

# 數位貼紙完稿說明

## 關於文字、細線

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)**，以免印刷成品產生鱗汙或字體模糊。如下圖：

### 文字點陣化容易造成此效果

●將文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。

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CorelDRAW、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，以上情形請更換成粗體或是加大字體。
7. **7級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7級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，如下圖，有此狀況恕無法以上述為退貨理由。



7級以上反白字

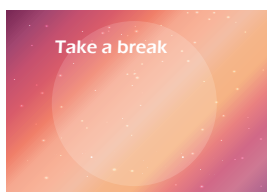


7級以下反白字

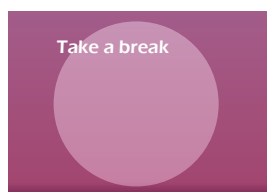
●請勿設定7級以下兩色或反白字，易造成套印不準，呈現印刷瑕疵

## 關於軟體、特效、點陣

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，無法由公司負責。
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(節點過多)等其他特效，請轉350dpi CMYK點陣。
3. 本公司使用軟體為**CoreDRAW 12、Illusator CS3、PDF 1.3**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。



●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

## 關於色彩

1. 所有色域請轉為Device CMYK，請勿嵌入色彩描述檔。
2. 請勿使用Pantone色、自訂特別色與其他色盤的特別色，若非CMYK填色的物件請轉換**CMYK**的填色，並自行調整至正確的顏色，以免因色域轉換而產生色差爭議。
3. 各家印刷廠使用的油墨、紙張不同，如非本公司印製之商品恕無法作為對色樣本。
4. 數位貼紙採用數位印刷機技術印製，因紙張物理性及空氣溫濕度，尚有色差的問題，委印客戶須同意印件**10%以內的色差為正常印件的色彩檢驗標準後才下訂單**，如第二次下單同一檔案無法保證顏色相同一致。(若對顏色要求之客戶，建議另作打樣，作色彩校正，費用請洽客服人員)
5. 螢幕或噴墨列印稿的顏色，無法作為印刷顏色樣本，對顏色要求嚴格者，可先進行打樣確認，打樣費用請洽客服人員。打樣後建議兩周內發印，以免因紙樣保存而產生色偏爭議。

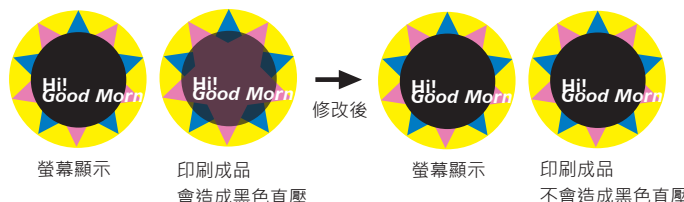


●相同照片在不同螢幕上，螢幕色彩亦會不同，故無法作為對色樣本

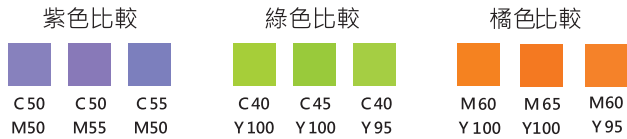
6. 填色請勿小於8% (以免無法印出)。
7. 請勿使用C100%、M100%、Y100%、K100%四色黑或總落墨量 (CMYK四色相加)超過280%的填色。
8. 如發印單色黑商品，出血線也須為單色黑(K100%)
9. **K100%的黑色色塊，全部皆會成設定黑色直壓**，故底下不可襯有其他顏色，以免造成疊色，為避免此狀況發生，可用以下方法解決：
  - ① 將K100%再加上C10%(只要不是K100%就不會被設為黑色直壓，如改為K99%或 K100%+K10%等填色)
  - ② 將被K100%色塊壓住的底圖部分挖空
  - ③ K100%色塊下再疊一層白色，其他顏色請勿設定疊印(套印填色)，以免造成印刷成品錯誤。

●上方K100%黑色色塊+下方有其他顏色時

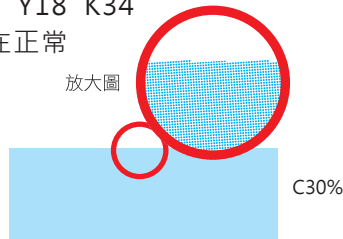
●使用上述解決方法，ex: 黑色色塊K100改為K100+C10



10. 合版印刷為CMYK四色版套印方式，兩色以上套印的顏色，如紫色、綠色、橘色，只要CMYK其中一色誤差3~4%時，視覺上就會有差異，無法做到百分之百。



11. 本公司採用HP indigo 高階數位印刷設備，不同於坊間一版碳粉設備或噴墨設備，網線數為180線，網線角度分別為: C4 M64 Y18 K34 (HD indigo 規範)因此，在正常情況下使用單色C 並且填色不是100%的時候會有波浪形邊緣的錯覺。(如右圖)



12. 相同的檔案所設定的顏色值也相同時，一旦選擇的紙張不一樣，會因為纖維性不同而影響其印刷後的色彩，故無法以此作為退貨理由。



●銅版紙印刷成品顏色鮮豔飽和



●模造紙印刷成品顏色較深

13. WORD、EXCEL、POWERPOINT等文書處理軟體，非印刷專用軟體，因此轉為PDF印刷時，單色黑會變成四色黑、單色灰則會變成四色灰。



單色黑K100



四色黑CMYK100



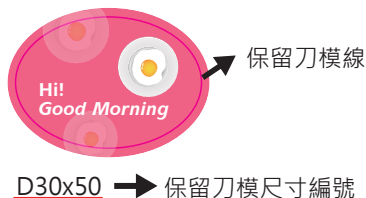
單色灰K80



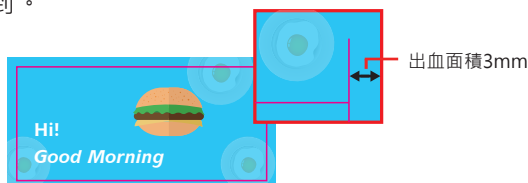
四色灰 C70 M64 Y61 K15

### 關於套用刀模及製稿

1. 請至本公司網站下載所要的刀模樣式完稿，發檔時請先留刀模線及刀模尺寸。  
如右圖：



2. 完稿時請按照每款刀模的實際尺寸完稿，出血面積則一律3mm(如下圖)，且重要內容物切勿離刀模線太近避免軋到。



3. 所有印刷內容請設在同一圖層，稿件中不要的物件切勿設隱藏或用色塊遮住，並請勿鎖定物件或圖層，避免印刷品出現錯誤。
4. 商品如須留白邊，四邊至少各留1.5mm，以免軋形不準確。
5. 請避免做外框設計，如須做外框設計，出血面積須為6mm。偏差1~1.5mm屬於正常範圍，恕不得以為退貨理由。
6. 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，應避免此類設計以免發生裁切後有大小邊問題，恕不得以此為退貨理由。



●稿件製作邊綠色塊容易造成裁切後大小邊問題

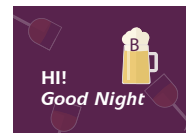
### 關於特殊材質完稿

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。

●黑稿字沒做鏤空可遮蔽被貼物的顏色，如圖一成品會看到紫色的字

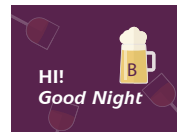


K100%黑稿(印白墨用)



成品(圖一)

彩色稿



●黑稿字做鏤空會露出被貼物的顏色，如果被貼物為藍底時，如圖二成品會看到藍底的字



K100%黑稿(印白墨用)



成品(圖二)

### 關於檔案格式與發印

1. 發印檔案前，請須再次確認檔案是否符合製稿條件，若同一尺寸有多款時，請個別存檔，每個檔案只包含一款，存檔後請再次檢查檔案無誤，以免發生爭議。
2. 發印檔案前，請務必將圖片檔嵌入，避免發生掉圖狀況。
3. 合版印刷，乃是客戶自行做好檔案後，將檔案發給本公司的印刷，本公司並不做任何修改，因此發印前，請詳細閱讀本目錄內所註明的完稿須知，以免檔案不完整遭到退件，而產生交貨延遲或產生不良印件的問題。
4. 客戶再確認傳檔、送檔發印，以代表了解本公司合版印刷的完稿須知中所載之完稿規範、色彩標準，並同意以此作為日後責任歸屬之判定。
5. 若訂單已經印製，恕無法中途終止訂單。
6. 客戶自行發印的檔案名稱、發印訂單與檔案內容不符時，本公司依照檔案名稱標示印製。

## 特殊加工區

### 亮膜燙金 ★加工時間為3天，量大時交件日另議

面積	單價	基本價
5cm <sup>2</sup> 以下(含)	0.7元/色/張	900
20cm <sup>2</sup> 以下(含)	1元/色/張	1100
超過20cm <sup>2</sup>	面積x0.06x張	1200

### 霧膜燙金 ★加工時間為3天，量大時交件日另議

面積	單價	基本價
5cm <sup>2</sup> 以下(含)	0.9元/色/張	1200
20cm <sup>2</sup> 以下(含)	1.5元/色/張	1400
超過20cm <sup>2</sup>	面積x0.09x張	1600

- 燙金費用為 單價x數量，即為總價，未滿基本價按基本價收費。  
例製作燙金面積為3x6cm\_500張  
則 3x6=18cm<sup>2</sup>，為20cm<sup>2</sup>以下。所以單價1元x500張，但不足基本價以基本價計算。價格為1100元。
- 燙金或燙銀價格一樣若改燙玫瑰金、紅、綠、藍時依價格1.2倍計算，改燙白金時依價格3倍計算。其他色箔請洽客服人員詢價。
- 燙金圖案或文字過小時易有斷線或糊在一起的狀況。
- 線條勿小於0.5mm，以免有斷線狀況。
- 要燙金的圖紋請勿印出，或是燙金需套圖紋，無法保證燙金準度。
- 因燙金過程會造成磨損，燙金版一律不可重複使用。
- 燙金、銀，一律膜外燙。如需膜內燙，請洽客服人員詢價。



- 與本公司進行交易，即表同意本公司工作流程及相關規定，請客戶務必詳讀規定並了解完稿、發印須知以及印刷說明，若有任何問題請與本公司聯絡，以避免因觀念不正確的完稿導致錯誤的損失。
- 上傳檔案請務必來電確認以免漏件，**截稿時間為晚上21:00**，逾時將視為隔日件處理。
- 補傳或刪除不要檔案或取消印製時，請務必傳真及來電該部門處理人員確認，以避免雙方損失，否則恕不負印刷責任。
- 發檔時只需提供所需印製的檔案即可，檔案內請勿多存非印製稿件，以免工作人員拉錯檔案，造成錯印。
- 本公司承攬客戶之印件，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，應由客戶面解決，所有律師費、訴訟費等皆由客戶自行負責，且須賠償本公司因此所造成的一切損害。
- 檔案不符合基本規定一律以退件處理，若不願意被退件、執意印刷，恕不負印刷責任。
- 加工項目及數量過多時，交件日有時會順延1~2日，正確交貨期請洽客服人員。

## 關於特殊需求

- 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。
- 加白墨商品三款(雷射、銀龍銀箔)，如不需加白墨則價格不變。
- 如需商品不上膜，視為獨立版商品，超黏貼加價金額為300元；銅版R膠貼、極黏貼加價金額為500元，其他材質均不建議不上膜，如製作多款同尺寸時，加價一次即可，工作天數為2-3天。
- 若需製作特殊尺寸請參考P.47特殊刀模加價方式。

## 關於退銷貨辦法

- 退貨須知: 有瑕疵而欲退貨時，請於當日內提出，逾期皆不受理，退回物品的數量並需皆須與下單內容一致，否則恕不予以退貨、銷帳。
- 退貨受理時間: 上班日早上十點到晚上六點，逾時或逾期恕不受理。
- 本公司疏失導致印刷品瑕疵時，一律以客戶原檔重製，恕不得改檔，若客戶改檔時價格須另計。
- 因本公司疏失導致印刷品瑕疵，本公司一律重製或退款，恕不負擔其他衍生的費用。
- 合版印刷不包含製稿費用，不會經由美工人員更動檔案，恕無法替客戶更改或修正檔案，以免產生爭議。
- 若因未遵守製稿須知而導致成品有瑕疵時，恕不接受退貨辦理。合版商品退貨補印，排定最近一次開版日印刷，恕無法以獨立版處理。

## 流水號 ★加工時間為3天，量大時交件日另議

項目	數量	基本價
1組流水號	500	900
	1000	1100
	2000	1200
	5000	1900
	10000	3000

- 流水號字型一律為Arial，不可限定字型。
- 若需兩組以上流水號，請另洽客服人員詢價。
- 套印流水號: 需要給套印流水號的相對位置圖示(如下圖示)，並在檔案標示起始碼與終止碼。
- 流水號不可燙金、燙銀、加白墨。
- 流水號任何顏色、尺寸(需等比例縮放大)皆可製作。

