

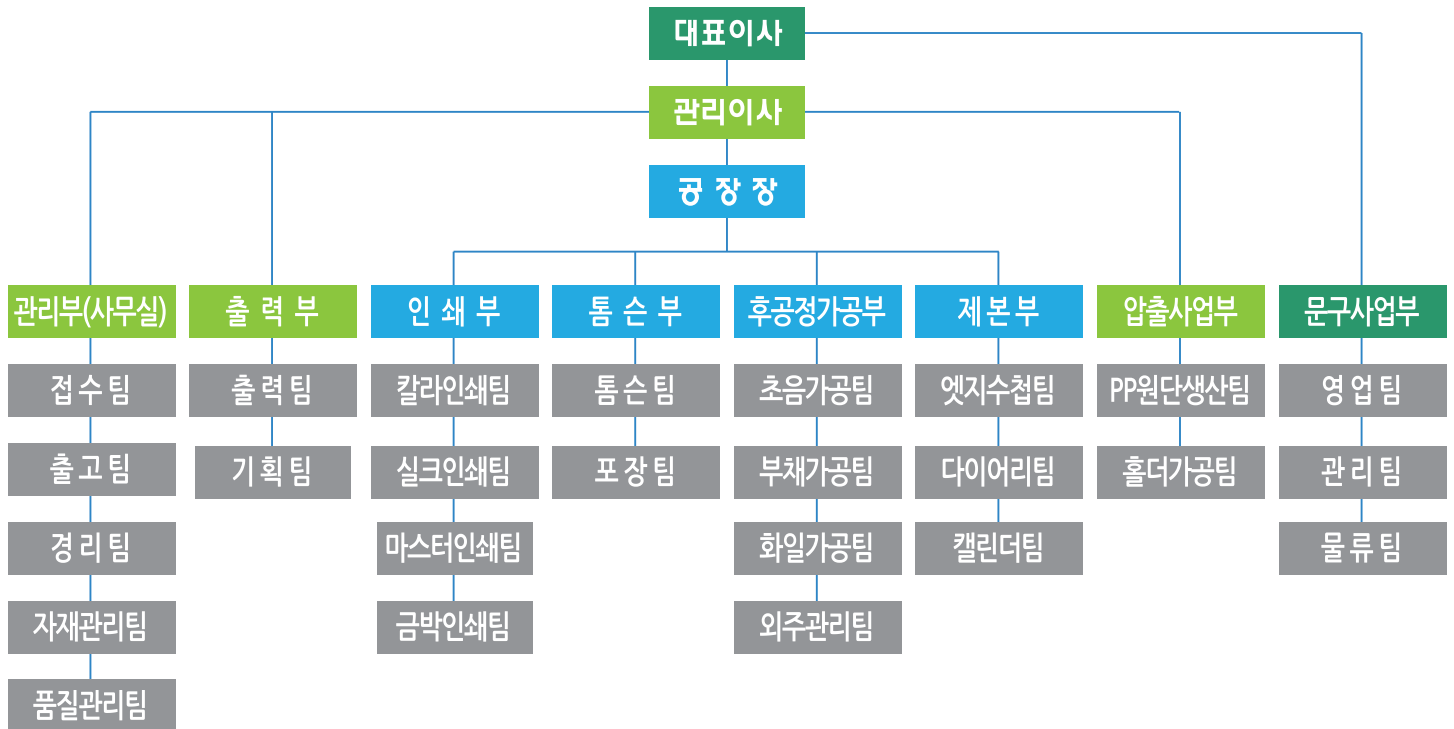
(주)에스피피 제작가이드

시안작업 ▷ 발주(접수) ▷ 배송 ▷ 재작업



원단생산-CTP출력-인쇄-통스-후가공

PP부채 / L홀더 / 주차중 외 / PP인쇄공장



주요 생산설비 현황

제1공장

관리부(사무실)
출력실, 인쇄실, 통슨실
후가공실, 포장실

[사무실 및 출력 관련]

워크스테이션 및 HP서버컴퓨터 / 3대
IBM컴퓨터 및 매킨토시 컴퓨터 / 22대
미쯔비씨 CTP출력기 / 1대

[인쇄 및 통슨실]

하이델 6색 UV전용 오프셋인쇄기(대국전) / 1대
료비 5색 UV전용 오프셋인쇄기(국2절) / 1대
반자동 2절 실크 인쇄기 / 1대
반자동 4절 실크 인쇄기 / 2대
하마다 마스터 인쇄기(양면인쇄) / 1대
태을 전자동 도무송기(대국전) / 1대
하이델 전자동 도무송 동판기 / 2대
금은박 인쇄기 / 6대

[원단 생산 관련]

전자동 원단생산압출기(롤, 시트 겸용식) 1대
전자동 롤전용 홀더 초음파기 / 1대

제2공장

원단 생산실
제본실, 실크인쇄실
제1물류창고

제3공장

제2물류창고

[후가공 관련]

홀더 전용 자동초음파기 / 5대
수동 초음파 용착기 / 8대
명함꽂이 작업용 열판기 / 4대
포켓날개 주착전용 열판기 / 6대
TR 가공기 / 2대
수동 호치켓 가공기 / 1대
수동 풀대대롱 가공기 / 2대
리벳 조립기 / 40대

[제본 관련]

재단기 / 1대
카렌다 정합기(총 20매) / 1대
자동 카렌다 타공기 / 2대
수동 카렌다 타공기 / 3대
트윈링 반자동 스프링 가공기 / 1대
트윈링 수동 스프링 가공기 / 1대



1. 인쇄시안은 CMYK모드로 작업하셔야 합니다.

컬러인쇄는 보여지는 색상을 CMYK 4가지 색상으로 분판해서 인쇄하는 방식입니다. 그러므로 인쇄하고자 하는 시안은 반드시 CMYK 모드로 작업해야 합니다. 또한 작업하는 모니터와 인쇄물 색상은 표현하는 모드가 다르기 때문에 보여지는 색감도 달라 모니터 화면으로 보여지는 색상을 인쇄물로 보면 약간 어둡고 탁하게 느껴지기 때문에 감안하며 디자인을 해야 합니다.

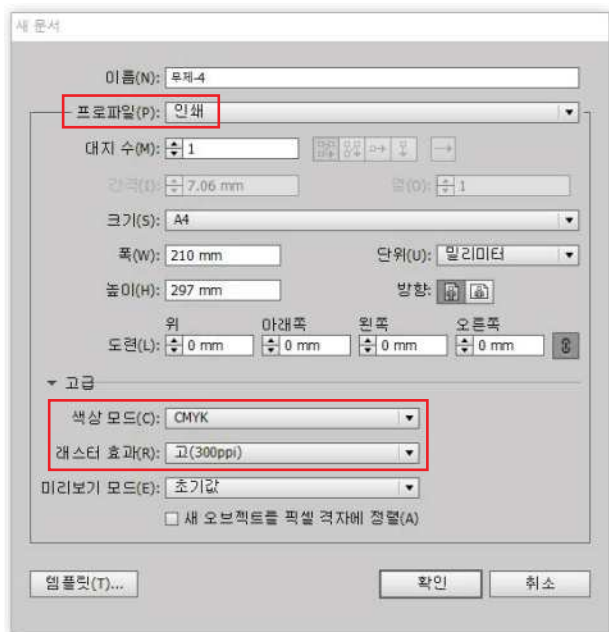
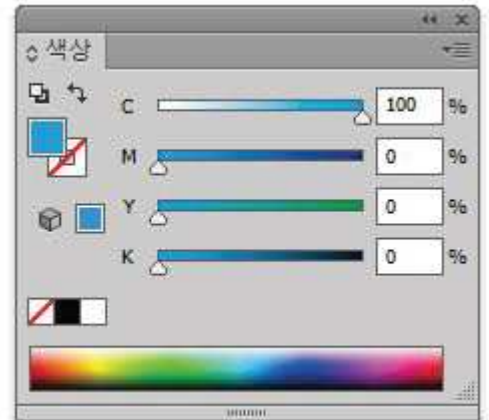
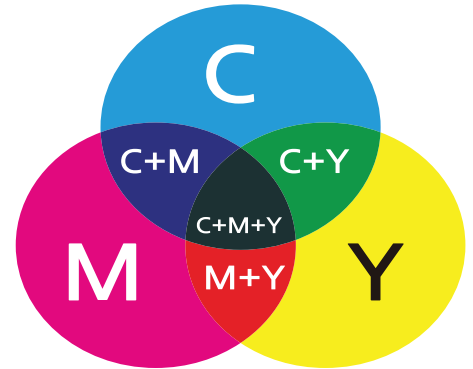
CMYK란 Cyan(사이안), Magenta(마젠타), Yellow(노랑), K(검정)의 색을 100% 비율로 섞어 사용하는 색상으로 섞을 수록 탁해지는 감산혼합 모드를 말합니다.
인쇄시안을 CMYK모드로 작업하는 방법은,

- (1) 처음 작업을 시작하며 [파일]>[새로 만들기]에서 색상 모드를 CMYK모드로 설정해줍니다.(권장/그림 참조)
- (2) 작업 도중 또는 최종 작업 후 [파일]>[문서 색상 모드]>[CMYK 색상]으로 변환합니다.
- (3) 팬톤칼라 등의 별색을 사용한 경우에는 반드시 CMYK모드로 변환시켜줘야 합니다. CMYK 모드에서 작업을 하더라도 별색을 사용하고 색상 패널에서 CMYK 변환없이 인쇄를 의뢰하신 경우 출력을 위해 CMYK로 강제 변환시키는 과정에서 의도했던 색상과 달리 탁하거나 진하게 인쇄될 수도 있으며, 이는 인쇄소 책임이 아님을 유념하시기 바랍니다.

※ 포토샵에서 작업해서 가져오는 이미지도 반드시 CMYK모드여야 합니다.

※ 작업크기의 원본 이미지 해상도가 300DPI여야 합니다.

- 웹용(72DPI) 이미지처럼 해상도가 낮은 것을 300DPI로 조정한다고 해서 고해상도 그림으로 바뀌지는 않으며, 크기 역시 지나치게 키우거나 줄이면 안됩니다.



TIP 깔끔한 인쇄 색상 가이드

- 기본 문자 편집은 반드시 K50~100%로 작업합니다.
- ✗ 작은 글자를 CMYK 섞어 작업하면 뭉쳐보이거나 PP원단의 신축으로 핀이 안 맞을 수 있습니다.
- 검정색으로 배경을 만들거나 타이틀 큰 글자는 K100%에 C20%를 섞어 작업합니다.
- ✗ CMYK를 다 섞어 검정색을 사용하면 PP의 속성상 잘 마르지 않아 까지거나 스크레치가 날 수 있습니다.
- △ K100%만 쓰면 진한 검정색이 아닌 뿌연 검정색으로 인쇄될 수 있습니다.
- 회색 계열의 배경을 원한다면 단색인 K10~80%로 색감을 조절하여 사용합니다.
- ✗ 회색배경을 CMY를 같은 비율로 섞어서 사용하면 동일 색상이 아닌 붉거나 푸른 톤으로 섞여나올 수 있습니다.
- ✗ 데이터 배경이 짙은 색일 경우 코팅을 한다고 해도 마르지 않아 까지거나 뒷문음이 날 수 있습니다.

2. 반드시 제공되는 칼선을 사용해서 작업하셔야 합니다.

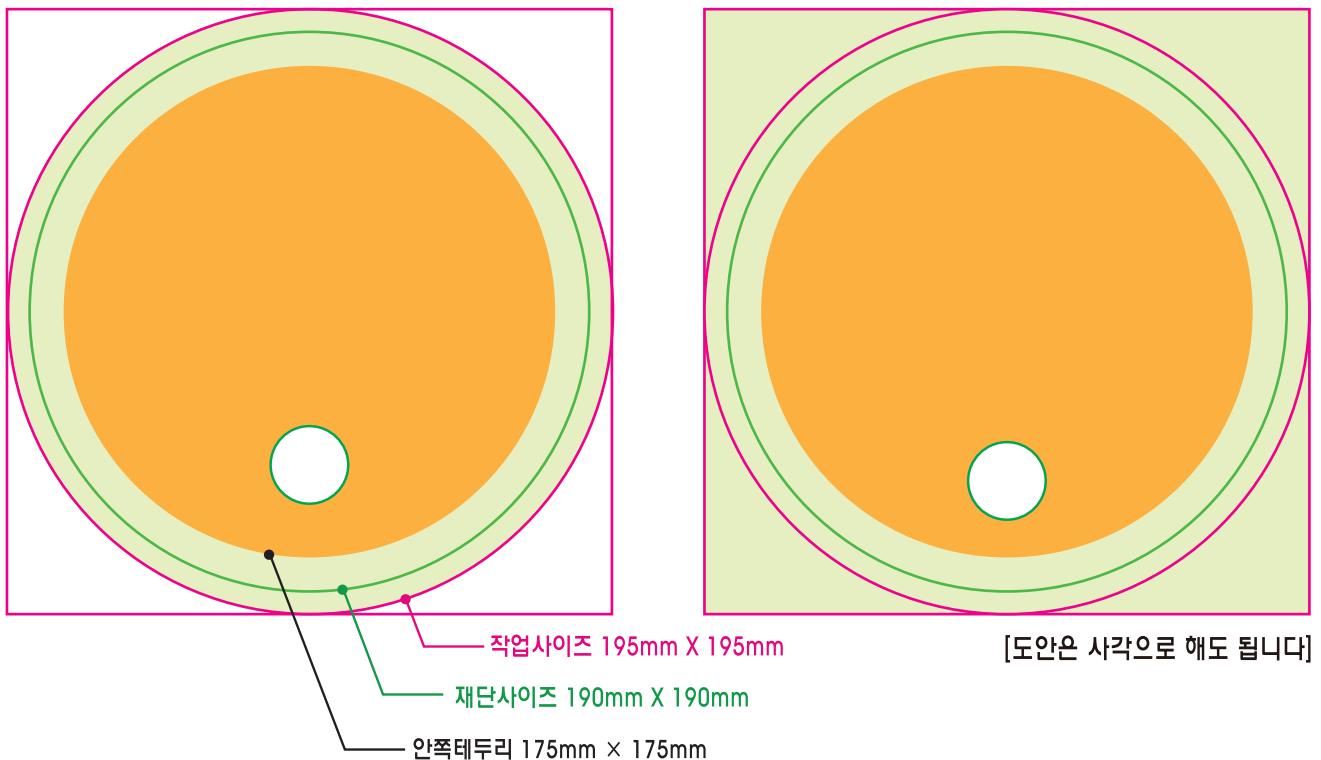
에스피피에서 취급하는 모든 제품에는 제공하는 칼선이 있으니 원하시는 제품 칼선을 다운받아 작업합니다. 혹시 별도의 자유모양으로 작업을 의뢰하실 경우에도 기존 칼선을 참고하시어 재단선과 작업선을 만들어 작업하시기 바랍니다.

(1) 작업선과 재단선

재단선은 인쇄 후 완성된 모양으로 **재단할 완성선**이며, **작업선**은 안전한 재단을 위해 바깥쪽으로 배경 등을 빼주는 **가이드 라인**입니다.

① 재단시 **밀림현상**으로 인해 **인쇄물 모양에 ±1~2mm 정도의 오차**가 발생할 수 있습니다. 재단선에 딱 맞춰 작업하실 경우 배경컬러나 그림의 경우 잘려서 원단이 보일수도 있습니다. **작업선은 재단선으로부터 최소 사방 25~30mm**를 바깥쪽으로 하는 것이 좋습니다.

② 외곽 **테두리**에 색을 넣고 싶으시다면 **최소 5mm 이상** 넓게 하셔야 안전합니다. (7~10mm 권장)



(2) 주차증 등 인쇄물 타공 위치 및 크기 안내

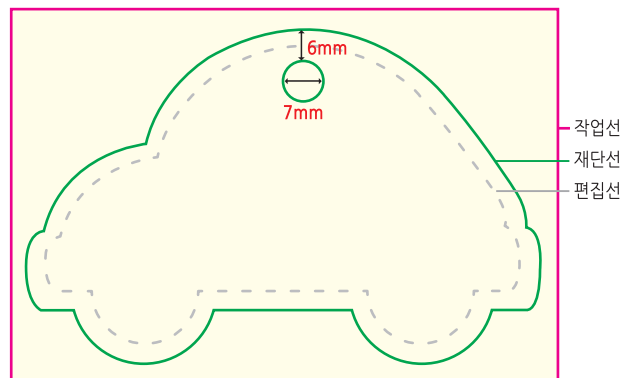
- 인쇄물 크기는 원하는 대로 작업하시면 됩니다.

① 인쇄물을 만들 때 작업선과 재단선은 **최소 5mm 이상** 여유를 주세요.

② 주차증, 책갈피와 같이 **타공**을 넣을 때는 **재단선에서 최소한 6mm 이상**은 떨어져 있어야 가능합니다.

③ **타공 크기는 2~12mm 정도**가 적합합니다.

④ 주차증 규방은 26파이를 사용하며, 이때 **타공 지름은 7mm**로 작업하면 됩니다. (다른 크기의 규방은 문의)



(3) 디자인 작업이 끝난 후에 칼선을 제거하거나 그룹 또는 클리핑마스크 등으로 시안과 함께 묶지 마세요.

→ 모든 작업은 깔끔하게 그룹 또는 클리핑마스크로 정리한 후 맨 위에 칼선을 얹어주면 작업자가 제거하고 진행합니다.

3. 데이터 내의 모든 서체는 반드시 윤곽선 만들기(Create Outlines) 작업하셔야 합니다.

작업자의 컴퓨터에 있는 모든 서체가 인쇄를 의뢰하는 출력실 컴퓨터에 들어있지는 않습니다. 서체의 속성을 깨지 않고 보내신 데이터로 인한 인쇄사고는 책임지지 않으니 주의하시기 바랍니다.

- ▶ 작업이 완료되면 모든 서체를 선택한 후 [문자]>[윤곽선 만들기]를 클릭해줍니다.
- ▶ 서체가 육안으로 보이지 않으나 점처럼 인식되는 서체 잔상들은 삭제해주시기 바랍니다.

TIP 아웃라인되지 않은 서체를 확인할 수 있는 방법

- ① [선택]>[오브젝트]>[텍스트 오브젝트]를 클릭하여 선택되는 문자를 확인합니다.
- ② [문자]>[글꼴 찾기]를 클릭해서 텍스트 정보가 아직 남아있는지 확인합니다.

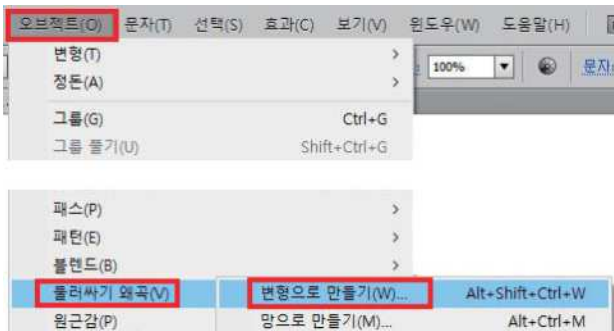


Rix떡볶이M체



서체가 아닌 면오브젝트

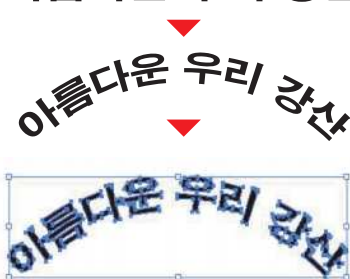
4. 문자를 둘러싸기 변형 왜곡 적용 후에는 반드시 확장해주셔야 합니다.



문자를 [오브젝트]>[둘러싸기 왜곡]>[변형]을 통해 변형할 경우에는 문자 속성과 변형 속성을 다 가지고 있기 때문에 조판 과정에서 회전 등을 하면 모양이 변형될 수도 있습니다.

문자 왜곡은 서체 아웃라인이 아닌 확장을 통해 오브젝트로 만드는 것이 좋습니다. 확장하지 않은 데이터로 인해 의도와 다른 모양으로 나오는 인쇄사고는 책임지지 않으니 주의하시기 바랍니다.

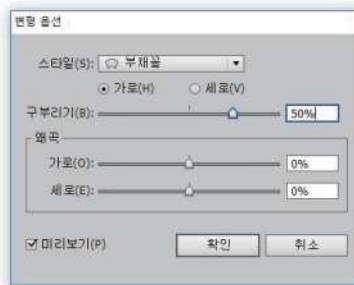
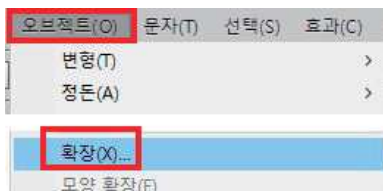
아름다운 우리 강산 ① 변형전



② 둘러싸기 왜곡 적용



③ 확장 적용(O)



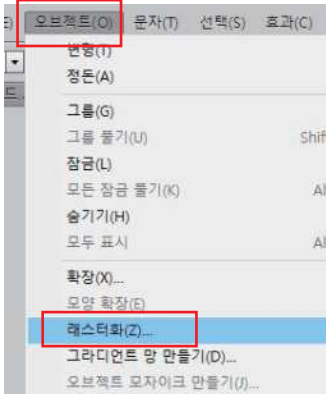
※ 서체 아웃라인 적용



조판을 위해 회전 시 변형된 모양(x)

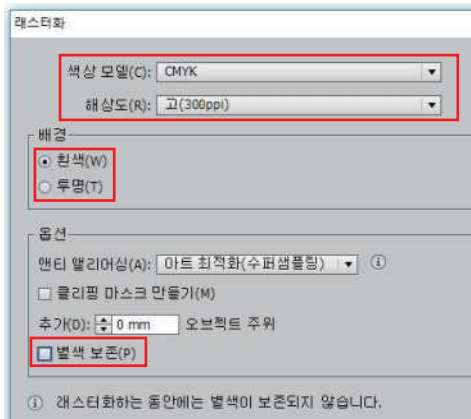
5. 각종 효과를 준 오브젝트는 레스터화 처리를 해주는 것이 좋습니다.

레스터화란 일러스트에서 작업된 각종 효과와 복잡한 선, 면, 패턴 등의 작업을 그림화하여 단순화하는 처리과정입니다.



※ 레스터화 처리를 권장하는 각종 효과 및 사용도구 안내

- (1) 메뉴 [효과]>[일러스트 효과] : 변형, **스타일화**, 왜곡&변형 등
- (2) 메뉴 [효과]>[포토샵 효과] : 포토샵에서 가져온 각종 **필터**효과
- (3) 툴도구 : 그라디언트, 망도구, 블렌드 도구, 원근감 도구, 심볼도구 등
- (4) 윈도우>[모양패널] : 포토샵 기능처럼 **레이어를 이용한 선과 면처리**, 각종 스타일 효과 적용 등
- (5) 윈도우>[투명도 패널] : 오브젝트에 **불투명도**를 적용
- (6) 윈도우>[선 패널] : 선에 점선 효과를 주었을 때
- (7) 윈도우>[라이브러리 패널] : 그래픽스타일, **브러쉬**, 심볼 등
- (8) 윈도우>[견본 패널] : 다양한 패턴 적용 등
- (9) 해상도가 300DPI를 넘어 지나치게 높은 이미지
- (10) 일러스트로 그린 벡터 이미지로 선과 면처리가 복잡한 경우



디자인을 위해 사용되는 다양한 효과가 **출력과정에서 인식이 안되어 인쇄가 안되거나 의도하지 않은 다른 모양으로 인쇄**될 수 있기 때문에 이미지로 레스터화 처리하시길 권장합니다.

※ 디자인을 완성하신 후 원본은 보관하시고 전송용 파일을 만드실 때 효과를 준 각각의 오브젝트를 선택해서 [오브젝트]>[레스터화]를 클릭하여 그림파일로 만들고, 이상이 없나 확인하시고 저장합니다.

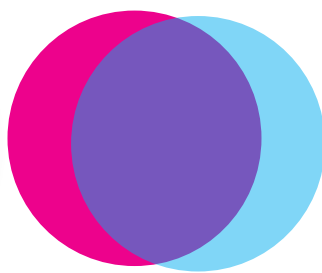
※ 레스터화되지 않은 데이터로 인한 인쇄사고는 책임지지 않으니 주의하시기 바랍니다.

※ 레스터화 처리는, [오브젝트]>[레스터화]를 클릭한 후

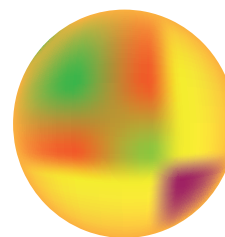
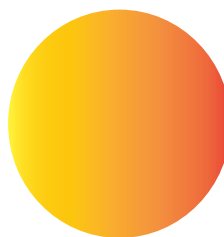
- ① CMYK모드 ② 해상도 300DPI ③ 배경은 흰색 또는 투명(권장) 선택 ④ 옵션 체크 x



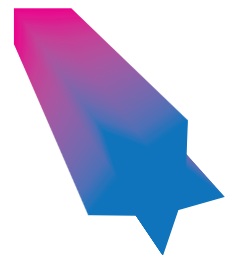
그림자 효과



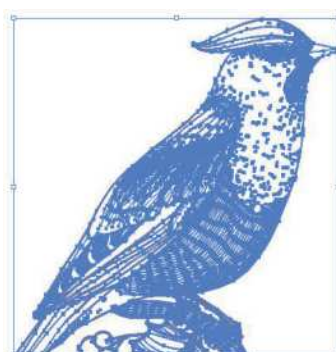
불투명도



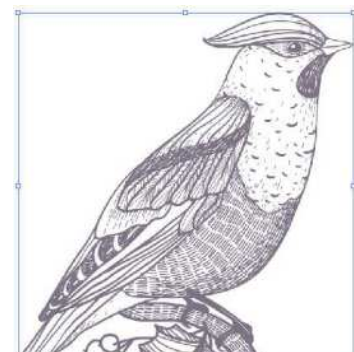
그라디언트 / 망도구 / 블렌드



벡터 원본



원본 선택

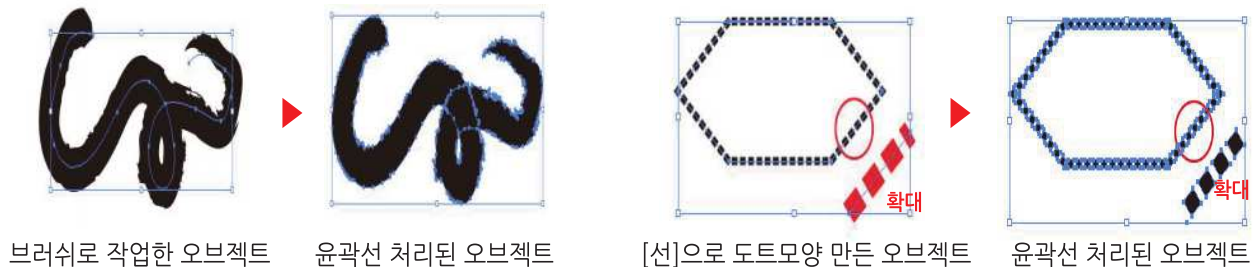


레스터화한 그림 선택

6. 브러쉬나 선에 주는 패스 개념의 효과는 윤곽선 처리를 해주는 것이 좋습니다.

브러쉬 사용 또는 선으로 도트 모양 등을 만들어 사용한 선 효과 역시 [오브젝트]>[모양확장] 또는 [확장]을 클릭하거나 [오브젝트]>[패스]>[윤곽선]을 클릭하여 윤곽선 처리를 해주는 것이 좋습니다.

※단, 윤곽선 처리 후에는 면이라 일일이 수정하기가 어려우니 원본을 저장하고 따로 출력본을 만들어 최종작업을 하시길 권장합니다.



브러쉬로 작업한 오브젝트

윤곽선 처리된 오브젝트

[선]으로 도트모양 만든 오브젝트

윤곽선 처리된 오브젝트

7. 데이터 접수시 오버프린트는 별도로 확인하지 못합니다.

[원도우]>[속성]패널에는 칠중복(Fill Overprint) 또는 선중복(Line Overprint) 체크박스가 있습니다. 오브젝트 중 중복 체크가 되어 있다면 인쇄 후 사라지거나 의도하지 않은 색상으로 인쇄될 수 있습니다. 이는 오버프린트로 인해 겹쳐진 색상간의 벌어지는 중복효과로 데이터 접수시 일일이 확인하는 것은 불가하므로 인쇄 결과에 대한 책임을 지지 않습니다. 따라서 **디자인 담당자가 철저하게 검수하시고 접수**하시기 바랍니다.

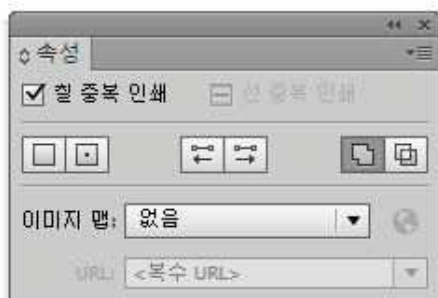
(1) 진한 색상의 오브젝트 위에 얇은 연한 색상의 오브젝트에 오버프린트가 걸리면 사라지거나 색상이 변합니다.

▶ **백색은 100% 사라지니 주의**해서 확인하셔야 합니다.

(2) **검정색(K100%)**은 오버프린트에 체크가 안되어 있어도 **자동으로 오버프린트**가 걸립니다.

▶ 작은 검정색 글자를 다른 배경색 위에 쓰는 경우에는 사라지는 현상은 거의 없습니다.

▶ 캐릭터 그림 등을 그릴 때 **넓은 면의 검정색을 K100%로 여러 색상의 겹쳐진 오브젝트 위에 올려 놓으면 투명도를 준 것처럼 아래 오브젝트들이 비치게 되니 주의**하시기 바랍니다. 이럴 경우에는 **K100%에 C20%**를 섞어 작업하시기 바랍니다.

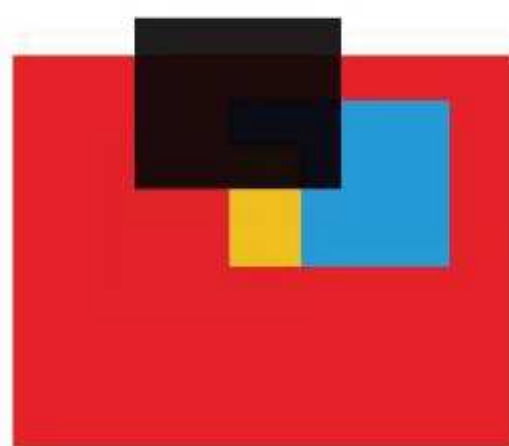


TIP

[보기]>[중복인쇄 미리보기]를 클릭하면 오버프린트를 확인할 수 있습니다.



노랑색 오브젝트와 흰색 글자에 오버프린트가 걸렸을 경우



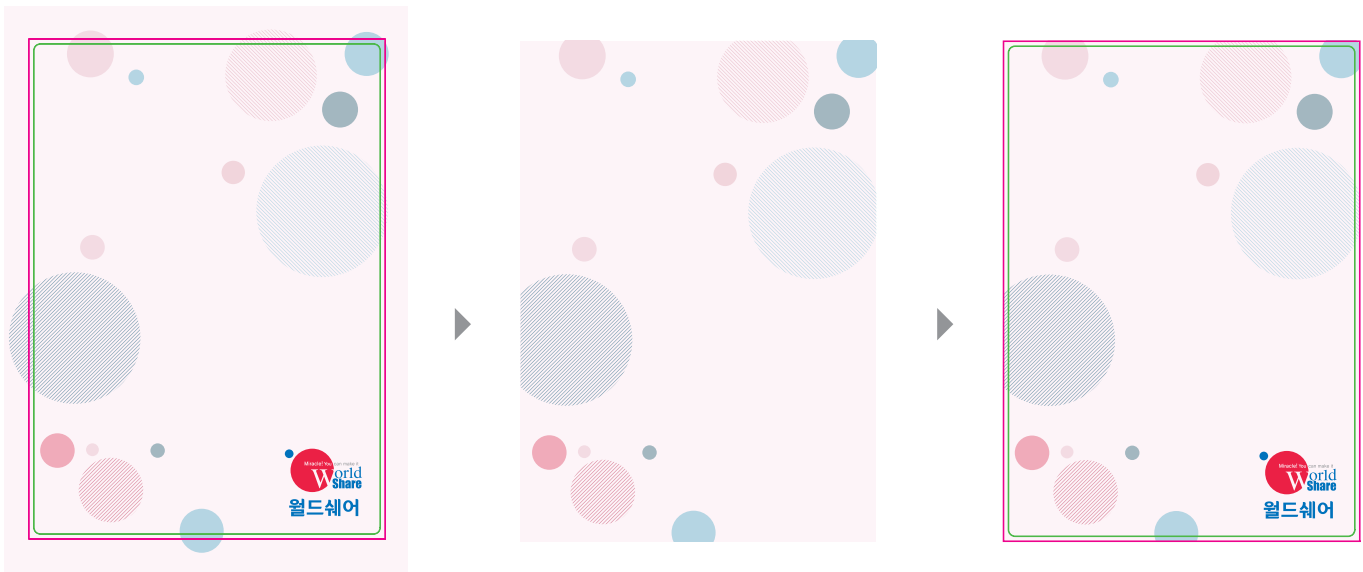
여러 색상의 오브젝트 위에 얹어진 검정색 오브젝트

8. 클리핑마스크 처리로 데이터를 정리해줍니다.

디자인을 하면서 다양한 오브젝트가 작업선에 걸쳐 배치되는 경우, 이미지가 작업선 밖으로 크게 벗어나는 경우 등에는 모든 작업이 끝난 후에 제공된 칼선에 있는 작업선(M100%선)과 같은 모양과 크기로 클리핑마스크 처리를 해서 정리해줍니다.

[작업순서]

- (1) 칼선을 배치한 상태에서 원하는 이미지나 오브젝트들을 나열하여 디자인 작업을 합니다.
- (2) 제작가이드 1~7번 작업이 다 끝난 후 칼선을 잠시 숨겨놓거나 잠금 설정을 합니다.
- (3) 칼선에 있는 작업선(M100%선)과 같은 모양과 크기의 오브젝트를 복사해 맨위로 정돈합니다.
- (4) 디자인 작업한 모든 오브젝트와 복사한 (3)번 오브젝트를 선택한 후 [오브젝트]>[클리핑마스크]>[만들기]를 클릭해줍니다.
- (5) 숨겨놓았던 칼선을 보이게 한 후 맨위로 정돈해서 마무리 하고 저장해서 작업을 완료합니다. (칼선은 그룹으로 묶지 마세요!)



① 칼선에 맞춰 디자인을 합니다.

②칼선을 빼고 작업선에 맞춰 클리핑마스크를 만듭니다.

③ 칼선을 디자인 위에 정확하게 얹어줍니다.



9. 반투명원단 인쇄는 통백색, 투명, 부분백색으로 선택이 가능합니다.

※ 반투명 제품인쇄는 **통백색을 기본**으로 진행합니다. **배경이 없거나 부분백색을 원하실 경우에는 반드시 발주서에 기재**해서 접수하셔야 합니다. 기재하지 않은 사고에 대해서는 책임지지 않습니다.

- (1) **통백색 인쇄(배경)** : 인쇄내용을 보다 선명하게 보이하고자 4도 칼라에 1도 백색(배경) 인쇄를 추가로 하는 것입니다. 단 원단 특성상 완전 불투명하게 되지는 않습니다.
- (2) **투명배경(배경 없음)** : 고투명 또는 반투명 원단의 특성을 살려 백색 배경 없이 인쇄 내용만 인쇄합니다.
- (3) **부분백색 인쇄** : 4도 칼라인쇄 중에 선명하게 보이하고자 부분만 1도 백색인쇄를 추가로 하는 것입니다.
 ※ 부분백색을 원한다면 하단 그림과 같이 시안을 만들 때 칼라시안과 함께 부분 백색으로 인쇄할 부분을 먹1도로 하나더 만들어 주셔야 하며, 이 경우 백색판비가 추가됩니다.(고투명부채, 반투명부채는 제외)



칼라인쇄 시안



부분백색판 시안(K 100%)

※ 작은 글자는 부분백색을 하지 않는 것이 좋습니다.

▶ 인쇄 과정 중 PP원단의 신축으로 인해 작은 글씨는 핀이 어긋나서 부분백색이 밖으로 빠져나와 보이는 경우가 허다하며, 역시 원단 속성상 벌어지는 일이라 책임을 지지 않습니다.

10. 기타 주의사항

(1) **글자나 로고는 반드시 일러스트로 작업**해주셔야 가는 선이나 작은 글자에 4원색을 사용하면 핀이 맞지 않아 뭉쳐보일 수가 있습니다. 또한 지나치게 가는 선은 모니터상에서 육안으로 볼 수 있어도 인쇄가 안될 수 있으므로 주의하시기 바랍니다.

(2) 작업 이미지를 가져올 때는 이미지를 [파일]>[열기]로 열어서 [복사]>[붙이기]로 가져옵니다. 링크로 가져온 이미지는 선택한 후 옵션창에서 반드시 [포함]버튼을 눌러 작업합니다.

(3) **숨기기, 잠금기능, 레이어 사용은 가급적 자제**해주시기 바랍니다. 출력을 위해 데이터를 옮기는 과정에서 일부가 누락되는 사고가 발생할 수 있습니다.

(4) 인쇄물이 진한 색상일 경우 뒷문음이 발생하거나 공정과정 또는 배송 중에 까지거나 스크래치가 나거나 재단한 부분이 원단색으로 까진 것처럼 보일 수 있으니 배경색 작업시 유념해주시기 바랍니다.

※ 접수하는 데이터로 인쇄한 **샘플**을 저희에게 보내주시면 좀더 원하는 색상으로 작업이 가능하며, 색상이 중요한 인쇄물은 **감리** 보시길 권장합니다.

※ 같은 데이터라 해도 원단의 평활도, 인쇄하는 방법(독판, 합판), 날씨 등의 제반 여건에 따라 인쇄 칼라가 약간씩 달라질 수 있으므로 이전 제품과 비교해 클레임을 거실 수 없습니다.



1. 샘플 신청 안내

- (1) 샘플로 받고자 하시는 제품이 있을 경우에는 제품명 / 상호 / 연락처 / 배송지 등을 **샘플신청서**에 구체적으로 작성해서 팩스 또는 이메일로 보낸 후 반드시 전화로 확인합니다.
- (2) 제품에 따라 무료와 유료샘플이 있으므로 유선상 확인하시고, 유료샘플인 경우에는 **선입금**을 해주셔야 발송업무가 진행됩니다.
- (3) 오후 3시까지 신청하신 샘플에 한해 당일 배송이 가능하며, 이후 신청하신 샘플은 다음날 배송됩니다.(배송비는 **착불**)

2. 주문 안내

- (1) 제품에 따라 제작기간이 다르니 주문 전에 문의 또는 상세페이지 참조하셔서 확인 부탁드립니다, 기본 제작기간은 5~7일입니다.
- (2) 배송은 택배 / 퀵 / 화물 / 방문 수령이 있으며, **모든 출고는 선입금 확인 후 진행**됩니다.

견적 상담

제품에 대한 견적 및 궁금한 사항은 전화로 문의 바랍니다. 문의하신 견적에 대해서는 상황에 따라 1~2일 이내에 답변드리겠습니다.

- 전화로 문의하신 내용은 정확하지 않으므로 실제 작업시 추가비용이 발생할 수 있으니 유념하시기 바랍니다.
- 샘플을 직접 보내주시면 정확한 견적을 받으실 수 있습니다.

시안 관련

- (1) 시안 작업을 하시기 전 반드시 당사 웹하드 또는 홈페이지에서 **해당 제품의 칼선을 다운**받으시기 바랍니다.
- (2) 당사 제작가이드를 충분히 숙지하신 후 디자인 작업을 하셔야 하며, 그렇지 않아 생긴 인쇄 사고에 대해서는 책임지지 않습니다.

※ 접수 시 **인쇄 가능한 완성 데이터**를 주셔야 작업이 진행될 수 있으며, **당사는 데이터에 손대지 않는 것을 원칙**으로 합니다.

접수 및 데이터 전송

- (1) 발주서 접수
발주서에 주문내용을 상세하게 작성하신 후 **팩스(031-542-8870/ 031-542-8843) 또는 이메일(yespp2009@daum.net)**로 보내주시고 **반드시 주문 내용을 전화로 확인**합니다.(발주서는 웹하드 또는 홈페이지에서 다운받으실 수 있습니다)

(2) 데이터 전송

- ① 데이터는 **이메일**에 발주서와 함께 첨부하셔도 되고,
- ② **웹하드(ID : yespp / PW : 8841)**에 로그인하셔서 GUEST 폴더 안에 해당회사명 폴더를 만들어 업로드하셔도 됩니다.

※ 전화 또는 구두상의 발주는 불가하며, 작업이 진행되지 않으니 유념하시기 바랍니다.

※ 발주서와 데이터를 접수하신 후 반드시 전화로 접수 여부를 확인하셔야 하며, 팩스나 웹하드로 접수하셨다고 해도 전화를 주시지 않아 누락된 발주건에 대해서는 책임지지 않습니다.

(3) 접수 수정 및 취소

- ① 데이터 **수정은 CTP판 출력 이전까지 가능**하며, 출력한 이후에는 진행된 공정과정에 따라 수정이 불가하거나 비용이 추가됩니다.
- ※ 데이터 수정으로 인해 납기가 지연될 수 있습니다.
- ② **발주 취소는 CTP판 출력 이전까지 가능**하며, 출력한 이후에는 취소가 불가합니다.

3. 대금 입금 안내

우리은행 1005-602-231686 / 기업은행 031-542-8836 예금주 : (주)에스피피

※주문 및 제품에 대해 보다 자세한 내용이나 궁금한 사항은 전화로 상담하시기 바랍니다.

(주)에스피피에서 약속 드리는 **납기일은 출고일 기준**이며, 주문하신 제품은 고객님의 신청에 따라 **택배, 화물, 퀵, 직접 수령** 모두 가능합니다.

1. 택배

- (1) 현재 배송업체는 **롯데택배**이며, 타 배송업체 이용은 불가합니다.
- (2) 운임은 **1박스당 3,000원**입니다.(단, 제품 무게나 크기에 따라 다소 변경될 수 있습니다.)
- (3) **선불택배를 기본**으로 하며, 원하시는 경우 착불도 가능합니다.
- (4) 울릉도 등의 섬지역은 택배비 외에 도선료가, 제주도는 항공료가 추가로 발생합니다.

2. 화물

- (1) 화물은 **경동화물만** 가능합니다.
- (2) 운임은 **1박스당 4,000원**이며, 찾는 곳에서 일부 추가운임이 발생합니다.(영업소 및 박스 무게에 따라 다를 수 있습니다)
- (3) 화물 역시 선불이 가능하지만 **찾는 운임(하역비)**은 선불 처리가 불가합니다.
- (4) 화물을 신청하실 때는 **찾으실 지점 또는 영업소를 직접 확인해서 알려주셔야** 가능합니다.
- (5) 좀더 신속, 정확하게 받고자 하실 때는 화물택배도 가능하지만 운임이 6,000원 이상 발생되니 유념하시기 바랍니다.

3. 퀵

- (1) 퀵 종류는 **오토바이, 다마스, 용달** 등으로 제품 물량에 따라 선별됩니다.
- (2) 퀵 운임비는 **정확한 주소지와 층수, 도와출 인원 유무, 엘리베이터 유무 등의 조건에 따라** 달라지므로 사전에 문의 바랍니다.
- (3) 퀵은 직접 신청해서 정해진 시간에 보내주셔도 됩니다.

4. 직접 수령

- (1) 직접 방문수령을 원하신다면 사전에 제품 완성 여부를 확인하시기 바랍니다.
- (2) 방문하신 상태라 해도 **입금 확인이 안되면 출고가 불가**하오니 이점 양해 바랍니다.

5. 해외 배송

- (1) **EMS 배송**이 가능합니다.
- (2) 배송비를 미리 알 수 없기 때문에 우체국에 접수한 후 나오는 배송비는 직접 송금해주셔야 가능합니다.

※ 배송사고 안내

- (1) 발주시 약속드리는 **납기일은 출고일 기준**이며, **도착일 기준이 아님을** 명심하시기 바랍니다.
- (2) 본사는 최고의 제품을 만들고자 최선을 다하지만 **납기 지연이나 배송상에 생긴 사고의 책임까지 질 수는 없습니다.**
 - ① 배송 지연 시 알려드린 송장번호를 추적해서 물건을 찾으시기 바랍니다.
 - ② 배송 중에 생긴 파손이 있을 경우 **파손 상태나 정황에 대한 사진을 찍는 등 증빙자료**를 챙겨서 알려주시지 않으면 배송사로부터 보상을 받을 수 없으며, **보상받지 못하는 부분에 대해서는 본사 역시 재작업 등의 책임을 질 수 없음**을 양해바랍니다.

1. 기본 원칙

클레임 접수 및 재작업은 의뢰하신 주문에 대해 당사에서 제공한 칼선과 작업가이드 내용을 고객이 성실히 수행하였음에도 불구하고 **당사의 제작 공정상 부주의, 장비 불량 등으로 발생한 제품 불량건에 대해** 진행합니다. 따라서 고객의 일방적인 수정 요구, 작업 취소, 데이터에 내재한 문제점, 제작 공정상 불가피한 내용 등에 대해서는 접수가 불가합니다.

2. 재작업 진행 절차

- (1) 클레임 발생 시 일단 **불량 사진을 첨부**하여 보내주시고 **전화로 접수**하시면 담당부서에서 연락을 드리겠습니다.
- (2) 클레임 접수는 **제품 받으신 날로부터 7일 이내에 진행**하여야 하며, 특별한 사유가 있지 않는 한 7일 이후에는 접수가 불가합니다.
- (3) 재작업은 **접수 후 반송을 통해 출고된 물건을 당사가 모두 회수하고, 검수하여 불량임을 인정한 것을 전제로 진행**합니다.
- (4) 당사의 과실이 인정되는 경우 **재작업은 가능하나 환불이나 납품 지연에 대한 배상은 불가함을 원칙**으로 합니다.
단, 재작업을 해도 공정 여건상 정상적인 제품 제작이 불가하거나 불량 수량이 워낙 소량이라 재작업이 불가할 경우에는 고객과의 협의 하에 불량 수량만큼의 환불이 가능합니다.
- (5) 재작업은 **주문시 받은 원본 데이터를 기준**으로 합니다. 만약 데이터를 수정해서 재작업을 원하실 경우에는 50%를 부담해야 합니다.
- (6) 당사의 과실이 인정될 경우 재작업을 비롯해 왕복 배송비는 당사가 책임지며, 쌍방과실일 경우에는 발생비용의 50%씩을 부담합니다.

3. 재작업이 불가한 사례 안내

- (1) PP 인쇄의 특성상 같은 데이터라 해도 어느 정도 색상 차이는 발생할 수 있습니다. 색상 차이는 인쇄물 간의 차이가 아닌 원본 데이터 값과 제품 하나 하나의 완성도를 기준으로 합니다. 미세한 **인쇄물 간의 색상 차이**로 인한 재작업은 불가합니다.
- (2) 합판의 특성상 **색이 진하고 흐린 정도**로는 재작업 사유가 안됩니다. 동일 데이터인 경우에도 인쇄는 찍을 때마다 색상 차이가 나고, 더우기 합판인쇄는 각각의 고객이 원하는 색상 표현이 어렵습니다. 정확한 색상 표현을 원하신다면 독판으로 주문하셔야 하며, 직접 감리를 보거나 동일 데이터로 인쇄된 샘플을 제시해 주셔야만 원하는 색상에 근접하게 맞출 수 있습니다.
- (2) 합판 인쇄시 전체 바탕이나 특정 부분의 바탕에 배경색을 지정하실 때 **CMYK 색상 값의 합이 250%가 넘는 경우에는 인쇄 뒷문음이 발생할 우려가 높으며, 아무리 UV코팅 처리를 한다고 해도 까질 위험**이 있습니다. 이러한 데이터 문제로 인한 재작업은 불가합니다.
- (3) **오버프린트, 아웃라인 미처리, 그룹하기, 락(레이어 잠금) 등으로 발생하는 모든 에러**를 당사가 잡아낸다는 것은 불가능합니다. 따라서 칼선 및 상세페이지, 제작가이드에 기재되어 있는 방법으로 작업되지 않은 상태로 접수된 주문에 대해서는 재작업이 불가합니다.
- (4) 사방 여백이 동일하거나 테두리가 있는 인쇄물일 경우 **재단의 오차가 ±1~2mm 정도 발생**합니다. 사방이 동일하게 재단되지 않을 수도 있으나 이 모든 것을 당사가 책임질 수는 없으니 작업시 유의하시기 바랍니다.
- (5) 모니터에서 보는 색상과 다른다는 이유로 제기하는 재작업은 불가합니다. 모니터 색상은 RGB모드이고 인쇄 색상은 CMYK 모드입니다. 인쇄물의 결과는 모니터처럼 밝게 나올 수가 없습니다. 별색 또한 동일합니다.
- (6) 박, 초음파, 접지 등의 **후가공 위치는 ±1~2mm 차이**가 있을 수 있으며, 이로 인한 재작업은 불가합니다.
- (7) **PP원단 신축으로 인해 한쪽면 핀이 약간 어긋날** 수 있으며, 이로 인한 재작업은 불가합니다.