

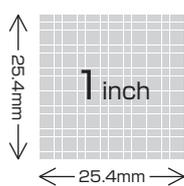
制作注意事項

- 弊社専用の刃型を使用しますので、必ず入稿用テンプレートをダウンロードしてご利用ください。
- テンプレートは必ず最新のものをご利用ください。
- CMYKで制作してください。画像を配置する場合、画像もCMYKで制作してください。
- 下記の記号等をファイル名に使用しないでください。
/ ; * ? " < > | ?
- トンボはテンプレート上のものをそのまま使用してください。又、移動や削除は決してしないでください。
- 塗り足しは3mm必要です、仕上げの断裁に必要となります。
- フォントは全てアウトライン化してください。
- 罫線は、「線」に着色をし、0.25pt以上の線幅を設定をしてください。ヘアラインによる線抜けが原因でのクレームは一切承りませんので、データ作成上必ず留意してください。
- 『C100%+M100%+Y100%+K100%』や『レジストレーション』はトンボ以外使用しないでください。
- ブラックオーバープリントは当方で処理いたします。K100%に対してオーバープリントの処理を行います。どうしてもケヌキにしたい場合はK99.9%にしてください。
- スミ以外の色でオーバープリントの指示がある場合は必ずご指示ください。
- リンク切れがないか注意してください。
- 特色データはKで制作してください。

解像度について

- 画像解像度が高いほどきめ細かで鮮明な表現が可能となり、高品質な印刷物に仕上がります。画像解像度が低いと「画質が粗い」状態となり、ぼんやりとした仕上がりになったり、輪郭がギザギザになるノイズが発生してしまいます。印刷に必要な画像解像度の目安は、フルカラー印刷の場合、原寸の使用サイズで300~350dpiとされています。画像データの解像度が原寸の使用サイズに対して300dpiを下回る場合は、解像度が不足しています。解像度が低い画像でも印刷は可能ですが画像のクオリティは落ちてしまいます。

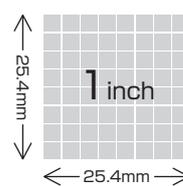
350dpi (印刷用解像度)



350個のピクセル



72dpi (印刷用解像度)

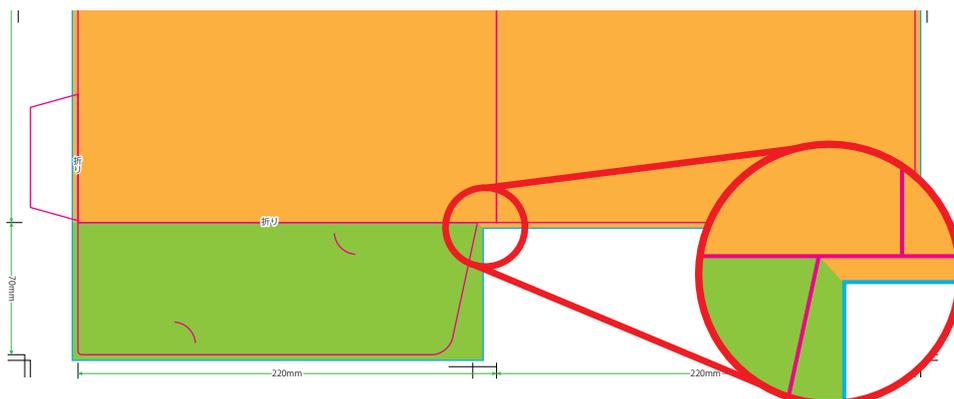


72個のピクセル



ポケットフォルダーおもて面の塗り足しについて

- ポケットと表紙で背景色が異なる場合、塗り足しの切り替わり部分は下図のようにしていただくともムソソ(抜き加工)ズレでの意図しない仕上がりを防ぐことができます。



特色印刷について

- 特色は、DIC株式会社製DICカラーガイドまたは、PANTONE製フォーミュラガイドでご指定ください。DICカラーガイドは、【第21版 1.2.3】(001~654)・【第5版 4.5.6】(2001~2638)のみ対応しています。PANTONEマッチングシステム色見本帳は、【GP1601B】フォーミュラガイド(コート)のみ対応しています。それ以外での特色指定や現物支給による色合わせは、対応しておりませんのでご了承ください。
- 金(赤金: DIC-619、青金: DIC-620)、銀(DIC-621)、白のインクは特色料金に含まれます。
- 蛍光、パールなどの特殊インキをご希望の場合は別途ご相談ください。
- 特色の色合わせはグロスコート紙のベタ刷り基準で行いますので、その他の用紙(マットコート紙、上質紙などの非グロスコート紙)での色合わせは成行(なりゆ)きとなりますことをご了承ください。
- 特色での網点表現は成行きとなりますことをご了承ください。
- 特色の指定は「カートに入れる」をクリックした後に表示されるショッピングカートの『お客様メモ欄』にご記入ください。

カラー印刷と特色1色印刷について

- カラー印刷は、CMYK4色のインキを紙上で掛け合わせて色の再現をしております。特色1色印刷は、指定された色に合わせてあらかじめ調合された特色インキを使用して印刷しております。色の再現度がよりキレイなのは特色1色になりますが、コストがカラー4色よりも高くなります。



金・銀・白インキについて

- 金・銀・白のインキは特色料金に含まれます。白インキは透過性があるので、紙地の色が大きく影響します。濃い色の用紙に特色印刷を行う場合は、透過性の少ない金・銀インキでの印刷を推奨しています。

※画像は「用紙別印刷見本・オプション加工見本」の30Pです。サンプルはWebサイトから無料でご請求いただけます。



当社出力の仕様

当社プリプレスでの仕様となっています。

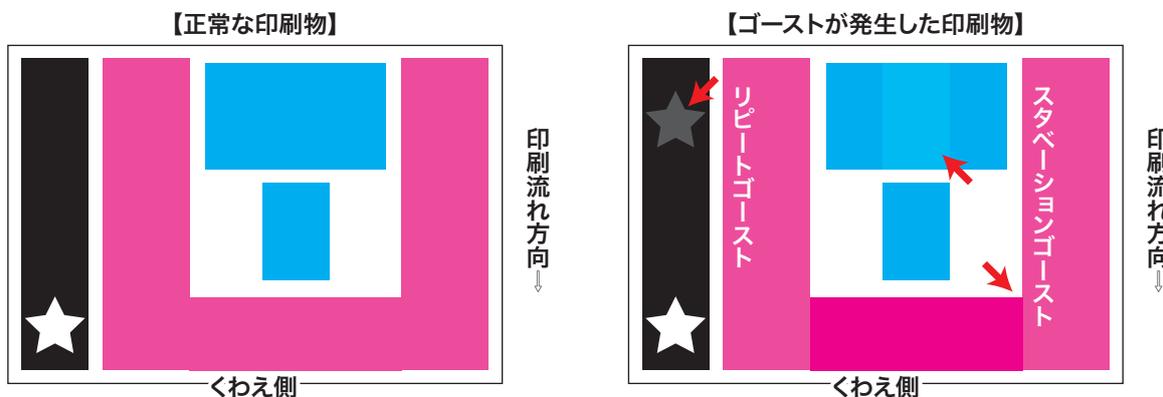
安定した出力をお客様に提供するために、仕様内容を変更・追加することがありますがご了承ください。

- データで設定されているオーバープリント情報は無視し、K100%の色に対して出力RIPでオーバープリント処理を行います。知らず知らずに設定してしまっていたオーバープリントによる事故を未然に防いでいます。よってK100%以外に反映させたいオーバープリントがある場合は必ずご指示ください。ご指示がない場合は反映されませんのでご了承ください。
- Illustratorでトンボ以外にレジストレーション色や、C100%+M100%+Y100%+K100%が使用されていた場合、K100%に変換しております。(テキストボックスに着色されている場合を除きます)
- IllustratorでRGBの黒のデータはK100%に変更しています。(テキストボックスに着色されている場合を除きます) CMYK色域での数値は次のとおりです。
C92.94%+M87.84%+Y89.02%+K80%、C92.97%+M87.97%+Y89.02%+K80%、C92.58%+M87.5%+Y88.67%+K79.69%
- 画像データのRGBは出力RIPでCMYK化しています。よってカスタムバーコードやQRコードなどがRGBの場合、K100%では出力されませんので注意が必要です。
- Illustratorで塗りに着色された罫線 (ヘアライン) については、やはり他社様と同様これだという解決方法が見つかっておりません。対応が可能になるまではどんな場合もクレーム扱いとはなりませんのでご了承ください。

デザイン内容によって起こるトラブル対策について

■ ゴーストについて

印刷版の絵柄のない濃淡が実際の印刷物に生じる現象。インキの供給量と需要量が、印刷方向に平行に隣り合う絵柄によって対比的な場合に生じます。インキ槽の中に印刷版が浸っている状態の印刷機では発生せず、インキングローラを用いるすべての印刷機に生じる可能性があります。原因はインキ着けローラから版面へのインキ供給が消費に追いつかないことによるもので、できるだけローラ上でインキがよく配分されるようなデザインにするように注意が必要です。



■ K (墨) 毛抜き合わせとオーバープリント

K (墨) 100%は基本オーバープリントさせていただきます。毛抜き合わせが必要な場合はK (墨) を99.9%にてご指定ください。なお、毛抜き合わせの場合、印刷及び用紙の状況により毛抜きが合わない場合がございますのでご了承ください。また、オーバープリントは下地絵柄を透過する場合がございますのでご了承ください。



■ リッチブラック (スーパーブラック)

カラー4色インキで200%を超えるスミ (黒) をリッチブラックやスーパーブラックといいます。リッチブラック (スーパーブラック) は裏移りの原因となりますので、K100%+C40% でデータの作成をお願いいたします。