

Table des matières

Historique de l'enveloppe.....	2
La conversion du papier en enveloppes	5
Les styles d'enveloppes.....	7
Emporte-pièce	8
Pellicule pour fenêtres.....	10
Impression des enveloppes	11
Couleurs.....	16
Directives pour la transformation d'enveloppes	17
Spécifications relatives aux fenêtres	17
Étape d'impression	18
Directives pour l'envoi de fichiers.....	19

Historique de l'enveloppe

La plupart des gens tiennent les enveloppes pour acquises. Personne ne s'intéresse vraiment à savoir d'où viennent les enveloppes et comment elles sont fabriquées. L'enveloppe telle qu'on la connaît fut introduite vers le milieu du 19e siècle. De quelle manière était acheminée une lettre auparavant ?

L'humanité a toujours recherché de nouvelles façons d'améliorer ses moyens de communiquer et d'échanger ses pensées. À l'ère préhistorique, l'homme des cavernes se déplaçait souvent d'un endroit à l'autre à la recherche de nourriture. Il dessinait dans les grottes des images des animaux qu'il chassait en guise de message aux autres. Par la suite, l'homme a évolué vers la gravure sur tablettes de roc. Cette méthode, quoique laborieuse, était remarquablement durable.

La première forme d'enveloppe remonte aussi loin que l'an 2000 av. J.-C. Les Babyloniens utilisaient des tablettes cunéiformes fabriquées en argile. À l'aide d'une aiguille tubulaire, des symboles étaient tracés. Les tablettes une fois sèches étaient enduites d'une couche d'argile additionnelle qui servait d'enveloppe. Leurs tailles variaient selon le message.



Quoique moins durable que la pierre, ce processus était plus simple, plus rapide et assez résistant. L'enveloppe devait être craquée pour révéler le message.

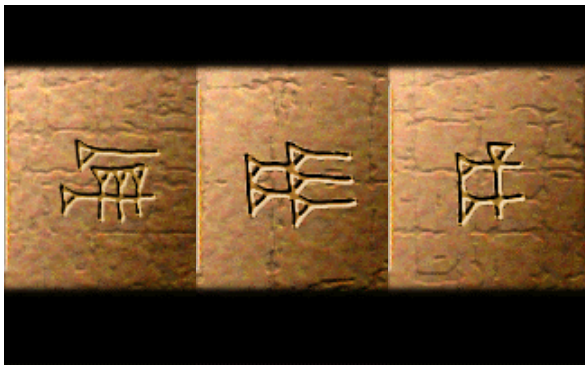
TABLETTE CUNÉIFORME & ENVELOPPE



(Mésopotamie, possiblement Nippur, Ur 111, c 2044 av. J.-C.)



Fragment d'une enveloppe originale



SupremeX - Innova - Supreme
Inscrit sur une
Tablette Cuneiforme

Au même moment que les tablettes cunéiformes des Babyloniens, les Égyptiens ont inventé la première forme de papier, le Papyrus. Cette substance était fabriquée en roseaux tissés, puis compactés pour former une feuille mince et rigide. Les Grecs, par la suite, fabriquaient des parchemins en peau d'animal.



Dès 539 av. J.-C., les Persans avaient établi un système postal qui couvrait leur énorme empire. Des cavaliers se reliaient la livraison des rouleaux de parchemins et de papyrus. Originellement inventé par les Chinois en l'an 105, le papier n'apparut en Europe qu'au 12e siècle. Les lettres étaient repliées sur elles-mêmes et scellées avec de la cire pour former une enveloppe.

Le début de l'utilisation massive de l'enveloppe remonte à un éducateur anglais, M. Rowland Hill, qui préconisa l'adoption d'un affranchissement prépayé et peu coûteux basé sur le poids d'une lettre et non sur la distance qu'elle devait parcourir. En 1840, le premier timbre postal fut introduit. Depuis ce temps, il sert à prouver l'affranchissement d'une lettre ou d'un colis.



Le « Penny Black », publié en Angleterre en 1840, est considéré le premier timbre au monde.

« L'enveloppe Mulready », d'après l'artiste peintre anglais William Mulready, fabriquée en Angleterre par John Dickinson fut adoptée par les Postes britanniques en 1840. Cette enveloppe de papier produite à partir de fils continu de soie ou de coton était très résistante et difficile à ouvrir. Elle contribua à l'avancement des communications à l'échelle mondiale.

C'est en 1851 que la Couronne britannique céda au Canada la gestion des postes sur son territoire. Le 23 avril 1851, Sir Sandford Fleming conçut le premier timbre canadien.



Au début, on utilisait un ciseau pour couper les découpes d'enveloppe à même une pile de papier, puis celles-ci étaient pliées et collées à la main. Une personne pouvait en produire deux à trois milles par jour. La première machine à fabriquer des enveloppes fut brevetée par Warren de la Rue en 1851, le découpage et l'application de la colle pour sceller étaient toujours fait à la main.

Aujourd'hui, les machines produisent jusqu'à 1250 enveloppes par minute. Au Québec, SupremeX en fabrique plus de deux milliards par année.

Sans l'invention du papier, la fabrication d'enveloppes ne serait pas ce qu'elle est maintenant. Sans entrer dans les détails de son historique, le papier fut commercialisé massivement que vers la fin du 19e siècle.



Essences différentes de pâtes à papier

Pendant des centaines d'années, le coton et le chiffon de lin servaient de matière première pour la confection du papier. L'Angleterre, en 1666, interdit l'utilisation du coton et du lin aux embaumeurs afin d'assurer la matière première requise dans la fabrication du papier.



Dans ce musée historique du papier, la fabrication se fait selon l'ancienne méthode d'il y a 300 ans. Il faut environ 30 heures pour préparer de la pâte à papier à base de chanvre et de lin.

La conversion du papier en enveloppes

Il y a deux techniques pour la conversion du papier en enveloppes. La première méthode consiste à couper les rouleaux de papier en feuilles (*mise en feuille*), ensuite faire le découpage de la forme (découpe) à l'aide d'un emporte-pièce, finalement la découpe est pliée pour former l'enveloppe.

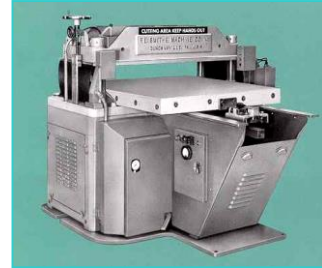
Rouleaux de papier



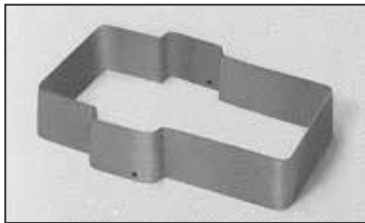
Mise en feuille



Presse à découpage



Emporte-pièce



Découpe



Palettes de Découpes



Machine WD pour la conversion de découpes en enveloppes
Les machines WD effectuent aussi la coupe de fenêtres
et l'impression en ligne (flexographie).

2 couleurs à l'extérieur de l'enveloppe et 1 couleur à l'intérieur.



Produits finis
(Impression extérieure)



La seconde méthode de conversion du papier en enveloppes se fait en utilisant des machines (plieuses) alimentées par bobine (WEB).



Cette méthode regroupe toutes les fonctions dans le cadre d'une seule pièce d'équipement. En partant d'une bobine de papier, la machine imprime, coupe, colle et plie en une seule opération continue.



Plieuse Web 249



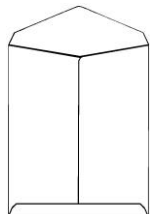
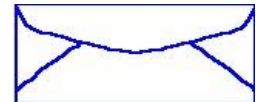
Produits pour le Courrier des plieuses 249

Les styles d'enveloppes

De nos jours, une enveloppe peut être fabriquée dans un nombre infini de dimensions et de formes. Elles sont également de qualité, de style, de poids, de fini et de couleurs variés dans le but de répondre aux besoins précis de nos clients. L'imagination et la créativité jumelées à toutes ces possibilités permettent de créer des concepts originaux qui donnent toute l'importance à l'industrie de l'enveloppe.

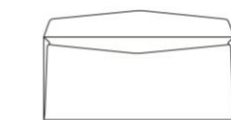
Toutefois, pratiquement toutes les enveloppes découlent de deux conceptions de base : Enveloppes à ouverture sur la longueur (open side) ou ouverture au bout (open end).

Ouverture sur la longueur – ces enveloppes s'ouvrent sur leur côté le plus long et sont encollées en diagonale ou des deux côtés (bilatérale). Elles sont particulièrement employées pour la correspondance d'affaires, les cartes de vœux et l'envoi de cadeaux et articles connexes.



Ouverture au bout – L'enveloppe à ouverture au bout s'ouvre sur sa plus petite dimension. Elle est généralement encollée au centre du dos ; toutefois, il existe également divers modèles avec encollage sur le côté.

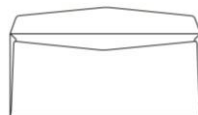
Orientation:



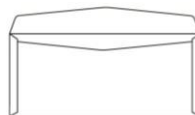
Ouverture sur la longueur



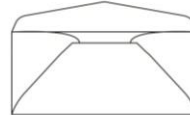
Ouverture au bout



E.C.B. (WEB)



Joint bilatéral extérieur

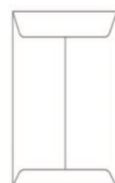


Dos croisé
(Joint diagonal)



Joint bilatéral double

Collage:



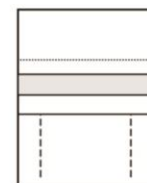
Joint centré



Joint unilatéral

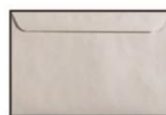


Expansion



Sans joint

Rabats:



Rabat droit



Rabat en V



Rabat portefeuille



Avec coupon détachable



Rabat régulier



Avec coupon de remise

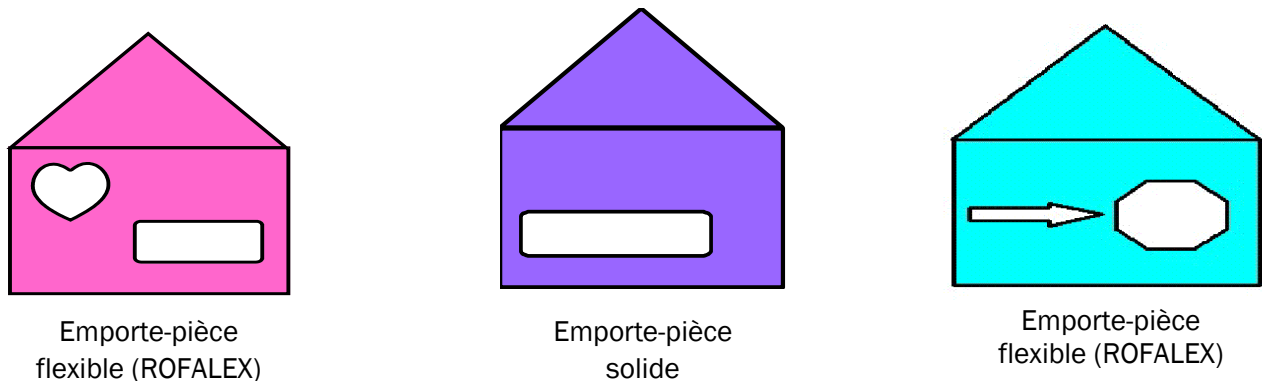
Emporte-pièce flexible (ROFALEX) versus emporte-pièce solide

Au Canada, la technologie des emporte-pièces flexibles (rofalex) est utilisée dans l'industrie de l'enveloppe depuis le milieu des années 80. L'utilisation de cette nouvelle technologie de découpe des fenêtres a permis aux fabricants d'enveloppes d'augmenter l'efficacité de leur production et offre aux responsables des ventes et du marketing de nouvelles possibilités créatives.

La technologie de l'emporte-pièce flexible consiste d'une plaque métallique mince (19/1000 de pouce). La fenêtre est découpée d'une manière similaire à celle d'une plaque photopolymère. L'emporte-pièce est apposé sur un cylindre magnétique et coupe la fenêtre lorsque le papier passe contre une enclume. Les retailles sont par la suite aspirées.

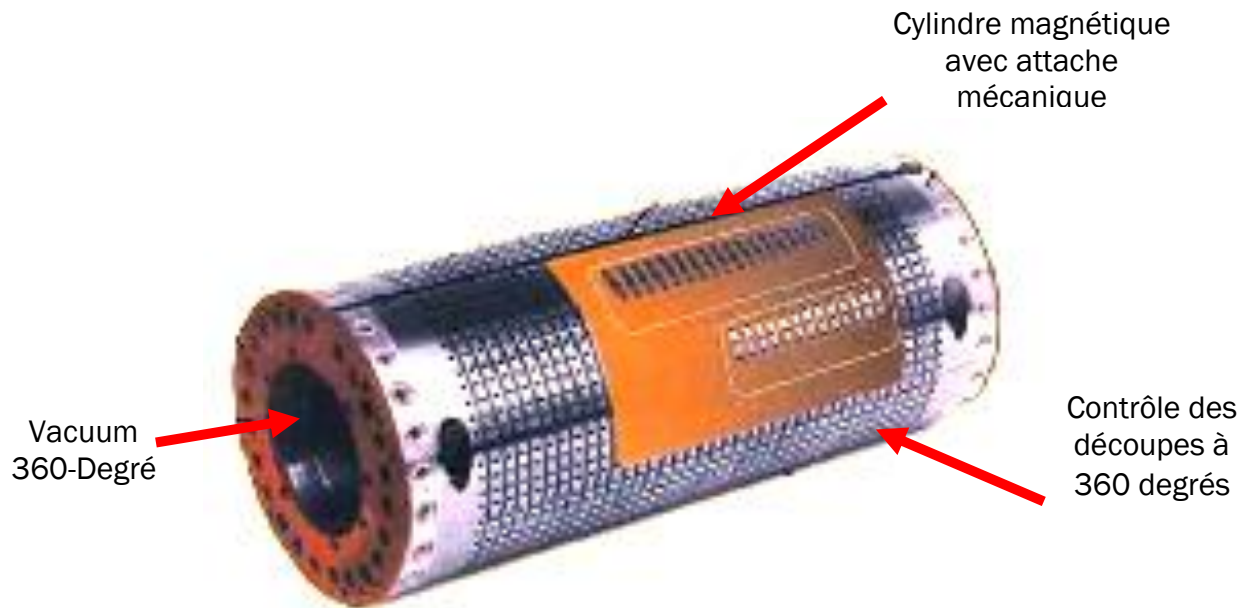
Le principal avantage de l'emporte-pièce flexible se situe au niveau des économies de coûts obtenues par une diminution du temps de préparation. Comparativement, à l'emporte-pièce solide qui prend une semaine à produire et coûte plusieurs centaines de dollars US, l'emporte-pièce *Rofalex* est fabriqué en 2 jours à un coût 2 à 3 fois moins élevé.

Du point de vue marketing, les avantages sont infinis. L'emporte-pièce flexible permet de concevoir un nombre indéfini de formes et de motifs. Il est à noter que certaines restrictions existent sur l'emplacement de la fenêtre afin d'assurer la confection adéquate de l'enveloppe.



Emporte-pièce flexible (ROFALEX) versus emporte-pièce solide

Un système d'attache mécanique et magnétique pour emporte-pièce flexible est installé à la station de découpe de fenêtres sur la machine à enveloppes.



Emporte-pièce solide



L'utilisation d'un emporte-pièce solide requiert un assemblage sur un support à couteau-fenêtre qui nécessite aussi un montage à la station de découpe de fenêtres sur la machine à enveloppes.

Pellicule pour fenêtres

Glassine

La pellicule de glassine, un dérivé du papier, était autrefois la matière la plus commune pour recouvrir les fenêtres. Ces dernières années, son emploi a diminué à cause des mauvaises réactions aux variations d'humidité qui provoquaient une distorsion de l'enveloppe et à son manque de transparence.

Avpexine

L'Avpexine est une pellicule de polypropylène. Elle est maintenant la norme dans l'industrie. Comme il est en plastique, le film est d'une excellente transparence, ne réagit pas à l'humidité et ne cause pas de distorsion de l'enveloppe facilitant l'utilisation des machines à insertion mécanique. Par conséquent, la pellicule de polypropylène rencontre ou dépasse les normes émises par les services postaux américains et canadiens.



Avpexine – pellicule pour fenêtres en polypropylène clair.

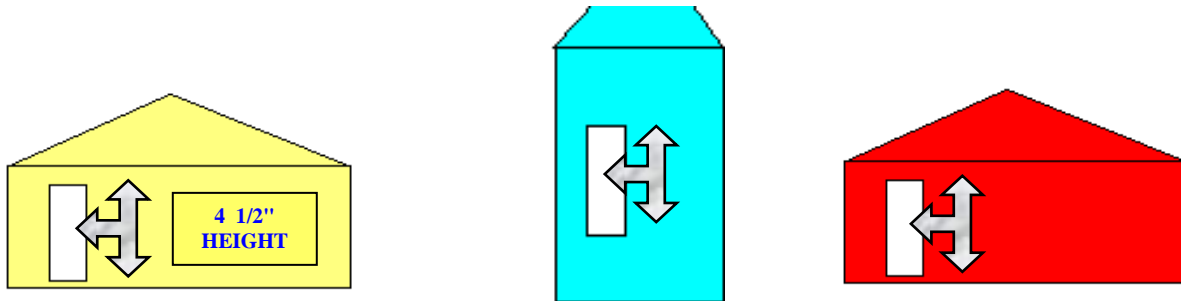
Glassine – pellicule pour fenêtres en papier *semi-transparent*.

Cello – pellicule pour fenêtres à transparence totale.

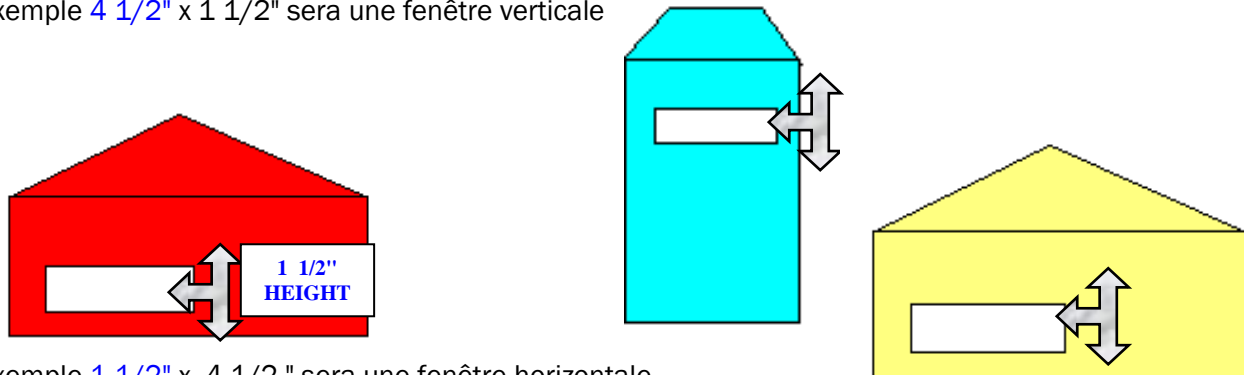
Pellicule EarthFirst® PLA Film – Faite à partir de plantes

Fenêtres – Verticale *versus* Horizontale

Lors de la mesure des fenêtres sur une enveloppe, il est important de s'assurer que le rabat est situé en haut de l'enveloppe. La hauteur par rapport à la longueur détermine si la position de la fenêtre sera verticale ou horizontale. Elle sera verticale si la hauteur de la fenêtre est la plus grande dimension.



Exemple 4 1/2" x 1 1/2" sera une fenêtre verticale



Exemple 1 1/2" x 4 1/2" sera une fenêtre horizontale

La fenêtre lucarne ou « Outlook », inventée par la compagnie Outlook Envelope Company en 1902, est une fenêtre sans pellicule. Elle est encore utilisée quoique rarement et elle ne répond pas aux normes des systèmes automatisés postaux.

Impression des enveloppes

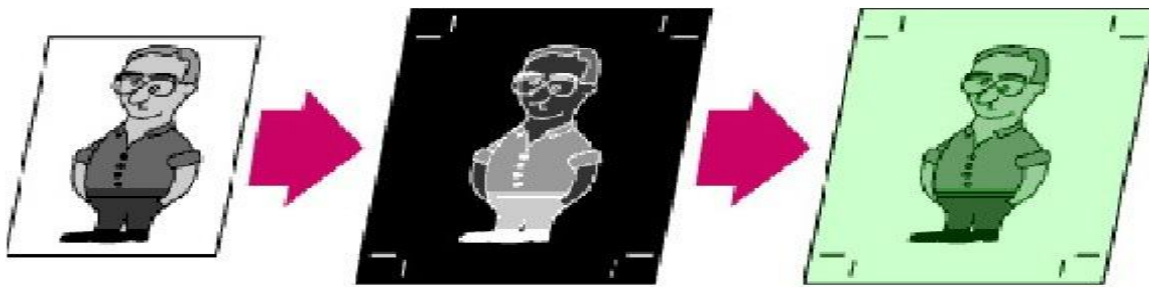
Lithographie (litho – offset – litho extérieure)

L'impression lithographique est effectuée avant la mise en feuille ou après la fabrication de l'enveloppe.

Ce procédé est basé sur le principe que l'huile et l'eau ne se mélangent pas. La surface de la plaque est chimiquement traitée de façon à ce que les zones sans impressions attirent l'eau, et que les zones d'impression la repoussent. Si la plaque est mouillée avant que l'encre ne soit appliquée, les surfaces non imprimables absorbent l'eau, et l'encre à base d'huile n'est attirée que par les surfaces d'impression.

La maquette est produite numériquement par un logiciel de graphisme, elle est ensuite transférée à l'*imageuse* qui produit un négatif de la maquette. Le négatif sert ensuite à fabriquer la plaque d'impression. Une plaque est utilisée pour chaque couleur d'encre. Les plaques employées pour

l'impression lithographique sont fabriquées par un procédé photographique dans lequel un couchage photosensible est activé par la lumière passant à travers le négatif.



Maquette

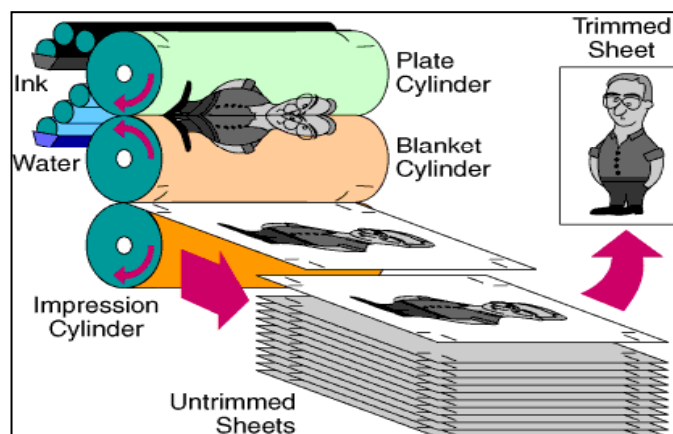
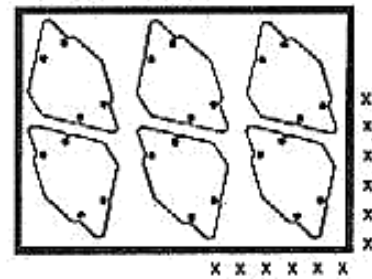
Film (négatif)

Plaque d'impression

Pendant chaque cycle de l'impression, les rouleaux mouilleurs puisent l'eau dans le réservoir et l'appliquent sur la surface de la plaque. Une série de rouleaux encres prennent, mesurent et appliquent l'encre en pâte sur la plaque. Par mouvement rotatif, l'encre passe de la plaque au blanchet et du blanchet au papier. Le terme offset provient de cette méthode indirecte

Impression lithographique extérieure

1. L'imposition des découpes sur la feuille est préparée et approuvée
2. Les feuilles de papier sont imprimées
3. Les feuilles sont rognées
4. Les feuilles sont taillées en découpes
5. Les découpes sont converties en enveloppes



Impression sur presse à enveloppes

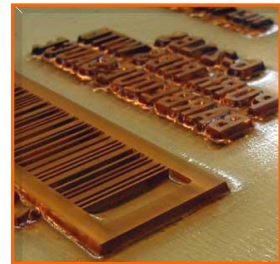
Une fois confectionnées, les enveloppes peuvent être imprimées en offset jusqu'à deux couleurs sur le recto ou verso de l'enveloppe avec nos presses à enveloppe.



Flexographie - (flexo)

La flexographie s'effectue pendant la fabrication des enveloppes.

De plus en plus, l'impression des enveloppes s'effectue en flexographie. Ce procédé en croissance rapide est le plus utilisé. Ce sont des presses qui utilisent des plaques en relief, souples de photopolymère. Le rouleau encreur s'imprègne d'une encre liquide à base d'eau qu'il transfère sur la surface en relief de la plaque qui par la suite vient en contact avec le papier.



Négatif



Exposition
à la lumière UV



Lavage - Séchage
- Durcissement



Plaque finie

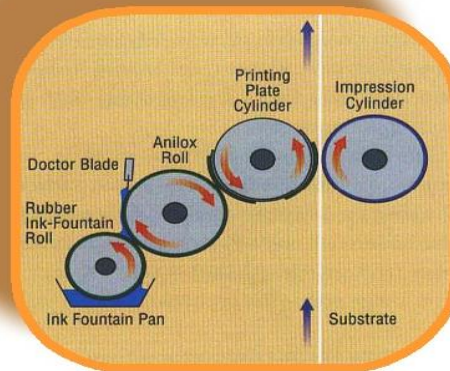
On met le négatif sur le dessus d'une feuille photopolymère et on expose le tout à la lumière UV. Par la suite, un processeur va permettre d'enlever le polymère qui a été exposé à la lumière UV, ce qui va donner un relief de l'image à imprimer.



La plaque est ensuite fixée sur un cylindre porte-plaque.

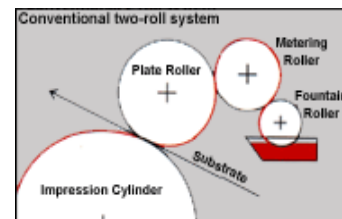


Station d'impression à deux rouleaux « Doctor blade »



Pour de plus en plus d'utilisateurs d'enveloppes, la flexographie offre le meilleur rapport qualité/prix/flexibilité. Elle permet de répondre aux besoins de la clientèle qui demande :

- Plus de couleurs
- Meilleur graphisme
- Meilleure qualité



Flexographie en quatre couleurs

Plieuse à changement rapide WD 627 équipée de stations d'impression de flexographie à tambour central. Cette machine offre une impression de qualité supérieure, une vitesse accrue et des temps de configuration plus courts, ce qui vous assure le succès de vos futurs envois postaux.



LUE

MAGENTA

JAUNE


NOIR

(CMYK)

Couleurs

P.M.S.

(Pantone Matching Systems) Ensemble de couleurs standardisées classifié par numéro. Le nuancier Pantone est reconnu internationalement.

Il permet de définir précisément les couleurs ex. 

PMS 293 et est suivi d'un « C » ou « U » signifiant si la couleur est pour papier couché (C) ou mat (U). Ceci est important, car les couleurs varient sur différents papiers

Quadrichromie (four colour process)

En impression, les couleurs utilisées sont le Cyan (bleu), Magenta (rouge), Yellow (jaune) et Black (noir) CMYK. Les encres utilisées étant translucides, elles peuvent être combinées dans une variété de proportions afin de produire une panoplie de couleurs. Théoriquement, le noir n'est pas nécessaire pour fabriquer les couleurs, mais son ajout amplifie les ombrages et réduit la quantité d'encres CMY requise au mélange de couleurs.


Ces 4 couleurs (cmyk) sont utilisées pour imprimer des millions de teintes. Les quatre couleurs sont superposées en une multitude de points appliqués à différents angles et pourcentages pour former les lignes et les images d'une brochure, enveloppe, publipostage, etc.

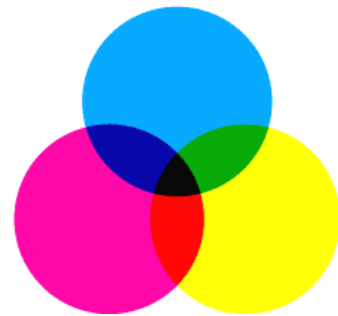
Couleurs solides

Ces couleurs ne sont pas conçues par quadrichromie, elles proviennent généralement d'un nuancier de couleurs comme Pantone. Cette méthode est souvent utilisée lorsqu'il y a moins de 4 couleurs. Elle est aussi moins coûteuse que la quadrichromie.

La quadrichromie offre, comme avantage principal, d'imprimer en couleurs multiples n'importe quelle image, n'importe quel logo, etc.. Par contre, cela donne une image qui peut parfois paraître estompée à cause des points qui la forment. De plus, les couleurs en quadrichromie diffèrent des couleurs Pantone.



Combien de couleurs ? 



Directives pour la transformation d'enveloppes- Litho extérieure

Ces instructions visent à vous informer des normes en matière de spécifications et de tolérances pour la transformation avec impression lithographique des enveloppes. Si vous avez des questions, veuillez communiquer avec votre directeur des comptes.

Étape de la Création

Avant de créer un nouveau modèle d'enveloppe, il est fortement recommandé d'obtenir une découpe d'enveloppe ou un emporte-pièce auprès de votre représentant. Nos impositions les plus populaires sont disponibles sous la forme de gabarits électroniques.

Remarque : Il est préférable de ne pas utiliser une enveloppe déjà imprimée ou l'enveloppe d'un concurrent à l'étape de la création. Les légères variations sont difficiles à détecter jusqu'au moment de la transformation et il peut s'avérer très coûteux de réparer ou de remplacer le produit une fois à l'étape de la transformation.

Éléments graphiques et modèles de l'enveloppe

Le modèle et les éléments graphiques devraient être planifiés en tenant compte des tolérances et des facteurs suivants :

- Faire correspondre les éléments graphiques entre les panneaux d'une enveloppe est presque impossible.
- Faire correspondre les éléments graphiques entre le rabat et les panneaux arrière est presque impossible.
- Il faut laisser au moins 1/4 Po autour de chaque panneau pour les fonds à marge perdu.
- Le texte doit être éloigné de la zone dédiée à la fenêtre d'au moins 1/4 Po sauf si autrement souhaité.
- Il faut allouer plus ou moins 1/16 Po de tolérance lorsque les éléments suivants font partie du projet : Découpe à l'emporte-pièce - Pliage - Fenêtres

Veillez prendre note que les différences entre ce que vous voulez et ce que vous désirez seront évidentes si le modèle que vous soumettez ne se conforme pas à ce qui précède



Spécifications relatives aux fenêtres - RECTO

- La fenêtre pour l'adresse peut être placée à 3/8 Po du périmètre de l'enveloppe. Les fenêtres servant de vitrines doivent être placées à 7/8 Po minimum du périmètre de l'enveloppe.
- Les enveloppes à plusieurs fenêtres doivent présenter un espace minimal de 1/4 Po entre les fenêtres pour permettre le gommage (même chose pour le verso).
- Les fenêtres entourantes doivent faire l'objet d'une discussion en ce qui concerne leur emplacement.

Spécifications relatives aux fenêtres – VERSO

- La fenêtre doit être placée au minimum à 1 3/8 Po de la bordure du panneau arrière de l'enveloppe.
- La position gauche ou droite est déterminée par la taille des joints latéraux.
- La fenêtre ne peut être placée à moins de 3/8 Po de la marque de pli inférieure.
- Toutes les fenêtres servant de vitrines nécessitent l'utilisation de papier dont le poids de base est au moins de 24 lb pour les enveloppes de 6 Po x 9 Po, et au moins de 28 lb pour les enveloppes plus grandes que 6 Po x 9 Po.



- Les fenêtres entourantes doivent faire l'objet d'une discussion en ce qui concerne leur emplacement.

Remarque :

Lorsqu'un papier spécial est utilisé, il est recommandé que nous le vérifions avant la conception afin de garantir qu'il fournira un résultat conforme à vos attentes

Étape d'impression

Si vous fournissez des feuilles imprimées pour la transformation, veuillez vous assurer de bien suivre les directives ci-dessous :

Déchets de fabrication :

	Enveloppes normales	Enveloppes élaborées
	Chaque Version	Exemples
Version inférieure à 10 000	2,000 supplémentaires	Perforations, fenêtre
Moins de 20M	15% de perte	large ou multiple
Plus de 20M	10% de perte	À discuter.
Plus de 500M	8% de perte	

Responsabilités du client et de l'imprimeur

- ⇒ Le client doit nous demander un tracé de l'emporte-pièce.
- ⇒ Le film doit être conforme à toutes les spécifications indiquées ci-dessus.
- ⇒ Dans le cas d'une couverture d'impression entière sur du papier couché, vérifiez avec nous si un vernissage sélectif ou un vernissage complet sera nécessaire.
- ⇒ Demandez à ce qu'une épreuve Dylux représentant la totalité de la feuille imprimée soit produite, selon la maquette fournie.
- ⇒ Renvoyez-nous l'épreuve Dylux représentant la totalité de la feuille imprimée ou demandez à votre représentant de venir vérifier l'épreuve sur place.
- ⇒ Veillez à ce que tous les changements demandés soient apportés et demandez à recevoir une nouvelle épreuve Dylux.
- ⇒ Nous approuverons l'épreuve finale avant la transformation.
- ⇒ Une fois l'impression terminée, veillez à ce que vous receviez le tracé de l'emporte-pièce en même temps que les documents imprimés



LES ENVELOPPES NE PEUVENT PAS ÊTRE MISES SOUS PRESSE SANS QUE NOUS AYONS SIGNÉ UNE ÉPREUVE DYLUX FINALE DE LA FEUILLE COMPLÈTE, LIBRE DE TOUT CHANGEMENT.

- ⇒ Afin de maintenir le repérage tout au long des opérations de découpe à l'emporte-pièce, veuillez vous assurer que les feuilles sont bien d'équerre.
- ⇒ Veuillez à ce que les palettes soient correctement emballées et que le contenu et les quantités soient clairement identifiés.
- ⇒ Veuillez à ce que toutes les versions soient identifiées par palette.

Remarque:

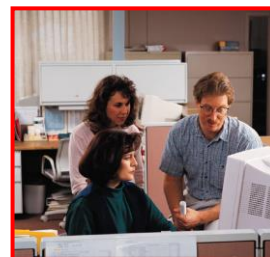
Les présentes directives englobent une vaste gamme de spécifications relatives aux enveloppes. Si vous avez des questions au sujet d'une enveloppe en particulier, veuillez communiquer avec votre directeur de comptes avant d'entreprendre quoi que ce soit.

Directives pour l'envoi de fichiers

Les directives suivantes nous aideront à mieux vous servir.

À inclure avec toutes les demandes d'impression :

- Toutes les polices d'imprimante et d'écran nécessaires pour imprimer les fichiers de documents et d'images.
- Tous les fichiers EPS et/ou TIFF utilisés dans la mise en page.
- Toutes les QuarkXtensions nécessaires.
- Tous les fichiers d'application originaux.
- Les impressions finales au laser de toutes les pages du document à imprimer doivent être incluses, y compris les séparations le cas échéant.
- Le nom de tous les fichiers à sortir sur film. Veuillez l'indiquer si un fichier à haute résolution doit être utilisé.
- Le nombre total de documents à sortir.
- La liste de toutes les polices et de tous les vendeurs de polices utilisées.
- Les tailles des documents doivent être correctement définies dans les applications, et les repères de coupe doivent y figurer.
- Si vous utilisez des couleurs Pantone ou d'accompagnement, assurez-vous que les couleurs utilisées dans vos fichiers graphiques et vos documents de disposition typographique ne sont pas sauvegardées sous le format « Conversions à l'impression quadrichromie ».
- Si vous utilisez l'impression quadrichromie, assurez-vous que toutes les couleurs utilisées dans vos fichiers graphiques et vos documents de disposition typographique sont converties.
- Assurez-vous que tous les éléments étrangers et inutiles sont retirés de la zone de collage de la page.
- Une seule page doit être utilisée sur le document de disposition typographique.
- Les coordonnées du concepteur des fichiers.



Fichiers PDF :

- Ils doivent être envoyés de façon appropriée. Prêts à partir.
 - Les repères de coupe doivent être inclus dans le document.
 - Les séparations des couleurs doivent être mises en place dans le document.
- N'oubliez pas qu'aucun changement ne peut être fait dans les fichiers PDF. (Tout changement doit être fait par le client ou son concepteur.)

Courriel :

- Tous les fichiers doivent être envoyés à votre directeur de comptes
- Pour éviter l'altération des fichiers, tous les fichiers doivent être zippés (peu importe la taille).
- Veuillez envoyer une copie papier de votre projet à votre directeur des comptes par télécopie ou messenger.

Nous ne supportons aucune autre plate-forme.
MACINTOSH SEULEMENT!!

Voici une liste des programmes que nous utilisons:

- QuarkXpress
- Photoshop
- Adobe Illustrator