



QU'EST-CE QU'UN FICHER CONFORME ? Les 12 fondamentaux

**NOUS VOUS RECOMMANDONS DE LIRE TRÈS ATTENTIVEMENT CE DOCUMENT.
SI L'UN DES POINTS SUIVANTS N'EST PAS RESPECTÉ, LE FICHER FOURNI FERA L'OBJET D'UNE NON-CONFORMITÉ.**

1 - FORMATS, PAGES, PLANS DE TRAVAIL et CALQUES : *Privilégier le format PDF (PDF /X-4)* (aucun fichier au format natif d'une application ne sera traité)

- FORMATS :

Tous les logiciels de mise en page et de traitement d'image ont, dans leur menu, une option d'enregistrement ou d'exportation proposée au format PDF, qui préserve l'intégrité des informations du document, et évite les problèmes d'incorporation des polices de caractères.

Aplatissez systématiquement toutes les transparences dans le document, ainsi que les annotations et champs de formulaires. Les annotations et champs de formulaires ne sont jamais imprimés, car ils ne font pas partie intégrante du document.

- PAGES :

Nous n'acceptons pas les PDF multipages. Les fichiers Recto et Verso doivent ainsi être séparés et fournis en 2 fichiers distincts.

Aussi, merci de respecter la règle « 1 seul visuel par ligne de commande ». Si vous souhaitez 2 modèles à 1 exemplaire, la commande devra contenir 2 lignes distinctes.

Aucun fichier en amalgame ne sera accepté (amalgame de plusieurs visuels). Chaque visuel doit faire l'objet d'une ligne de commande distincte.

- PLANS DE TRAVAIL :

Aucun fichier contenant plus d'un plan de travail sous Illustrator ne sera accepté.

- CALQUES :

Un fichier conforme ne doit pas contenir de calques masqués ou désactivés. Veiller à conserver seulement les calques utiles, activés, et non masqués. Sans ça, nous ne garantissons pas la fidélité du rendu final.

2 - COULEURS et SURIMPRESSIONS : *Utiliser les couleurs CMJN* *Pas de RVB. Ne pas appliquer de surimpressions aux couleurs, particulièrement au blanc*

- COULEURS :

Nous imprimons en quadrichromie (4 couleurs / CMJN). Seul ce mode colorimétrique assure un rendu final fidèle au fichier source.

Les couleurs RVB, Pantone et Niveau de gris ne sont pas toutes reproductibles en CMJN. Par exemple, une couleur fluo en RVB s'affichera correctement sur un écran, mais ne sera absolument pas fidèle à l'impression.

Nous ne garantissons pas l'obtention finale d'un Pantone demandé, ni d'une couleur RVB ou Niveau de gris. Si votre fichier contient toutefois ces couleurs, ne leur appliquez en aucun cas de transparence.

C'est pourquoi nous vous recommandons vivement de convertir toutes vos couleurs RVB, Pantone, et Niveau de gris en quadrichromie (CMJN)(Profil ICC : Coated Fogra 39 ou ISO coated V2), d'aplatir systématiquement toutes les transparences, et de ne pas appliquer de surimpressions. Sans ça, nous ne garantissons pas la fidélité du rendu final.

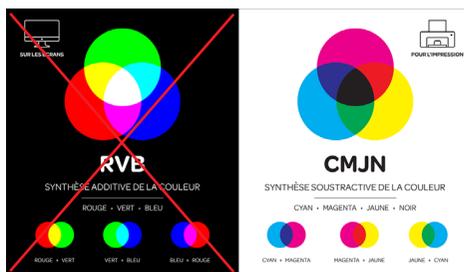
- **ATTENTION** : il est impératif de ne pas donner aux couleurs utilisées dans votre visuel les noms d'encres techniques suivants : Bleed, Calepinage, Crayon, Crease, Cut, Decoupe, MiChair, Perfos, Size, Tape, TapeTrace, TapeVerso, TeinteMasse, Vernis, Velcro, VelcroVerso, White, et Repérage. Les couleurs dont le nom contient un nom d'encre technique ne sont jamais imprimées.

- SURIMPRESSIONS :

Ne pas appliquer de surimpressions (surimpressions de contour ou de fond) aux couleurs destinées à être imprimées, tout particulièrement au blanc en quadrichromie. La couleur concernée ne serait pas imprimée.

- SOUTIEN :

Afin d'obtenir un joli fond de couleur noire, nous recommandons d'ajouter du soutien dans le noir (un pourcentage des 3 autres couleurs). Les valeurs CMJN idéales sont 60, 50, 30, 100.



Attention au poids des fichiers.
Nous nous réservons le droit de refuser les fichiers dont le poids serait supérieur à 200Mo.

NOIR SANS SOUTIEN	NOIR AVEC SOUTIEN
0 % de cyan	60 % de cyan
0 % de magenta	50 % de magenta
0 % de jaune	30 % de jaune
100 % de noir	100 % de noir

Nous ne saurions être responsables de défauts d'impression dus à des non-conformités de calques, couleurs, aplatissements, ou surimpressions.

Tout fichier présentant une non-conformité peut-être refusé, ce qui peut augmenter sensiblement le temps de traitement de la commande.

3 - POLICES D'ÉCRITURE : **Vectoriser les polices d'écriture du document afin que le rendu soit fidèle et optimal**

Police(s)
Vectorisée(s) ✓

Id Ai ✗ NE PAS UTILISER PHOTOSHOP

ATTENTION, veiller à ce que votre fichier ne contienne pas de textes de hauteur inférieure à 2mm. Le cas échéant, nous ne garantissons pas que la qualité d'impression soit au rendez-vous.

4 - LOGOS ET IMAGES : **Vectoriser les logos et images dans le document afin que le rendu soit fidèle et optimal**

Logo
Vectorisé ✓

~~Logo~~
~~Pixélisé~~ ✗

Id Ai ✗ NE PAS UTILISER PHOTOSHOP

5 - TAILLE ET PROPORTIONS DU VISUEL : **Le format du fichier fourni devra être homothétique (de proportions égales au format commandé) (Base x Hauteur)**

En impression numérique, un format est toujours exprimé en **Base x Hauteur**, ce qui détermine l'orientation du document. Le format et l'orientation du fichier fourni doivent correspondre rigoureusement au format et à l'orientation commandés.

Le format commandé et celui du fichier fourni doivent respecter cette règle : la division de la base par la hauteur du produit commandé doit être égale à la division de la base par la hauteur du fichier fourni.

Exemple : pour un produit commandé au format 400x80cm (base 400cm, hauteur 80cm), le format du fichier fourni peut être 400x80cm, 200x40cm, 100x20cm, 40x8cm...

Important : dans le cas d'une commande en recto verso, **les fichiers recto et verso doivent impérativement être fournis à la même échelle et au même format.**

ATTENTION : notez que la norme PDF limite la taille maximale des documents à 5080x5080mm. Au-delà de cette taille, le PDF sera inexploitable en production. Le fichier devra alors être fourni à une échelle réduite.



6 - FOND PERDU, ZONE DE ROGNAGE, ZONE DE SÉCURITÉ : **Les fichiers fournis doivent comporter 5mm tournant (maximum) de fond perdu et une Zone de rognage (Trimbox)**

Pour vous assurer une finition qualitative, nos machines de découpe doivent couper à l'intérieur de votre visuel, et nécessitent donc des fichiers avec débord (fond perdu).

Exemple : pour un produit commandé au format 400x80cm, le format hors-tout du fichier fourni sera de 401x81cm (400x80cm + 5mm tournant maximum de fond perdu).

Si l'une des dimensions du format commandé est inférieure à 25cm, le fond perdu du document doit être réduit à 1mm tournant seulement, pour que le fichier soit accepté.

ATTENTION : en l'absence de case de rogne, un excès de fond perdu est considéré comme une non-conformité. Le fichier sera jugé non conforme.

Attention également à ne pas faire apparaître de cadre au format (filet noir par exemple) en périphérie de votre document. Ce cadre serait imprimé et visible sur le produit final.

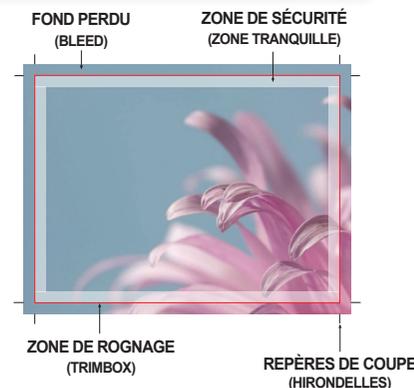
Vous trouverez les options de case de rogne, de repères de découpe et de fond perdu dans les options d'exportation du logiciel utilisé.

Nous vous recommandons également d'aménager une **marge de sécurité de 5mm sans texte ni image à l'intérieur du format**, et davantage dans le cas d'une bâche recto-verso avec renforts ou fourreaux (voir point n°12 «**FAÇONNAGE**» à la fin de ce document).

ATTENTION : Ce point est fondamental. Si l'une de ces contraintes n'est pas respectée (absence de case de rogne ou de fond perdu), nous ne pouvons pas garantir la qualité du produit final.

Si toutefois votre fichier ne contenait pas de fond perdu, nos outils sont capables d'en générer, **à la condition que le document ne soit pas en mode colorimétrique RVB, et qu'une marge de sécurité intérieure de 5mm sans texte ni logo soit aménagée dans le visuel.**

Le cas échéant, le fond perdu généré présenterait une différence de couleur notoire visible à l'impression et sur le produit final. Aucune réclamation ne saurait alors être recevable.



7 - RÉOLUTION : **La résolution recommandée est d'au minimum 150dpi à l'échelle 1:1 pour une impression optimale**

Image(s)
HD non pixélisée(s) ✓

Pour une impression en Haute Définition, la norme est 300dpi.

Une résolution de 150dpi minimum est recommandée. En-dessous de cette valeur, la qualité de l'impression risque de ne pas être satisfaisante.

Toutefois, une résolution de 100dpi est considérée comme suffisante pour les grands affichages urbains (au-delà du format aribus).

Les fichiers vectoriels s'opposent aux images pixélisées. La qualité de l'image vectorielle ne sera jamais altérée, quelle que soit sa taille.



! Tout fichier présentant une non-conformité peut-être refusé, ce qui peut augmenter sensiblement le temps de traitement de la commande.

! Le DPI est l'unité de mesure de la résolution, soit le nombre de pixels par pouce. Vos graphismes doivent avoir une résolution de 150 dpi minimum.

! Nous ne saurions être responsables de défauts d'impression dus à une résolution insuffisante.

- DECOUPE À LA FORME :

Un fichier de Découpe doit être rigoureusement au même format que le fichier Recto auquel il est associé.

Le tracé de découpe peut toutefois être intégré directement dans le visuel, en respectant les contraintes d'encre techniques «Cut», «Crease», «Perfos» et autres (ton direct nommé et en surimpression).

ATTENTION, dans le cas d'une impression recto-verso, le tracé de découpe doit être inversé (en miroir) au verso.

Dans le logiciel de graphisme vectoriel que vous utilisez (par exemple Illustrator), placer la forme de découpe au-dessus des couches (calques) à imprimer.

La couleur du contour (jamais de fond pour une découpe, car cela dédoublerait les vecteurs) de votre tracé de découpe doit impérativement être en ton direct nommé Cut, et l'alignement de contour centré.

Le contour de votre tracé doit être en surimpression (Illustrator : options d'objets).

Le tracé de découpe vectoriel doit être uniforme (non dédoublé), et en un seul morceau. Aucun vecteur ne doit en croiser un autre.

Aucun fichier en amalgame ne sera accepté (amalgame de plusieurs visuels).

NB : Une forme de découpe jugée trop complexe pourra être refusée. Un tracé simplifié sera alors proposé.

- ENCRE TECHNIQUES :

La vocation des encres techniques est de ne pas être imprimées.

Pour signifier l'emplacement de perforations (et toutes découpes intérieures), d'un rainage, ou d'une découpe mi-chair, le principe est le même que pour le Cut, en respectant les noms d'encre techniques (tons directs en surimpression) suivants :

- Perforations et découpes intérieures : Perfos
- Découpe mi-chair : MiChair
- Rainage : Crease

La liste de nos encres techniques figure dans le point n°2 précédemment : **COULEURS et SURIMPRESSIONS.**

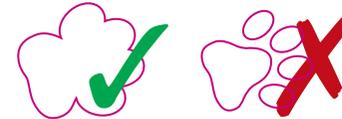
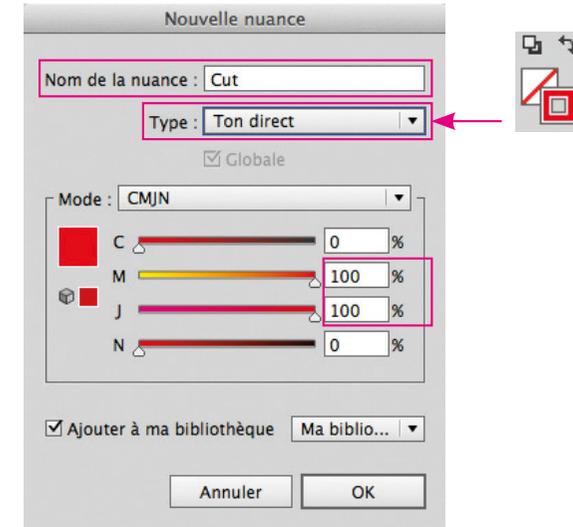
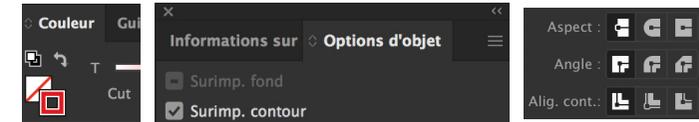
- GABARITS :

Si vous utilisez l'un de nos gabarits, merci d'en respecter les contraintes :

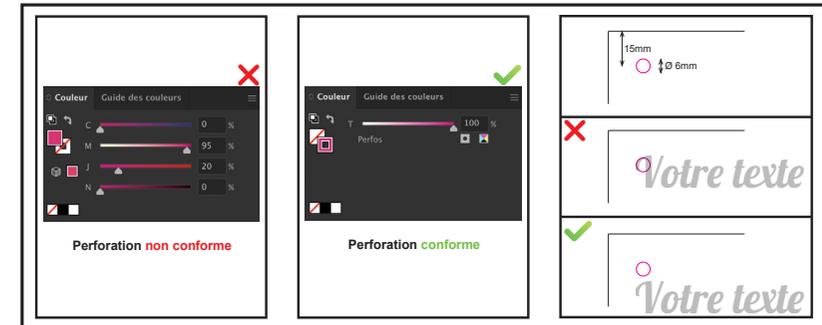
- Ne pas utiliser Photoshop ou autre logiciel de traitement d'image non vectorielle. Les tracés vectoriels seraient aplatis en image, rendant la maquette inexploitable en production.

- Intégrer votre visuel dans le calque Maquette, en respectant les limites de la zone en pointillés (Bleed). Le visuel doit atteindre les limites de cette zone, sans les dépasser.

- N'apporter aucune modification aux autres calques (verrouillés), ne pas en changer l'ordre, puis enregistrer le fichier au format pdf.



- Télécharger le gabarit
- Insérer le graphisme dans le calque Maquette
- Enregistrer en PDF
- Mode colorimétrique CMJN
- Aucune surimpression
- Ne pas modifier les calques verrouillés, ni l'ordre des calques
- Ne pas utiliser Photoshop afin de conserver le caractère vectoriel du gabarit



Par défaut, nous réalisons des perforations de diamètre 6mm, dont l'entraxe se situe à 15mm du bord.

Vous pouvez toutefois opter pour des perforations personnalisées, en respectant le nom d'encre technique «Perfos» (ton direct en surimpression de contour).

! Tout fichier présentant une non-conformité peut-être refusé, ce qui peut augmenter sensiblement le temps de traitement de la commande.

Recto Verso

A A

! Dans Adobe Acrobat Pro, l'outil «Aperçu de la sortie» vous permet un contrôle final du format, de la Zone de rognage (Trimbox), et des séparations de couleurs (quadi et tons directs).

! Nous ne saurions être responsables de défauts d'impression dus à une confusion entre Quadri, Tons directs, Encres techniques.

9 - BLANC SÉLECTIF : *Tracé vectoriel - Fond en ton direct nommé White et en surimpression*

Id Ai  NE PAS UTILISER PHOTOSHOP

Si vous choisissez un support d'impression transparent, tout ce que vous voyez en blanc à l'écran sur le fichier sera transparent (de la couleur du support) sur le produit imprimé.

C'est la raison pour laquelle l'option Blanc sélectif doit être choisie : Ton direct nommé White = impression en blanc.

Un fichier de Blanc sélectif doit être rigoureusement au même format que le fichier Recto auquel il est associé.

Dans le programme de graphisme vectoriel que vous utilisez (par exemple Illustrator), placer la forme de blanc au-dessus des couches (calques) à imprimer.

La couleur du fond (jamais de contour pour un blanc sélectif) de votre tracé de blanc sélectif doit impérativement être en ton direct nommé White.

Le fond de votre tracé doit être en surimpression (Illustrator : options d'objets).

NB : Si vous souhaitez seulement une impression blanche, sans quadri, il convient de fournir un fichier Recto vierge.

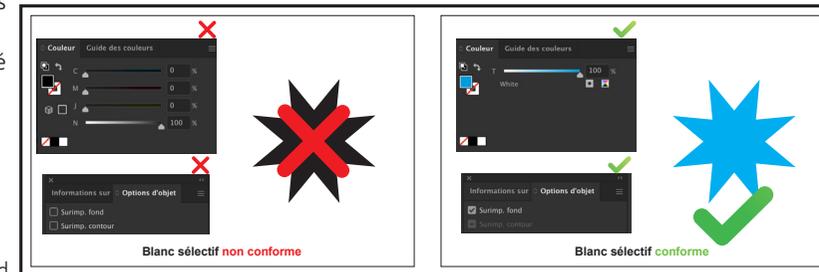
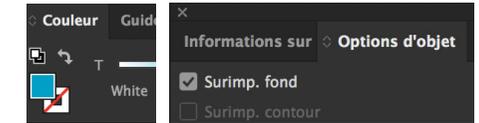
ATTENTION, dans le cas d'une commande d'adhésif en vitrophanie (impression en miroir pour pose intérieure et lecture extérieure), le fichier source doit être fourni à l'endroit. L'impression en miroir est réalisée en production.



Fichier Recto en quadri



Fichier Blanc de soutien avec fond coloré en ton direct nommé White



10 - LETTRE DECOUPÉE / ÉCHENILLAGE : *Tracé vectoriel - Contour en ton direct et en surimpression*

Id Ai  NE PAS UTILISER PHOTOSHOP

- La couleur du contour des caractères ou autres éléments à écheniller doit impérativement être en ton direct nommé Cut.

Le contour de votre tracé doit être en surimpression (Illustrator : options d'objets).

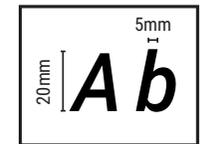
- Le tracé de découpe vectoriel doit être uniforme (non dédoublé).

- Aucun vecteur ne doit en croiser un autre.

- Les caractères ou autres éléments à écheniller dont la hauteur est inférieure à 20mm et/ou le jambage (épaisseur) inférieur à 5mm seront refusés. Tout élément à écheniller inférieur à ces valeurs rendra le fichier non-conforme.

- Aucun fichier en amalgame ne sera accepté (amalgame de plusieurs visuels).

- Le mélange d'orientation des textes dans les axes X et Y n'est pas accepté.



11 - ENREGISTREMENT, CONTRÔLE, BAT : *Aplatir toutes les transparences + Enregistrer le document à la norme PDF /X-4*



- **ENREGISTREMENT** :

Ce dernier point nous garantit que votre fichier sera correctement interprété par nos machines d'impression (polices incorporées, colorimétrie, dégradés, surimpressions, transparences...).

- **CONTRÔLE** :

Pour contrôler votre fichier, Adobe Acrobat Pro vous propose l'outil «Aperçu de la sortie», permettant de visualiser le format, la Zone de rognage (Trimbox), ainsi que les séparations de couleurs (quadri et tons directs).

- **BAT** :

Un Bon à Tirer permet de vérifier la conformité de la mise en page, des textes, des images, de la colorimétrie, et de la résolution avant approbation définitive. La validation d'un BAT se doit d'être minutieuse, car elle engage le processus de production. Nous vous demandons de prendre le temps de soigner la validation de ce document.

Si un BAT vous est adressé, avant de le valider, celui-ci doit d'abord être téléchargé, puis ouvert dans Adobe Acrobat via un ordinateur, et uniquement via un ordinateur, pour vous assurer une prévisualisation conforme.

ATTENTION :

- Pas de prévisualisation directement via boîte mail.

- Pas de smartphone. 

! Tout fichier présentant une non-conformité peut-être refusé, ce qui peut augmenter sensiblement le temps de traitement de la commande.

! Dans Adobe Acrobat Pro, l'outil «Aperçu de la sortie» vous permet un contrôle final du format, de la Zone de rognage (Trimbox), et des séparations de couleurs (quadri et tons directs).

! Nous ne saurions être responsables de défauts d'impression dus à un BAT validé trop hâtivement, sans un contrôle rigoureux.

12 - FAÇONNAGE : OEILLETS, OURLETS, FOURREAUX, BARRES DE LESTAGE

- OEILLETS :

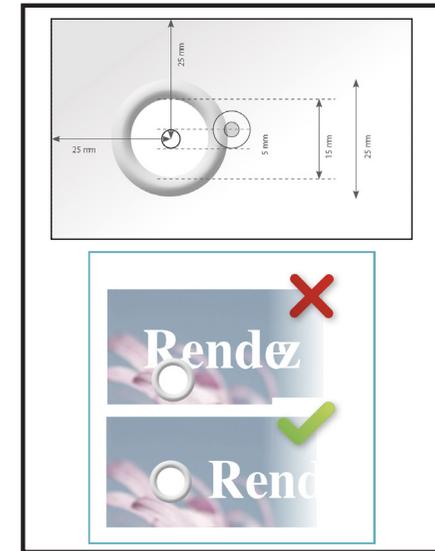
Par défaut, l'entraxe des oeillets est disposé à **25mm du bord**. Toutefois, vous pouvez opter pour des emplacements d'oeillets personnalisés.

Attention : un repère d'emplacement d'oeillet conforme est un cercle de **diamètre 5mm, fond blanc, contour noir**.

Si vous optez pour des emplacements personnalisés, l'entraxe d'un oeillet doit être disposé entre 20mm et 100mm du bord.

Le diamètre réel de l'oeillet est de 25mm. Il est fondamental de vous assurer à la création d'un visuel **qu'aucun oeillet ne masquera un élément imprimé** (logo, texte, n° de tel, mentions légales).

Si cette contrainte n'est pas respectée, aucune réclamation ne saura être recevable en cas de défaut du produit.



- OURLETS, FOURREAUX, BARRES DE LESTAGE :

Les ourlets, fourreaux et barres de lestage **ne sont en aucun cas une contrainte de fichier**. C'est-à-dire qu'ils ne doivent pas être pris en compte dans le format du fichier source fourni.

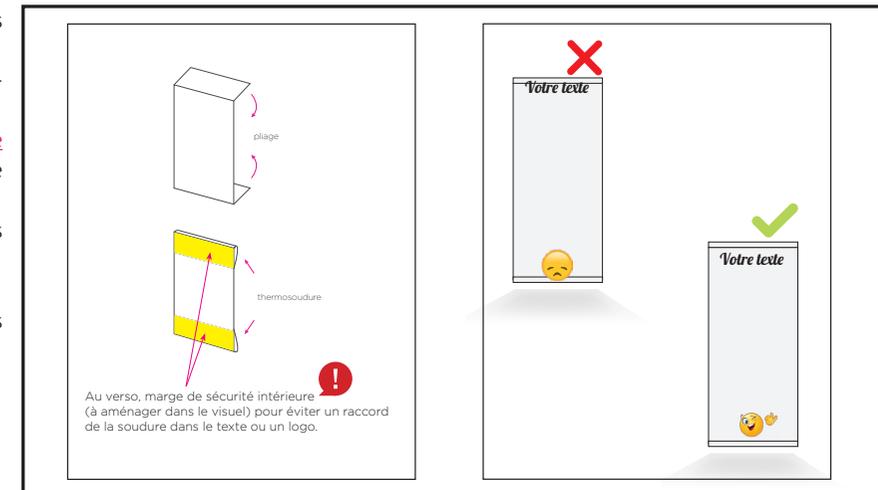
Ainsi, pour une bâche commandée au format 200x100cm, nous attendons un fichier au format 200x100cm, quel que soit le façonnage choisi.

Toutefois, dans le cas d'une bâche commandée en recto-verso avec renforts, fourreaux, ou barre de lestage, **une marge de sécurité minimale (sans texte ni image à l'intérieur du format) doit être aménagée au verso**, afin d'éviter que le raccord de la soudure ne se trouve dans un texte ou une image.

Sans ça, nous ne garantissons pas la qualité visuelle du raccord soudé. En effet, un risque de décalage du raccord de plus ou moins 5mm persistera.

Vous trouverez ci-dessous les formats à plat de nos différents façonnages, ainsi que les marges de sécurité à respecter pour les bâches en recto-verso :

- Renfort (ourlet) / Barre de lestage : 4cm à plat / Marge de sécurité 4,5cm
- Fourreau standard (diamètre 2cm) : 7cm à plat / Marge de sécurité 7,5cm
- Fourreau diamètre 3cm : 8cm à plat / Marge de sécurité 8,5cm
- Fourreau diamètre 4cm : 9cm à plat / Marge de sécurité 9,5cm



Marge de sécurité intérieure minimale (sans texte, motif, ni logo) à aménager au verso des bâches recto-verso :

- Renfort (ourlet) / Barre de lestage : 45mm
- Fourreau diamètre 2cm : 75mm
- Fourreau diamètre 3cm : 85mm
- Fourreau diamètre 4cm : 95mm

! Tout fichier présentant une non-conformité peut-être refusé, ce qui peut augmenter sensiblement le temps de traitement de la commande.

! Optez pour un renfort du périmètre pour éviter tout déchirement de la bâche en cas de tension importante. Vérifiez que le diamètre du fourreau choisi soit adapté à votre besoin.

! Nous ne saurions être responsables de défauts dus à un non-respect de nos contraintes de repères d'oeillets ou de façonnage.