

REXAM

O NOME DE QUALIDADE EM TORNO DE MARCAS DE QUALIDADE

DESENHO DE LATAS >

Um Manual rápido de referência



Grafismo de qualidade realça sua marca

> ÍNDICE

A	Como as latas são fabricadas	Página	3
B	Como as latas são impressas	Página	4
C	Recomendações para um trabalho de arte de 9 etapas fáceis		
	Etapa 1 Escolha do tamanho	Página	5
	Etapa 2 Software	Página	6
	Etapa 3 Layout e Dimensões	Página	7
	Etapa 4 Cores	Página	9
	Etapa 5 Texto	Página	10
	Etapa 6 Código de barras	Página	14
	Etapa 7 Símbolos legais	Página	17
	Etapa 8 Imagem e Ilustrações da Marca	Página	18
	Etapa 9 Informações de Rastreamento	Página	21
D	Como transferir seu arquivo para Rexam	Página	22
E	O que você pode esperar de Rexam	Página	23
F	O que Rexam espera de você antes da produção de latas	Página	24
G	Comparecendo a uma execução de produção de latas	Página	25
H	Conclusão	Página	26

> INTRODUÇÃO



BEM-VINDO AO MUNDO DE GRAFISMO DA **REXAM**



Este guia foi criado especialmente para VOCÊ, nosso cliente.



O guia *Rexam*:

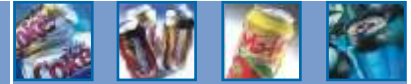
- É Fácil de entender
- É Flexível para seu projeto
- Está dando a você a consistência que você espera de Rexam
- Está realçando a qualidade de sua marca



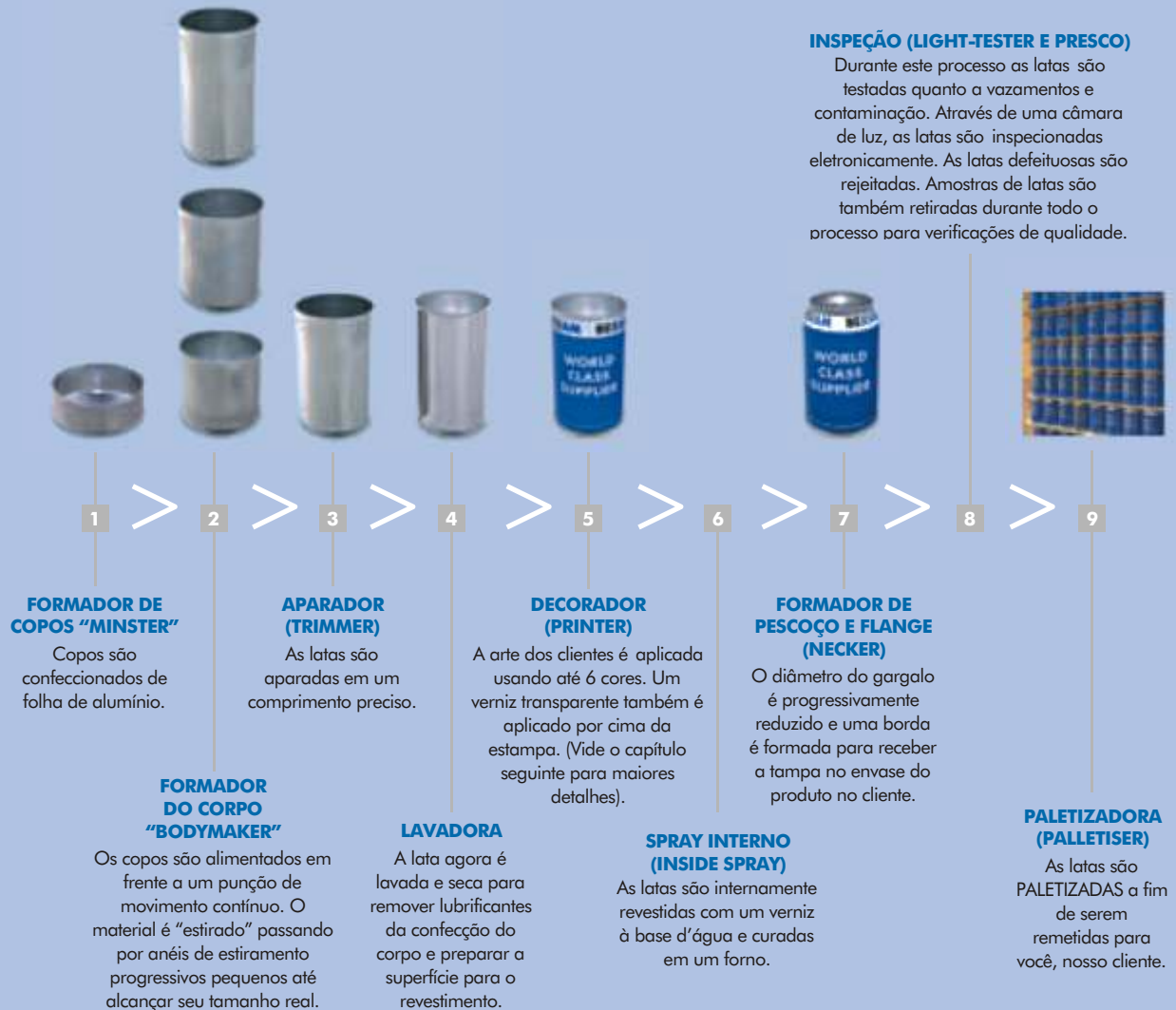
Rexam deseja a você todo sucesso com seus futuros projetos.

Rexam, Julho de 2006

> A. COMO AS LATAS SÃO FABRICADAS



Antes de você iniciar a criação de sua nova marca, gostaríamos que você desse uma rápida olhada em como “nasce uma lata”.



> B. COMO AS LATAS SÃO IMPRESSAS

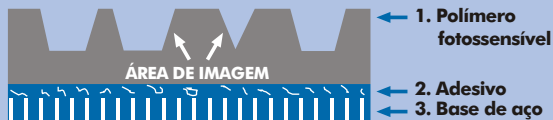


Logo depois de um “nascimento de uma lata”, dá-se à lata sua identidade, SUA MARCA, através do processo de impressão Off-set Seco rotativo. Este capítulo lhes dá uma idéia sobre parte deste processo.

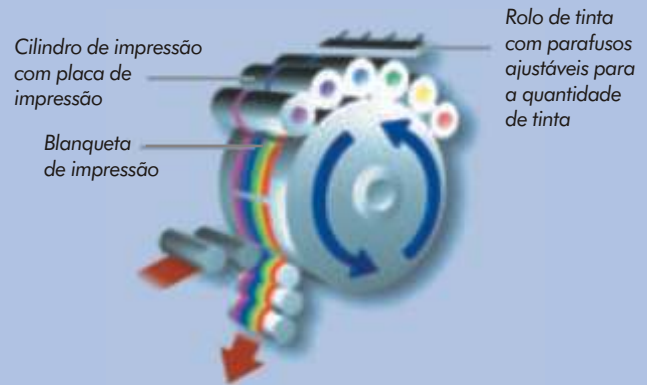
Após formadas, lavadas e secas, as latas são transferidas para o decorador para receber sua imagem final, o que é feito da seguinte forma:

- A imagem positiva é criada em uma placa de impressão em relevo de fotopolímero usando um processo fotográfico.
- A tinta (à base de resina) é aplicada na imagem em relevo por dois rolos, após serem entintados por uma série de outros rolos. (Nota: cada cor possui sua estação de rolo de tinta própria denominada tinteiro).

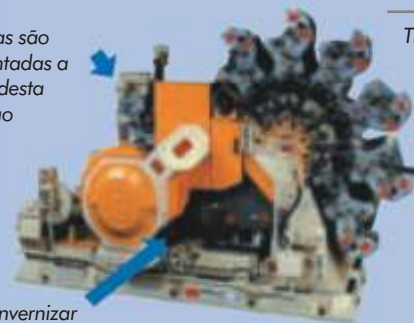
Seção de placa de impressão em relevo



- Cada cor é transferida para uma blanqueta comum emborrachada de impressão que é montada no tambor da blanqueta.
- Desta forma, a imagem completa da arte é construída com todas as cores em uma única blanqueta. A imagem total é então transferida para a parede da lata em uma única operação.
- Ao final do processo de decoração, ocorre a aplicação de um verniz transparente de cobertura sobre toda a área impressa. Em seguida aplica-se também um verniz nas áreas de contato do fundo da lata. Isto não somente protege a lata, como também dá brilho e melhora sua mobilidade durante o resto de nosso processo e durante o enchimento.



As latas são alimentadas a partir desta posição



Tinta

Aprox. 3 m de altura

Unidade de vernizar

Um decorador típico de latas

> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



ETAPA 1: ESCOLHA DO TAMANHO

Antes de você começar o desenho real da lata, você terá que fazer algumas escolhas.

1 Qual o tamanho de lata que você está procurando?

Corpo com diâmetro de 53 mm (202)



150 ml 200 ml 250 ml 296 ml



Tampa com diâmetro de 50 mm (200)

Tampa com diâmetro de 52 mm (202)

Tampa com diâmetro de 57 mm (206)

Corpo com diâmetro de 66 mm (211)

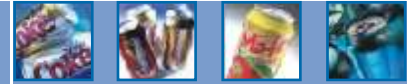


250 ml 275 ml 330 ml 350 ml 375 ml 440 ml 450 ml 473 ml 500 ml 568 ml



Nota: nem todos os tamanhos de latas e combinações de tampas estão disponíveis (verifique com seu respectivo departamento de serviço Rexam).

> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



ETAPA 2: SOFTWARE

Agora que você já estabeleceu o que você irá criar, você precisa levar em conta as informações abaixo antes de escolher o software que você vai usar.

A fim de reproduzir e imprimir sua arte obtendo o melhor efeito, nós solicitamos que você nos forneça arquivos em Adobe Illustrator. Aceitamos outros formatos de arquivos, mas estes podem causar dificuldades ou atrasos. Nós os aconselharemos mediante o recebimento.

- 1** Quaisquer arquivos de ilustração que tenham sido fechados em i.e. Pict, Tiff, Eps, etc., também devem ser fornecidos com a arte de trabalho. Assegure que a resolução seja suficientemente alta para reprodução, recomendamos no mínimo 200 pixels/polegada. Também forneça o arquivo em camadas do Photoshop (se disponível) com todas as camadas e canais intactos. Isto nos possibilita ter maior controle ao reproduzir sua imagem na lata e deste modo lhe oferecer um melhor resultado.
- 2** Forneça todas as fontes de texto usadas em seu trabalho de arte. Alternativamente, demarque todas as fontes em sua arte.
- 3** Assegure que fornecerá um arquivo PDF revisado. Este será usado para verificar o arquivo digital fornecido.

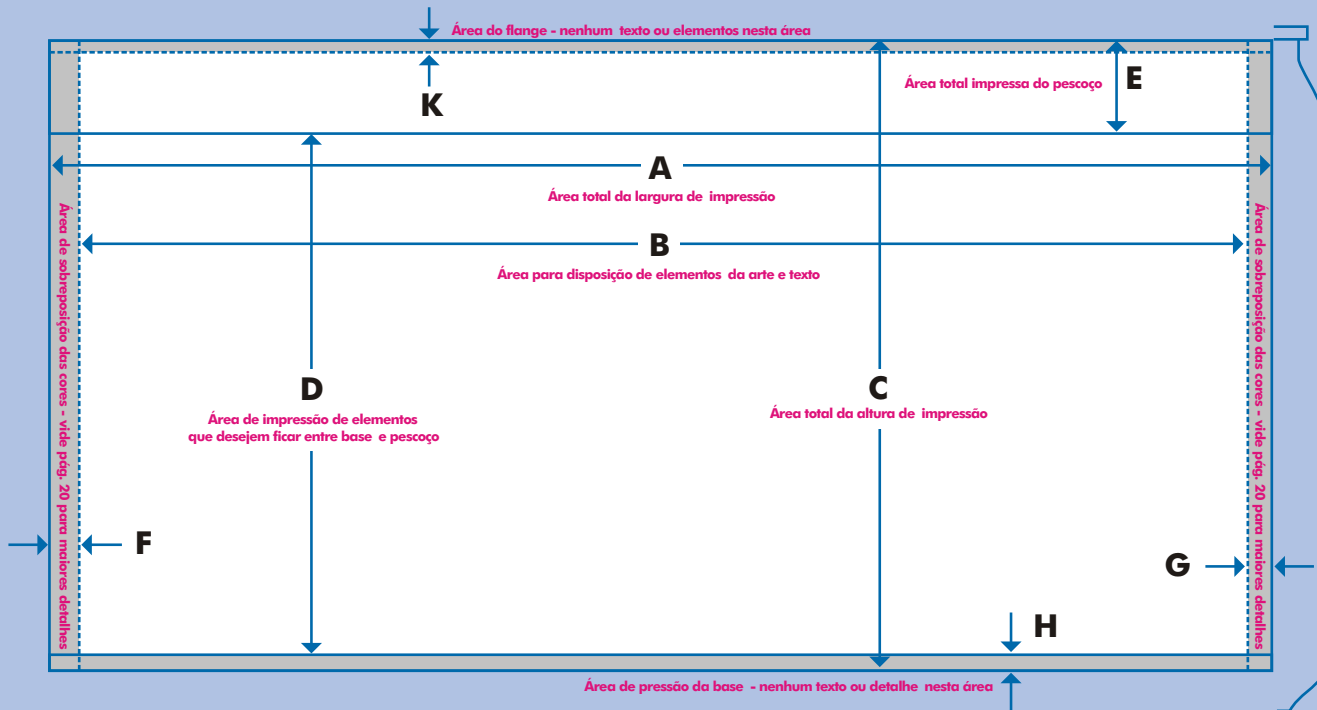




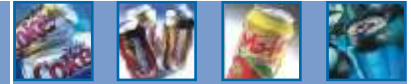
> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS

ETAPA 3: LAYOUT

A próxima coisa que você tem que saber é o espaço disponível em nossas latas para impressão. O desenho esquemático abaixo e a tabela na página 8 lhe fornecem todas as informações relevantes para que você crie sua arte de modo a se ajustar precisamente em nossas latas.



> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



ETAPA 3: DIMENSÕES

Capacidade (ml)	A	B	C	D	E	F	G	H	K
Corpo de Alumínio Diam. 66 mm (211) Tampa diam. 52 mm (202)									
250	207	197	83,5	64	16,5	4	4	3	2,5
275	207	197	92	71,5	16,5	4	4	4	2,5
330	207	197	108	88,5	16,5	4	4	3	2,5
350	207	197	114	93	16,5	4	4	3	2,5
375	207	197	123,5	103	16,5	4	4	4	2,5
440	207	197	144,5	124	16,5	4	4	4	2,5
450	207	197	146,5	127	16,5	4	4	3	2,5
473	207	197	150	130	16,5	5	5	3	3
500	207	197	161	140,5	16,5	4	4	4	2,5
568	207	197	180,5	160	16,5	4	4	4	2,5
Corpo de Alumínio Diam. 66 mm (211) Tampa diam. 57 mm (206)									
250	207	197	83,5	67	13,5	4	4	3	2,5
275	207	197	92	74,5	13,5	4	4	4	2,5
330	207	197	108	91,5	13,5	4	4	3	2,5
375	207	197	124	106,5	13,5	4	4	4	2,5
440	207	197	144,5	127	13,5	4	4	4	2,5
500	207	197	161	143,5	13,5	4	4	4	2,5
568	207	197	180,5	163	13,5	4	4	4	2,5
Corpo de Alumínio Diam. 53 mm (202) Tampa diam. 50 mm (200)									
150	166	160	85	73	9	3	3	3	2,5
200	166	160	108	96	9	3	3	3	2,5
250	166	160	131	119	9	3	3	3	2,5
296	166	160	151,5	139,5	9	3	3	3	2,5
Corpo de Aço Diam. 66 mm (211) Tampa diam. 52 mm (202)									
330	206	198	107	87,5	16	4,5	3,5	3,5	2,5
500	206	198	160	141	16	4,5	3,5	3	2,5
Corpo de Aço Diam. 66 mm (211) Tampa diam. 57 mm (206)									
330	206	198	107	89,5	14	4,5	3,5	3,5	2,5
440	206	198	143,5	126,5	14	4,5	3,5	3	2,5
500	206	198	160	143	14	4,5	3,5	3	2,5

NB: Todas as dimensões estão em milímetros (mm)

> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



ETAPA 4: CORES

Nesta etapa, é a hora de pensar sobre as cores que você precisará para criar o visual que pode fazer sua lata ser a mais vendida.

Lembre-se da lista abaixo ao escolher as cores:

- A** 6 cores estão disponíveis para decoração de latas (vide também ponto G, H e I).
- B** Todas as cores são “especiais” (Impressão CMYK não é possível em latas two piece).
- C** A impressão de uma cor sobre a outra (wet on wet) pode criar problemas e efeitos indesejáveis (referir-se à etapa 8 para maiores detalhes).
- D** Tintas que contenham metal somente podem ser usadas para a área principal do corpo. A pasta de alumínio, que é acrescentada à tinta, não deve exceder 5%. Tintas que contenham metal não podem ser usadas na área do pescoço! Quando tintas metalizadas estiverem sendo levadas em conta para um layout, recomenda-se que você entre em contato com Rexam antes de finalizar a arte.
- E** Uma referência de cor precisa (Referência PMS ou meta alternativa) deve ser fornecida para a adequação da cor no metal pela Rexam. Contudo, por favor, esteja ciente que devido a substratos diferentes, papel/pvc/aço podem provocar diferenças na reprodução. sendo, portanto, necessário alguma tolerância (vide também www.pantone.com).
- F** Identifique as cores da sua marca para nós, uma vez que isto auxiliará na padronização de sua marca por toda a Lata de Bebida Rexam.
- G** Grandes áreas de cor sólida podem ter que ser divididas em mais de 2 placas de impressão.
- H** Cor sólida e trabalho em retícula podem ter que ser divididos em 2 placas de impressão.
- I** O texto fino e a cor sólida podem ter que ser divididos em mais de 2 placas de impressão.
- J** Tintas transparentes são recomendadas para atingir um visual brilhante em seu projeto.
- K** Tintas opacas são recomendadas para reduzir o reflexo do material da base.
- L** Tome cuidado para escolher cores para o texto e para o fundo que tenham contraste suficiente para assegurar a legibilidade.



> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS

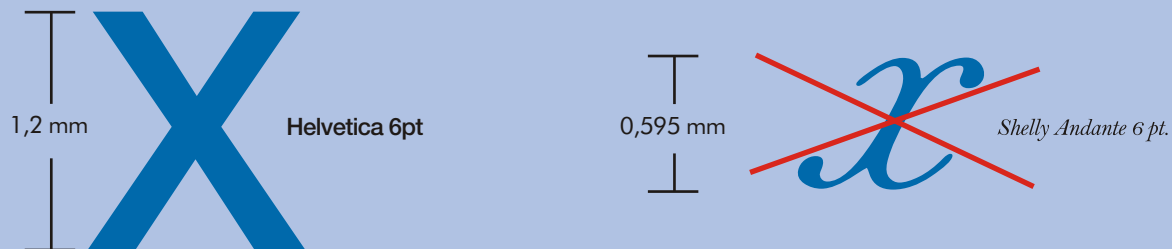


ETAPA 5: TEXTO

Agora que sua idéia já tem cor, você tem que considerar as exigências legais de sua marca. Ninguém realmente deseja muito texto em seus rótulos, mas na maioria dos casos você não pode vender sem isto. Esta etapa ilustra para você como melhor manejar esta parte de seu rótulo, de modo que possamos apresentar uma estampa compatível e de qualidade em suas latas. Afinal, se você não puder ler o texto, não há qualquer objetivo em dispor o mesmo em seu rótulo.

Devido à velocidade na qual as latas são fabricadas, um ponto mínimo de tamanho tem de ser acordado. Tradicionalmente, temos usado tamanho de ponto, contudo, cada estilo de impressão possui 'alturas-X' diferentes e por isto é necessário especificar esta medida em milímetros.

No diagrama abaixo, embora tenha sido usado o mesmo ponto, o estilo de impressão está abaixo da especificação.



A Texto positivo: 'Altura-X' mínima exigida do caractere mais baixo = 1,2 mm

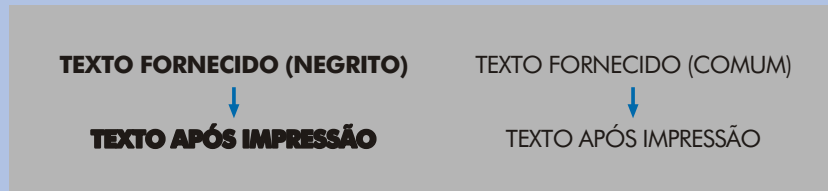
Texto negativo: 'Altura-X' mínima exigida do caractere mais baixo = 1,5 mm



> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS

ETAPA 5: TEXTO (continuação)

- B** Evite estilo de impressão em negrito ao criar texto positivo (a tinta espalha durante a produção).



- Espessura mínima de entreletras para texto positivo 0,1 mm
- Espessura mínima de entreletras para texto negativo 0,246 mm

- C** Condensação manual provoca graves problemas de qualidade de impressão, por favor evite. I.E. Não devem ser aplicadas escala horizontal nem "tracking/ kerning", uma vez que isto faz com que o texto pareça "cego".

HELVETICA CONDENSADA NEGRITO 8 pt SEM QUALQUER ESCALA HORIZONTAL etc.

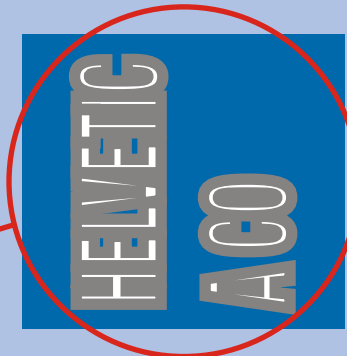
HELVETICA CONDENSADA NEGRITO 8 pt COM 60% DE ESCALA HORIZONTAL & 30em. DE TRACKING APLICADO.

HELVETICA CONDENSADA NEGRITO 8 pt SEM QUALQUER ESCALA HORIZONTAL etc.

HELVETICA CONDENSADA NEGRITO 8 pt SEM QUALQUER ESCALA HORIZONTAL etc.

HELVETICA CONDENSADA NEGRITO 8 pt COM 60% DE ESCALA HORIZONTAL & 30em. DE TRACKING APLICADO.

HELVETICA CONDENSADA NEGRITO 8 pt COM 60% DE ESCALA HORIZONTAL & 30em. DE TRACKING APLICADO.

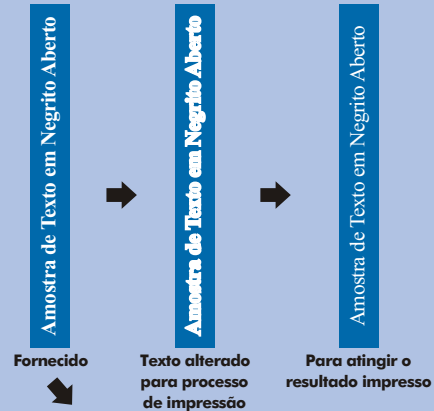


> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



ETAPA 5: TEXTO (continuação)

D Use estilo de impressão em negrito ao criar texto negativo/invertido.



Amostra de Texto em Negrito Aberto

Resultado impresso sem alteração de reprodução

E Evite o estilo de impressão SERIF para o texto legal/técnico, uma vez que este se tornará ilegível.

Tipografia com Serifa

Tipografia com Serifa - Inadequada para textos de ingredientes etc.

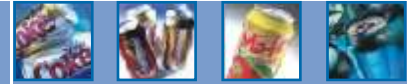
Tipografia com Serifa - Inadequada para textos de ingredientes etc.

F Evite grandes áreas de uma cor sólida com texto positivo ou negativo na mesma placa de impressão. (Nota: Pode ser possível usar mais de uma placa para a mesma cor, contudo, isto reduzirá o número de cores disponíveis).



Note o efeito do espalhamento da tinta.

> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



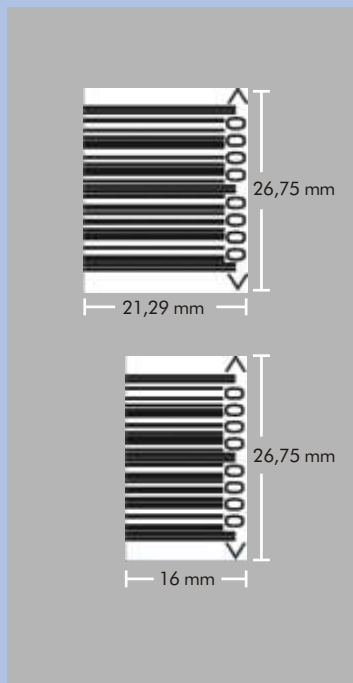
ETAPA 6: CÓDIGO DE BARRAS

Caso você deseje ter um código de barras na sua lata, agora chegou a hora de reservar um espaço para isto. O objetivo da Rexam é imprimir códigos de barras que repõem as recomendações técnicas da EAN Brasil. Isto garantirá que o código possa ser confiavelmente escaneado em uma grande variedade de equipamento de escaneamento de lojas de varejo.

1 O código de barras deve ser reproduzido em 100% do tamanho.

2 A altura mínima aceitável do código de barras é de 16 mm.

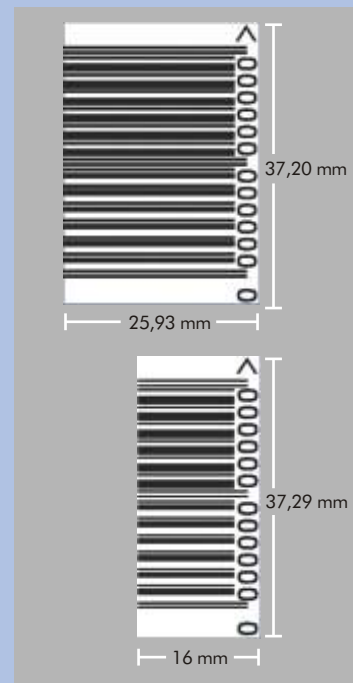
EAN 8 CÓDIGO DE BARRAS EM 100%



CÓDIGO DE BARRAS
NÃO TRUNCADO

CÓDIGO DE BARRAS
TRUNCADO 18%

EAN 13 CÓDIGO DE BARRAS EM 100%



> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



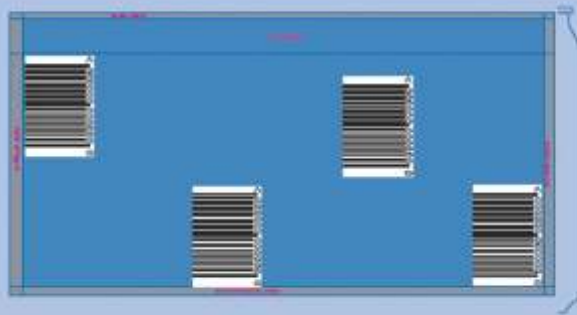
ETAPA 6: CÓDIGO DE BARRAS (continuação)

- 3 As cores do código de barras devem ser escolhidas a fim de proporcionar o maior contraste entre as barras escuras e os espaços claros. Uma cor para o preenchimento do fundo é sempre exigida. A melhor combinação de cores é com barras pretas sobre um pano de fundo branco. Combinação de cores aceitáveis mostradas na página 16 são somente para orientação.
- 4 O código de barras (incluindo as margens claras) não deve entrar na área de pressão da base ou se sobrepor áreas (vide abaixo).
- 5 O código de barras não deve penetrar na área do gargalo (o gargalo será modelado, o que deformará o código de barras).
- 6 O código de barras deve ser impresso horizontalmente na lata (estilo “escada”)

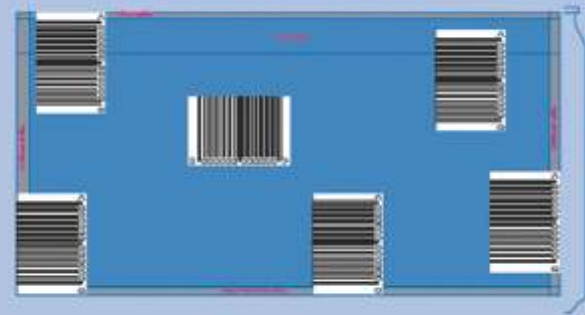
Caso o tamanho, a posição ou a cor de seu código de barras impeçam que a Rexam atenda às recomendações técnicas da EAN Brasil, a responsabilidade será inteiramente do cliente.

Nota: códigos de barras em provas digitais, impressos, cromalins e latas de prova não representam os códigos de barras impressos em escala industrial e não podem ser avaliados quanto à legibilidade.

FAÇA



NÃO FAÇA



> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



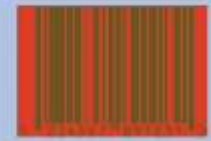
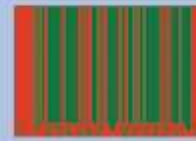
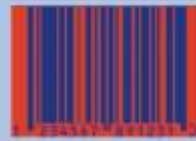
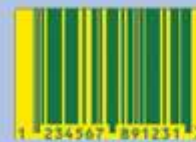
ETAPA 6: CÓDIGO DE BARRAS (continuação)



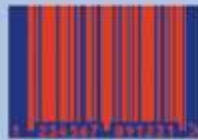
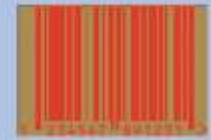
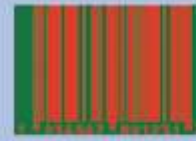
PODEM SER USADOS



DISCUTIR COM REXAM ANTES DE USAR



NÃO PODEM SER USADOS



Nota: Certos vermelhos e cores metálicas também podem ser inadequados para o pano de fundo. Contate Rexam para recomendação.

> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



ETAPA 7: SÍMBOLOS LEGAIS

Na maior parte dos países, a legislação exige que você exiba os símbolos no seu desenho. Alguns dos símbolos mais utilizados estão demonstrados abaixo, contudo pode ser que o símbolo para o país de destino final de suas latas não esteja aqui. Certifique-se de que o símbolo utilizado atende às exigências da legislação vigente.



- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1  | 6  | 12  | 18  |
| 2  | 7  | 13  | 19  |
| 3  | 8  | 14  | 20  |
| 4  | 9  | 15  | 21  |
| 5  | 10  | 16  | 22  |
| | 11  | 17  | 23  |

Referir-se à etapa 5 para legibilidade.

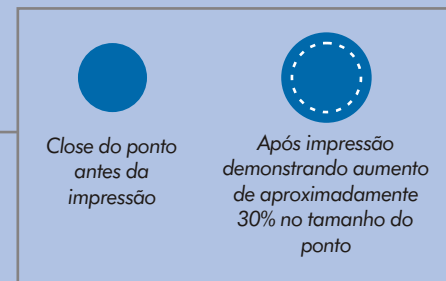
> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS



ETAPA 8: IMAGEM E ILUSTRAÇÕES DA MARCA

Após todas as exigências legais terem sido tratadas, é o momento para o trabalho verdadeiro. Agora você precisa colocar uma “face” em sua marca. Os itens seguintes devem ser levados em conta a fim de assegurar uma imagem consistente e de qualidade na lata.

- Embora CMYK não seja capaz de impressão na fabricação de latas, uma boa representação pode ser possível usando cores especiais. Lembre-se que o resultado impresso será diferente do original.
- O aumento de ponto no processo pode ser até de 20 - 30%.
- A melhor imagem por polegada (lpi) recomendada no trabalho de arte para lata é entre 75 lpi, podendo chegar a 100 lpi.
- Impressão molhado sobre molhado (wet on wet) somente é possível usando cores complementares, tipo de retícula específico e ângulos.
- Não é recomendável criar uma terceira cor usando 2 cores impressas uma por cima da outra, uma vez que a consistência destas cores não pode ser garantida durante toda a produção e resultará na contaminação de outras áreas do rótulo.



NOTA: Problemas leves de registro são sempre possíveis devido à velocidade da linha e à natureza do processo de impressão.

> **C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS**

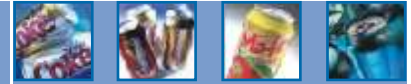


ETAPA 8: IMAGEM E ILUSTRAÇÕES DA MARCA (continuação)

O trabalho de arte abaixo contém alguns problemas potenciais que nem sempre são evidentes mesmo depois de a lata ter sido impressas, por favor veja a lata final oposta.

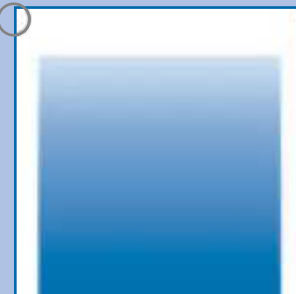


> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS.



ETAPA 8: IMAGEM E ILUSTRAÇÕES DA MARCA (continuação)

- O pescoço da lata é formado após a impressão e portanto qualquer imagem nesta área será distorcida
- O alinhamento perfeito não pode ser garantido na área de fechamento de impressão (over-lap), então mantenha a área de sobreposição livre de quaisquer grafismos contínuos, texto etc.
- Quando um desenho contínuo for exigido, a Rexam recomenda fortemente que você entre em contato com o departamento de serviço apropriado da Rexam para detalhes específicos.
- Linhas verticais na área do fechamento da impressão (over-lap) também requer especial manipulação. Entre em contato com o departamento de serviço apropriado da Rexam para detalhes específicos.
- Uma degradê terminando em zero deixará uma “linha dura” na imagem. Isto é inevitável porque o ponto mínimo que pode ser copiado na placa de impressão é de 3%, o qual aparecerá como aproximadamente 10% quando impresso na lata. Aconselha-se levar o degradê até o final da impressão ou terminá-lo em algum elemento do layout.
- Degradês somente podem ser aplicadas com no máximo 2 cores se opondo uma à outra.



> C. RECOMENDAÇÕES PARA TRABALHO DE ARTE NAS LATAS EM 9 ETAPAS FÁCEIS.



ETAPA 9: INFORMAÇÕES DE RASTREAMENTO

Para finalizar o trabalho de arte para sua marca, você precisa reservar um espaço para o fornecedor de suas latas. Este espaço é necessário para imprimir informações importantes de rastreamento.

A Rexam necessita:

- Um espaço para imprimir 'REXAM' em Futura Negrito - Altura 'X' de 1,6 mm (altura 'X' de 1,25 mm em latas finas)
- Uma caixa de código de data medindo 12 mm x 3 mm para o código de fabricação da lata. Este código nos possibilita rastrear o local/hora de produção e é uma parte importante de nosso Sistema de Garantia de Qualidade.
- Caso exigido, você também pode indicar onde gostaria que nós colocássemos o nosso número de desenho.
- Se você tiver que colocar o número da arte na lata, deve fazer isto agora.



Por último, mas não menos importante:

Por favor, observe que é recomendável nos contatar durante o processo de desenvolvimento para discutir sua idéia e esclarecer quaisquer questões que você possa ter antes de elaborar seu trabalho de arte final. Isto poupará tempo e custo!

> D. COMO TRANSFERIR SEU TRABALHO DE ARTE PARA REXAM



Assim que todo o trabalho estiver concluído e sua arte estiver aprovada internamente, você deve transferir o arquivo da maneira mais rápida possível para Rexam, seu fornecedor.

O caminho mais rápido é usar o E-mail. Contudo, se a quantidade de dados for muito grande, então pode ser mais econômico gravar um CD.



> E. O QUE VOCÊ PODE ESPERAR DA REXAM



Uma vez que os dados tenham sido enviados, estes devem ter chegado para nós, portanto certifique-se disso. Abaixo, você verá o que acontece após recebermos sua arte.

Mediante o recebimento, nós:

- Acusaremos recebimento;
- Checamos os dados recebidos;
- Checamos o trabalho de arte quanto a questões de impressão;
- Reproduziremos o trabalho de arte para adequar o mesmo à impressão de lata de 2 partes;
- Enviaremos seu objetivo e suas referências de cores para nossos fornecedores de tinta para desenvolvimento das cores.

Quando não houver quaisquer problemas, teremos o trabalho de reprodução concluído no prazo de 8 dias úteis.

Para aprovação do trabalho executado, você receberá de nós:

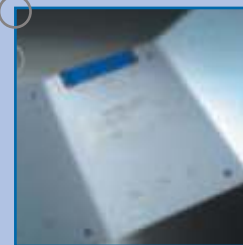
1 Uma prova eletrônica do layout via PDF ou JPG (não válida para cor)*



2 Um mostruário (roll out) para aprovação da cor**

** Um rollout contém tirinhas de metal com suas cores escolhidas e codificadas. Cada cor terá (além da cor nominal) uma referência clara e escura. Estas são as tolerâncias necessárias para nosso processo.

* As cores são criadas nas condições de luz do dia e devem ser visualizadas sob iluminação D65 para aprovação.



3 Em alguns casos, recomendamos que você tenha latas de amostra feitas na linha piloto. Isto fornecerá uma representação da lata final estampada. Você também pode solicitar latas de amostra para ajudar a visualização do desenho.***

*** A impressão de latas de amostra incorrerá em repasse de custos para você, nosso Cliente. O valor dependerá do número de cores existentes na arte.



Nota: devido às limitações do processo de impressão de latas de amostra, a Rexam não pode garantir que estas sejam exatamente idênticas às latas estampadas finais.

> F. O QUE A REXAM ESPERA DE VOCÊ ANTES DA PRODUÇÃO



Agora que o trabalho de arte terminou, você deve verificar todos os itens que foram enviados a você.

Antes da Rexam iniciar o processo de produção de latas em escala industrial, você terá que nos enviar de volta os seguintes documentos, atestando a aprovação:

- Retorno do e-mail comunicando a aprovação de texto e layout enviados em PDF ou JPG.
- Retorno via e-mail informando o código das cores aprovadas do rollout enviado (se aplicável).
- 1 x lata de amostra assinada (se aplicável).

Por favor esteja ciente que aquilo que você aprovou será enviado a nossas unidades de produção e, portanto, é o que será produzido.



> G. COMPARECENDO A UMA EXECUÇÃO DE PRODUÇÃO



Após a aprovação de projeto, layout e cores, solicitamos 3 dias úteis para programar a produção e fabricar as placas de impressão e tintas para fabricação das latas.

Você poderia desejar (ou ser solicitado por Rexam) comparecer a uma execução de produção

Isto é o que você pode esperar:

- 1** Antes da execução da produção das latas em escala industrial, o projeto e os objetivos são discutidos*.
- 2** Troca de rótulo na planta.
- 3** As latas com padrão de cor nominal (conforme lata de amostra ou rollout) serão apresentadas para aprovação.
- 4** Após aprovação do padrão nominal, apresentaremos as variações máximas e mínimas para que você tome conhecimento do range de variações do processo.
- 5** Uma vez que o layout e as cores sejam aceitáveis, solicitaremos que você aprove o projeto assinando cartelas de cores representativas do projeto. Esta cartela aprovada se tornará nosso padrão de produção para futuras execuções de produção na planta inicial e em todas as outras plantas que possam vir a reproduzir esta lata



*** Novos objetivos, exibidos para nós no dia da produção em escala industrial, não podem ser obtidos com o trabalho de arte e os rollouts já aprovados.**

(Se uma execução de aprovação não tiver seu comparecimento, nós lhe enviaremos as cartelas de cores para aprovação. Por favor, devolva oito assinadas para nossa utilização).

NOTA: Durante a produção, as cores aprovadas são a única coisa que pode ser manipulada dentro das tolerâncias acordadas.

Futuramente, para atualizações que porventura venham a ocorrer na arte, desde que não envolvam cores, a Rexam continuará a utilizar a cartela aprovada da primeira versão, não sendo necessário nova aprovação das cores.

> H. CONCLUSÃO

Nós, em Rexam, esperamos que você tenha aproveitado este guia e que este tenha auxiliado na criação de seu novo desenho que irá realçar a sua marca.

Quando se respeita este manual, esperamos lhe fornecer:

- 1 Alta flexibilidade na criação gráfica
- 2 Rápido progresso de seu trabalho de arte
- 3 Reprodução de qualidade
- 4 Arte gráfica consistente e de alta qualidade durante toda a produção

Quando seu desenho é criado fora das diretrizes deste manual, tentaremos encontrar um caminho para imprimir o mesmo, mas necessitamos mais tempo para pesquisa e desenvolvimento e podemos ainda achar que isto não será possível com a tecnologia atual.

Gostamos que você nos desafie!

**Seu insumo tem grande valor para nós
por favor nos informe como podemos
fazer ainda melhor!**

**Ajude-nos a ajudar a você a construir
esta marca especial!**

As informações dadas neste guia são precisas na data de sua publicação. Contudo, as especificações podem mudar com o tempo e Rexam se reserva o direito de executar tais alterações no guia de tempos em tempos conforme considere adequado. Se você não estiver certo se você possui a mais recente versão do guia, por favor não hesite em nos contatar.

Rexam, julho de 2006.



REXAM

Rua Darcy Pereira, 610 - Distrito Industrial
Bairro Santa Cruz CEP 23565-190
Rio de Janeiro - RJ

www.rexam.com.br