IMPRIMEZ SUBLIMEZ CONNECTEZ

icones

Guide des bons fichiers

Pour travailler en toute sérénité

Chers clients,

Afin d'optimiser le traitement de vos fichiers destinés à l'impression, nous vous demandons de bien vouloir suivre les indications fournies dans ce guide. Il s'agit d'un cahier des charges à appliquer pour rendre vos fichiers de mise en page exploitables pour une impression offset ou numérique.

Un fichier fourni ne répondant pas précisément à ces règles de base devra faire l'objet d'un traitement spécifique par notre service PAO afin de permettre son impression sur nos presses. Toute intervention de notre part sur vos fichiers risque d'occasionner un coût et/ou un délai supplémentaire, d'où l'intérêt de respecter ce guide.

Nous vous remercions pour votre compréhension.

La team PAO d'Icônes

PDFX-ready OUTPUT PDF/X-4 Offset

Le certificat **PDFX-ready* Output** prouve que le flux prépresse d'Icônes est capable de contrôler, de corriger et d'imprimer correctement les fichiers PDF/X de ses clients, sans erreur, selon les obligations de la norme ISO 15930 et les spécifications du Ghent Workgroup.

**L'association Suisse PDFX-Ready créée en 2005 est chargée de promouvoir le bon emploi du PDF/X dans l'industrie graphique. Elle regroupe à son actif plus de 200 membres et différents partenaires (Adobe Systems, Ugra, Callas Software, Viscom...).*

SOMMAIRE

Recommandations
pour travailler avec vos logiciels 4-5

Schéma du flux PDF Icônes
parcours d'un fichier PDF de la réception à l'impression 6-7

Principes de base
pour créer un fichier PDF prêt à imprimer 8-9

Précisions
pour créer des fichiers PDF avec des options spécifiques 10-12

Détails techniques pour la découpe
pour une forme de découpe ou pour la découpe laser 13-14

Check list
liste des points à vérifier avant l'envoi de fichiers 15

RECOMMANDATIONS

Pour travailler avec vos logiciels

PARAMÉTREZ ET SYNCHRONISEZ LA COULEUR DANS VOS APPLICATIONS

Dans le menu **Edition > Couleurs** de vos logiciels PAO, choisissez :

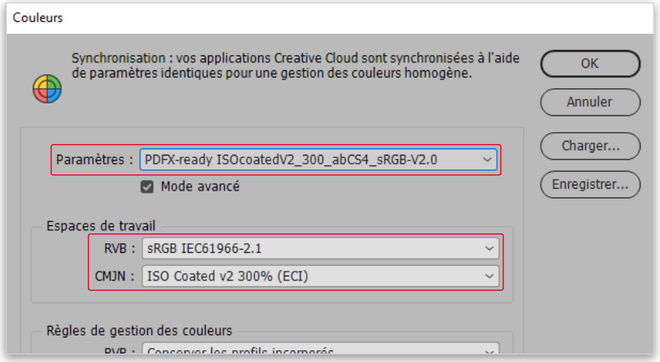
- Espace RVB :
  sRGB*
- Espace CMJN :
  ISO Coated v2 300%

Pour l'impression **Offset**, sur papier **non couché** :

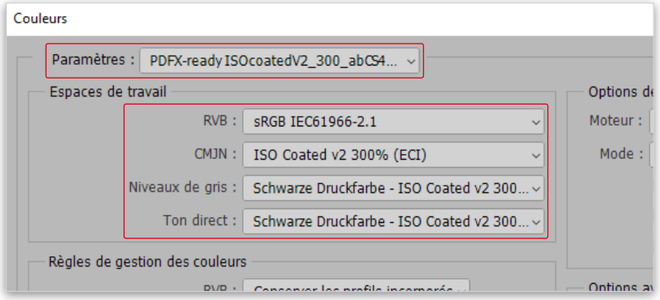
- Espace CMJN :
  PSO Uncoated V3 (FOGRA 52)

Vous trouverez les profils colorimétriques ainsi que les paramètres de gestion de couleurs sur

icones.fr/documents-utiles/



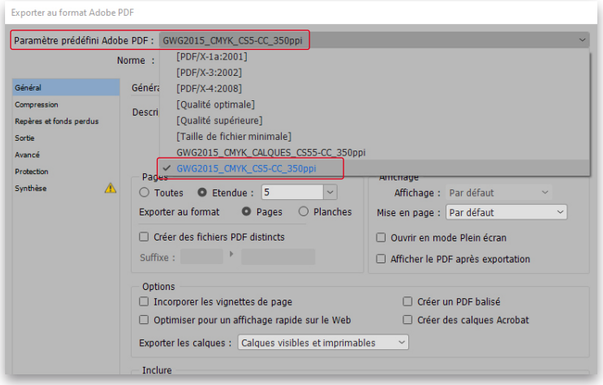
InDesign



Photoshop

*Proposé par défaut, mais il est possible d'opter pour d'autres profils : Adobe RGB (1998) ou eciRGBV2

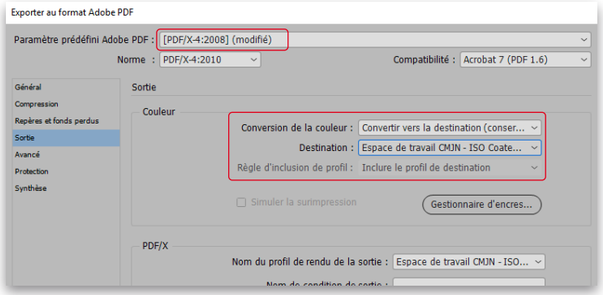
FOURNISSEZ UN PDF NORMALISÉ (PDF/X-4)



Avec paramètres prédéfinis

Nous vous recommandons de fournir des PDF normalisés : **PDF/X-4 CMJN** avec les spécifications du Ghent Workgroup (**GWG2015_CMJN**) pour lesquels vous trouverez les paramètres prédéfinis sur :

icones.fr/documents-utiles/



Solution alternative

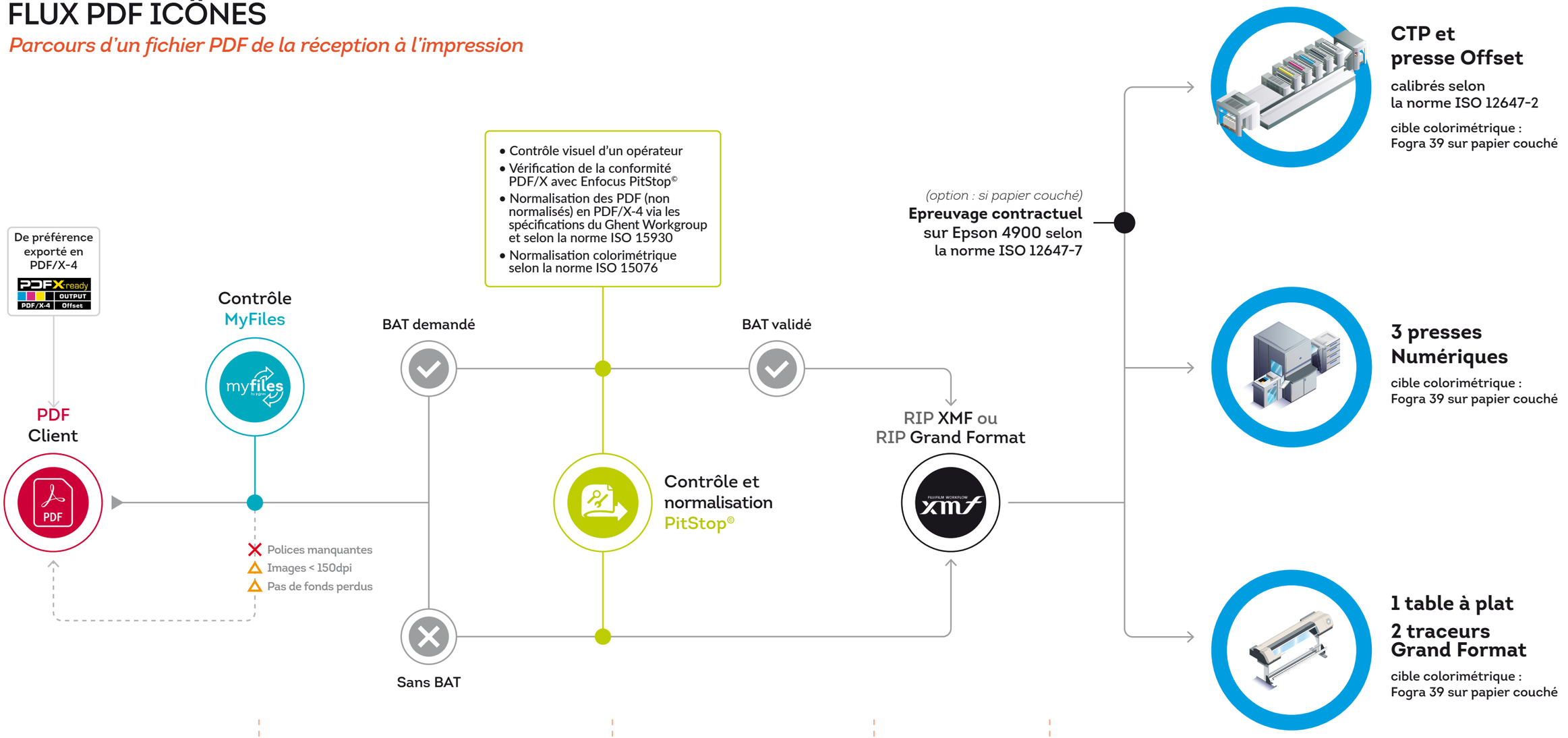
*Toutefois **si vous n'avez pas la possibilité d'installer les paramètres** prédéfinis PDF mis à votre disposition par Icônes, **exportez un PDF/X-4 CMJN**.*

Vérifiez dans l'onglet Sortie :

- *Conversion de la couleur :*
  Convertir vers la destination (conserver les numéros)
- *Destination :*
  Espace de travail CMJN - ISO Coated v2 300%.

FLUX PDF ICÔNES

Parcours d'un fichier PDF de la réception à l'impression



PRINCIPES DE BASE

Pour un fichier prêt à imprimer

TRAITS DE COUPE

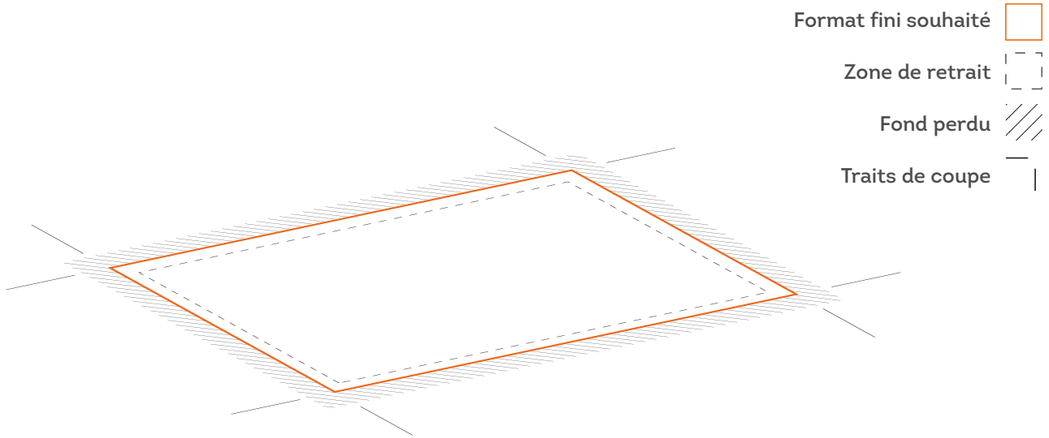
Il est important de fournir un fichier avec des traits de coupe symbolisant le format fini de votre document. Les traits de coupe doivent être à l'**extérieur du fond perdu**. Lors de l'export en PDF mettre un décalage de **5 mm** (par défaut lors de l'export en PDF/X-4 avec les spécifications GWG2015_CMJN).

FONDS PERDUS

Dès lors qu'une image ou un bloc se situe au bord d'une page, il est indispensable de prévoir du fond perdu. Le fond perdu consiste à faire déborder l'image ou le bloc en dehors de la page (**3 à 5 mm** sur de nombreux produits), de façon à prévenir les imprécisions de pli ou de coupe. Sans fond perdu, le risque de voir apparaître un liseret blanc entre l'image et le bord de page est très important. Cela vaut aussi pour les bendays (fonds de couleur).

ZONE DE RETRAIT

C'est la marge intérieure de vos documents où vous éviterez de placer des textes ou des logos. Celle-ci est de **3 mm** sur la plupart des produits, en dehors des brochures piquées où nous vous recommandons une zone de **5 mm** tout autour de votre page. Ceci évitera les mauvaises surprises liées à la coupe massicot de vos documents. Dans le cas d'une **brochure en dos carré collé**, cette zone de retrait devra représenter **10 mm** au pli afin de ne pas gêner la lisibilité du texte.



ILLUSTRATIONS

- Images à **150 dpi** minimum, conseillé à 300 dpi voire plus.

300 dpi ←

100 dpi →

- **Ne forcez pas la conversion de vos images en CMJN** (nos presses seront à même de traiter la colorimétrie de vos images tant qu'un profil leur est incorporé).
- Travaillez vos documents avec le profil **ISO Coated v2 300%**
- Pour une impression avec notre presse **Offset HUV sur papier non couché** préférez travailler avec le profil **PSO Uncoated V3 (FOGRA 52)** à la place de l'ISO Coated v2 300%. Vous gagnerez en qualité.

TEXTES NOIRS

- Les textes en noir pur **(C0 / M0 / J0 / N 100)** superposés à d'autres éléments de couleurs doivent être traités **en surimpression**.
- Evitez le noir tramé pour les textes fins.

ATTENTION À LA SURIMPRESSION

Il est indispensable de contrôler vos documents en affichant les surimpressions. Pour cela, **activez l'aperçu des surimpressions** dans Acrobat ou dans vos logiciels de PAO.

SI VOUS FOURNISSEZ DES FICHIERS NATIFS

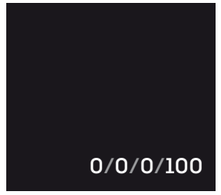
Assemblez vos travaux avant de nous les transmettre (polices, images, fichiers, ...).

CHARGE D'ENCRE

Afin d'éviter les problèmes de maculage lors de l'impression ou du façonnage, vous devez vérifier que **le taux d'encrage de vos documents ne dépasse pas 300%**, d'où l'intérêt d'utiliser le profil ISO Coated v2 300% pour la séparation de vos fichiers RVB en CMJN.

Pour un aplat noir, nous recommandons d'utiliser les valeurs suivantes :

C 30 / M 30 / J 30 / N 100



PRÉCISIONS

Pour les fichiers spécifiques

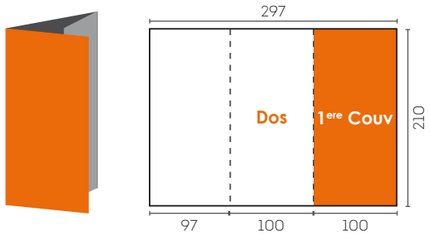
DÉPLIANTS

Fournissez un seul PDF en **planche uniquement** (pas de page à page) en respectant les formats suivants :

Pli roulé :

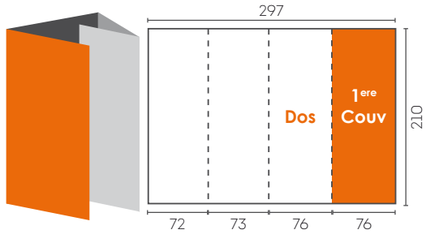
Lors d'un pli roulé, ne pas oublier que le ou les rabats qui se plient à l'intérieur doivent être plus courts.

Exemples :



3 VOLETS

Format ouvert	Format fermé
297 x 210 mm	100 x 210 mm

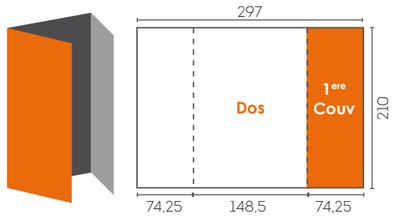


4 VOLETS

Format ouvert	Format fermé
297 x 210 mm	76 x 210 mm

Pli fenêtre :

Exemple :

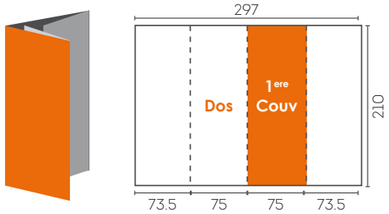


3 VOLETS

Format ouvert	Format fermé
297 x 210 mm	148,5 x 210 mm

Pli portefeuille :

Exemple :



4 VOLETS

Format ouvert	Format fermé
297 x 210 mm	75 x 210 mm

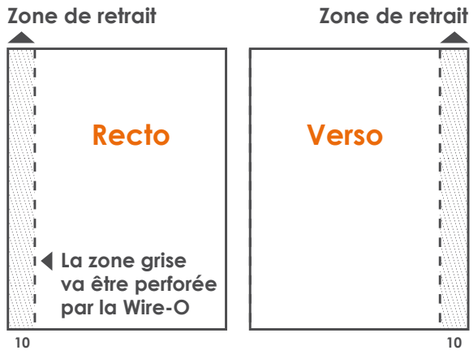
Pli accordéon :

Tous les volets doivent avoir la même largeur.

BROCHURES

Wire'O ou reliure spirale :

Fournissez un seul PDF page à page. Attention à la taille de la Wire'O et à son emplacement. En général, une zone d'1 cm de retrait à la reliure doit être prévue dans le fichier pour l'emplacement des perfos et de la Wire'O.

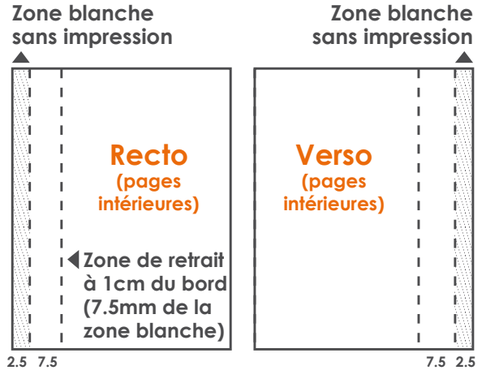


Piqûre à cheval :

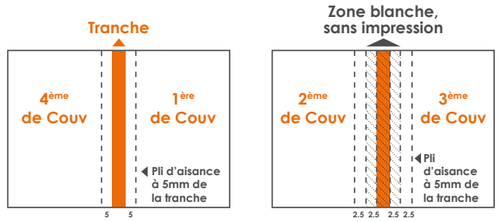
Fournissez un seul PDF page à page, non imposé : ni en double page, ni en planche et dans le bon ordre de lecture.

Dos carré collé et dos carré collé cousu :

Fournissez les pages intérieures en page à page. En 1ère et dernières pages intérieures, une zone de 2.5 mm sans impression doit être prévue côté reliure. Prévoyez pour chaque page intérieure une zone de 1cm de retrait côté reliure.



Fournissez la couverture assemblée (en planche) avec la tranche (demandez son épaisseur en fonction du nombre de pages et du papier).
La tranche intérieure doit être sans impression pour une bonne adhésion de la colle.



DÉTAILS TECHNIQUES POUR LA DÉCOUPE

Pour une forme de découpe ou pour la découpe laser

VERNIS, BOSSING, GAUFRAGE, ENCRE À GRATTER, DORURE

Pour tous les fichiers avec les finitions suivantes : vernis, bossing, gaufrage, encre à gratter, dorure, etc., fournissez **un seul fichier PDF/X-4 avec calques** :

- Un calque pour l'impression.
- Un calque avec les zones de finition en **ton direct** et en **surimpression**.

Spécificité du vernis bossing :

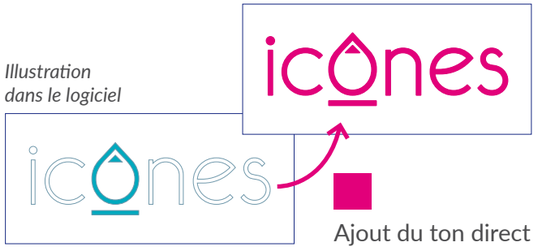
Si pour un vernis ou un bossing numérique, la zone à vernir arrive à **moins de 1 mm de la coupe** ou du pli, il faut nous **le préciser à la commande**.

Spécificité de la dorure :

La dorure (or ou argent) est **couvrante**, vous devez donc la mettre en surimpression (pas de défonce) dans votre document.

IMPRESSION BLANCHE (NUMÉRIQUE)

Pour préparer un fichier avec impression blanche sur un papier de couleur (ou transparent), l'aplat blanc doit être créé en **ton direct** nommé **White**. Il est nécessaire de lui donner une couleur afin qu'elle soit visible à l'écran, la mettre **en surimpression** et au premier plan.



Ajout du ton direct nommé White au premier plan et en surimpression.

Impression

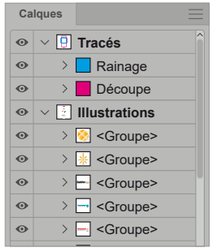
Rendu imprimé sur papier coloré

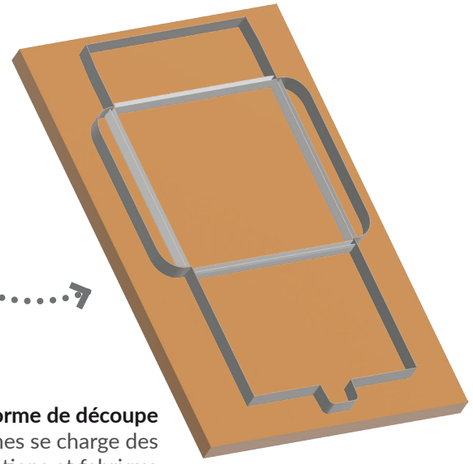
Impression sans le soutien de blanc

PRÉPARATION DE FICHIERS AVEC FORME DE DÉCOUPE

- Composez vos éléments graphiques à imprimer et tracé de découpe dans un **même fichier de travail**.
- Utilisez des **calques distincts** pour vos tracés, mettez-les en **tons directs** et en **surimpression**.
- Générez un **PDF/X-4 CMJN avec calques** (les spécifications d'export sont expliquées en pages 4 et 5).

Visuel dans votre logiciel
les découpes et rainages sont dans un calque séparé





Forme de découpe
Icônes se charge des séparations et fabrique la forme de découpe

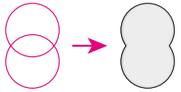
CAS SPÉCIFIQUE : LA DÉCOUPE LASER

Le procédé reste le même que pour la découpe traditionnelle, mais certaines précisions sont nécessaires.

Il existe **4 types de découpes** pouvant être appliquées en même temps. La couleur du tracé et son nom détermine alors le type de découpe. Pensez à respecter une **épaisseur de 0.25 pts** :

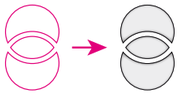
Découpe totale : CUT couleur de tracé en Ton Direct **100% magenta (C0/M100/J0/N0).**	**Cut** 0,25 pts	>
Découpe mi-chair ou rainage : ENGRAVE couleur de tracé en Ton Direct **100% jaune (C0/M0/J100/N0).**	**Engrave** 0,25 pts	>
Perforation : PERFORATE couleur de tracé en Ton Direct **100% cyan (C100/M0/J0/N0).**	**Perforate** 0,25 pts	>
Micro-perforation : MICROPERFORATE couleur de tracé en Ton Direct **100% vert (C100/M0/J100/N0).**	**Microperforate** 0,25 pts	>

Afin d'obtenir le meilleur rendu possible, veillez à respecter les points suivants :



Vos tracés :

- **Pas de couleur de remplissage.**
- **Tracés fermés**, pas de masque ni d'éléments groupés.
- Les tracés doivent faire **0,25 pts** et **être espacés de 1 mm** minimum.



Vos formes :

- Ajoutez des **points d'accroche** aux formes ou aux lettres fermées (le A par exemple).
- La découpe **enlève** ce qui est contenu à l'intérieur des formes.
- Plus les formes sont complexes, plus la découpe sera longue et coûteuse.

CHECK LIST

Points à vérifier avant l'envoi de fichiers

Afin de nous permettre de respecter vos délais, merci de contrôler vos fichiers à l'aide de cette "check list" avant de nous les envoyer. Vous trouverez le détail des différents points cités dans les pages précédentes.

CHECK LIST COMMANDE

- ☐ Vérifiez que votre fichier correspond à votre commande (format, couleur, nombre de modèle, nombre de page, finitions, etc.).
- ☐ N'oubliez pas de nous donner la répartition de vos fichiers (ex : pour 3 fichiers avec une impression totale de 500 ex, précisez quelles sont les quantités souhaitées pour chaque fichier).
- ☐ Lors d'une découpe d'adhésif, précisez si vous souhaitez une découpe mi-chair ou totale.
- ☐ Pour la découpe mi-chair, indiquez le format du document à livrer.
- ☐ En cas de pliage, précisez le type de pli (pli roulé, pli accordéon, pli portefeuille...).

CHECK LIST FICHIER

- ☐ Les traits de coupe sont-ils présents ?
- ☐ Les fonds perdus sont-ils présents ?
- ☐ La zone de retrait est-elle respectée ?
- ☐ La résolution minimale des images (150 dpi) est-elle respectée ?
- ☐ La séparation CMJN est-elle faite avec le bon profil ? (ISO Coated v2 300% ou PSO Uncoated V3 FOGRA52)
- ☐ Ai-je bien créé mon PDF avec le profil d'export Icônes ?
- ☐ Les textes noirs sont-ils en noir seul (0/0/0/100) et en surimpression ?
- ☐ Les contraintes de formats des différents volets du dépliant sont-elles respectées ?
- ☐ Les contraintes de vernis, bossing, gaufrage... sont-elles respectées ?
- ☐ Les contraintes liées à la brochure sont-elles respectées ?
- ☐ Les contraintes liées à une impression blanche sont-elles respectées ?
- ☐ Les contraintes liées au tracé de découpe sont-elles respectées ?
- ☐ L'intention de rendu à l'export PDF/X-4 est-elle respectée ? (ISO Coated v2 300% ou PSO Uncoated V3 FOGRA52)

icones

CAUDAN
735 rue Jacques-Ange Gabriel • 56850 CAUDAN
02 97 87 14 50 • 56@icones.fr

NANTES
36 rue Voltaire • 44000 NANTES
02 40 20 56 56 • 44@icones.fr

facebook.com/
IconesLorient

instagram.com/
iconesprint

pinterest.fr/
iconesprint

youtube.com/
IconesImprimerieLorient

linkedin.com/company/
icônes-print-&-fab

Imprimé sur Splendorgel 270 g et 115 g - Icônes Caudan - Mars 2023

Icônes - SAS au capital de 200 160 € - SIRET 347 756 546 00086 RCS Lorient - N° TVA FR21 347 756 546 - Code NAF 1812 Z