

작업시 유의사항 ver 6.0

1. 여백

인쇄물을 디자인 할 때 제품 모양에 맞는 **정확한 사이즈와 여백**을 주세요! 기계로는 100% 재단하지 못하며, 원단의 신축 등으로 약간의 오차가 발생합니다. 그러니 꼭 여백이 나오도록 작업바랍니다.
예)원형 190 X 190mm로 재단을 원하면, 195 X 195mm으로 작업을 해야 하고, 5mm를 여백이라 합니다.

2. 칼선

웹하드에 종류별 칼선이 있으니 **꼭 칼선에 맞춰서 작업**을 바랍니다. 칼선을 무시하고 아무렇게나 대충 작업하여 알아서 하라고 하면, 재작업 혹은 클레임의 원인이 되며 마찰의 원인이 됩니다.

칼선에 맞춰 작업 후에는 **칼선은 그대로 두시길 바랍니다.** (주)에스피피 작업 담당자가 칼선은 지우고 인쇄를 진행하기 위해 **인쇄물에는 칼선이 전혀 나오지 않습니다.**

그리고 **데이터는 웹하드로 올리고, 꼭 발주서는 팩스나 메일로 보내주셔야** 인쇄가 진행됩니다.

3. 색상

인쇄를 위해서는 **RGB 모드를 꼭 CMYK 모드로 변환**해서 보내주셔야 합니다. **팬톤칼라도 꼭 CMYK 모드로 변환**해서 보내주셔야 합니다. 그리고 **인쇄물은 다소 모니터와 색상 차이가 있으니**, 참고하여 작업바랍니다.

4. 팬톤칼라 혹은 별색

원하는 인쇄 색상이 있거나 별색으로 인쇄를 원하는 경우 인쇄물의 **샘플 혹은 감리가 필요합니다.**

5. L홀더 통백색과 부분백색(부분으로 투명하게 보이게 할 때)

L자 홀더 등에 특별한 지시가 없으면, **기본으로 4도 칼라 인쇄 후 배면에 통백색으로 인쇄**합니다.

부분백색은 꼭 웹하드에 있는 **부분백색 칼선에 맞춰서 작업**바랍니다.

그리고 부분백색은 K판 즉 부분백색 판을 작업하여 한 판 더 출력하기 위해 출력비 2만원 추가됩니다.

또한 부분백색은 데이터에도 “부분백색”이라고 적고, **백색인쇄가 되는 곳만 K100% 작업**하면, 나머지는 투명으로 나옵니다.

6. 전면에 통백색 혹은 부분백색 인쇄 후 칼라인쇄(전면에 두 번 인쇄)

반투명 지퍼화일 등 보통은 배면인쇄 혹은 한 번만 인쇄하는 전면인쇄를 하지만, **이미지나 글자 등 더 진하게 보이길 원해**, 전면에 통백색 혹은 부분백색을 인쇄한 후 칼라인쇄를 하는 경우가 있는데, 이렇게 인쇄하면 **두 번 인쇄가 되어 단가가 약간 올라갑니다.**

(참고로 뒷면이 살짝 비치는 **노말 원단으로 전면인쇄**하면, 단가는 그대로이며, **통백색 인쇄 후 칼라 인쇄한 비슷한 효과**를 얻을 수 있습니다. **일반 투포켓화일은 0.4T 노말 원단을 기본으로 사용합니다.**)

7. 포토샵 및 일러스트 작업시 유의사항

포토샵에서 이미지 해상도는 300dpi로 작업하고, 작업 후 변환모드는 CMYK, 그리고 저장할 때는 **반드시 Photoshop EPS파일로 저장**바랍니다. 그리고 일러스트에서 **포토샵 EPS 파일을 불러 올 때 꼭 “OPEN”으로 불러오세요!** 그리고 될수록 작업선은 맞추시고, 반드시 윤곽선은 아웃라인 바랍니다.

또한 **Overprint Fill 체크하면 안 되고, 일러스트 CS는 6.0버전까지 출력**됩니다.

디자인어 필독사항 ver 6.0

01. 앞, 뒷면의 바탕색이 동일할 경우 PP 원단의 특성상 앞, 뒷면의 인쇄 색상이 상이할 수 있습니다.
(원단은 종이와는 달리 압출 방식으로 만들며, 롤러의 무늬가 앞, 뒷면이 약간 달라 잉크의 묻는 양이 미세하게 틀리므로 인쇄 색상이 약간의 차이가 있을 수 있습니다.)
02. PP제품의 특성상 종이와 달리 각각의 평활도(PP두께)가 달라 같은 면에 같이 올려 인쇄를 해도 각각의 제품 간에는 인쇄 색상이 상이할 수 있습니다.
03. PP인쇄는 종이와는 달리 열건조기(UV건조기)를 통과하면서 열의 고저, 시기에 따라 인쇄 색상이 상이할 수 있습니다. 또한 고분자 화합물이 열에 의한 팽창 및 수축으로 원단의 길이가 달라, 틈손(재단)시 앞, 뒷면에 약간의 오차가 발생할 수 있습니다.
04. PP L홀더의 경우 검정색, 군청색 등 풀배다된 인쇄물의 경우, 스크래치가 두드러지게 보일 수 있으므로 가급적 풀배다 작업은 피하는 것이 좋습니다.
05. 군청, 녹색, 주황 계열 작업시 PP의 평활도에 의해 잉크가 묻는 농도가 약간만 달라도 색상의 느낌이 달라 보일 수 있으므로 참고하여 작업바랍니다.
06. 인쇄색상은 교정본과 다소 차이가 있을 수 있습니다.(색상이 진하고 흐림 정도가 2% ~ 3% 정도 있을 수 있습니다.)
07. 재주문 혹은 재작업시 똑같은 데이터로 인쇄를 하더라도 날씨, 온도, 습도 그리고 원단의 종류 및 특성에 따라 색상의 편차는 2% ~ 3%정도 날 수 있습니다.
08. 주문하신 제품의 색상은 모니터 화면 혹은 종이의 인쇄교정지와 차이가 있습니다.
09. 저해상도의 이미지를 고해상도로 바뀌도, 고해상도 이미지로 바뀌지 않습니다. 반드시 처음부터 고해상도로 작업을 하셔야 합니다.
10. 별색이나 중요한 색상 인쇄시 반드시 상담 후 진행바랍니다.
11. 부채나 화일 등 PP제품의 경우 특히 검정색을 풀배다(바탕색상)로 가급적 제작하지 않습니다.
(제품의 후가공 및 물류과정에서 마찰로 인한 인쇄면에 스크래치가 많이 생길 수 있습니다.)
12. 테두리(띠)가 있는 디자인은 가급적 피하고, 부득이한 경우엔 최소 5mm 이상의 테두리를 줍니다.
(테두리가 얇을 경우, 제품의 테두리 부분이 서로 일정하지 않은 두께로 어긋나 보일 수 있습니다.)

13. 검정글자나 이미지는 C1%+M1%+Y1%+K100% 사용을 권장합니다. K100%만으로 작업을 하면, 자동으로 오버프린트가 걸려 검정글씨나 이미지가 연하게 나올 수 있습니다.
(뒷면에 이미지나 다른 색상이 없으면, K100%로 해도 상관없습니다.)
그리고 검정글자를 CMYK 색상을 섞어서 사용하면, 글자의 핀이 틀어질 수 있습니다.
검정글자나 이미지를 진하게 한다고 가끔 C100+M100+Y100+K100 혹은 C93+M87+Y89+K80 등으로 작업하는 경우가 있는데, 이것은 잉크가 상호간에 떡이 되어 UV 건조가 안 되며, 인쇄물을 굽으면 일어날 수 있습니다. 그러니 검정색 표현은 K100%가 아닌 C1%+M1%+Y1%+K100% 또는 약간 맑은 검정색으로 표현하고 싶으면 C20%+M1%+Y1%+K100%로 작업을 하시길 부탁드립니다.
14. 오버프린트(overprint)에 의한 사고
매킨토시 작업, 특히 퀵 프로그램 작업 후 일러스트 파일로 변환시 오버프린트가 체크되는 경우가 자주 발생하므로 일러스트로 변환 후 모든 데이터의 오버프린트를 해제해서 보내주셔야 합니다.
15. 일러스트에서 작업한 문자는 반드시 윤곽선만들기(Create Outline)하여 보내주시기 바랍니다.
16. 특수효과 사용시 꼭 래스터라이즈(비트맵화) 처리합니다.(해상도300dpi)
ex)그라데이션작업, 투명효과, 그림자효과, 각종필터효과 등등.
17. 원본이미지의 크기조절(확대, 축소)은 원본의 80%~120% 이내에서 작업바랍니다.
18. 원본이미지를 크기조절(확대, 축소)했을 때는 꼭 래스터라이즈(비트맵처리)합니다.(해상도300dpi)
19. PP 제품에서 황색테이프나 스카치테이프 등을 붙여 인쇄물이 일어나지 않게 작업을 원하면 반드시 상담바랍니다. 코팅액과 인쇄하는 방법이 다릅니다.
20. 판매용 혹은 수출용 제품
수출용 제품 특히 일본 수출용 제품에 사용하는 원단은 일반적으로 사용하는 원단과 다릅니다.
그리고 인쇄를 할 때 인쇄물 로스가 많이 발생하고, 장시간 감리를 하는 경우가 많아 견적 자체가 다릅니다. 그러니 일반 판촉물이나 한국에서 통상하는 제품처럼 단가를 받아서 나중에 일본 수출용 혹은 판매용이라고 하면, 서로 간의 마찰이 발생하니 꼭 사전에 문의하여 제작하시길 바랍니다.