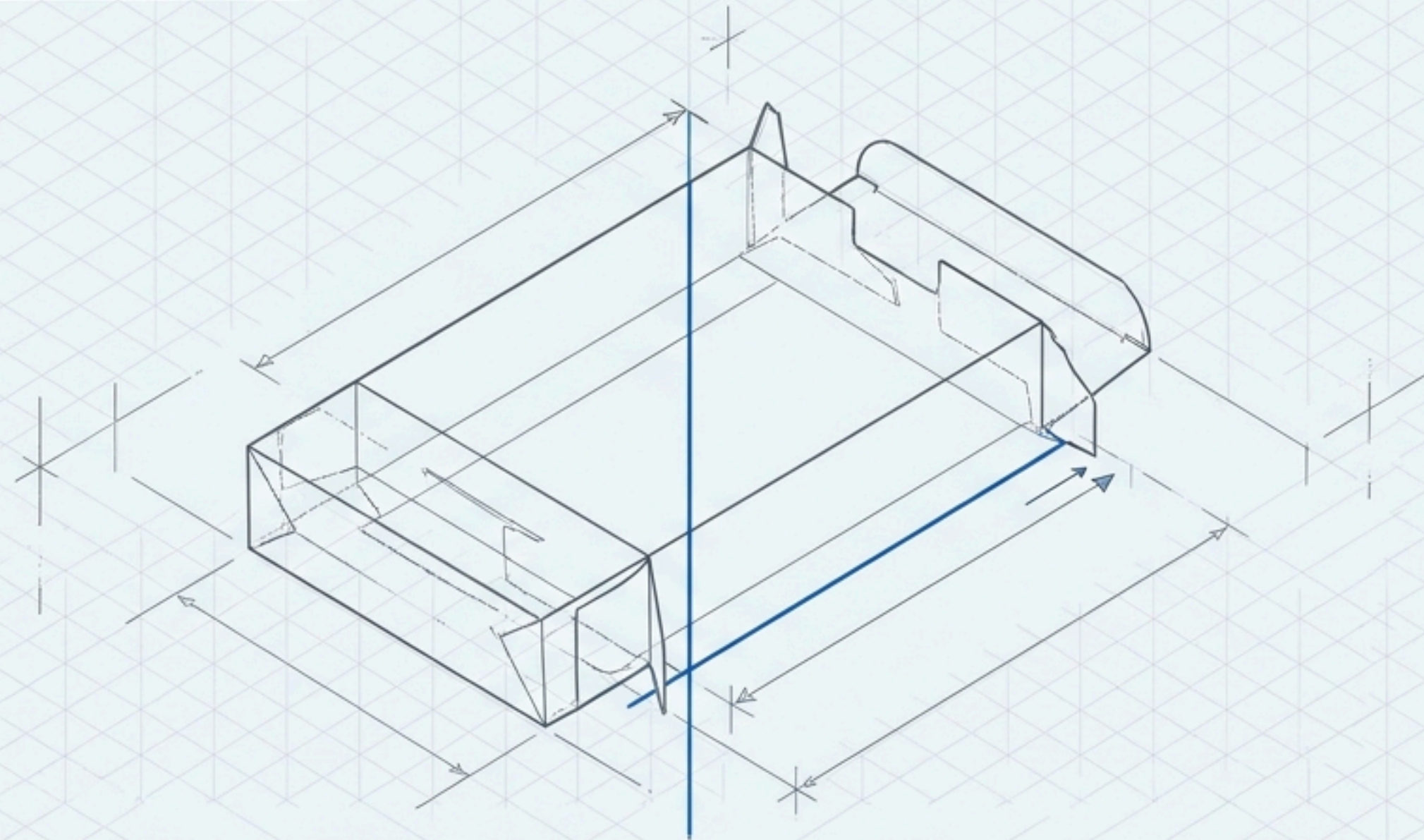
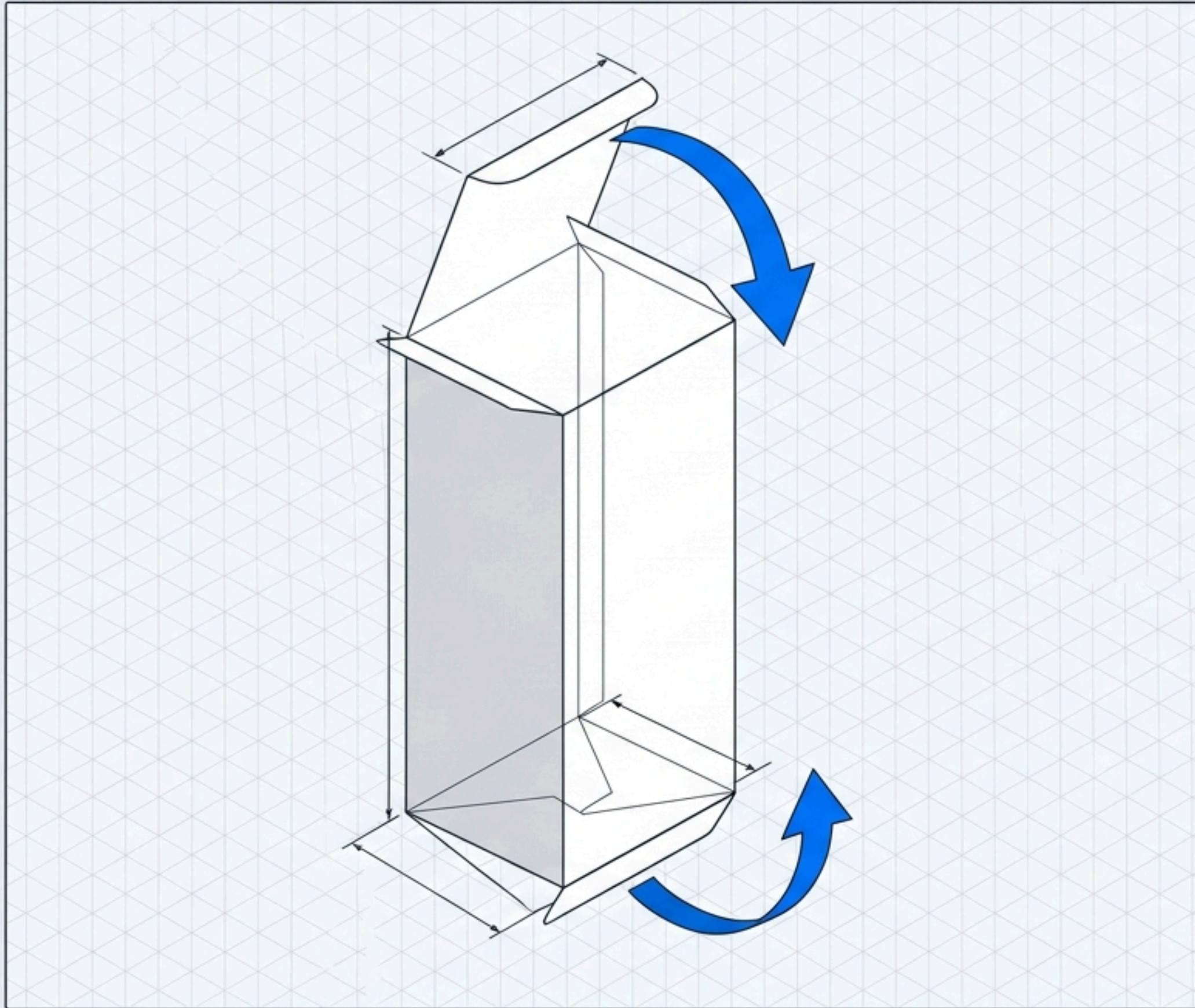




Concevoir l'étui pliant personnalisé Straight Tuck End

Un guide de référence pour les acheteurs afin de
spécifier, chiffrer
et maîtriser un emballage retail en direct usine.



Définition

Un étui pliant dont les rabats de fermeture supérieur et inférieur se ferment dans le même sens.

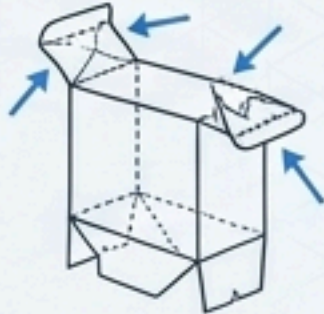
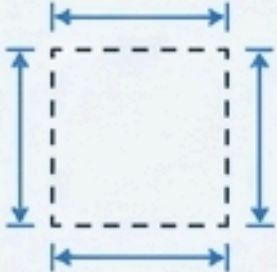
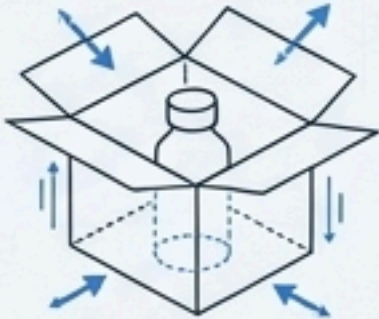
Avantage clé

Place les deux fermetures vers l'arrière. Cela préserve un panneau avant propre et continu, idéal pour les logos, l'image de marque principale et les fenêtres découpées.

Application principale

Produits retail en rayon (sérum, savons, produits alimentaires de spécialité). Non conçu comme caisse autonome pour colis lourds.

La réalité du marché	Adéquation optimale et facteur décisif
40.09% Part de l'Amérique du Nord dans le marché mondial des emballages personnalisés en 2025 (Fortune Business Insights). La demande commerciale exige une personnalisation en petites séries et des formats à base de papier.	Adéquation optimale :  Marques ayant besoin de plus qu'une boîte standard mais de moins qu'un coffret cadeau rigide. Produits retail légers à forte valeur. Le facteur décisif : la spécification est déterminée par les dimensions du produit, l'environnement de vente et l'espace de marque disponible, pas seulement par le volume de commande.

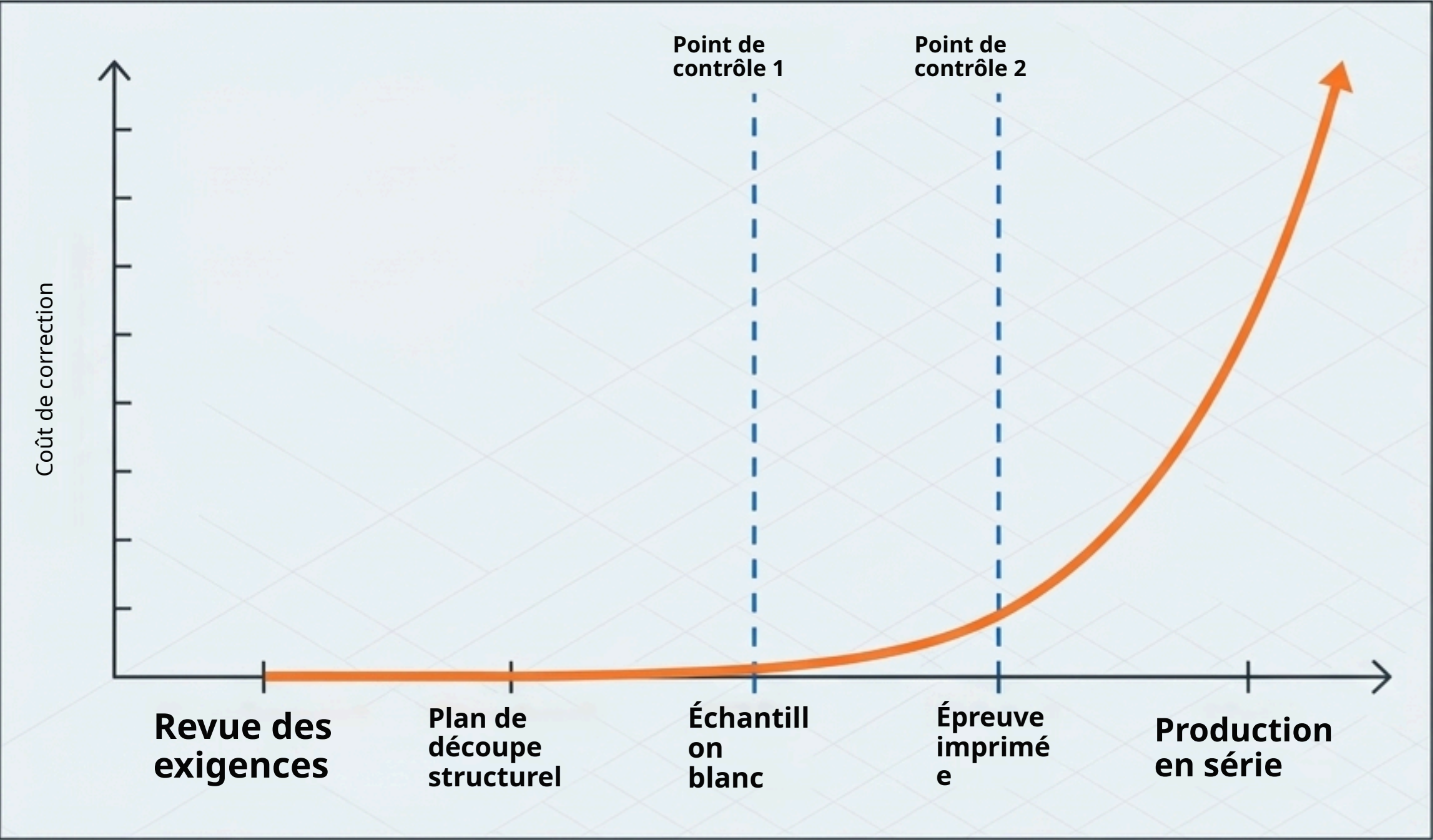
Hypothèse numérique (risque)	Conséquence physique (réalité)
 Exact dans le PDF	 Les rabats anti-poussière se heurtent et bloquent la ligne de conditionnement.
 Taille d'étui estimée	 Les étuis sont trop larges, ce qui laisse le produit bouger ou s'écraser.
 Couleur subjective	 Les vernis modifient la teinte et altèrent la cohérence de la marque.



Alerte marketplace : l'analyse retail d'un emballage personnalisé à faible volume (Amazon B0D7QNL32J, 4.1 étoiles) a révélé des risques physiques précis : réceptions retardées, matériaux fins, traînées d'encre et mauvaise taille de flacon.

La solution : traiter l'étui comme un composant conçu.

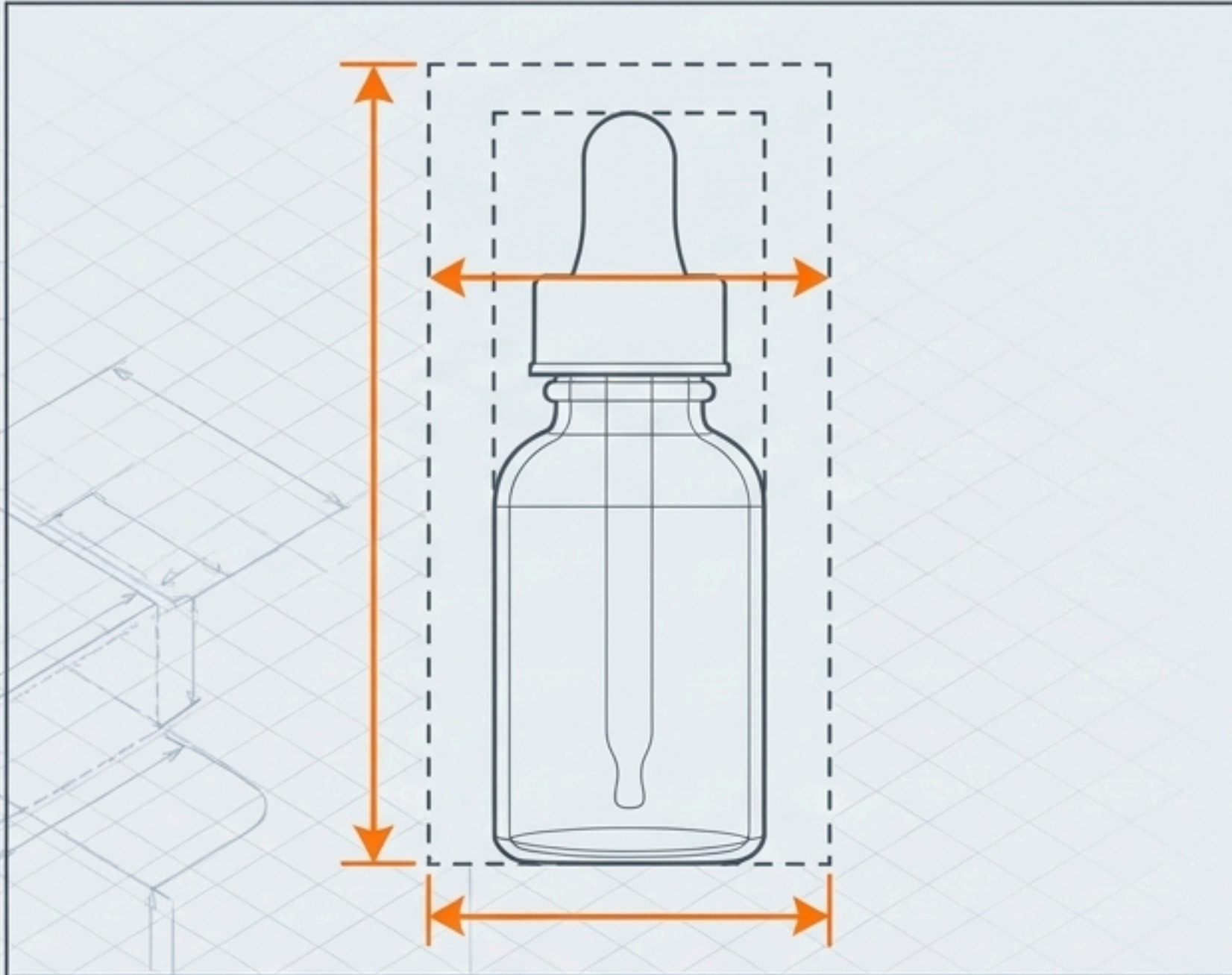
Faire remonter le risque en amont



Point clé : un flux de travail

- maîtrisé en direct usine établit des points de contrôle.
- Corriger une erreur de dimension interne au stade de l'échantillon blanc coûte presque rien.
- La corriger après la découpe et le collage de 10,000 unités consomme de la trésorerie, de l'espace de stockage et ruine le calendrier de lancement.

Structure	Meilleure raison de la choisir	Principale limite	Haute résistance/prêt pour colis
Straight Tuck End	Panneau avant propre, conditionnement retail simple.	Moindre utilisation de la feuille ; ce n'est pas une caisse d'expédition haute résistance.	XX
Reverse Tuck End	Meilleur imbrication et utilisation du matériau.	Le sens de fermeture opposé complique la planification du panneau avant.	
Snap-Lock Bottom	Meilleur maintien pour des produits modérément plus lourds.	Plus d'étapes d'assemblage manuel.	xxx
Auto-Lock Bottom	Montage rapide, fond pré-collé stable.	Complexité de transformation et coût plus élevés.	
Micro-cannelé/Shipper	Forte compression/protection pour colis.	Profil plus épais, comportement de pliage différent, volume de matériau plus élevé.	✓



Règle 1 : mesurez le produit, pas une boîte estimée. Incluez bouchons, scellés, étiquettes et tous les éléments saillants.

Règle 2 : indiquez toujours la convention : Longueur x Largeur x Profondeur internes.

Règle 3 : définissez le comportement d'ajustement. Le produit doit-il coulisser librement, être maintenu par friction ou être bloqué par une cale ?

Point de contrôle : validez l'ajustement, la séquence de conditionnement et la déformation des panneaux avec un échantillon blanc physique découpé dans un carton d'épaisseur équivalente à celle de la production.

La réalité de l'épaisseur : « carton épais » n'est pas une spécification. Utilisez des épaisseurs publiées précises.



SBS

Surface d'impression brillante ; optimale pour les cosmétiques et les produits premium.

Kraft

Aspect naturel, mais modifie fondamentalement la reproduction des couleurs.

Recyclé

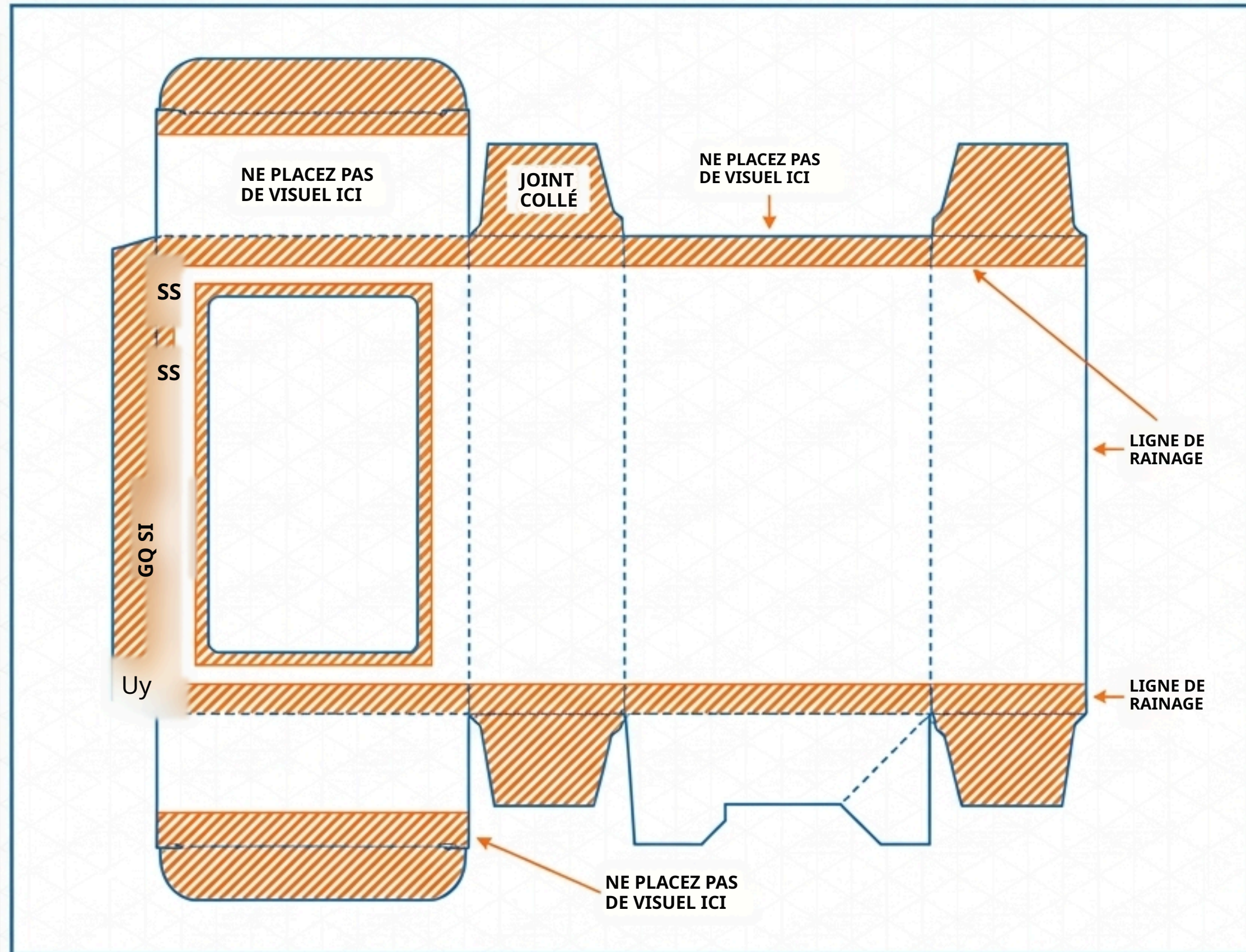
Soutient les objectifs de réduction des matériaux ; une épreuve physique est nécessaire pour gérer la variation de teinte inhérente.

FBB

Calibré pour équilibrer la rigidité structurelle et le poids total de la feuille.

Carte effet vs. conséquence.

Aqueux Brillant/Mat Effet : contrôle des frottements et réduction des reflets	→	Conséquence : le mat laisse voir les traces de manipulation sur les aplats foncés ; le brillant doit être compatible avec le carton.
Spot UV Effet : accentuation à fort contraste	→	Conséquence : ajoute des exigences strictes de repérage.
Film Soft-Touch Effet : toucher premium	→	Conséquence : introduit une couche plastique dans le carton.
Foil/ Gaufrage Effet : marque métallique/en relief	→	Conséquence : exige un outillage, des épaisseurs de trait minimales réalisables et une épreuve physique.
Fenêtre Effet : visibilité directe du produit	→	Conséquence : réduit la surface du panneau structurel et ajoute un matériau de film distinct.



La règle d'or :

Travaillez sur le plan de découpe d'usine verrouillé et approuvé, jamais sur un modèle générique en ligne.

Gardez codes-barres, mentions légales et petits caractères strictement à l'écart des plis, découpes, joints collés et languettes.

Liste de contrôle avant impression :

- Prévoyez des fonds perdus (0.125" est courant).
- Intégrez les images à ~300 dpi.
- Définissez des valeurs CMYK/PMS exactes ; l'aspect à l'écran n'est pas la réalité.
- Vérifiez l'orientation en 3D pour que le texte du panneau arrière ne soit pas à l'envers.

Numérique Réduit les besoins en plaques/calage. Idéal pour échantillons, petites séries, multi-SKU, données variables.	Offset Meilleur contrôle des tons directs/finitions. Économique pour les séries moyennes à grandes stables.
--	---

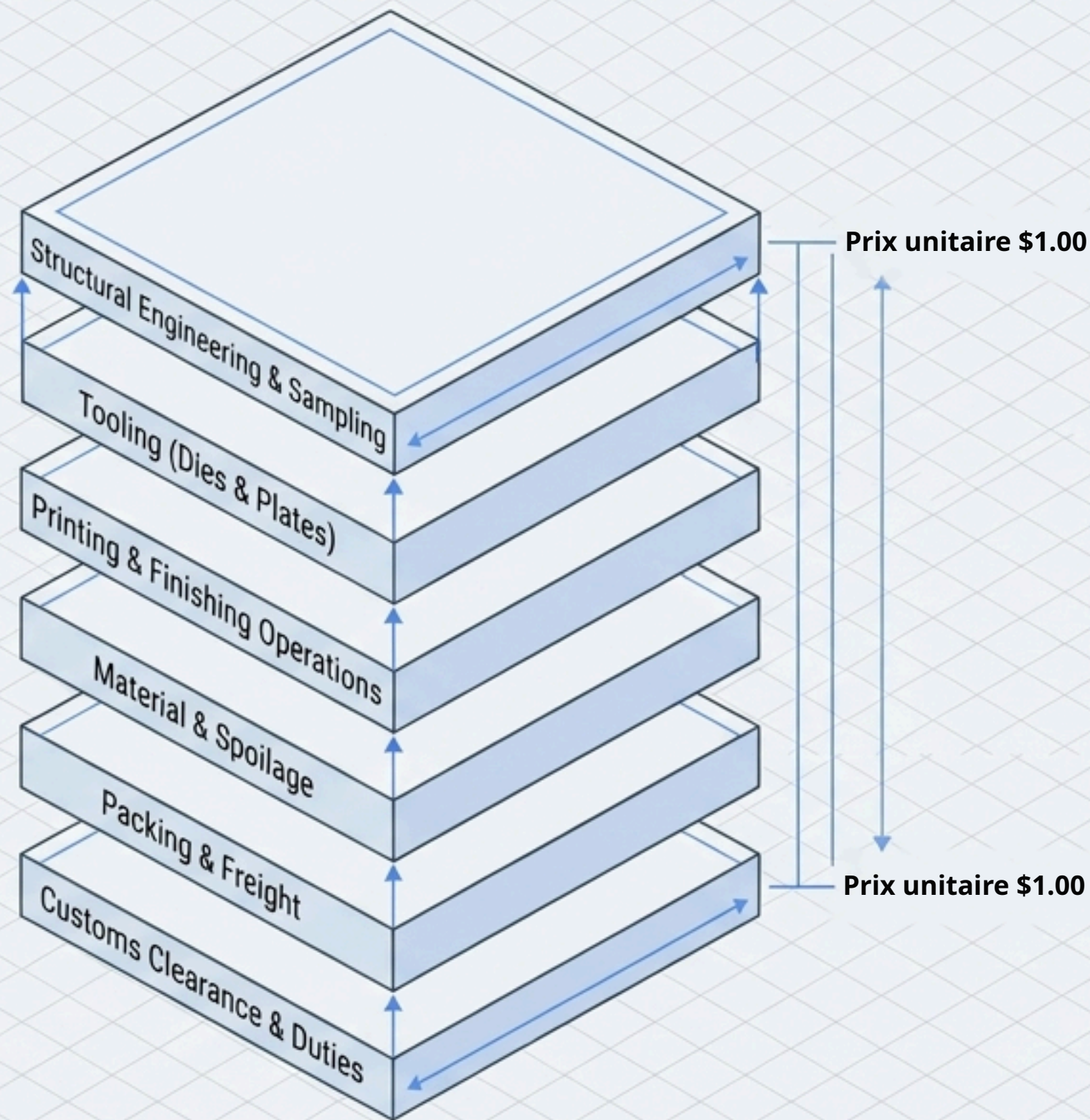
La stratégie des devis comparables



Le mythe du point de croisement : un croisement entre 500 et 1,500 pièces n'est qu'une hypothèse. La taille, l'imbrication, la finition et les rebuts le déplacent considérablement. Exigez des spécifications identiques chiffrées à ces paliers.



Rappel à la réalité : « Pas de MoQ » signifie que la commande est acceptée ; cela n'élimine ni les coûts de calage ni une mauvaise économie unitaire.

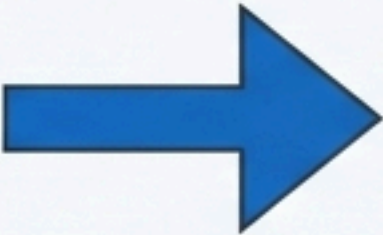
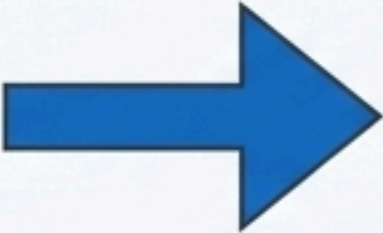
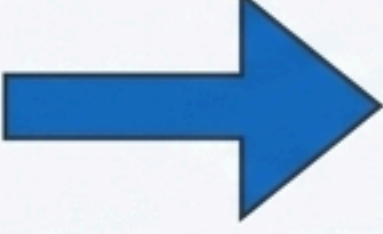


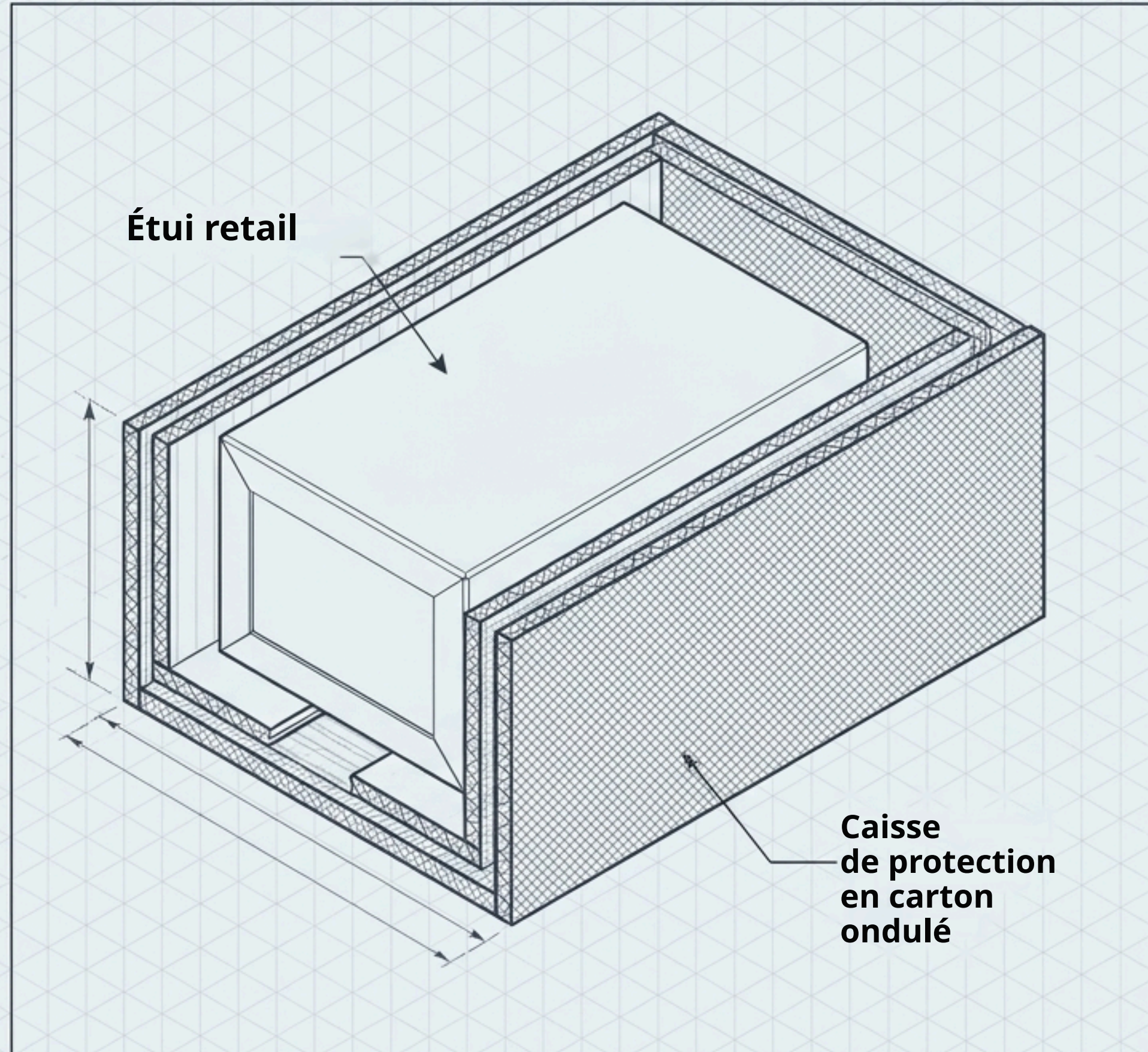
**Pour comparer
précisément
deux fournisseurs, la RFQ
doit isoler chacune
de ces couches.**



Mise en garde essentielle :

**Pour les étuis importés,
l'exposition aux droits de
douane exige
une classification HS exacte
et l'origine : un pourcentage
générique ne peut pas être
appliqué aveuglément.**

« Taille exacte »		Mesures L x l x P relevées par rapport au plan dimensionnel approuvé pour éviter les produits écrasés.
« Bonne couleur »		Correspondance visuelle avec un échantillon d'impression physique approuvé ou une limite de tolérance instrumentale convenue.
« Plis résistants »		Contrôle visuel des fissures de fibres et test d'assemblage avec de vrais produits pour garantir que les languettes de fermeture s'engagent sans chevaucher les rabats anti-poussière.



La limite

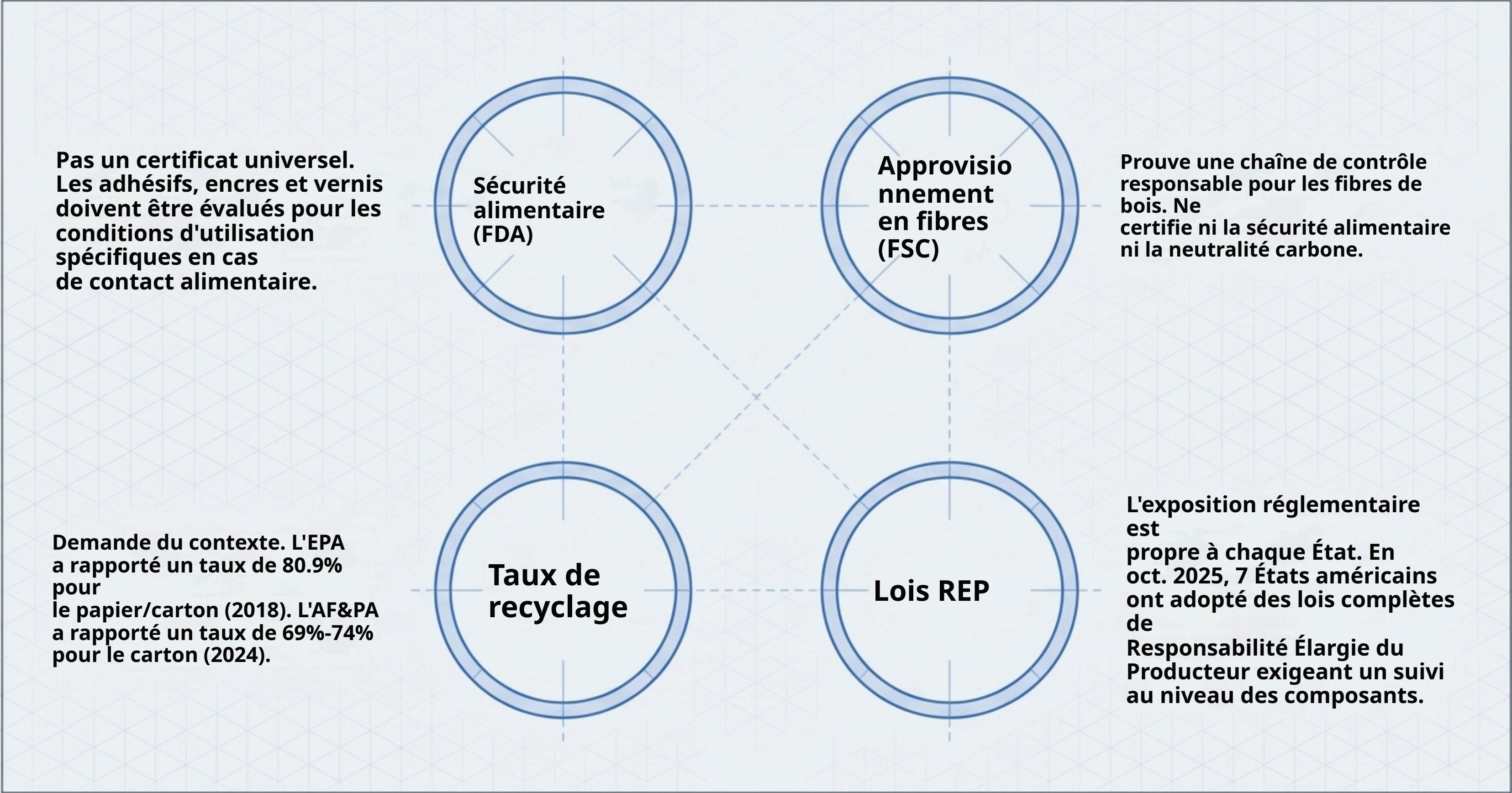
Le STE est un étui retail. Il n'a pas la cannelure ondulée requise pour la compression des colis et la résistance aux chocs.

Fabrication vs. performance

- ASTM D5118 : couvre les contrôles de fabrication des boîtes en carton ; ne garantit pas l'adéquation dans toutes les conditions d'expédition.**
- ASTM D4169 : évalue l'ensemble du système d'emballage d'expédition face aux aléas de la distribution.**

Verdict

Un étui retail expédié par transporteur doit être évalué comme un sous-système emballé dans une caisse de protection en carton ondulé.



**Un projet STE réussi commence par le produit physique, pas par un modèle.
Transmettez exactement ce jeu de données pour un devis précis.**

1.	Dimensions : L x l x P internes (mesurées à partir des saillies maximales du produit).
2.	Poids : poids brut du produit emballé.
3.	Matériau : qualité de carton et épaisseur cible (p. ex., SBS, 18pt).
4.	Visuel : quantité par version de SKU et couverture d'impression.
5.	Finitions : vernis, foils ou exigences de fenêtre spécifiques.
6.	Application : conditions de contact (p. ex., contact alimentaire) et destination.

Conservez la spécification approuvée (échantillon signé, révision du plan de découpe, carte des finitions) pour les réassorts afin d'éviter le risque de demander « comme la dernière fois ».