

ご入稿作成ガイド

* 下記内容は一般的な目安です。デザイン内容・容器・加工の条件により、一部修正をご相談させていただく場合がございます。

ご入稿

容器決定後、お送りする印刷範囲内にデザインを作成してください。
ご入稿データは、アウトラインをかけた完全データをお送りください。

ご入稿データのチェック

ご入稿後、弊社にて文字サイズや線幅などを確認し、
内容に問題がなければ校正へと進めたいします。

誤字脱字の確認は基本的に行っておりませんが、
ご入稿前にお客様側にてご確認をお願いいたします。

校正データ・商品仕様書のご提出

校正データ等の情報を記載した商品仕様書をご提出いたします。
ものによって校正がデータではなく、
紙焼きや、試作校正の対応になるものもございます。

校了

校正データが校了になりましたら、製版へ進めたいします。
その後、案件により試作品の作成や、量産のご対応となります。

印刷範囲について

■ 印刷範囲＝印刷が可能な範囲です。

ホットスタンプ・ラベルの範囲は、
シルク印刷の範囲と異なる場合があります。
営業までご相談ください。

ファイル形式について

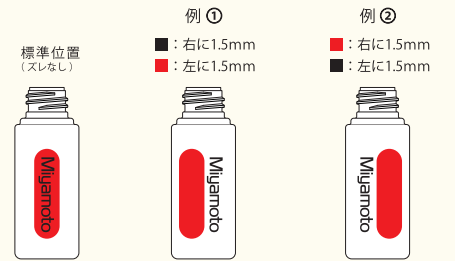
■ Ai・PDF をセットでご入稿ください。
(弊社では現在のバージョン [CC2020] まで対応しております。)



印刷ズレの公差目安について

■ 1色ごとの印刷ズレ公差は下記通りです。

上下：1mm
左右：1.5mm



* 印刷時のズレによって、違う色のデザイン同士が
重ならないためには、3mmほど間を空ける必要があります。

JANコードについて

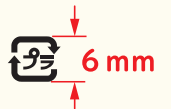
■ 縦向きを推奨しております。

* 横向きの場合、容器形状の曲線具合によって、
読み取りにくくなる場合があります。

* 印刷色とボトル色の相性をご確認いただき、
必要な場合は、コードの下にベタ色を敷いてください。
(JANコードとベタ色との間隔は、上下左右2mmほど余白を空けてください。)

ブラマークについて

■ 最小6mm角にて作成ください。
(資源有効利用促進法にて最小サイズが定められています。)



文字サイズ・線幅について

■ 最小4.5ptのサイズにて作成ください。

* フォントの種類により、4.5pt以上にてお願いする場合がございます

■ 推奨線幅は下記通りです。(シルク印刷の場合)

* HSの推奨線幅は、容器やデザインによって大きく異なる場合があります。
営業までご相談ください。

ノセ：0.08mm以上

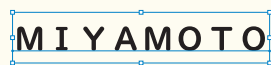
ヌキ：0.15mm以上

アウトラインについて

■ 文字は全てアウトラインをかけて、ご入稿ください。

* アウトラインをかけないと、PC環境により文字が変換されてしまったり、
字間や行間の設定が変わってしまいます。

アウトライン かけてないもの



文字を選択した時に、テキストのカーソルが出てきて、
文字を打ち込める(変換)できる状態になっています。

アウトライン かけたもの

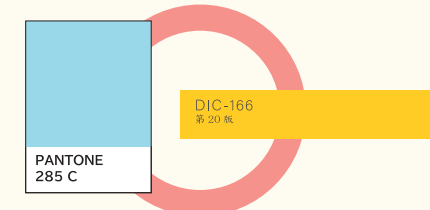


文字を選択した時に、テキストのカーソルが出ずに、
線(パス)で文字の輪郭を囲った状態になっています。
(文字を打ち込めない状態になっています。)

印刷色について

■ 印刷色をご指示ください。

* 基本的に PANTONE や DIC、現物色見本のご支給をお願いしております。



C : 62 %
M : 9 %
Y : 40 %
K : 0 %

黒 (K) : 80 %
#152a1