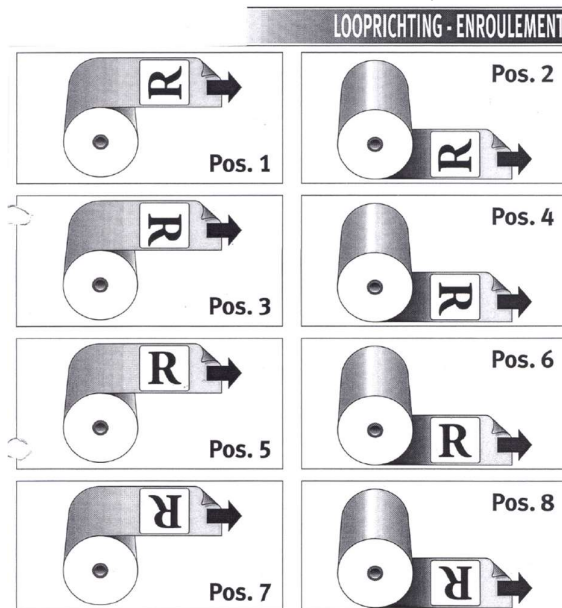


# Spécifications Techniques

## 1. Etiquettes

- Les étiquettes doivent répondre aux spécificités suivantes :
    - 1 étiquette = position 5, 2 étiquettes = recto position 5 + verso position 7. Voir point 1.2 pour les visuels
    - Un minimum 1000 étiquettes par rouleau (sans raccord)
    - Au moins 75 étiquettes en plus par rouleau : 50 pour les réglages/pertes + 25 pour l'amorçage
    - Diamètre mandrin : 76 -78 mm
    - Diamètre extérieur de bobine : maxi 300 mm
    - Colle (semi) permanente permettant un repositionnement à temps zéro (type Fasson S7000)
    - Zone sans vernis pour le marquage du numéro de lot (si n° de lot à repiquer sur l'étiquette)
      - Jet d'encre : zone sans vernis
      - Transfert thermique : zone sans vernis ou vernis thermique
- Dimension minimum de la zone de repiquage : 15 x h 8mm (à valider selon les infos à repiquer)

- Visuel du sens d'enroulement des étiquettes :



- Concernant les étiquettes banderoles, l'écart minimal doit être de 5mm.



- Pour les étiquettes de plus de 200mm de large, celles-ci seront envoyés avant production à Conpalux avec un échantillon packaging afin d'en valider la capacité technique.

- La hauteur maximale de l'étiquette ne peut dépasser 150mm. Si tel devrait être le cas, celle-ci sera envoyée avant production à Conpalux avec un échantillon packaging afin d'en valider la capacité technique.
- Conseil : Pour la protection des étiquettes à aspect brillant ou transparentes (type no label look), nous vous préconisons d'utiliser un vernis.

## 2. Tubes Plastiques (Mono et Multi Couches)

- Conpalux détient les outillages pour les tubes suivants :
  - Tubes cylindriques + capsules fliptop ou screwcap standard
  - Diamètres reconnus = 16 - 19 - 25 - 30 - 35 - 40 – 50
  - Pour validation & confirmation de prix, de faisabilité et d'outillage, tout modèle de tube et de fermeture devra être envoyé chez Conpalux (min. 3 échantillons).
- Les Tubes doivent répondre aux spécificités techniques suivantes :
  - Zone sans décor et sans vernis pour la soudure du tube de au moins 7mm
  - La couleur du plot d'orientation du tube doit fortement contraster avec la couleur du tube
  - Taille du plot min 2x5mm pour les tubes de Ø19 et 16
  - Taille du plot min 3x8mm pour les autres Ø
  - Nombre de caractères maximum pour l'embossage de la soudure : 8 par face
- Pour les tubes laminés à Barrières Aluminium (ABL), Conpalux demandera obligatoirement la fiche technique ainsi qu'un échantillon, afin de pouvoir valider la capacité technique de soudure du tube (température de chauffe).
- Les BAT des tubes devront être envoyés au préalable à Conpalux afin de vérifier que le décor respecte bien les spécificités techniques susmentionnées.

## 3. Tubes Métalliques

- Conpalux détient les outillages pour les tubes suivants :
  - Tubes cylindriques + fermeture screwcap standard
  - Diamètres reconnus = 16- 19 - 21 - 25 - 30 – 35
  - Pour validation & confirmation de prix, de faisabilité et d'outillage, tout modèle de tube et de fermeture devra être envoyé chez Conpalux (min. 3 échantillons).
- Les Tubes métalliques doivent répondre aux spécificités suivantes :
  - Nr de lot par embossage uniquement max 8 caractères
  - La couleur du plot d'orientation du tube doit fortement contraster avec la couleur du tube
  - Taille du plot min 2x5mm pour les tubes de Ø19 et 16
  - Taille du plot min 3x8mm pour les autres Ø
  - Nombre de caractères maximum pour l'embossage de la pliure : 8 par face, 6 pour les Ø19 et 16
- Les BAT des tubes devront être envoyés au préalable à Conpalux afin de vérifier que le décor respecte bien les spécificités techniques susmentionnées.

## 4. Flacons/pots et fermetures

- Flacons et pots en verre : ces produits comportent des écarts dimensionnels plus importants que les pots en plastique. L'envoi d'échantillons de flacons et d'étiquettes en plus de la fiche technique avant démarrage est requis afin d'assurer la bonne pose de l'étiquette.
- Si ces articles sont livrés par le client, le client doit s'assurer que la fermeture du flacon ou pot peut garantir l'étanchéité du PF (20s à -0,8Bar), soit par une déclaration du fournisseur AC, soit par un test étanchéité effectué en conditions réelles.

## 5. Etuis

- La découpe de l'étui doit permettre la mise sous étui en machine – pattes alternées sans calle interne (si mise en étui manuelle, cela doit être mentionné par le client)
- Les dimensions mini-maxi pour pouvoir assurer une mise sous étui en machine :
  - Taille minimale de l'étui : Mm 15 x 15 x 50
  - Taille maximale de l'étui : Mm 120 x 90 x 250
- La mise sous étui en machine se fait à partir de 10.000 unités. En dessous, la mise sous étui sera de facto manuelle.
- Une zone sans vernis doit se trouver sur la patte inférieure de l'étui afin de permettre un marquage visible à l'encre noire. Si cette zone se trouve sur l'étui, la faisabilité technique doit être validée préalablement avec Conpalux.

## 6. Cartons

- Conpalux fournit 4 formats standards, à Simple (SC) ou Double Cannelure (DC)
  - 280 x 180 x 120 (SC)
  - 280 x 180 x 170 (SC)
  - 310 x 220 x 200 (SC+DC)
  - 310 x 220 x 250 (SC)
- Les Cartons standard fournis par Conpalux servent au transport sur palette, et non à l'utilisation pour envoi par colis individuel.
- Les cartons sur mesure feront l'objet d'une offre d'achat par Conpalux (pour un minimum de 500 cartons), ou seront soit livrés par le client.
- Concernant les productions à conditionner par 15 unités/cartons ou moins, Conpalux privilégiera l'utilisation de cartons à fond auto-montant.



Si pas de possibilité de fournir ce type de cartons, le prix du conditionnement sera revu.

- Pour des flacons en verre, ou à la demande expresse du client, des croisillons peuvent être utilisés pour les cartons standards. Cet élément doit être discuté et validé entre le client et Conpalux lors de la consultation.
- Pour le choix du carton, si celui-ci doit être fourni par Conpalux, toutes les infos packaging ( finition étiquette, étui, etc) doivent être transmises afin de déterminer si le SPCB et/ou PCB offre une protection suffisante. Auquel cas contraire, une proposition de protection supplémentaire doit être discutée et chiffrée entre les deux partis (un test transport pourra également être réalisé le cas échéant).

## 7. Vrac et formules

- Fabrication Conpalux :
  - La formule et le mode opératoire doivent nous être communiqués le plus vite possible, idéalement dès la consultation. S'il s'agit d'un développement par Conpalux, cet élément est à sa charge.
  - Lors d'un nouveau développement, les normes physico-chimiques du vrac validées entre le client et Conpalux pourront être adaptées après les 3 premières fabrications (le client en sera tenu informé).
  - Pour les fabrications de vrac colorés : les tolérances couleurs seront validées à l'aide d'un échantillon pantone

## Annexe 1 : Cahier des charges spécifique au Articles de Conditionnement

- Fabrication client :
  - Le COA (fiche de validation du vrac, spécifications organoleptiques et physico-chimiques) doit être accompagné d'un certificat microbiologique de chaque contenant livré.
  - Si un vrac nécessite un coulage à chaud, cet élément doit obligatoirement être mentionné lors de la consultation.
  - Pour tout vrac dépassant 50.000cPo, le client devra fournir un échantillon du vrac à Conpalux, d'une quantité se situant entre 200 et 500ml.

### 8. Marquage des Semis Finis et des Produits Finis

- Conpalux peut procéder au codage des AC selon les spécificités suivantes :
  - Deux lignes maximum
  - 10 caractères par ligne
- Le marquage devra être validé au préalable par Conpalux car ceci est propre à chaque packaging.

### 9. Lexique

- COA = Certificate of Analysis
- MP = Matière Première
- AC = Article de Conditionnement
- PF = Produit Fini
- SF = Semi Fini
- SC / DC = Simple / Double Cannelure
- ABL – PBL = Aluminium / Plastic Barrier Laminate
- DIP = Dossier Information Produit
- FDS/MSDS = Fiche de Sécurité / Medical Safety Data Sheet
- MAD = Mise à Disposition
- FDC = Fiche de Conditionnement
- BAT = Bon à Tirer