LA FABRICATION DE VOS SACS PERSONNALISÉS







INTRODUCTION

Les sacs personnalisés sont d'excellents supports de communication. Leur utilisation est nécessaire pour accroître la fidélité de vos clients. Ils permettent d'entrer dans leurs quotidiens et marquer durablement leur esprit. Mais savez-vous comment sont fabriqués ces sacs que vous leur remettez ?

LE REPIQUAGE

Il est possible de réaliser ses sacs publicitaires en repiquage. Cela signifie que vous utilisez des sacs neutres déjà fabriqués sur lesquels vous ajoutez vos visuels.

Pour une fabrication en repiquage, il n'est pas possible d'imprimer sur plus de 50% de la surface du futur sac personnalisé. Il faut ainsi laisser 2cm de réserve à droite, à gauche et au bas du sac ainsi que 10cm en haut du sac pour insérer ses visuels. Il est important de savoir qu'il est impossible d'imprimer le fond du sac ainsi que les soufflets en repiquage. Les tailles de sac sont donc limitées par les stocks de l'usine. Pour les impressions en 2 couleurs, les couleurs ne doivent pas être juxtaposées.

Vous pouvez retrouver ci-dessous les minimums de quantités pour une commande en repiquage en fonction des différents modèles de sacs :



Il est important de noter que l'ensemble de nos réalisations de tote bag sont faites en repiquage, tout comme les big bag. Sac papier kraft: 500 exemplaires

Sac luxe: 300 exemplaires

Sac polypro: 200 exemplaires

Sac toile de jute: 150 exemplaires

Sac tote bag: 100 exemplaires

FABRICATION EN FONCTION DU MODÈLE DE SAC



Pour ce type de sac les papiers utilisés sont des papiers kraft blanc ou brun sur lesquels sont imprimer les éléments visuels choisis avant de l'enrouler. Le rouleau de papier se déroule pour entrer dans la chaîne de façonnage. Les poignées choisies sont ensuite attachées sur une bande de papier qui se retrouve fixée sur le sac avec 4 points de colle naturelle.

Le papier ressort ensuite avec ses poignées attachées dessus avant d'être automatiquement plié à l'aide d'une tige métallique pour former les soufflets des futurs sacs. Afin de former le sac, la feuille de papier est rabattue et soudée avec un point de colle.

Finalement le papier est découpé pour séparer les différents sacs. Des crochets ouvrent le sac en haut et referment le sac au fond. Enfin, un rouleau plié colle le fond des sacs qui sortent alors de la chaîne de production. Les sacs sont ensuite conditionnés à la main puis envoyés au client.

SAC PAPIER LUXE

L'impression du sac papier Luxe se déroule sur une imprimante Offset dotée de 4 groupes d'impressions : Cyan, Magenta, Jaune et Noir afin de pouvoir reproduire l'ensemble des couleurs existantes. Une plaque par groupe d'impression définit les différentes zones d'impressions sur le sac. Une première impression test est réalisée afin de procéder à un calibrage des couleurs pour être fidèle au BAT client.

Le papier traverse ensuite les 4 groupes d'impressions avant d'être séché afin que la couleur accroche le mieux possible. Le sac est alors découpé puis façonné à la main (pliage recto / verso et fond du sac).

Afin de rajouter les poignées, des trous sont réalisés sur les faces avant pour faire passer des poignées en coton ou en satin, attachées au sac avec un nœud.

FABRICATION EN FONCTION DU MODÈLE DE SAC



Le sac plastique est réalisé à partir de bulles de polyéthylène et de colorant blanc. Ce mélange est gonflé afin d'obtenir une bulle de plastique. Grâce à de l'air froid, on refroidit cette bulle et on l'enroule en gaine. Cette gaine est traitée afin de rendre le plastique imprimable.

La phase d'impression commence avec le déroulement de la bobine qui se retrouve alors tendue et qui déroule à raison de 60 mètres par minute. Nous utilisons de l'encre Pantone série C ainsi qu'un cliché pour réaliser l'impression. Un cliché correspond à un tampon représentant les différents visuels d'impressions pour chaque couleur. Durant toute la durée de l'impression l'encre est constamment mélangée afin de garantir une viscosité maximale et une bonne accroche des couleurs. Une fois l'impression réalisée, on laisse sécher le plastique avant de l'enrouler à nouveau.

Commence alors la phase de façonnage, la bobine est déroulée en début de chaîne de production, le plastique passe dans un disque métallique pour former les soufflets de fond. Une bande de plastique est soudée à chaud dans le sac, il s'agit du renfort des futures poignées. Celles-ci sont découpées à chaud dans le sac afin de garantir une découpe nette et précise. Pour finir, chacun des sacs est découpé et soudé latéralement. La dernière étape est la vérification à la main de chaque sac avant l'envoi au client.



Le processus de fabrication du sac polypro est semblable à celui du sac plastique. Tout d'abord il faut réaliser l'extrusion : la transformation d'un polymère en un long fil. Il faut donc faire fondre la matière première afin de l'étirer et ensuite la refroidir. Ensuite, il faut enrouler ces fils pour former des rouleaux.

Une machine permet d'assembler les différents rouleaux afin d'obtenir les deux faces du sac ainsi que le soufflet de fond. Une autre partie du sac est obtenue : les soufflets latéraux. Ces deux parties du sac sont assemblées à la main pour une qualité optimale. Pour finir, les poignées sont ajoutées, et les sacs sont vérifiés avant d'être expédiés au client.

95% de nos clients sont satisfaits!





TOTE BAG PERSONNALISÉ



SAC PAPIER KRAFT



SAC LUXE



SAC CABAS RÉUTILISABLE



SAC PLASTIQUE

Créateur de Sacs Publicitaires

BtoBag espère que ce Livre Blanc vous aura renseigné sur les différents processus de fabrication des sacs publicitaires. N'hésitez pas à réaliser votre demande de devis à laquelle nos commerciaux répondront en 24 heures.



Tel: 09 80 42 10 20

Email: contact@btobag.com

Web: btobag.com

166, Cours du Maréchal Gallieni 33400 TALENCE FRANCE