

# Comment fournir vos fichiers d'impression ?

# Comment fournir vos fichiers d'impression ?

Chez Etivoet, nous visons la plus haute qualité dans chaque étiquette que nous produisons. Cette qualité commence dès la réception de vos fichiers d'impression. Un fichier correctement préparé garantit un traitement plus fluide, une production plus rapide et un résultat final impeccable.

Afin d'éviter des erreurs, des retards et des manipulations supplémentaires, nous vous demandons de suivre attentivement les directives de soumission ci-dessous. Notre service prépresse vérifie minutieusement chaque fichier, mais les erreurs qui peuvent être évitées dès la remise des fichiers permettent de gagner du temps et de réduire les coûts.



**Attention :** En tant que service, nous ne facturons pas la création d'épreuves tant que les fichiers sont fournis conformément aux spécifications de ce document. Si des corrections supplémentaires sont nécessaires en raison de non-conformités, des frais supplémentaires peuvent être appliqués.



## Règles générales de soumission - aperçu rapide

- **Mode colorimétrique**  
CMYK, profil : ISO Coated v2 (39L)  
(aucun RVB ou couleurs indexées)
- **Format de fichier**  
PDF haute résolution ou AI
- **Fond perdu (bleed)**  
3 mm de chaque côté en dehors du format fini
- **Marge de sécurité (zone tranquille)**  
1,5 mm à l'intérieur du format fini
- **Ligne de découpe**  
100% magenta (ton direct), épaisseur de ligne 0,2 mm
- **Résolution minimale**  
300 dpi pour les images / 1200 dpi pour les éléments vectoriels (line-art)
- **Blanc couvrant**  
requis pour supports métallisés ou transparents
- **Texte noir**  
100% noir (C0 M0 J0 K100), en surimpression
- **Polices**  
intégrées ou converties en tracés (outlines)
- **Codes-barres**  
en une seule couleur (pas de rouge), de préférence noir sur fond blanc
- **Transparences**  
toujours aplatir avec réglage haute résolution
- **Un fichier distinct par étiquette avec un nom clair et explicite**
- **Valeurs minimales de couleur dans les objets et/ou images**  
Typo : minimum 3 %  
Flexo : minimum 1 %  
Numérique : non applicable (tolérance plus élevée)

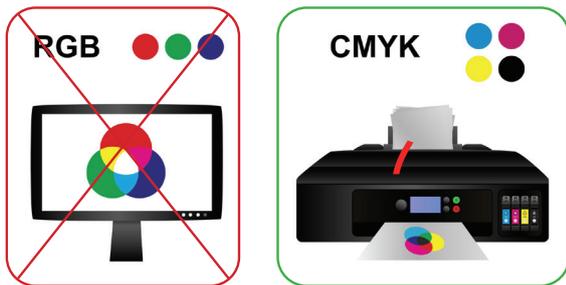
# Explications par critère de soumission

## **Mode colorimétrique : CMYK (pas de RGB)**

Le RGB est destiné à un usage écran et génère des couleurs à partir de la lumière (rouge, vert, bleu). Le CMYK est adapté à l'impression et fonctionne avec de l'encre (cyan, magenta, jaune, noir), ce qui entraîne un gamut différent.

Pour un résultat d'impression correct, le fichier doit être fourni en mode colorimétrique CMYK. Nous recommandons de convertir vous-même les profils RGB ou indexés en CMYK. Si cela n'est pas fait, notre système effectuera automatiquement la conversion, ce qui peut entraîner des écarts de couleur.

En convertissant le fichier vous-même, vous gardez le contrôle sur le rendu des couleurs et pouvez corriger les différences à l'avance.



Concrètement, le fichier doit toujours être légèrement plus grand que le format fini, avec 3 mm supplémentaires de chaque côté. Par exemple : un fichier de 50x50 mm doit être fourni à 56x56 mm.

Attention : ne placez jamais de texte ou d'éléments importants dans la zone de fond perdu. Ceux-ci doivent rester à l'intérieur de la marge de sécurité.

## **Marge de sécurité (zone tranquille) : 1,5 mm**

Aucun texte ni élément essentiel ne doit se trouver à moins de 1,5 mm de la ligne de coupe, afin d'éviter qu'ils ne soient trop proches du bord ou coupés accidentellement.



## **Format de fichier : PDF haute résolution ou AI**

Fournissez vos fichiers sous forme de PDF vectoriel haute résolution ou de fichier AI. Les fichiers Word, PowerPoint, EPS, JPG, etc. ne conviennent pas.

## **Ligne de découpe : 100% magenta, 0,2 mm, ton direct (spot)**

Die Schnittkontur ist mit einer dünnen Linie (0,2 mm) in 100% Magenta anzulegen, definiert als Sonderfarbe (Spot Color). **Diese Linie wird nicht mitgedruckt.**

## **Fond perdu (bleed) : 3 mm de chaque côté**

Le fond perdu est la zone d'un visuel qui dépasse la ligne de coupe finale. Il garantit que les couleurs ou images d'arrière-plan se prolongent au-delà du format fini. Cela évite l'apparition de bords blancs indésirables dus à de légers décalages lors de la découpe.

## **Résolution :**

### **Minimum 300 dpi (image)**

Bien que nous puissions techniquement produire des étiquettes à partir de fichiers de résolution inférieure, nous recommandons vivement une résolution minimale de 300 dpi (à taille réelle). Cela garantit un rendu net et professionnel.

Des fichiers de résolution plus faible peuvent paraître flous ou pixellisés, ce qui réduit considérablement la qualité d'impression. Les images et photos doivent donc être fournies à 300 dpi minimum pour un rendu précis.



## **Blanc de soutien sur supports transparents ou métallisés**

### **Étiquettes sur support non blanc**

Sur un support blanc, les zones blanches du design apparaissent automatiquement, puisqu'aucune encre n'y est appliquée. Le fond blanc agit alors comme "encre blanche".

En revanche, sur un support non blanc (par ex. transparent, métallique, argent, or...), il est nécessaire d'ajouter du blanc de soutien afin d'éviter que les zones blanches restent transparentes.

### **Blanc de soutien sur étiquettes transparentes**

Pour les étiquettes transparentes, le blanc de soutien est également indispensable pour garantir l'opacité et l'intensité des autres couleurs. Les encres étant légèrement transparentes, la couleur de fond peut influencer le rendu. En ajoutant une couche de blanc sous les couleurs, celles-ci restent vives et lisibles.



### **Fichiers pour blanc de soutien**

Les objets nécessitant du blanc de soutien doivent toujours être fournis en **vecteurs**, définis dans une **couleur directe (spot)** et configurés en **surimpression**. C'est la seule façon d'assurer un traitement précis et correct au moment de l'impression.

## **Textes noirs en surimpression**

Assurez-vous que les textes noirs soient configurés en surimpression. Cela évite les problèmes de repérage et garantit un rendu net, surtout pour les petites tailles de police.

La surimpression (anglais : overprint) est un réglage logiciel qui détermine si un élément est imprimé au-dessus des autres couleurs au lieu de les évider.

### **Pourquoi est-ce important ?**

Pour les textes noirs, en particulier de petite taille, la surimpression empêche l'apparition de contours blancs et assure une lisibilité parfaite. Utilisez toujours 100% noir (C0 M0 Y0 K100) en surimpression.

## **Polices :**

### **Intégrées ou converties en tracés**

Afin de garantir un rendu correct, toutes les polices doivent être soit intégrées dans le PDF, soit converties en outlines (vecteurs).



## **Codes-barres :**

**Une seule couleur, de préférence noir sur fond blanc, avec respect de la zone silencieuse.**

Les codes-barres doivent être fournis en **une seule couleur** – idéalement en noir 100 % ou dans une autre teinte pleine avec contraste suffisant (jamais en rouge). Ils doivent de préférence être placés sur un **fond blanc** afin d'assurer leur lisibilité par les scanners.

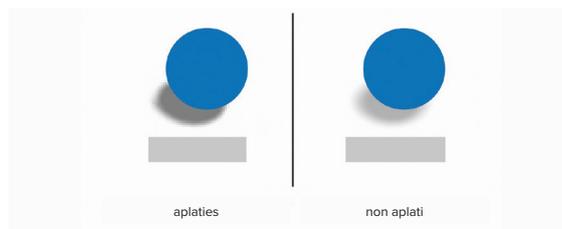
### **Pourquoi en une seule couleur et sur fond blanc ?**

Un code-barres n'est pas évalué par sa visibilité à l'œil nu, mais par sa lisibilité technique au scanner. Pour garantir un fonctionnement correct, les règles suivantes s'appliquent :

- Une seule couleur à fort contraste  
Les codes-barres doivent être réalisés dans une couleur unie – de préférence noir 100 % ou une couleur Pantone contrastée. Les teintes rouges, orangées, claires ou métallisées sont proscrites, car la plupart des scanners utilisent une lumière rouge et interprètent le rouge comme « absence d'information », rendant le code-barres illisible.
- Fond blanc  
Idéalement, le code-barres est placé sur **un fond entièrement blanc**. Cela assure un contraste optimal et une lecture rapide et précise. Un arrière-plan coloré ou transparent augmente le risque d'erreurs ou de lenteur de lecture.

Un code-barres illisible peut entraîner des erreurs logistiques, des retards ou même le rejet du produit.

**Des codes-barres correctement préparés sont donc essentiels pour une chaîne fluide.**



**Aplatir** signifie convertir les éléments transparents en une forme fixe – généralement une combinaison de pixels et de vecteurs – pour garantir un rendu fidèle. Sans cette étape, des anomalies peuvent apparaître lors de l'exposition ou de l'impression (éléments manquants, bords inattendus, décalages de couleur).



## **Un fichier PDF distinct par étiquette**

Afin d'assurer un flux de production fluide et sans erreur, chaque étiquette doit être fournie dans un **fichier PDF séparé** avec un nommage clair.

Avantages :

- Claré et organisation  
Chaque étiquette possède son propre format, tracé de découpe et spécifications techniques. Un fichier distinct évite toute confusion.
- Traitement et contrôle plus rapides  
Notre service prépresse peut vérifier plus efficacement chaque fichier (résolution, fond perdu, mode colorimétrique, etc.), ce qui réduit fortement les risques d'erreurs.



## **Aplatir les transparences en haute résolution**

Dans les fichiers graphiques (PDF, Illustrator, InDesign, Photoshop), il est possible d'utiliser des transparences (ombres, objets superposés, dégradés). Ces effets s'affichent correctement à l'écran, mais peuvent provoquer des problèmes en impression s'ils ne sont pas aplatis.



## **Valeurs chromatiques minimales**

### **Disparition des points dans les zones claires : pourquoi les valeurs minimales sont importantes**

Lors de l'impression d'images avec des teintes douces ou des dégradés (par ex. tons de peau, ombres, arrière-plans), les parties les plus claires sont constituées de très petits points tramés.

Lorsque ces points tombent sous une certaine valeur chromatique, ils risquent de disparaître à l'impression. Ce phénomène est appelé disparition des points (dot loss).

### **Pourquoi est-ce un problème ?**

Si les points les plus clairs disparaissent, le dégradé perd sa fluidité. Le résultat : transitions abruptes, taches visibles ou bords durs dans l'image. Sur des étiquettes – souvent petites et riches en détails – ce défaut est particulièrement perceptible et peut créer des effets indésirables comme un « écrasement » des zones claires ou un décalage des couleurs.

### **Que faire ?**

Respectez les valeurs minimales par technique d'impression :

- **Typo (offset) : minimum 3 %**
- **Flexo : minimum 1 %**
- **Numérique : non applicable (tolérance plus élevée)**

**Conclusion :** En respectant ces valeurs minimales, vous évitez les défauts techniques et garissez un rendu homogène et professionnel, même dans les zones les plus claires de l'image.