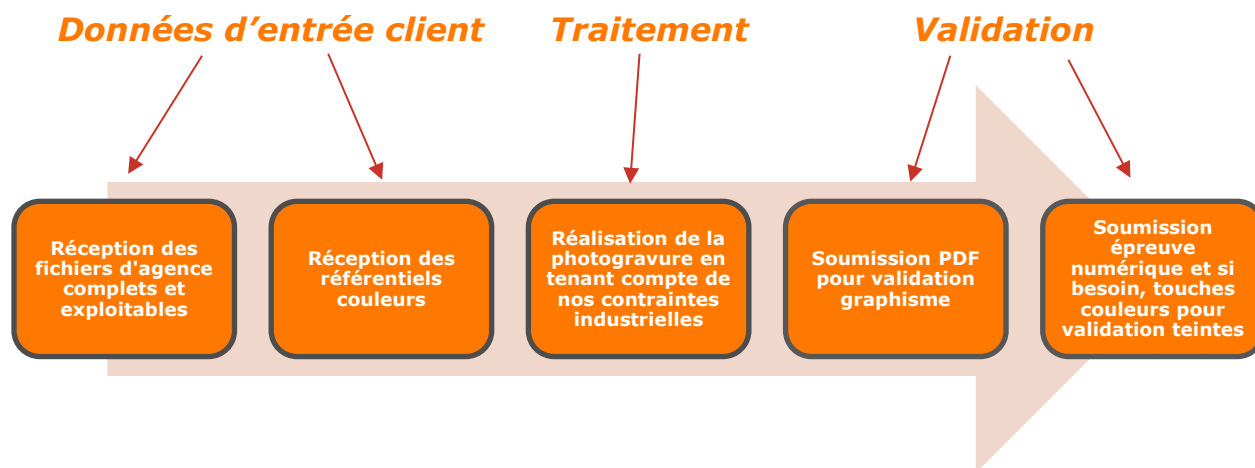
***Notre parc machine offset est composé de presses
6 couleurs + 1 ou 2 groupes vernis
et d'une presse 9 couleurs + 2 groupes vernis.***

Sommaire

- Page 3** Procédure de validation d'une photogravure DS SMITH
Utilisation d'un fichier remis prêt à l'emploi
- Page 4** Fichiers et épreuve à nous fournir
Séquence, angles, point, linéature, trame
- Page 5** Spécificités générales
- Page 6** Spécificités générales
Images
- Page 7** Tons directs, aplats
Encres particulières
Généralités: Vernis sélectifs, gaufrage, foulage,
marquage à chaud
- Page 8** Vernis sélectifs
Gaufrage, foulage
Marquage à chaud
- Page 9** Codes à barres
- Page 10** Logo FSC
Point vert
Nous contacter

**PROCÉDURE DE VALIDATION
D'UNE PHOTOGRAVURE RÉALISÉE
PAR DS SMITH**

Fichier d'agence reçu généralement sous Illustrator sans traitement de photogravure (grossis-maigris,...), Photoshop, PDF HD...



NB : notre épreuve de contrôle est certifiée FOGRA 39L (offset papier couché).

Dans le cas d'un projet complexe, notre atelier IMPRESSION 1ERE pourra réaliser des prototypes identiques aux futures productions industrielles.

*** Attention pour le contrôle du PDF, l'aperçu de la surimpression doit toujours être activé : sous ACROBAT : ÉDITION / PRÉFÉRENCES / AFFICHAGE DE LA PAGE/ CONTENU DE LA PAGE ET INFORMATION / APERÇU DE LA SURIMPRESSIION cocher TOUJOURS (dans le cas contraire des anomalies d'affichage peuvent apparaître).**

**UTILISATION D'UN FICHIER
REMIS PRÊT À L'EMPLOI**

Fichier prêt à l'emploi reçu sous ARTPRO avec traitement photogravure prêt à graver





FICHIERS ET ÉPREUVE À NOUS FOURNIR

Photogravure réalisée par DS SMITH

- Remise des fichiers natifs utiles et nécessaires (Illustrator, Photoshop, PDF HD) avec toutes les images, calques, textes vectorisés (ou polices de caractères utilisées) + PDF de contrôle.
- Adaptation par DS SMITH du fichier de création pour une réalisation industrielle. (recouvrements entre couleurs, position des textes/tracé, séparations couleurs, etc...).

Fichier remis prêt à l'emploi

- Fichier ARTPRO

Spécificités à respecter

- Décor adapté impérativement sur le tracé DS SMITH validé, transmis pour création décor.
- Tracé de découpe matérialisé sur calque séparé en surimpression dans une teinte d'accompagnement contrastant avec le décor.
- Zone sans vernie (datage par ex.) spécifiée sur calque séparé avec le tracé et libellée "ZONE NON VERNIE".

Epreuve numérique de contrôle

- Doit être calibrée selon profil Coated FOGRA 39L norme ISO 12647-7 et comporter un certificat de conformité.
- Elle est fournie par le client ou réalisée par DS SMITH pour le contrôle du rendu des images et des zones tramées.

SÉQUENCE / ANGLES / POINT

LINÉATURE / TRAME

Séquence black / cyan / magenta / yellow

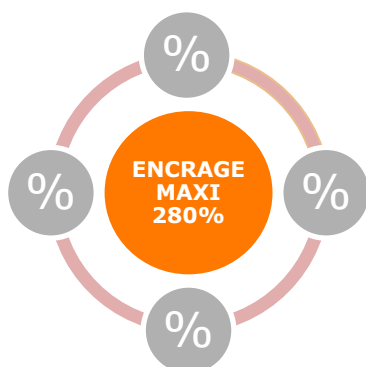
Angles black 45° / cyan 15° / magenta 75° / yellow 0°

Point elliptique

Trame 150 lignes/pouce

NB : utilisation de la trame aléatoire pour des cas particuliers.

SPÉCIFICITÉS GÉNÉRALES



VALEURS STANDARDS MINI D'ÉPAISSEUR DE TRAIT

<i>1 couleur en positif</i>	<i>1 couleur en négatif</i>	<i>2, 3 ou 4 couleurs maxi en positif</i>	<i>2, 3 ou 4 couleurs maxi en négatif</i>
0,1mm	0,2mm	0,3mm	0,4mm

TAILLE TEXTE MINI

	<i>serif</i> A (TIMES)	<i>sans serif</i> A (HELVETICA)
<i>Positif</i>	7 pts	6 pts
<i>Négatif</i>	8 pts	7 pts

- Pour une utilisation de taille de texte inférieure à 6 pts, contacter le prépresse DS SMITH.
- Texte en réserve blanche dans plusieurs couleurs : si le décor le permet, rajouter un cerne de 0.05mm de noir ou d'une teinte foncée autour des lettres, pour améliorer la lisibilité.
- Texte noir ou très foncé sur fond clair : à prévoir en surimpression.

CHEVAUchement GÉNÉRAL ENTRE COULEURS



- Pour des valeurs plus faibles, contacter le prépresse DS SMITH pour étudier la faisabilité.
- Blanc jointif avec une laque or sur support métallisé -> pas de chevauchement, prévoir 0.05mm d'espace non imprimé entre les 2 teintes.

VALEURS MINI DE POSITIONNEMENT SELON TYPE DE CARTON

- Le décor doit être conçu pour pouvoir être découpé et plié sans générer de défaut qualité.
- Pour cela il doit respecter les contraintes suivantes :

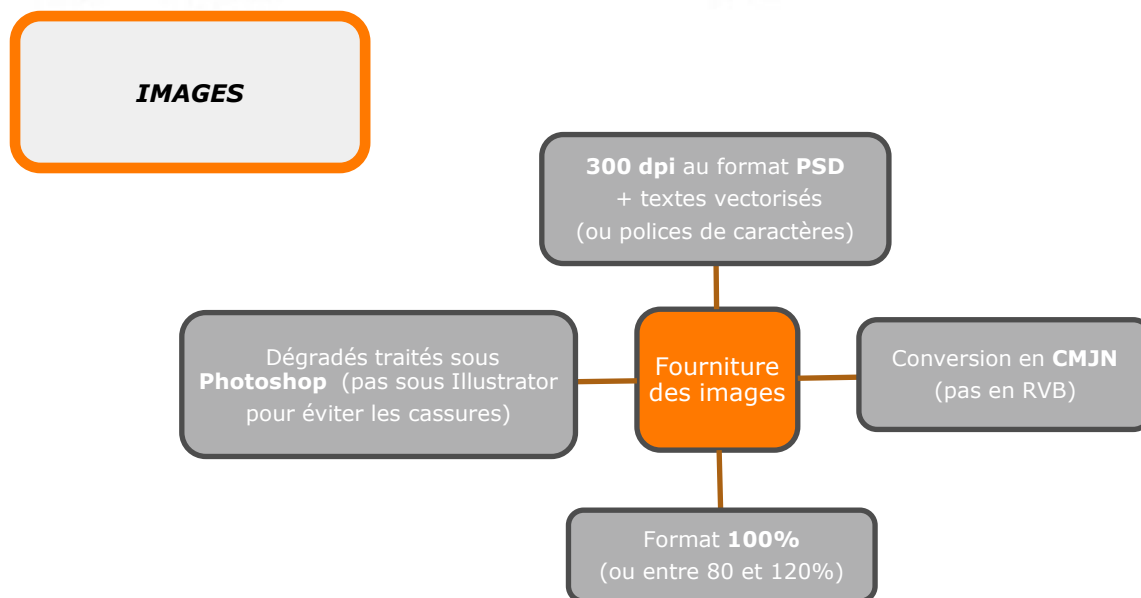
	<i>Compact et compact lourd</i>	<i>Ondulé : nano, mini-micro, micro cannelures</i>	<i>Ondulé : petites cannelures</i>
<i>décor/pli ou coupe</i>	2mm	3mm	5mm
<i>Débord d'impression</i>	3mm	5mm	8mm

RECTO-VERSO

- Les décors recto-verso doivent être conçus pour repérer correctement.
- Nous recommandons une mise en volume des décors recto/verso pour contrôle du placement.

POSES JOINTIVES

- Dans le cas d'une imbrication multi-poses prévue poses jointives, le décor doit éventuellement être adapté de manière à pouvoir être découpé correctement.



Recommandations:

- Lorsque cela est possible, supprimer une couleur dans le traitement des images quadri pour stabiliser le rendu (cyan par ex. pour un visuel dans une ambiance orangée).
- Image foncée à traiter en retrait sous-couleurs.
- Convertir l'image en CMYK avant impression de l'épreuve EPSON.

TONS DIRECTS - APLATS

Référentiels Pantone à préciser en fonction du support

Pantone C
Supports couchés

Pantone U
Supports non couchés

- Nous préconisons d'utiliser un ton direct dans les cas suivants :
 - texte fin (cf. page 5 : valeurs standard mini d'épaisseur de trait).
 - zone de décor uniforme et de surface importante.
- Prévoir sur 2 groupes à 100% les zones foncées d'aplats importantes.
- Eviter un aplats et une zone tramée sur une même séparation de couleur dense.

ENCRES PARTICULIÈRES



Métalliques

Lors de la photogravure, bien prêter attention à la position des encres métalliques dans la séquence couleur, car elle détermine le rendu final.



Fluo

Les encres fluo ont une très faible résistance à la lumière : leur utilisation doit être validée selon les exigences qualité liées à l'emballage.

Généralités: vernis sélectifs, gaufrage, foulage, marquage à chaud

Le libellé de ces sélections doit être spécifié sur des calques séparés: par exemple "verniss mat" sur calque du verniss mat.

Ne pas tramer les vernis.

Pas de gaufrage ou foulage sur les traces de pliage, ils doivent être éloignés d'au moins 2mm de celles-ci.

Si le décor comporte un marquage à chaud plat et galbé, ceux-ci doivent être dissociés et identifiés sur le fichier.

La dorure galbée doit être positionnée à au moins 6 mm des traces de pliage.

Tous les éléments parasites ou de taille inférieure aux valeurs mentionnées page suivante doivent être supprimés.

VERNIS SÉLECTIFS

————— épaisseur mini des traits de vernis non repérés **0.15mm**

épaisseur mini des traits de vernis repérés **0.4mm**



distance mini entre 2 traits de vernis **0.5mm**

GAUFRAGE

————— épaisseur mini des traits de gaufrage **0.8mm**



distance mini entre 2 traits **0.4mm**

FOULAGE

————— épaisseur mini des traits de foulage **0.1mm**



distance mini entre 2 traits **0.4mm**

MARQUAGE A CHAUD



Lorsque le marquage à chaud est repéré avec l'impression, la valeur dépend de la configuration du décor.
Nous contacter.

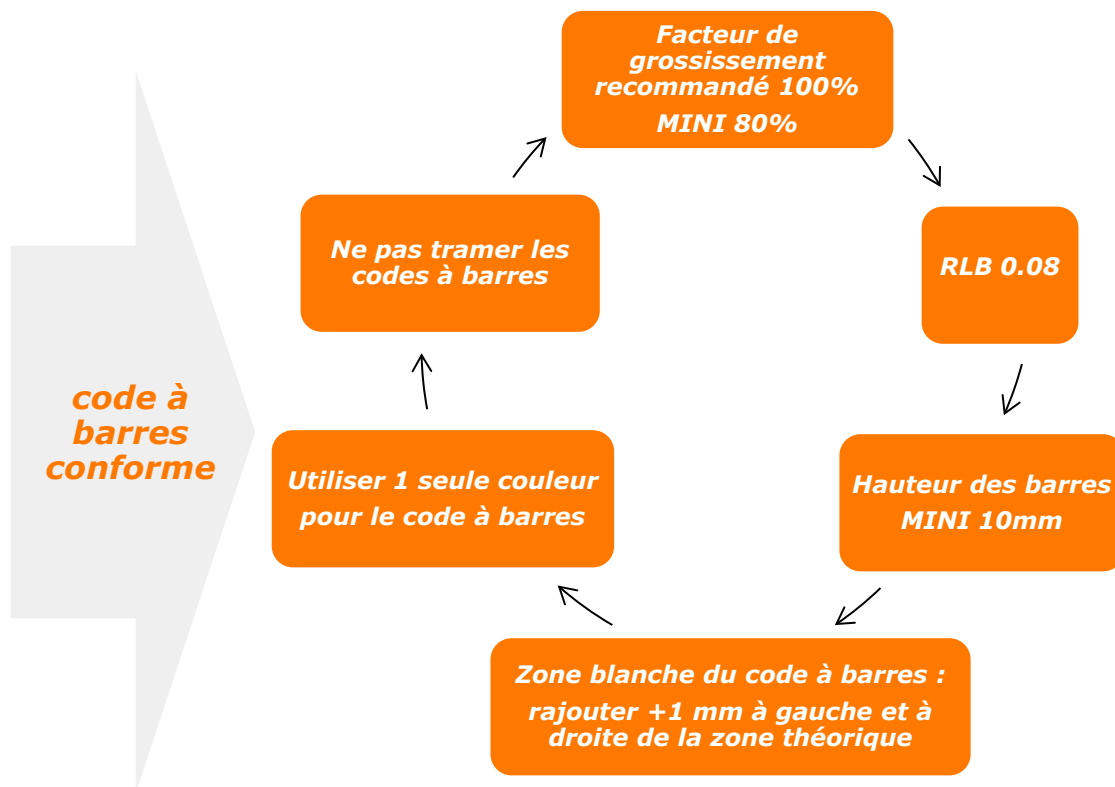
————— épaisseur mini des traits de marquage à chaud non repéré **0.15mm**
et **0.8mm** dans le cas d'un marquage à chaud galbé



distance mini entre 2 traits **0.4mm**

CODES À BARRES

 <i>Ce qu'il est possible de faire</i>		 <i>Ce qu'il ne faut pas faire</i>	
<i>teinte code à barres</i>	<i>sur fond</i>	<i>teinte code à barres</i>	<i>sur fond</i>
Black	White	Black	Green
Black	Yellow	Black	Blue
Black	Orange	Black	Brown
Blue	White	Black	Purple
Blue	Yellow	Red	White
Blue	Orange	Red	Brown
Green	White	Yellow	White
Green	Yellow	Yellow	Black
Brown	White	Purple	Black





LOGO FSC



- Le logo FSC est autorisé pour certains matériaux issus de filières développement durable.
- Pour pouvoir apposer le logo, au moins un des papiers doit être certifié FSC, les autres devant être "bois contrôlés".
- Dimension mini du logo : format paysage hauteur 12 mm / format portrait largeur 17 mm.
- N° de licence DS Smith Packaging: FSC C021399.
- DS Smith assure la validation du logo apposé sur l'emballage auprès d'un organisme certificateur.
- Le logo doit être imprimé sur un fond uniforme et il ne doit y avoir aucun élément dans l'espace autour du cadre du logo, équivalent à au moins la hauteur du texte logo "FSC".
- La mention promotionnelle accompagnant le logo FSC doit émaner et/ou doit être approuvée par FSC.

POINT VERT



- Les références sont : vert PMS 382C + vert PMS 350C ou leurs équivalents en teintes quadri si les couleurs utilisées dans la composition du décor le permettent.
- Si une couleur utilisée pour l'impression est le vert, le point vert doit être imprimé en vert.
- Sinon il peut être imprimé en noir sur fond blanc ou en réserve blanche dans un aplat.
- Taille recommandée diamètre 10mm (diamètre mini 3 mm) avec la flèche claire vers le bas.

NOUS CONTACTER

DS SMITH PACKAGING CONSUMER site de Rochechouart

2 rue de la GARE - 87600 ROCHECHOUART ☎ +33 5 55 03 60 06

BOUGOIN Romain (manager) ☎ +33 5 55 03 05 11 ✉ romain.bougoin@dssmith.com

BEAUNE Sylvain ☎ +33 5 55 03 05 01 ✉ sylvain.beaune@dssmith.com

DEVILLE Jean-Michel ☎ +33 5 55 03 05 10 ✉ jean-michel.deville@dssmith.com

DS SMITH PACKAGING CONSUMER site de Fegersheim

146 rue de Lyon - 67640 FEGERSHEIM ☎ +33 3 88 64 51 00

QUERREC Maël ☎ +33 3 88 64 51 61 ✉ mael.querrec@dssmith.com