

Charte pré-presse

pour des fichiers exploitables et sûrs

Afin de cadrer avec notre processus de fabrication, tous les fichiers envoyés* devront correspondre à la charte ci dessous.
Tout fichier non conforme sera renvoyé ou fera l'objet d'une demande de complément qui retardera la fabrication.
Si nous étions amenés à modifier vos fichiers pour les rendre exploitables, notre intervention serait facturée au temps réel, sur la base du tarif horaire de 60 €HT.

*Envoi de fichiers de plus de 5Mo :

nous préconisons la plateforme wetransfer (www.wetransfer.com). Pas de liens sécurisés par identification / mot de passe.

✓ Fournir un pdf de qualité *haute résolution (300dpi)*

Attention à l'export : veillez à ce que la compression n'altère pas le document. PDF/X-1a ou PDF/X-3 conseillé, pour plus de sécurité.

✓ ...ou fournir les fichiers source *haute résolution*

Avec toutes les images utilisées, en haute définition. Format Illustrator AI, Photoshop ou Indesign. Toutes les polices vectorisées.

✓ Séparer le tracé du visuel *dans une même page*

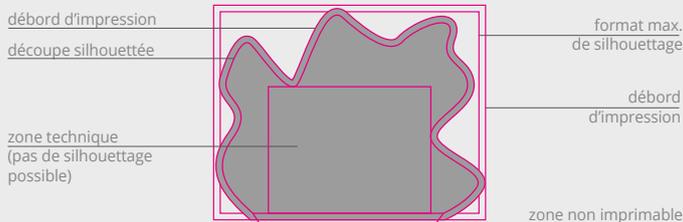
Regrouper tous les éléments imprimés dans un calque, le tracé dans un autre calque et/ou un ton direct dédié (attention au moment de l'export pdf)

✓ Travailler en CMJN *sauf mention précisée dans le devis*

✓ Respecter le tracé fourni *la dernière version, correspondant à la commande*

Ne pas séparer ou dupliquer les pièces. Le tracé de votre PLV est l'aboutissement d'études techniques dont résultent les contraintes de zone d'impression, de silhouettage, de raccord et d'orientation de visuel qui y sont communiquées. Il est impératif de respecter ces contraintes.

! En cas de découpe silhouettée (personnalisée), veillez
- au format maximum que votre découpe ne devra pas dépasser
- à la zone technique non silhouetable dans laquelle votre découpe ne devra pas s'inscrire



L'écart entre deux filets (découpe, plis) devra être supérieur à 3mm. Nous pouvons être contraints de vous proposer une modification de silhouettage.

Attention également :

- aux zones non imprimables
- aux raccords de visuel entre plusieurs faces
- aux zones masquées sur lesquelles ne pas placer d'éléments
- aux filets rainants (plis) sur lesquels ne pas placer de petits textes ou logos
- à ne pas modifier le tracé s'il n'est pas écrit que vous pouvez le faire !

✓ La cible couleur *pour valider vos couleurs*

Nous imprimons vos fichiers selon la norme ISO 12647. Si vous envoyez votre épreuve, les sorties non calibrées ou non certifiées ne seront pas acceptées. Nous pouvons vous en envoyer une pour vous sous 48h, aux conditions précisées dans votre devis.

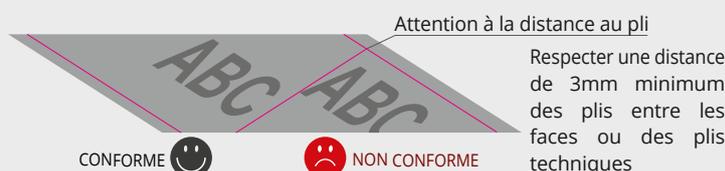
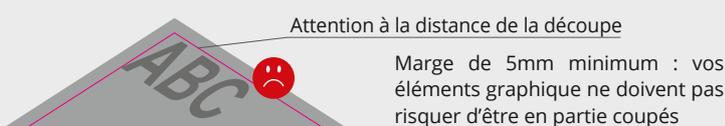
✓ La superposition *interaction des éléments graphiques*

Attention à la gestion de la surimpression (pas de blanc en surimpression !). Il est également plus sûr d'aplatir les transparences.

✓ Travailler les visuels à l'échelle

Les tracés que vous avez reçus sont également à l'échelle 1. Pas de repères inutiles (hirondelles, gammes), nous nous repérons uniquement sur les tracés.

✓ Respecter les débords *et marges par rapport aux coupants et rainants*



Spécificités impression numérique

✓ Vérifier le minimum imprimable

La taille mesurée des caractères en minuscule doit être supérieure ou égale à 1,4mm pour que le texte soit lisible dans tous les cas. Attention, ceci ne correspond pas à la taille donnée par la fenêtre "caractère" du logiciel, qui est une taille théorique.

CONFORME 1,4mm **lisible**

NON CONFORME 0,76mm **illisible**



✓ Attention à l'encre

Sur un filet rainant, ne pas dépasser une charge d'encre de 300%, et de 250% pour un aplat noir. L'encre d'un aplat noir chargé peut éventuellement craqueler au pliage.

✓ Attention aux tons directs

N'utiliser que des tons pantones «coated» non métalliques (de type or ou argent) et ne pas modifier leur correspondance

✓ Codes-barres



1 234567 890128

Les codes-barres en impression numérique doivent mesurer au moins 33mm de large pour être lisibles. Pour un QR code, le minimum est de 15mm de large.