

### 01

#### 關於文字 細線

##### ● 文字皆需轉曲線或建立外框字

檔案輸出印刷前，請先將文字轉曲線，並將不要的文字雜點清除，以免發生掉字或印出不明文字。

##### ● 請將路徑文字轉曲線並進行展開動作

路徑文字若未展開可能會造成印刷錯誤。

##### ● 細小文字請用向量軟體製作

細小文字及線條不適合使用Photoshop等影像處理軟體製作，印刷成品會較不清楚，建議以向量軟體製作為佳，例如:CorelDRAW、Illustrator。

##### ● 文字請勿點陣化

若字與節點過多或有特效的底圖為上下層，請將圖與特效轉為點陣圖即可(文字請勿點陣化)，以免印刷造成字體模糊、缺角或髒汙，如下圖。

點陣化前



點陣化後



→ 文字點陣化可能造成字體模糊不清等現象

##### ● 請勿設定小於0.2mm(0.57pt)以下的線條

因外框為極細線時，螢幕雖可以看見線條，但無法被印出，審稿中亦無法得知詳細檢查出極細線。

##### ● 請勿使用過細、過小文字，易造成缺角

文字的字型過細，過往後無法成像，反白字因網點擴散，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，文字如用明體、宋體等此類較細字體，字體大小至少須9pt以上，因文字或筆畫過細時，線條會斷裂，文字看起來像是缺角呈現效果不佳，以上情形建議更換成粗體或是加大字體。

##### ● 7級以下反白字請以單一顏色設定為主

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，呈現印刷瑕疵，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



# 02

## 關於軟體特效

### ● 請降轉本公司需要的版本，並將特效轉點陣

本公司使用軟體為 CoreDRAW 12、Illustrator CS3、PDF 1.3

發印時請勿高於本公司使用的版本，以免造成檔案無法開啟，存檔時若需要降轉版本，請先把特效、漸層、透明度點陣化(因低版本無法顯示高版本的新特效)，以免成品造成錯誤。



高階版本製作原檔



經降轉版本後未將特效點陣化  
可能造成特效無法顯示之結果

### ● 將特效點陣化

檔案使用漸層、透明度物件、疊印(套印填色)、點陣圖、濾鏡、去背、花紋填色、雙花紋填色、材質、下落陰影、過於複雜(節點過多)等其他特效，請轉350dpi CMYK點陣。

### ● 點陣圖檔解析度請勿低於300dpi

點陣圖低於300dpi容易造成影像模糊，無法由本公司負責。



# 03

## 關於色彩

### ● 請勿使用特別色 (Pantone) 色票、RGB色

本公司不印刷特別色、RGB，若非CMYK填色的物件請自行轉換CMYK的填色，並調整至正確顏色，以免因色域轉換而產生色差爭議。

### ● 所有色域須轉為Devuce CMYK，請勿嵌入色彩描述檔

### ● 10%以內色差問題皆屬正常

因紙張因環境空氣濕度及物理性的不同，亦有色差現象發生，故每次印刷色差於10%以內都屬於正常現象，委印客戶須同意才下訂單，如需第二次發印，同一檔案亦無法保證與上一次檔案顏色一致。

### ● 螢幕顏色無法做對色色樣

相同圖片在不同螢幕上色彩皆不相同，故無法作為對色樣本，對顏色要求者，建議先進行打樣確認。



### ● 非本公司印製商品勿做對色色樣

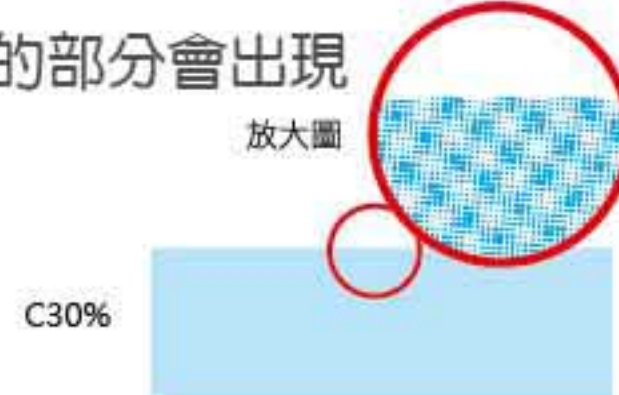
不同印刷廠使用的油墨與紙張皆不相同，故如果不是本公司印製之商品請勿作為對色色樣。

### ● 勿將色彩設為疊印填色

設定疊印填色會使印刷品出現問題，可從疊印預視中檢查出是否勾選到疊印填色，顏色會全部疊在一起。

### ● 「波浪邊緣」視覺錯差屬正常現象

本公司使用180網線，C的網線角度為4度，所以含有C的部分會出現波浪邊緣的視覺錯差，是屬於正常現象。



### ● 填色勿小於8%

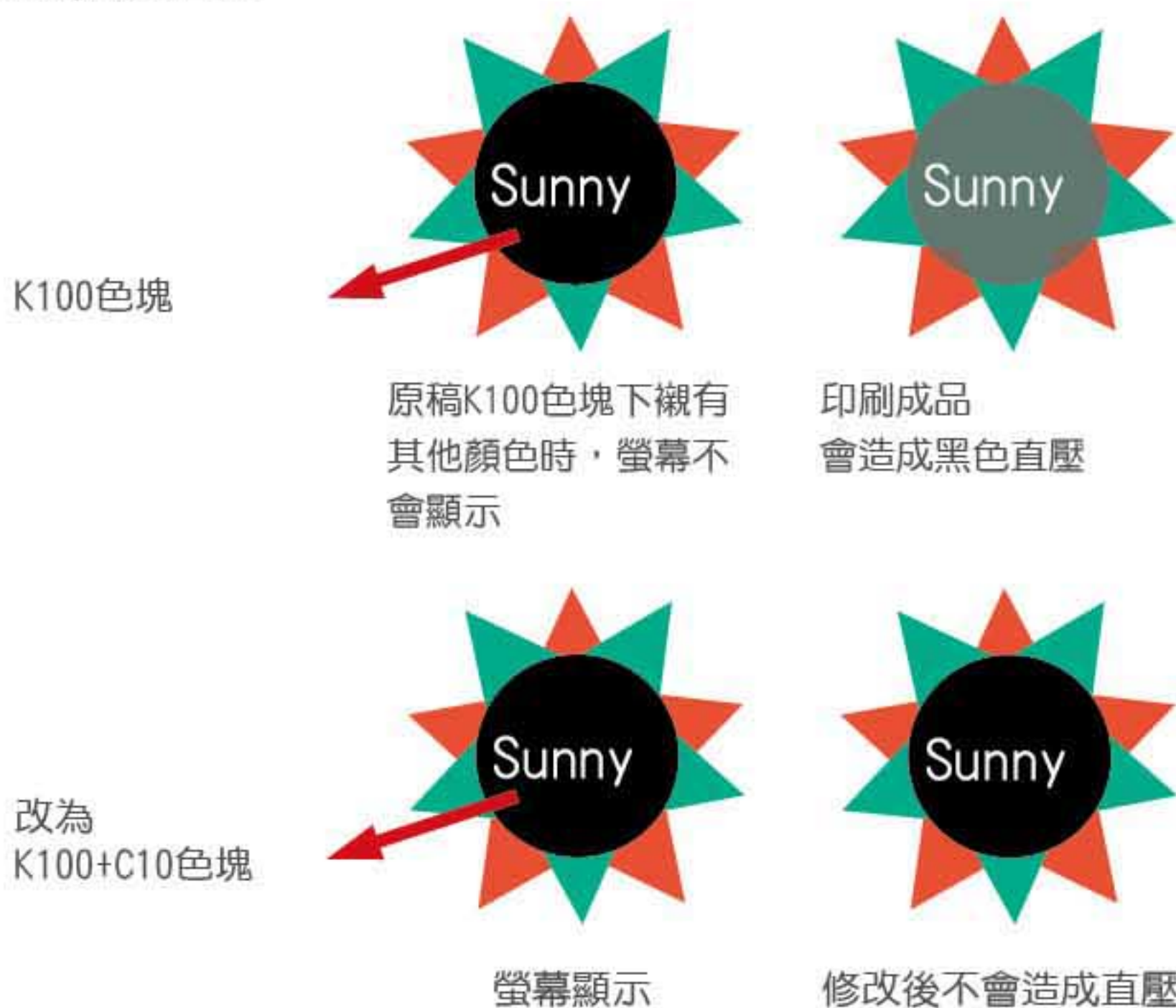
填色太少可能會造成顏色無法印出

### ● CMYK四色黑相加請勿超過280%

因為紙張承受油墨有限容易造成背印現象，故請勿使用四色黑(C100、M100、Y100、K100)或總落墨量(CMYK四色相加)超過280%的填色

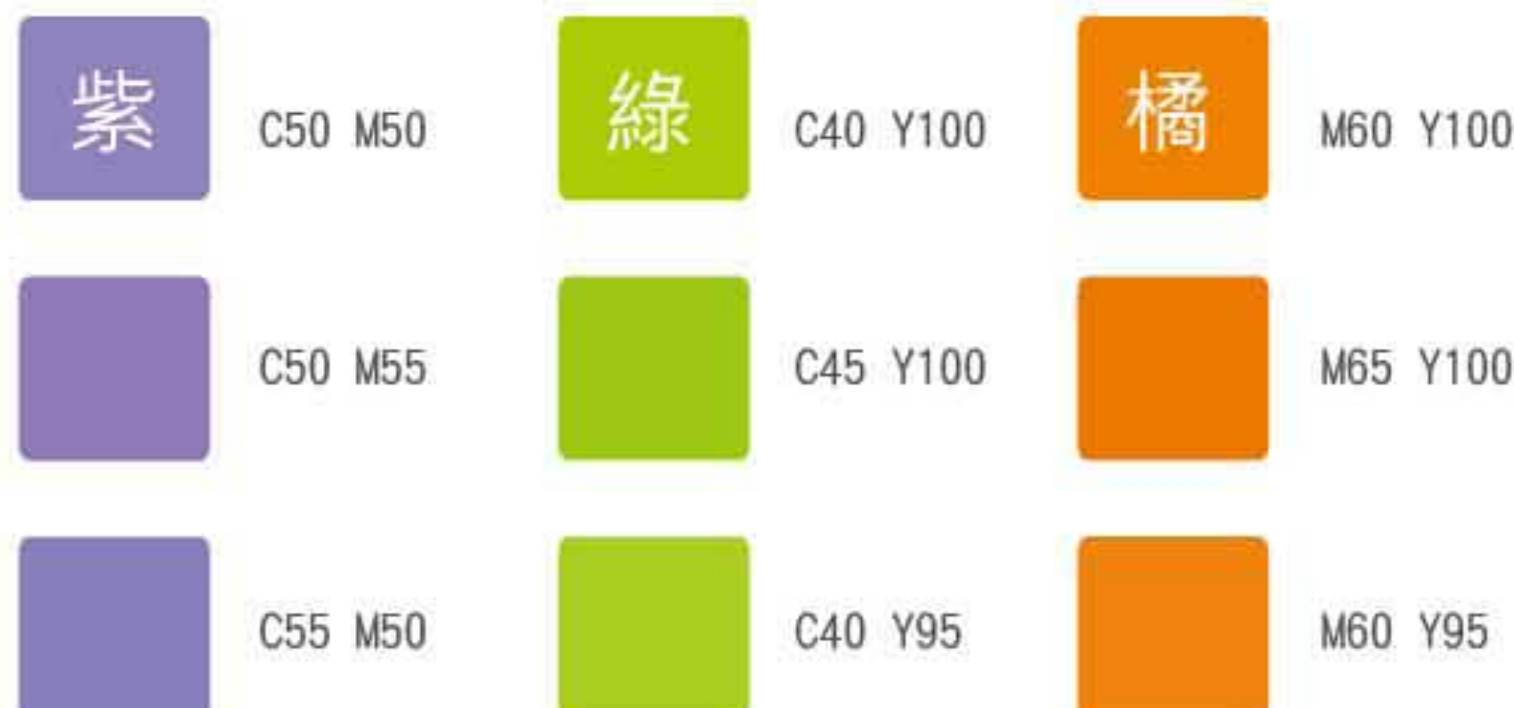
### ● K100黑色色塊和線條均為黑色直壓

黑色直壓容易造成疊印，故請勿在K100底下襯有其他顏色，可將K100在加上其他顏色(例如K100+C10)或改為K99，只要不是K100都不會皆不會設為黑色直壓



### ● 合版採四色套印方式，兩色以上套印即有視覺差異

兩色以上套印，只要CMYK其中一色誤差3-4%時，視覺即有差異，如下圖比較：



### ● 紙張不同，印刷顏色呈現亦不相同

因紙張特性不同、纖維不同，故相同顏色色值，印刷顏色亦不相同，無法成為退貨理由。

### ● 文書處理軟體所以產生檔案皆為RGB色彩

WORD、EXCEL、POWERPOINT等非印刷軟體製成的檔案，轉為PDF時會造成單色黑變成四色黑、單色灰變成四色灰的狀況。





# 04

## 關於刀模製稿

### 完稿一定要含出血

任何裁切難免會有誤差，發檔時務必製做出血尺寸(四邊各3mm)，並勿將重要內容離刀模線太近避免裁切到，如下圖。



洋紅色線為實際完成尺寸B30X95mm  
出血尺寸則需做B36X101mm

### 避免製作外框設計

外框設計容易造成四邊框大小不一(因裁切不會百分之百準確)，如需要外框設計，出血面積需為6mm，偏差1-1.5mm屬正常範圍。

### 避免白邊設計

白邊設計容易有軋型不準確現象，如需留白邊，四邊至少各留1.5mm

### 避免稿件四周有上下左右色塊設計

稿件四邊有色塊設計，容易會有大小邊的問題，應避免此類設計。



檔案設計



實際裁切

容易會有大小邊的問題

### 請勿鎖定物件或圖層

請將所有印刷內容放在同一個圖層內，並且勿將物件及圖層設定隱藏、範本或鎖定，會造成檔案錯誤或內容物無法印出。

### 數位貼紙尺寸過小無法正常除邊

無法正常除邊尺寸如下:C10、C15、C20、C25、B10x10、B10x15、B10x20mm，如一定要除邊須另行報價。

# 05

## 特殊完稿

### 數位貼紙白墨商品請製作黑稿

所有含白墨的商品都需另外製作黑稿以印製白墨用，請將位置標示正確，如下圖。



檔案設計彩色稿

白墨黑稿(100%)

①



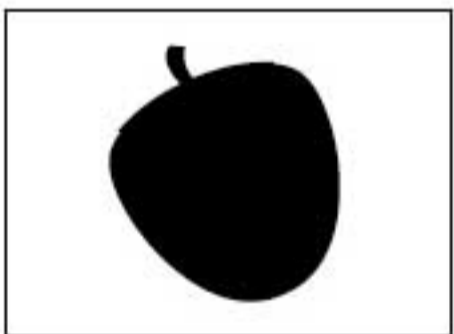
無白墨

成品、被貼物(黃底線條)



貼於被貼物  
成品會看到黃底線條

②



草莓部分想要有白墨  
請在彩色稿旁邊多做一個黑稿



草莓不會看到黃底線條

③



草莓上面的英文字想要  
透光，請將字縷空  
(字下面所有物件需縷空)



字會看到黃底線條