

◆プレスの場合の注意点

シルク印刷・オフセット印刷共通

プレスのレーベル印刷には、単色のインクを使う「**シルク印刷**」と、フルカラーを発色させる「**オフセット印刷**」があります。

【盤面の表示】

海外プレスの場合「**MADE IN JAPAN**」の表記は出来ません。通関が通りません。

原産国名の表記は必ずして下さい。「**MADE IN TAIWAN ・ PRESSED IN TAIWAN** 等」

塗り足しは必要ありません、アタリケイは削除してください。

必ずデータの内径、外径とベース色（白、銀など）の明示をしてください。

シルク印刷

○色指定について

DIC カラーの 600 番台まででご指定ください。

ベースの色は元々は「鏡面（銀）」です。白色のベースの場合は 1 色にカウントされます。

各色毎のデータは必要ありませんが、白色と抜き（鏡面部分を部分的に生かす）が共にある場合は白版を別途ご支給下さい。

○シルク印刷の網点とグラデーション

シルク印刷で画像データを配置すると網点が大い為、PC の画面で見たようには仕上がりにません。

グラデーションについても同じで、意図的に使用される以外はお薦めいたしません。

オフセット印刷

○オーバープリントとスミベタについて

イラストレーターのカラーの属性で、『塗り（線）にオーバープリント』をオンにされても原則的にオーバープリントはかかりません。トラブルの原因となりますのでご遠慮ください。

スミベタ (C0%・M0%・Y0%・K100%) で色指定される文字は「見当ズレ」でのかすかな隙間でも気になります。

それを防ぐために、「スミベタ (C0%・M0%・Y0%・K100%)」の部分は『**ノセ(オーバープリント)**』といわれる製版処理を RIP で自動処理しています。

しかし、画像の上に**スミベタ** (C0%・M0%・Y0%・K100%) を配置した場合、小さな文字、細い線などは気にならないのですが、スミベタの面積が大きいときはバックの画像が透けて見えてしまいます。



これを防ぐためには、**リッチブラック** (C40% M40% Y40% K100%) にするか、K100%に C1%混ぜるなどして K100%を回避してください。K100%でない色は『抜き合わせ（ノックアウト）』になり、バックの画像がすけることはありません。

ベクトルデータ以外の画像（ビットマップ）データはK100%であってもスミノセ処理はされません。

左の図の黒文字の「VIDEON」と白抜きの文字の周りの黒はスミベタ (K100%) です。背景の市松模様の濃淡が透けて見えます。しかし、同じスミベタでも下のテキストのように細い線や小さな文字などはあまり気になりません

スミベタ/リッチブラック/4色ベタの特徴

スミベタ(K100%)

見当ズレの影響がないので、文字や細い線などによく使われます。しかし、4色のみで印刷されるため、広範囲に使用するとピンホール（白抜け）が発生しやすくなります。

リッチブラック(C40% M40% Y40% K100%)

K100%の黒よりも、美しくしっとりした黒になります。ピンホール（白抜け）の回避にもなります。しかし、4色掛け合わせるため、見当ズレ（紙の収縮によって起こる僅かなズレ）が起こりやすく細かい文字や細い線には不向きです。

4色ベタ(C100% M100% Y100% K100%)は裏移りの原因になりますので使用しないでください。

ジャケット等印刷のデータについて

制作ソフトとテンプレート

イラストレーターCS3以下、CMYKモードで作成下さい。

他のソフトでご入稿いただける場合もありますのでご相談ください

テンプレートをご用意しております。テンプレートは[こちら](#)から

テンプレートを使用されない場合は、必ずメニューバーのフィルタークリエイト→トリムマークで作成した「トンボ」をつけて下さい。

デザインの範囲

文字やロゴなど切れては困る要素は仕上がリサイズより3mm以上内側に配置して下さい。(右図赤線)

背景は外トンボまで塗り足して下さい。断裁時に僅かなズレでも紙の白が残ってしまいます。

画像の解像度について

汎用の画像データ(TIFF、JPG、BMP等)でご入稿の場合はCMYKモードで解像度は実寸で350dpiは必要です。元データが72dpiの画像をフォトショップ等で解像度を350dpiにしていたとしてもPCのモニタ上できれいに見えていても、実際に印刷するとシャギーが出たり、ぼやけたりしてしまいます。

イラストレーターに配置いただく画像データも同様です。

文字のアウトライン化

イラストレーターの場合、テキストは必ず全てアウトライン化しておいてください。

その他の注意点

孤立点などはすべて削除しておいて下さい。

印刷しない不必要なデータは含まないように、又、非表示のレイヤーは残さないようにお願いします。

出力見本は必ずつけて下さい。メール等でのご入稿の場合はスクリーンショットをつけて下さい。

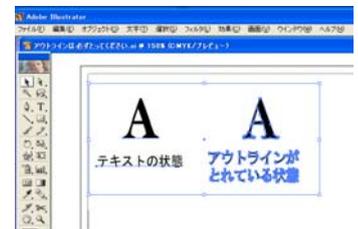
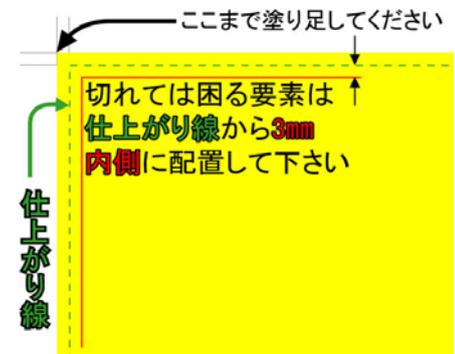
オーバープリントとスミベタについて

イラストレーターのカラーの属性で、『塗り(線)にオーバープリント』をオンにされても原則的にオーバープリントはかかりません。トラブルの原因となりますのでご注意ください。

スミベタ(C0%・M0%・Y0%・K100%)で色指定される文字は「見当ズレ」でのかすかな隙間でも気になります。

それを防ぐために、「スミベタ(C0%・M0%・Y0%・K100%)」の部分は『**ノセ(オーバープリント)**』といわれる製版処理をRIPで自動処理しています。

しかし、画像の上に**スミベタ**(C0%・M0%・Y0%・K100%)を配置した場合、小さな文字、細い線などは気にならないのですが、スミベタの面積が大きいときはバックの画像が透けて見えてしまいます。



これを防ぐためには、**リッチブラック**(C40% M40% Y40% K100%)にするか、K100%にC1%混ぜるなどしてK100%を回避してください。K100%でない色は『抜き合わせ(ノックアウト)』になり、バックの画像がすけることはありません。

ベクトルデータ以外の画像(ビットマップ)データはK100%であってもスミベタ処理はされません。

左の図の黒文字の「VIDEON」と白抜きの文字の周りの黒はスミベタ(K100%)です。背景の市松模様の濃淡が透けて見えます。しかし、同じスミベタでも下のテキストのように細い線や小さな文字などはあまり気になりません。

スミベタ/リッチブラック/4色ベタの特徴

スミベタ(K100%)

見当ズレの影響がないので、文字や細い線などによく使われます。しかし1色のみで印刷されるため、広範囲に使用すると**ピンホール(白抜け)**が発生しやすくなります。

リッチブラック(C40% M40% Y40% K100%)

K100%の黒よりも、美しくしっとりした黒になります。**ピンホール(白抜け)**の回避にもなります。しかし、4色掛け合わせのため、見当ズレ(紙の収縮によって起こる僅かなズレ)が起こりやすく細い文字や細い線には不向きです。

4色ベタ(C100% M100% Y100% K100%)は裏移りの原因になりますので使用しないでください。