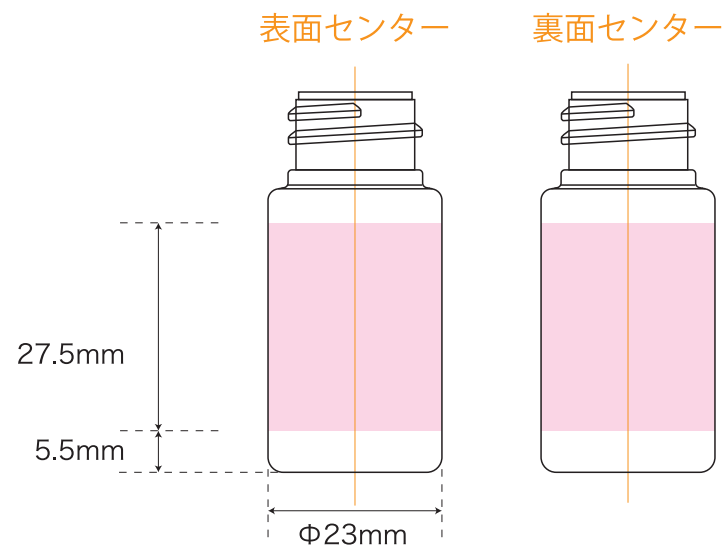




版下データ作成時のご注意【シルク印刷の場合】

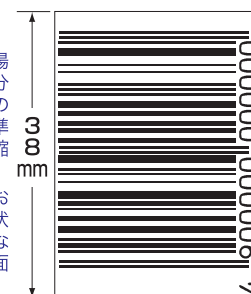
※ HOT など、シルク印刷以外の仕様をご希望の場合は営業担当へご相談ください。

- ☐ データは Adobe Illustrator 形式(.ai)でお送りください。また、内容確認用の PDF 形式のデータもお送りください。
★ 弊社での現在の対応バージョン：Illustrator2020 (25)
- ☐ デザインによっては、一部修正をお願い場合がございますのであらかじめご了承ください。（工程数が変わる場合もございます）
- ☐ 文字にはすべてアウトラインをかけてください。
- ☐ プラマークのサイズは最低 6mm 角としてください。
- ☐ 線の太さは、ノセ：0.1mm 以上、ヌキ：0.2mm 以上を推奨しております。
- ☐ ベタ印刷ご希望の場合は事前担当にご相談ください。
- ☐ デザインに使用する文字サイズは、最低4pt(1mm角以上)としてください。（工程やデザインによっては、再現困難のため修正をお願いする場合があります。）
- ☐ パーティンングライン上に印刷がかかるのにじむ可能性があります。
- ☐ ぐるり一周つながったデザインは出来ません。左右の PL の前後に 3mm ずつ（計 6mm）のアキを設けてください。



バーコードについて

- 標準の100%サイズのバーコードの場合、幅約38mmとなります。（バー部分のみの大きさではなく、スペース込みの大きさですので、ご注意ください。）標準の80%サイズ（約30.4mm）以下の縮小は非推奨となります。
- 配置は横向き（右図参照）を推奨しております。縦向きに配置すると、容器形状に沿って歪曲するため、読み取りできない場合があります。数字の向きは画面向かって右でも左でもかまいません。



印刷時の位置ズレについて

印刷時には必ず位置ズレが発生致します。（上下左右 1~2mm 程度）2色以上もしくは上下別版の印刷の場合、特に印刷ズレが目立ちやすくなります。ズレの発生につきましてはご了承の程、宜しくお願い致します。

※デザインによって変動する場合もございます。都度ご相談下さい。

