



軋型貼紙 完稿說明

Camera Ready

關於文字、細線

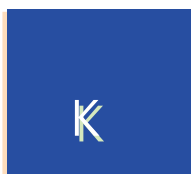


▲字點陣化容易造成文字有缺角或模糊現象，故只需將底圖與特效轉成點陣圖。

7pt 以上反白字



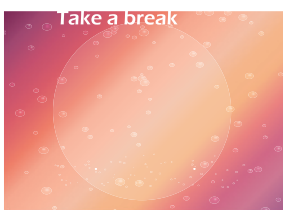
7pt 以下反白字



▲請勿設定 7pt 以下兩色或反白字，易造成套印不準，呈現印刷瑕疵。

1. 檔案送印刷前，無論何種格式，文字皆須轉曲線或建立外框，並清除不需要的文字雜點，以免產生掉字或印出不明文字的問題。
2. 若有字體與圖或軟體特效為上下層，請將圖與特效轉成一張點陣圖，請勿提供文字影像檔（文字請勿點陣化），以免印刷成品產生髒污或字體模糊。
3. 請將路徑文字進行展開動作，避免印刷錯誤。
4. 細小文字、線條並不適合 Photoshop 軟體製作，數位印刷的成品會較不清晰，以 CoreIDRAW、Illustrator 等向量軟體製作為佳。
5. 外框為極細線時，螢幕上雖可以看見線條，但無法被印出，也無法在審稿過程中被發現，因此線條的設定最小值必須設定 0.2mm (0.57pt 以上) 才能印出。
6. 文字的字型過細，過網後無法成像，反白字因網點擴大，使原來的反白的位置更細，甚至看不見，顏色過淡的文字，檔案過網後因網點成像原理不同於照片，文字看起來像是缺角，以上情形請把字型更換成粗體或是加大字體。
7. 7pt 以下反白字請以單一顏色的設定為主，例如：C100、K100 等，文字若為 7pt 以下且為兩色或反白字的設定時，容易產生套色不準的雙影問題（如左圖），有此狀況恕無法以上述為退貨理由。

關於軟體、特效、點陣



▲原本高階版本製作的影像。



▲經降轉後未將漸層、特效、透明度點陣化，可能會造成特效無法顯示的結果。

1. 點陣圖檔解析度請勿低於 300dpi，若因此造成影像模糊為製稿問題，恕無法由本公司負責。
2. 檔案使用漸層、透明度物件、濾鏡、疊印（套印填色）、下落陰影、去背、點陣圖、花紋填色、雙花紋填色、材質、過於複雜（結點過多）等其他特效，請轉 350dpi CMYK 點陣。
3. 本公司使用軟體為 CoreIDRAW X5、Illustrator CS6、PDF 1.5，低階版本無法顯示高階版本的新特效，故發印檔案時請勿高於此版本以免檔案無法開啟或造成掉字、缺圖等錯誤。存檔時請存所製作版本為佳，若需降轉版本時，請先把特效、漸層、透明度點陣化，以免成品與預期不同。

完稿色彩注意事項

1. 填色設定一律以「CMYK」的色彩填色，勿以特別色或 RGB 填色。

※ 開啟色盤，選取全部未使用色票，把不要的色票刪除即可

※ 如果不小心使用到特別色（色盤上有小黑點），點兩下開啟選項，將色彩模式改成 CMYK，色彩類型改為印刷色

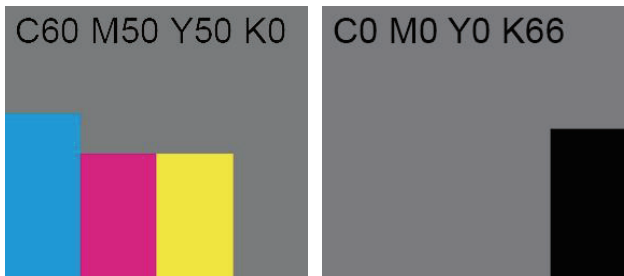


2. 底圖填色，請勿低於 5%，否則易造成網點流失，顏色無法印出。

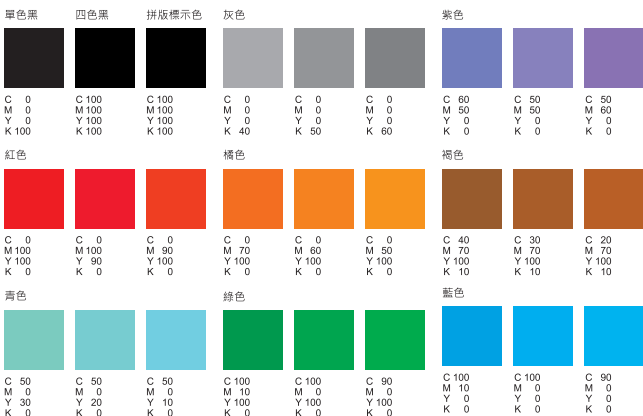
3. 請勿使用 C100+Y100+M100+K100 四色黑的填色，避免用四色總落墨量超過 280% 的顏色。

其他色彩置換技巧

- 若滿版黑色色塊太大，需要增加黑度，可以設定 K100+C50（冷色黑）或 K100+M50（暖色黑）
- 若是三色組成之灰色，可利用灰平衡原理，採用 K 版來替代 CMY 的組合一般來說三色網點百分比是 C>M=Y，C 的網點面積比 M 和 Y 的網點面積大一些



▲如範例 C60M50Y50K0 採用 C0M0Y0K66 顏色替代，顏色會更穩定協調。



敏感色會導致色差狀況更嚴重

- 兩色以上套印的顏色，如紫色、咖啡色、橘色等敏感色，只要 4 色其中一色有誤差時，視覺上就會有明顯差異。
- 因為檔案、拼版、不同機台因素，顏色產生正負 10% 的色差屬合理範圍，無論是一般色彩與敏感色皆無法做到百分之百無色差。
- 如特別要求顏色時，可選擇先打樣、開獨立版方式印製，能夠比公版更接近原樣品質，但獨立版也無法做到百分百無色差

4. 完成稿請檢視「疊印預覽」，確保是否有不該設定疊印（Overprint）的情況發生，由其是白色若設疊印會消失不見。

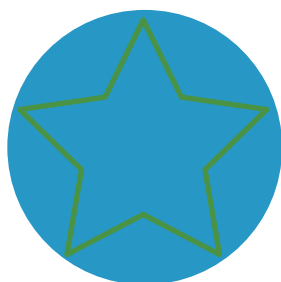
5. 印刷在不同材質上與加工方法相異，色彩會有不同視覺效果，本公司提供各式樣張，歡迎索取做為調色參考。

6. 各家的色彩描述檔（ICC Profile）均會造成顏色相異，存檔時請勿勾選，所有色域請轉為 CMYK。每台印刷機都有符合機台的校正曲線，非本公司承印物件，恕無法做為對色樣本。螢幕或噴墨列印稿的顏色，亦無法做為印刷顏色樣本。

7. 非印刷專用軟體（例如 Office 系列）轉 PDF 時，易產生四色黑與 RGB 色彩，請特別注意。

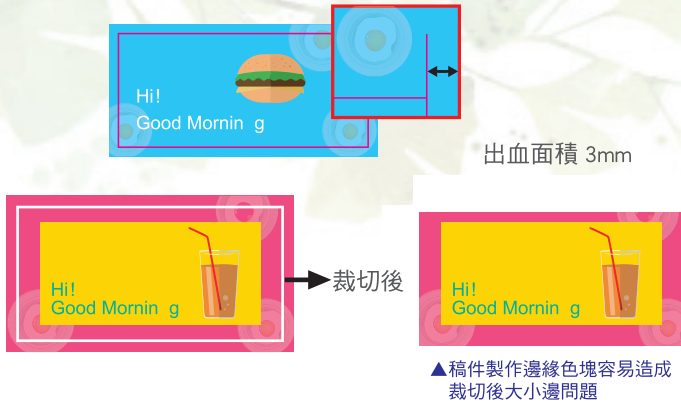


▲一般顯示



▲疊印預覽

關於套用刀模及製稿



1. 完稿時請按照每款刀模的實際尺寸完稿，**出血面積一律為3mm**（如左圖），且重要內容物請勿離刀模線太近，避免軋到。
2. 所有印刷內容請設定在同一圖層，稿件中不要的物件請勿設定隱藏或用色塊遮住，並請勿鎖定物件或圖層，避免印刷品出現錯誤。
3. 製作稿件時四周有色塊或上下、左右色塊時，裁切後容易有**大小邊狀況**，請避免做外框設計。

關於特殊材質完稿

1. 印製透明貼紙 + 白墨時，製稿時須多做黑稿（印製白墨用），印刷時會先印白墨（白墨一律在下層），所以要注意黑稿位置。



關於特殊需求

1. 發印數位貼紙單色時，檔名若無註明單色黑印刷，一律以四色印刷價計算。
2. 若需製作特殊尺寸請參考特殊特殊尺寸加價方式。
3. 不是所有尺寸都能撕邊處理，會因刀模或尺寸過小、底紙拉力、紙張厚度、出紙方向而導致無法正常除邊。
4. 『B 矩形』公版 R 角尺寸 0.5R~2R 皆有可能製作。欲指定 R 角請於下單時備註圓角尺寸，需另外加價計算。
5. 貼紙建議上膜製作，因為貼紙如果不上光，容易會有磨損掉墨之情形發生。

關於檔案格式與發印

1. 發檔前請再次確認是否符合製稿條件，**若同尺寸多款時，請個別存檔！每個檔案只有一款**，以免發生爭議。
2. 發檔前請務必確認圖片檔已嵌入，避免發生掉圖狀況。
3. 公版印刷乃是客戶自行製稿，發給本公司印製，本公司收到後並不做任何修改，因此發印前，請詳閱本目錄註明的完稿須知，以免檔案遭退件，產生延遲交貨或不良印件的問題。
4. 客戶自行發印的檔案內容與檔案名稱不符時，本司依檔案名稱表示印製。
5. 上傳檔案後，請務必來電確認，避免漏件，**截稿時間為：19:00**，逾時將視為隔日件。
6. 補傳、刪除不要的檔案或取消印件，請務必傳真並來電與客服人員確認，以維護雙方權益。
7. 發檔時只提供需印製的檔案，以免工作人員拉錯檔案，造成錯誤。
8. 若為本公司疏忽導致印刷錯誤，可以選擇重印或退款，若選擇重印，則需同一檔案再印一次，無法進行更改或替換檔案。
9. 本公司承攬之印件，客戶須保證其委託印刷具有合法權並絕無侵害他人智慧財產或其他任何權利，倘若有第三者主張權利時，所有律師費、訴訟費等皆由客戶自承擔，且須賠償本司因此所造成的一切損害。
10. 檔案若不符合本目錄所載須知時，一律退件處理，若不願退件、執意印刷，恕本司不負印刷責任。
11. 加工項目及數量過多時，交件日會順延 1 至 2 日，正確交貨期請洽客服人員。