

Niveaux de la qualité des étiquettes



Gestionnaire, Division des
approvisionnements d'imprimerie
Constitution Square
360, rue Albert, 12^e étage
Ottawa (Ontario)
K1A 0S5
CANADA



Niveaux de la qualité des étiquettes

TABLE DES MATIÈRES

1. [INTRODUCTION](#)
2. [CATÉGORIES DES NIVEAUX](#)
 - 2.1 [Édition prestige](#)
 - 2.2 [Édition informative](#)
 - 2.3 [Édition utilitaire](#)
3. [MÉTHODES D'ÉVALUATION](#)
 - 3.1 [Pliage](#)
 - 3.2 [Résistance de la surface imprimée à la friction](#)
 - 3.3 [Marques de fond](#)
 - 3.4 [Registre](#)
 - 3.5 [Rognage](#)
 - 3.6 [Agrandissement des caractères](#)
 - 3.7 [Remplissage](#)
 - 3.8 [Doublage et papillotage](#)
 - 3.9 [Retassures](#)
 - 3.10 [Moiré](#)
 - 3.11 [Prise](#)
 - 3.12 [Harmonisation des couleurs](#)
 - 3.13 [Densité des couleurs \(densitométrie\)](#)
 - 3.14 [Teintes](#)
4. [DÉTAIL DES EXIGENCES](#)

1. INTRODUCTION

La publication Niveaux de qualité des étiquettes est l'œuvre de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC). Le présent document décrit les principes et les méthodes que doivent suivre les ministères fédéraux et les fournisseurs pour la sélection du niveau de la qualité de l'impression le mieux assorti aux étiquettes requises.

Ce document doit être utilisé conjointement avec les ouvrages d'impression suivants publiés par TPSGC :

- Niveaux de la qualité de l'impression
- Niveaux de la qualité de la reproduction des couleurs
- Niveaux de la qualité de la composition
- Niveaux de la qualité des formulaires

L'entrepreneur chargé de produire les étiquettes doit s'assurer que le produit ouvré satisfait à toutes les exigences relatives à la qualité, prescrites dans les ouvrages pertinents visant les niveaux de la qualité.

On définit trois niveaux de la qualité soit, en ordre décroissant, l'édition prestige, l'édition informative et l'édition utilitaire. Des spécifications régissant le contrôle de la qualité et la production sont définies pour tous les niveaux. Le présent document ne vise pas à restreindre ni à contrôler les divers procédés de fabrication, mais à établir un guide permettant d'atteindre la qualité exigée dans la fabrication des étiquettes. Il incombe au fournisseur de contrôler les procédés utilisés pour obtenir la qualité exigée, peu importe le mode de fabrication employé. Le fournisseur doit produire des étiquettes qui sont d'une bonne qualité d'exécution, qui ont été faites selon les règles de l'art, qui sont constituées de matériaux convenables et qui offrent une qualité.

Les questions relatives à un contrat en particulier doivent être posées à la personne responsable désignée dans le contrat.

Tous commentaires et toutes propositions de modifications doivent être adressés à :

Gestionnaire, Division des approvisionnements d'imprimerie
Constitution Square
360, rue Albert, 12^e étage
Ottawa (Ontario) K1A 0S5, CANADA
(613) 998-0440

2. CATÉGORIES DES NIVEAUX DE LA QUALITÉ

2.1 Édition prestige

Étiquette imprimée, gaufrée, contrecollée, estampée à l'or; polychromie ou quadrichromie de pleins ou de similigravures. Imprimée sur toute la surface, découpée à l'emporte-pièce ou rognée, convenant à des utilisations manuelles ou mécaniques.

2.2 Édition informative

Étiquette imprimée; polychromie ou quadrichromie de pleins, de similigravures ou de lignes. Imprimée sur toute la surface, découpée à l'emporte-pièce ou rognée, convenant à des utilisations manuelles ou mécaniques.

2.3 Édition utilitaire

Étiquette imprimée, découpée à l'emporte-pièce ou rognée, convenant à des utilisations manuelles ou mécaniques.

3. MÉTHODES D'ÉVALUATION

3.1 Pliage

Un pli est mal placé lorsqu'il y a décalage entre la position réelle et celle spécifiée, plus l'obliquité (le cas échéant).

3.2 Résistance de la surface imprimée à la friction

Un échantillon représentatif de l'étiquette est placé dans l'appareil d'essai de friction Sutherland (ou un instrument équivalent) et l'échantillon est frotté 25 fois contre un autre échantillon de papier vierge pareil à celui qui a servi à l'impression, sous une pression de 1 lb/po². Des lectures de densité sont ensuite effectuées sur la macule résultante, l'opérateur ayant pris soin de mesurer au préalable, à l'aide d'un densitomètre, la densité d'une surface non imprimée du papier qui doit servir au frottement. On calcule ensuite la densité moyenne sur la macule obtenue.

3.3 Marques de fond

Les lignes, taches, macules ou autres marques de fond (en arrière-plan) sont appréciées à l'œil nu. Les marques de fond qui couvrent une grande surface (comme l'encrassement, la teinture) sont évaluées en termes de la densité moyenne de réflexion de la surface étudiée.

3.4 Registre

Le défaut de repérage est considéré comme le déplacement linéaire de tout caractère dans une direction quelconque, par rapport aux autres caractères.

3.5 Rognage

Le rognage long ou court est considéré comme la différence entre le format réel de l'ouvrage rogné et le format spécifié. Le signe " plus " peut indiquer un ouvrage insuffisamment rogné et le signe " moins " un ouvrage trop rogné.

3.6 Agrandissement des caractères

L'agrandissement de toute partie d'un caractère imprimé est mesuré et exprimé en pourcentage du même caractère sur la copie originale. La différence entre les pourcentages maximal et minimal obtenus sur la surface d'impression étudiée représente l'écart du changement.

3.7 Remplissage

Cette condition se produit normalement dans les caractères ayant des parties fermées comme les lettres a, e et o. Le degré de remplissage se mesure à l'aide d'un réticule gradué et les mesures s'expriment en pourcentage de la surface ouverte qui a été remplie.

3.8 Doublage et papillotage

L'image double ou fantôme à côté du caractère original se mesure à l'aide d'une loupe munie d'un réticule gradué et les mesures s'expriment en pourcentage de l'image originale.

3.9 Retassure

Choisir une surface représentative imprimée mesurant 2,5 cm de largeur sur 2,5 cm de profondeur (1 po x 1 po). Le nombre total de retassures sur cette surface est calculé et pondéré selon les dimensions des retassures, comme suit :

Dimensions des retassures	Pondération
0,05 mm à 0,10 mm (0,002 à 0,004 po)	1
Supérieur à 0,10 mm (0,004 po), mais inférieur à 0,15 mm (0,06 po)	3
0,15 mm (0,006 po) ou plus*	10

*Toute retassure qui empêche l'identification d'un caractère est inacceptable.

Multiplier chaque retassure par le facteur de pondération correspondant et faire le total. Le nombre total de retassures ainsi que le nombre moyen calculé à partir de surfaces choisies au hasard dans tout l'ouvrage ne doivent pas excéder les valeurs prescrites.

3.10 Moiré

Choisir une surface représentative d'une reproduction en couleur. Lorsque deux images tramées ou plus sont superposées, les réglages de l'angle sont vérifiés à l'aide d'un appareil de mesure de l'angle de la trame. Un déplacement de 30 degrés de chaque couleur forte est souhaité.

Les angles de trame normalement utilisés sont :

- 45 degrés -- Cliché du noir;
- 75 degrés -- Cliché du magenta;
- 90 degrés -- Cliché du jaune;
- 105 degrés -- Cliché du bleu cyan.

3.11 Prise

L'ordre d'application des encres doit être connu et indiqué sur l'épreuve de tirage afin de permettre la mesure de la prise.

- a. Après avoir choisi la tache de surimpression appropriée, se servir du filtre de densitomètre nécessaire pour mesurer la deuxième couleur appliquée;
- b. Mesurer la densité de la tache de surimpression;
- c. Mesurer la densité des taches unies des deux couleurs qui ont servi à la surimpression;
- d. Soustraire la densité de la première couleur appliquée de celle de la tache de couleurs surimprimées;
- e. Exprimer la différence calculée en d) ci-dessus en pourcentage de la densité de la deuxième couleur appliquée.

Ce pourcentage doit être au moins égal à la valeur prescrite.

Exemple : Magenta surimprimé sur jaune

- Régler le densitomètre pour permettre la mesure du magenta;
- La densité de la surimpression magenta/jaune = A;
- La densité du magenta = B, celle du jaune = C;
- La densité magenta/jaune moins la densité du jaune = D;
- $1,17 - 0,16 - 1,02$
- (1) $A - C = D$
- (2) $D/B = \% \text{ de prise.}$

3.12 Harmonisation des couleurs

Cette méthode d'essai doit être utilisée seulement pour les pleins en couleur et non pour les teintes ou les couleurs pour polychromie. Les mesures sont prises selon la méthode de la CIE, avec trois filtres et un colorimètre ayant un éclairage D65. L'essai est effectué au moyen d'échantillons de pleins et d'un échantillon approuvé de la couleur. Les mesures qui en résultent sont exprimées en coordonnées LAB de la CIE (L^* , a^* , b^*).

REMARQUE : Même si l'imprimeur ne possède pas le matériel nécessaire pour effectuer ces mesures, il est possible d'obtenir une harmonisation des couleurs acceptable au moyen d'un densitomètre à réflexion.

3.13 Densité des couleurs (densitométrie)

Les méthodes de mesures de la densité de l'encre décrites dans la présente section sont considérées comme les meilleures et seront les seules utilisées dans l'évaluation des ouvrages imprimés. Les évaluations de la qualité effectuées seront fondées sur la densité de l'encre mesurée à l'état sec. La surface sur laquelle est placée l'épreuve de tirage aux fins de la mesure de la densité doit être recouverte de plusieurs feuilles de papier blanc non imprimées. Il ne doit y avoir aucune image imprimée au verso des bandes de couleurs témoins. Seules les taches d'encre exemptes de poudrage, d'écaillage ou de saletés sont acceptables aux fins de l'évaluation.

Puisque la couleur attribuée aux filtres montés sur les densitomètres n'est pas uniforme d'un densitomètre à l'autre, il faut s'assurer d'utiliser le filtre approprié pour chaque couleur primaire

Couleur primaire	Filtre de densitomètre exact
Cyan	Filtre cyan
Magenta	Filtre magenta
Jaune	Filtre jaune
Noir	Filtre neutre

Chaque filtre de densitomètre doit être étalonné suivant la couleur correspondant d'une plaque d'étalonnage en bon état et conformément à une méthode conseillée par le fabricant du densitomètre.

*Pour déterminer la densité de couleurs autres que les couleurs primaires, choisir la valeur du filtre donnant la densité la plus élevée.

3.14 Teintes

L'importance de l'agrandissement ou de la réduction du pointillage des taches de teinte est fonction de densités correspondantes. La densité des taches de teinte faisant partie des bandes témoins doit correspondre, suivant les tolérances prescrites, à celle des taches de l'épreuve ou de la feuille de mise en train approuvée.

Par exemple :

Dans le cas d'une teinte de 40 % d'une couleur primaire ordinaire, un écart de densité de $\pm 0,03$ correspond à peu près à un changement de surface de point de ± 3 % et d'un écart de densité de $\pm 0,05$ à environ ± 6 %.

4. DÉTAIL DES EXIGENCES

DESCRIPTION	Prestige	Informative	Utilitaire
PLIAGE :			
Les plis ne doivent pas déroger aux positions spécifiées de plus de	0,40 mm - (0,16 po)	0,80 mm - (0,032 po)	0,80 mm - (0,032 po)
RÉSISTANCE À LA FRICTION DE L'IMAGE :			
densité maximale de la macule qu'on a frictionnée	0,00	0,03	0,06
MARQUES DE FOND :			
différence de densité de fond maximale acceptée	0,02	0,04	0,10
REGISTRE : le défaut de repérage ne doit pas excéder			
- 150 lignes au pouce.....	$\pm 0,04$ mm - (0,0016 po)	$\pm 0,08$ mm - (0,0032 po)	$\pm 0,15$ mm - (0,006 po)
- 133 lignes au pouce	$\pm 0,05$ mm - (0,002 po)	$\pm 0,10$ mm - (0,004 po)	$\pm 0,15$ mm - (0,006 po)
ROGNAGE :			
la variation acceptable ne doit pas dépasser.....	$\pm 0,40$ mm - (0,016 po)	$\pm 0,80$ mm - (0,032 po)	$\pm 1,50$ mm - (0,059 po)
AUGMENTATION DE LA GROSSEUR DU CARACTÈRE : pourcentage comparé à l'original			
- écart maximal.....	95 % - 105 %	85 % - 115 %	50 % - 150 %
- variation maximale.....	5 %	10 %	15 %
POSITION DE L'IMAGE :			
le déplacement de l'image ne doit pas dépasser	$\pm 0,15$ mm - (0,006 po)	$\pm 0,40$ mm - (0,016 po)	$\pm 0,80$ mm - (0,032 po)

REMPLISSAGE DES CARACTÈRES :			
pourcentage maximal permis de remplissage des caractères	0 %	10 %	50 %
DÉDOUBLEMENT ET PAPILOTAGE :			
Pourcentage maximal permis de dédoublement et de papillotage	0 %	5 %	25 %
RETASSURE DANS LES CARACTÈRES :(caractères brisés)			
- nombre sur une étiquette	2	5	50
- nombre moyen sur une surface de 2,5 cm ² (po2)	1	3	5
MOIRÉ :			
déplacement maximal permis d'une image superposée dans une direction (degré)	0	5	10
PRISE :			
la prise ne doit pas être inférieure à	75 %	75 %	75 %
HARMONISATION DES COULEURS (" Tache " de couleur unique) :			
la différence globale (Delta E*) entre la couleur spécifiée et imprimée ne doit pas dépasser	2	4	5
DENSITÉ DES COULEURS (couleur unique solide) :			
la variation maximale de densité permise	± 0,05	± 0,10	± 0,30
DENSITÉ DES COULEURS (trame de 40 % environ) :			
la variation maximale de densité permise	± 0,03	± 0,05	± 0,10