

アサヒ・ドリーム・クリエイト株式会社

はじめに

データ入稿マニュアルをお読みいただきありがとうございます。 私たちは、販促物制作においてお客様に『品質・納期・価格・効果』でご満足い ただくため(ご安心いただくため)ご入稿いただくデータは[完全データ]での ご入稿をお願いしております。またデータ確認用のカンプ(PDF データ)のご入 稿も合わせてお願いいたします。

<u>万が一、ご入稿頂くデータが完全データではなかった場合、お客様にて修正いた</u> だき再入稿をお願いしております。

※再入稿いただく時期によってはご希望の納期に間に合わない場合もございます のであらかじめご了承ください。

本チェックリストをご一読いただき、[完全データ]でご入稿いただけますよう、 ご理解とご協力をよろしくお願いいたします。

アサヒ・ドリーム・クリエイト株式会社

目次とチェックリスト

設定	 □ 制作ソフトは、Adobe Illustrator ですか?P.4 □ カラーモードは CMYK モードになっていますか?P.4 □ 入稿データは仕上がりサイズ(原寸)で制作されていますか?P.5
データ作成	 □ 入稿データに 3mm の塗足しはついていますか?P.5 □ (変形カットの場合) カットラインは正しく作成されていますか?P.5
データ作成(仕上げ)	 □ 入稿データにトンボはついていますか?P.6 □ 使用されているフォントはすべてアウトライン化されていますか?P.6 □ 入稿データ内に必要のないポイントはありませんか?P.7 □ 非表示のレイヤー(不必要なレイヤー)はありませんか?P.7 □ レイヤー・オブジェクトのロックは解除されていますか?P.8 □ 塗りにオーバープリントのチェックは解除されていますか?P.8
画像	 □ 入稿データ内の画像は配置(リンク)状態になっていますか?P.9 □ 画像の解像度は 350dpi を目安にしていますか?P.9
その他	□ フレーム、穴あけをご希望の場合、注意点はご理解いただけていますか?P.9
入稿準備	 入稿データの保存形式は CS6 または CC になっていますか?P.10 入稿データはすべて同じフォルダに入っていますか?(カンプはのぞく)P.10 データサイズは 1GB 以内になっていますか?P.10 確認用のカンプ(PDF データ)のデータはございますか?P.11

入 稿 □ 入稿データを圧縮(zip ファイル)して ファイル転送サービスをご利用してご入稿いただけますか?……P.11



1. 制作アプリケーションソフト



Adobe Illustrator(アドビ イラストレータ) を使用してデータを作成してください。Win/Mac は問いません。

※QuarkXPress、InDesign、Microsoft Office 系の アプリケーションデータの出力は承っておりません。

2. カラー (CMYK)

カラーモード:ご入稿データは CMYK へ変換しご入稿ください。配置(リンク)画像を Photoshop を使用して編集する際は、8bit/ チャンネルにチェックをいれてください。RGB で入稿されますと実際に出力した際に色味が大きく異なる原因になります。

特色:特色をご利用の際は、必ずスウォッチで特色だと分かるように表示(下図「特色だとわかるように表示する」参照)し、その旨を担当者へお伝えください。







AII 特色だとわかるように表示する ウインドウ > スウォッチ



3. 制作デザインの寸法



入稿データは、**仕上がりサイズ(原寸)**で制作して ください。オブジェクトを選択すると、**変形**にてそ のサイズを確認することができます。

ご入稿頂いた後、入稿データの拡大または縮小作業 を承る事(別途お見積り)も可能ですが、予期せぬ トラブルの原因となりますので、仕上がりサイズで のご入稿をお願いいたします。

※仕上がりサイズが、**アートボードの最大サイズ 5779.55mm(16383px) を超える**場合は 1/2サイズ で制作をお願いいたします。



①カットラインのみのレイヤーを作成し、カットラインを配置してください。その際レイヤー名を「カット」「cut」など、他レイヤーと区別できるようご明記ください。

②カットラインは**閉じた図形**にしてください。線がつながっていないと、カットできません。

③カットラインはデザインより10~20mm以上の余白を空けて作成してください。

④カットラインの外側に最低 3mm の塗足しを付けてください。

⑤カット可能な最小直線距離:5mm カット可能な最小曲線半径:7mm カットラインのアンカーポイント数をできるだけ少なくすることが、きれいに仕上げるコツです。

※複雑なカットラインの場合、直線距離が5mmあっても、きれいにカットできない場合がありますので、 ご心配な場合は担当者にお問合せください。

Ai <u>()</u> :	<u>カットラ-</u>	インがどのレイヤーかわかる		②×閉じていない	④塗足しが 3mm 以上ある	<u>⑤× 細かすぎる</u>
L17		cut			nle	لحجي الم
•		contents	0	pre		1-2-

6. トンボ作成



印刷範囲、カットラインは、**トンボ(トリムマーク)**でご指定 ください。

※仕上がりサイズぴったりのトンボを作成するコツ

パスに線幅を設定した状態でトンボを作成すると線の太さを 加えた領域のトンボが作成されます。トンボを作成するパス には、線幅が設定がされていないことを必ず確認して作成し てください。



■7. 文字のアウトライン化



入稿データ内で使用するフォントはすべて**アウトライン化**し てください。

アウトライン化とは文字情報を図形情報にすることです。ア ウトライン化されていないと、フォントが別のフォントに置 きかわったり、行間や字間などの体裁が崩れたりする原因に なります。

※未アウトラインの文字の見つけ方

フォント検索で、フォントが表示されないことを確認してく ださい。表示されている場合は、まだアウトライン化されて いない文字がある状態です。



3種類のフォントがアウトライン化されていない状態

同期	検索
0	
0	変更
0 🗆	すべてを置換
	リストを保存

フォント検索では、空のテキストボックスがあ る場合でも表示されます。その場合は、P.7の 「余分なポイントを削除」の項目も確認してい ただくと、すぐに見つけることができます。

8.余分なポイントの削除

印刷に必要のないものは基本的にすべて削除してください。 <mark>「余分なポイント」を削除</mark>することで、出力に必要な文字、図形、写真以外のゴミ取りができます。

■ 選択 > オブジェクト > 余分なポイント



また、「余分なポイント」で削除できないものでも、 アウトライン表示にすることで、不必要なものがないか確認しやすいです。



9. 非表示レイヤーの削除

非表示レイヤーは、**印刷の対象外**です。**必要のないレイヤーはすべて削除**し、また、必要なレイヤー は表示させてください。



10. レイヤー・オブジェクトのロック解除

円滑な印刷工程を行うために、レイヤー・オブジェクトの**ロックは解除**してください。

AI <u>レイヤーのロック解除</u>		AI <u>すべてをロ</u>	ック解除 ます 3940	林田
レイヤー	*=	変形	音巧 进扒	2010年 1
🔍 🔒 🕨 🗌 cut	0	重ね順		Þ
Contents	0	グループ グループ解除		第G 企業G
		ロック		⊳
		すべてをロッ	ク解除	て第2
		願す		Þ

11.オーバープリント

塗りにオーバープリント:このチェックを解除してください。このチェックがあると、プレビューと 実際の印刷結果に相違が出る場合があります。意図的な場合は入稿時にご一報ください。

すべてを表示

表: > *

12第3



オーバープリントプレビュー:これにチェックが入っている状態にすると、オーバープリントの状態 を画面上で確認することができます。



12. 画像の配置 (リンク)

配置された画像は、埋め込まずに「配置(リンク)」でご入稿ください。画像を埋め込みにすると、ファ イルサイズが大きくなります。また不具合が出た際に、埋め込まれている画像は調整処理ができない ため、お客さまに再入稿いただくこととなります。

Ps 配置されている状態			Ps 埋め込みを解除	するとき		
リンク	d		997	Ø	CC ライブラリから再り リンクを再設定 リンクへ移動 オリジナルを聖集 リンクを更新 配営オブション	リンク
					埋め込みを解除	
📕 13. 画像デー?	々の解像度					
■ イメージ > 画像解像度 イメージ レイヤー	書式選打	0.0		后像解像度		
モード				画像サイズ	: 10.8M	Q.
C 1				寸法:	1944 px x 1944 px	
色調補正	*			E02071A	1033 nivel	
白動トーン浦正	0.961		Ø •	8	1944 pixel	
白動コントラスト	いるE 1、小型I		State State State	新保護	: 350 pixel/inch	
自動力ラー補正	企業B			ビ 再サンプル:	: 610	
In an er er in de		100				
画像解像度	187			-		

画像解像度は基本的に 350dpi を目安にしていますが、印刷方法や用途によって目安が変わります。 150dpiを下回る場合は、ご相談ください。 ※インクジェット印刷:150~200dpi、オフセット印刷:350dpi

キャンセル

OK

14. フレームと穴あけ

アルミフレームを使用する場合 注 意 点:天地左右 10mm 程度はフレーム枠で隠れます。

穴あけをする場合

カンバスサイズ...

画像の回転 切り抜き

最小サイズ:**5**

穴 位 置:上辺より 20mm 以上 離してください。

7#C





18. フォルダ分け

入稿用に作成したデータは**すべてのデータを同じフォルダに**まとめてください。配置(リンク)されて いる画像データを別のフォルダに移すなどの変更をすると、イラストレータデータと画像データのリ ンクが外れ、表示されなくなります。

> 画像のファイル名とai上の画像のファイル名が合っていることを確認してください。ファ イル名にはなるべく半角英数

字を使用してください。

<u>リンクが機能するフォルダ</u>

名前	^	変更日	サイズ	種類
e apple_pict.psd		18:14	626 KB	Adobe Photoshop 書刻
data_cc.ai		昨日	1.7 MB	Adobe Illustrator 書類
a data_cc.pdf		2015/11/10	176 KB	PDF 書類
リンクかされてしょう			ノォルタ	-
<u> リンクかされてしまた</u> 名前			<u>ノオルタ</u> サイズ	種類
リンクかされてしまう 名前 ▼ ■ apple		(映されない) 変更日 18:38	<u>ノオルタ</u> サイズ	租筑 フォルダ
リンクかされてしまう 名前 ▼ ■ apple ● apple_pict.psd		2映されない) 変更日 18:38 18:14	ノオルタ サイズ 626 KB	種類 フォルダ Adobe Photoshop 書類
シンクかされてしまう 名前 ▼ ■ apple ● apple_pict.psd ● data_cc.ai		<u>変更日</u> 18:38 18:14 昨日	<u>ノオルタ</u> サイズ 626 KB 1.7 MB	種類 フォルダ Adobe Photoshop 書類 Adobe Illustrator 書類
シンクかされてしまう 名前 ・ apple ・ apple_pict.psd ・ data_cc.ai ・ data_cc.pdf		<u>変更日</u> 18:38 18:14 昨日 2015/11/10	<u> </u>	種類 フォルダ Adobe Photoshop 書類 Adobe Illustrator 書類 PDF 書類

17. データサイズの上限

入稿データのファイルサイズは、リンクしている画像も含めて**1GB 以内でご入稿ください**。 ※データサイズが不明な場合データサイズは以下の方法で確認ができます。

🗯 Finder	ファイル 編集 表示 移動	ウインドウ		🧶 🤤 🛢 🚞 check_data の情報	服
Check_data	 新規 Finder ウインドウ 新規フォルダ "check_data"から新規フォルダ 新規スマートフォルダ 新規ディスク作成フォルダ 新規タブ 開く 	第N 分第N ダ ^第N て第N 第T 第O	₹ 	Check_data 変更日:今日 15:10 タグを追加 ▼ 一般情報: 確瞭:フォルダ サイズ:2,061,080 パイト (2.1	
	このアプリケーションで開く プリント ウインドウを閉じる 情報を見る	▶ ₩P ₩W ₩I		MB)、4 項目の合計 場所: Macintosh HD + ユーザ + kasuya + デスクトップ 作成日:今日 13:59 変更日:今日 15:10 共有フォルダ ロック	

<mark>入稿時には仕上がりカンプが必須</mark>です。<mark>刷り本支給の場合もカンプが必須</mark>です。データ、紙のいずれ かでご支給ください。その際、ai データとカンプの**ファイル名を統一**してください。



20. 圧縮入稿

データの容量が 3MB を超える場合はファイル転送サービスなどをご利用ください。メールやファイル転送サービスなどネット経由でのご入稿は、必ず圧縮して (.zip など) ご入稿ください。その際、ダウンロードに必要な URL、パスワード (あれば)を必ず記載して、転送とともにメールでご連絡ください。

※圧縮形式 .lzh のご利用はご遠慮ください。 ※USB メモリや CD-ROM などでご入稿の際は、圧縮は必要ありません。

- ファイル転送サービス 例 firestorage : http://firestorage.jp/ Giga File 便 : http://www.gigafile.nu/v3/

21. 入稿先アドレス

data@pop-asahi.com

ここまでお読みいただき、ありがとうございました。 工程を円滑に進めるために、完全データでのご入稿にご協力お願いいたします。