

CAHIER DES CHARGES

En l'absence de cahier des charges ou d'exigences clients clairement exprimées et contractuellement validées par les 2 parties, les données techniques exposées ci-après constitueront les références techniques en matière d'acceptation ou de refus des produits livrés.

SOMMAIRE

- Fichier / prépresse •
- Encres & vernis •
 - Alimentarité
 - Solidité lumière
 - Colorimétrie
 - Repérage des couleurs
 - Tenue des encres - test au scotch
 - Finitions : Séchage du vernis, tenue du pelliculage, dorures et sérigraphie
- Découpe •
- Adhésion •
- Conditionnement & Expédition •
- Tolérances de quantités •
- Contrôles •
- Traçabilité •
- Essais •

FICHER : Préresse

Compte tenu des contraintes de photogravure liées à l'impression en continu, les fichiers fournis doivent être conformes à notre cahier des charges.

Dans le cas contraire, notre remise en conformité du fichier sera facturée selon notre tarif prestation pré-presses et le délai d'expédition des étiquettes, sera fonction de la date de validation finale du BAT.

Notre standard d'impression pour la quadri est le référentiel ISO COATED V2 39L.

Notre standard d'impression pour les Pantones appelés également tons directs est le nuancier dans sa version électronique. S'il est exigé la reproduction d'un modèle concurrent, le fichier fourni devra permettre d'imprimer à l'identique le modèle reçu. Pour cela nous imprimons une épreuve ISO COATED V2 39L du fichier et nous la contrôlons par rapport au modèle reçu. Dans le cas contraire, nous vous demanderons un nouveau fichier ou nous le mettrons en conformité colorimétrique (si cela est possible) via une prestation qui sera facturée.

1.1 DANS TOUS LES CAS

Indiquer clairement le format de découpe
(laize x avance).

Mettre la forme de découpe sur une séparation «Découpe» en surimpression

Indiquer les teintes Pantone ou les références couleurs souhaitées.
les teintes pantones peuvent être traduites
en hexachromie (impression numérique)

Définir clairement les zones de blanc
ou de vernis partiel.

Joindre les cibles couleurs validées
avant traitement du BAT.

1.2 TRAITEMENT DES FICHIERS

Textes et filets

Taille de police minimum	1 couleur positif	4 pt	multicouleurs positif	10 pt
	1 couleur négatif	5 pt	multicouleurs négatif	10 pt

 Taille de police pour la norme INCO : corps 6,5 minimum
(la hauteur minimum du « x » (minuscule) est de 1,2 mm)

Épaisseur des filets minimum	1 couleur positif	0,1 mm	multicouleurs positif	0,3 mm
	1 couleur négatif	0,15 mm	multicouleurs négatif	0,3 mm

Fond perdu et grossi-maigri

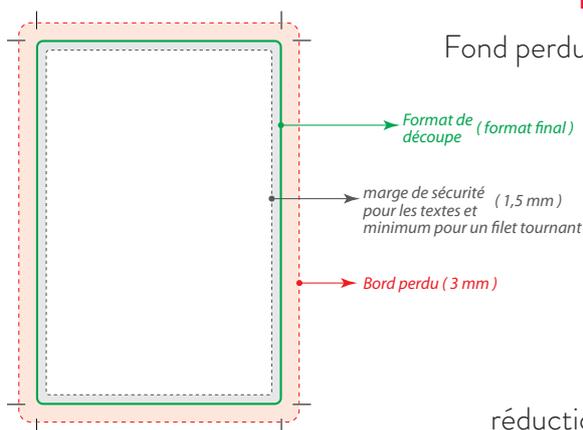
Fond perdu de 3 mm autour de la découpe.

Sécurité texte et filet tournant :
marge de 1,5 à 2 mm minimum
à l'intérieur de la découpe.

Grossi-maigri
(repérage des couleurs)
0,15 mm

Code barre (EAN13)

taille de 80% à 200%
réduction de largeur de barre 0,04 mm



 Pour les coupons/multipages indiquez par une flèche ou toute autre indication la position de l'onglet d'ouverture.

Pour les manchons rétractables, onserts, multipages divers, formes spéciales existantes, demandez un plan de mise en page sur lequel vous pourrez monter vos fichiers.

	Linéature	Taux d'encrage maximum	Grossis/Maigris	Remarque épreuve
FLEXO EAU (traits/coupons)	133	300%	0,2 mm	Pt mini 2% (imp 6%)
FLEXO HD	175	280%	0,15 mm	Profil ISO COATED V2 39L**
OFFSET - IML	199	240%	0,05 mm	Profil ISO COATED V2 39L**
NUMERIQUE	175	300%	0 mm	Profil ISO COATED V2 39L

**Impression solide lumière non ISO, nous demander une épreuve

1.3 FICHIERS À FOURNIR

Types de fichiers : **PDF (1.6) HD uniquement**
(1 fichier par étiquette)

Images si besoin de retouche : résolution mini 300 à 400 dpi
(fournir les PSD, sans profils colorimétriques).

Aucun logo et aucun texte ne doivent être traités dans Photoshop
(hormis les gros titres).

PRIVILÉGIER LES ÉLÉMENTS VECTORIELS.

 PAS D'IMAGES RVB.



Note : Le rendu final correspondra à la qualité du fichier fourni : une étiquette de grand format avec une résolution basse donnera un résultat décevant.

ENCRE & VERNIS

2.1 ALIMENTARITÉ

Il est de la responsabilité du client de nous indiquer clairement l'utilisation de nos produits pour une finalité d'emballage de denrées alimentaires afin de pouvoir nous permettre d'effectuer au mieux notre devoir de conseil.

Pour rappel, la législation européenne (CE10/2011, CE1935/2004 et la norme EN 71-3) demande à ce que des analyses de migration soient effectuées sur tous les emballages contenant des denrées alimentaires. Ceci dans le but de contrôler que les migrations potentielles dans les denrées alimentaires des produits chimiques provenant de ces dits emballages, ne dépassent pas les seuils autorisés, et de pouvoir certifier leurs conformités réglementaires. Ces analyses restent à la charge des sociétés qui commercialisent les produits finis, ceux qui seront vendus aux clients finaux. Les imprimeurs ne peuvent en aucun cas réaliser ces analyses car ils ne peuvent ni être garants de la maîtrise des emballages finaux dans leurs totalités ni maîtriser leurs utilisations. Ils ont par contre un devoir de conseil envers leurs clients (via notamment ce cahier des charges) et peuvent être force de proposition en conseillant les encres et les vernis les plus adaptés afin que ces tests de migration puissent être conformes.

2.2 SOLIDITÉ LUMIÈRE

Il est de la responsabilité du client d'indiquer clairement la nécessité d'avoir recours à des encres solides lumière (magenta et jaune pour la quadri notamment) et de préciser les conditions d'exposition des étiquettes ainsi que leur durée de vie.

Recommandations selon réglementation applicable au produit étiqueté (norme jouet, norme "agro-alimentaire", conditions d'exposition aux UV et aux substances chimiques): voir OPE G P2 - 6 en annexe

Echelle de laine	Evaluation pratique	Durée indicative d'exposition sous un soleil moyen d'Europe centrale	Durée indicative d'exposition dans une SolarBox*	Solidité lumière
1	Très faible	1/2 jours	1 H	Mauvaise
2	Faible	4/7 jours	4 H	
3	Moyen	2 semaines	10 H	
4	Assez bon	1 mois	20 H	
5	Bon	2/3 mois	50 H	Intermédiaire**
6	Très bon	3/6 mois	100 H	
7	Excellent	7/12 mois	200 H	Excellente
8	Maximum	2 ans	500 H	

* Tableau de correspondance entre l'échelle de laine et la durée d'exposition dans notre SolarBox 1500W réglée de la manière suivante : potentiomètre position 8 (= irradiance de 700 W/m de 300 à 800 nm) avec le filtre verre (neutre).

**A titre indicatif, ce niveau de solidité lumière correspond au CDC de L'Oréal qui demande une solidité lumière de 24H minimum en SolarBox.

Pour déterminer le niveau de solidité lumière d'une encre, on expose un échantillon dans notre SolarBox suivant les durées indiquées dans le tableau ci-dessus. Pour chaque niveau d'exposition indiqué dans ce tableau nous contrôlons que la variation de couleur entre l'échantillon exposé et l'échantillon original ne dépasse pas un $\Delta E_{00} > 3$. Lorsque c'est le cas, la solidité lumière d'une encre se trouve entre la cotation de l'échelle de laine qui présente un $\Delta E_{00} > 3$ et celle juste avant qui présente un $\Delta E_{00} < 3$. Par exemple 5-6.

Voici à titre informatif le niveau de solidité lumière des encres standards (non spécifiques solides lumière) en fonction de leurs couleurs :

- 7-8 noirs, bleus, verts
- 5-6 oranges, jaunes et quelques rares rouges
- 2-4 rouges, magenta, violet, purple

2.3 COLORIMÉTRIE

Pour les couleurs imprimées en aplat, les écarts de couleurs mesurés au spectrocolorimètre ne devront pas excéder une tolérance de 3 de DeltaE formule 2000 ($\Delta E_{00} < 3$).

Pour les spots au backing, la valeur de contraste doit être supérieure à 65 % (non applicable pour la numérotation). Cette valeur est mesurée sur le backing (sans étiquette) sur une carte blanche et noire normalisée avec un spectrocolorimètre. INS P3-75 rev 1.

Stratus Packaging se réserve le droit d'améliorer le rendu colorimétrique des impressions par rapport aux tirages précédents du moment où cette évolution permet de se rapprocher encore plus de la cible initiale qui est l'ISO 39L pour la quadrichromie et le référentiel électronique des teintes Pantones pour les tons Pantones (ΔE_{00} au maximum à 3).

Bien sûr, exceptions faites si des cibles clients sont fournies et/ou des demandes spécifiques sont énoncées par nos clients notamment au moment des BAT.

Dans le cas de cible client pour la quadrichromie hors standard ISO 39L, des modifications fichiers seront obligatoires afin de faire concorder la sortie de l'épreuve ISO 39L du fichier avec la cible client.

L'application de cette clause a pour but de permettre au groupe Stratus Packaging de faire évoluer librement son matériel ainsi que la maîtrise de son processus de fabrication dans un cadre limité à une amélioration de la qualité d'impression par rapport aux standards colorimétriques de la profession des industries graphiques.

2.4 REPÉRAGE DES COULEURS

La tolérance de repérage des couleurs entre elles est fixée à : +/- 0.2 mm.

2.5 TENUE DES ENCRES - TEST AU SCOTCH

Applicable uniquement sur matière synthétique et non métallisée (non applicable au vernis sur procédé numérique)

La tenue des encres à la surface du matériau imprimé fera l'objet d'un test au ruban adhésif réalisé comme décrit ci-après :

- réf du ruban adhésif : 3M 683
- application d'une bande de ruban adhésif de 100 mm (environ)
- application d'une (et une seule) pression constante mais non excessive, avec le doigt, de manière à chasser l'air sous le ruban et à faire pénétrer l'adhésif
- arrachage de la bande de ruban adhésif

Par défaut, il ne sera appliqué aucun temps d'attente avant l'arrachage de la bande de ruban adhésif.

Les résultats obtenus sont classés sur une échelle de 0 à 5 :

- 5/5 = aucun arrachage de l'encre
- 4/5 = arrachage de quelques micro points isolés
- 3/5 = arrachage de petites sections de quelques mm²
- 2/5 = arrachage de sections en aplat de quelques mm² à quelques cm²
- 1/5 = arrachage de bandes d'encre en aplat de plusieurs cm²
- 0/5 = arrachage complet (bien différencier un arrachage d'un délitement des couches de la matière)

A l'issue du test, le résultat devra être de 5/5 ou 4/5 pour que le test soit conforme.

2.6 FINITIONS

2.6.1 SÉCHAGE DU VERNIS REPIQUABLE

Le contrôle du séchage et de la repiquabilité est effectué sur une imprimante équipée avec une tête à plat ayant une vitesse supérieure à 120 mm / s.

Le ruban de transfert thermique a pour référence APR5 ou APR600 de chez ARMOR.

2.6.2 TENUE DU PELLICULAGE, DORURE ET SÉRIGRAPHIE

La tenue est conforme si aucun arrachage n'est constaté avec le ruban adhésif 810 3M. Le ruban adhésif est positionné sur l'étiquette (sans dépasser du format de l'étiquette et donc sans être à cheval sur la découpe) puis retiré aussitôt.

DÉCOUPE

Tolérance du repérage de la découpe par rapport à l'impression : +/- 1,5 mm

ADHESION

4.1 ÉTIQUETTES STANDARD

L'adhésion est définie selon 2 paramètres:

- La release : Cela correspond à la force d'anti-adhérence (délaminage) à basse vitesse, et définie comme la force requise pour séparer un matériau auto-adhésif de son support ou protecteur (ou vice-versa) selon un angle de 180° et à une vitesse de séparation de 300 mm/minute. Ce paramètre est contrôlé selon la norme FINAT FTM3.

La force d'anti-adhérence (délaminage) à basse vitesse est exprimée en centinewton par 50 mm de largeur. La cible est une fourchette « mini / maxi » définie sur la fiche technique du fournisseur de STRATUS.

- Le grammage d'adhésif : Le dépôt adhésif est ici le poids d'adhésif sur une surface standard, exprimé en grammes par m². La cible est une fourchette « mini / maxi » définie sur la fiche technique du fournisseur de STRATUS.

4.2 ÉTIQUETTES COLLE FUGITIVE (MULTIPAGES)

La force de délaminage à basse vitesse est définie comme la force requise pour séparer le premier volet de l'étiquette. Charge à la rupture (gf) entre 100 et 220 gf (gramme force, 1 gf = 9,806 65 Mn).

L'étiquette est conçue pour une adhésion conforme sur un support rond de diamètre mini 40 mm.

4.3 "SLEEVES" (MANCHONS THERMORÉTRACTABLES)

L'adhésion de la soudure est exprimée en centi newton : la valeur doit être comprise entre 50 et 200 cN.

Un test complémentaire à l'aide d'une STEAMBOX permet de qualifier la résistance de la soudure.

CONDITIONNEMENT & EXPÉDITION

La tolérance en refente (distance entre le bord du backing et le bord de l'étiquette) sur une étiquette standard est de +/-0,5 mm

La tolérance en refente (distance entre le bord du backing et le bord de l'étiquette) sur une étiquette onsert est de +/-1 mm

Tolérance du diamètre mandrin : +/-0,5 mm

Les bobines d'étiquettes sont placées dans des cartons ou bien des palettes box si le volume le permet.

En cas de palette box : les bobines sont placées en couche si une seule référence ou bien en colonnes si nous sommes en multi-références (avec séparation par des intercalaires en carton).

Les étiquettes seront livrées par transporteur « standard » ; transport frigorifique possible.

En cas de souhait spécifique du serrage des bobines (très fort ou lache) l'information devra nous être communiquée dans un cahier des charges.

TOLÉRANCES DE QUANTITÉS

Par rapport aux quantités commandées, les tolérances admises à la livraison sont limitées, pour chaque référence, aux pourcentages suivants :

- +/- 15% pour des commandes inférieures ou égales à 10 000 étiquettes
- +/- 10% pour des commandes comprises entre 10 000 et 25 000 étiquettes
- +/- 7,5% pour des commandes comprises entre 25 000 et 100 000 étiquettes
- +/- 5% pour des commandes supérieures à 100 000 étiquettes

Dans le cas d'une commande d'habillages : le client doit indiquer cette information sur son bon de commande ; La quantité sera ainsi impérative et identique entre chaque élément de l'habillage.

CONTRÔLES

Les contrôles décrits ci-dessus feront l'objet d'un enregistrement et seront réalisés pour chaque bobine mère imprimée. Une réclamation ne sera acceptée si elle déclarée dans les 12 mois suivant la réception des étiquettes.

TRACABILITÉ

Une étiquette de traçabilité sera collée sur chaque bobine ou paquet, reprenant :

- la date
- le numéro d'ordre de fabrication (OF)
- le code étiquette STRATUS
- le code étiquette client (si exigé)
- la quantité d'étiquettes contenue dans la bobine
- les codes des opérateurs étant intervenus sur cet OF

GARANTIES & PRÉCONISATIONS

La garantie des étiquettes est de 12 mois après expédition, quelque soit le défaut, et sous réserve qu'elles soient stockées :

- à l'abri de la lumière (notamment des UV) et de la poussière
- dans des conditions de température comprises entre 10 et 20 °C
- dans des conditions d'humidité standard (50% HR)

ESSAIS

Les essais sont non imprimés par défaut et obligatoires lors d'une création de gamme sur les produits suivants : onserts, sleeves

Notre Service Méthodes s'autorise le droit d'exiger un essai pour tout autre produit présentant des spécificités.

	CLIENT	STRATUS PACKAGING
Nom		
Fonction		
Signature		

Sans réponse du client de STRATUS PACKAGING ce cahier des charges sera considéré comme accepté.