附表一編號 1 至 6 語文著作部分

| | 系爭健豪價格表 | 系爭良偉價格表 |
|---|---|---|
| 1 | 【數位捲筒貼紙注意事項】<br>1.數位捲筒貼紙是為配合機器貼標（用機器把貼紙自動貼在瓶身上），若沒有要用機器貼標時並不需製作成捲包裝。<br><br>2.數位捲筒貼紙的報價請參照上表，若上表報價沒有所需要的數量、材質報價時，請另外詢價。<br><br>3.數位捲筒貼紙價格計算，以單模面積來查閱，方式如下：<br>計算及查詢單模面積→查詢數量→查詢紙張→對照出價格<br><br>4.捲筒貼紙面積=(單模貼紙最長邊+1cm)x(單模貼紙最寬邊+1cm)如下圖，最長邊為 4cm，最寬邊為 8.3cm 貼紙面積為 (4+1)>(8.3+1)=5x9.3=46.5cm$^2$，面積≦50cm$^2$該面積十萬會員要印珠光貼上亮膜 5000 張，價格為 3600 元<br><br>5.數位捲筒貼紙的報價一律包含上膜費用。<br><br>6.數位捲筒貼紙的報價已經包含紙張、印刷、上膜、刀模費（圓形、橢圓形、方形）及軋型費用，若為不規則刀模時，請洽客服人員詢價。<br><br>7.同一檔案在不同次印刷因濃 | 【數位捲筒貼紙注意事項】<br>1.數位捲筒貼紙是為配合機器貼標（用機器把貼紙自動貼在瓶身上）若沒有要用機器貼標時並不需製作成捲包裝。<br><br>2.數位捲筒貼紙的報價請參照上表，若上表報價沒有所需要的數量、材質或尺寸報價時，請另洽客服人員詢價，並務必將檔名尺寸命名正確(請參考尺寸命名方式範例)。<br><br>3.數位捲筒貼紙價格計算，以單模面積來查閱，方式如下：<br>計算及查詢單模面積→查詢數量 K 紙張→對照出價格<br><br>4.捲筒貼紙面積=(單模貼紙最長邊+1cm)X(單模貼紙最寬邊+1cm)如下圖，最長邊為 4cm，最寬邊為 8.3cm 則貼紙面積為 (4+1)>(8.3+1)=5x9.3=46.5cm$^2$，面積≦50cm$^2$該面積要印珠光貼+亮膜 5000 張，價格為 4050 元<br><br>5.數位捲筒貼紙的報價一律包含上膜費用。<br><br>6.數位捲筒貼紙的報價已經包含紙張、印刷、上膜、刀模費（圓形、橢圓形、方形）及軋型費用，若為不規則刀模時，請洽客服人員詢價。<br><br>7.同一檔案在不同次印刷，因溫度、 |

| | | |
|---|---|---|
| | 度、溫度等問題，色彩都有差距，與打樣色差 10%左右屬正常。<br><br>9. 其他完稿注意事項請參照「數位貼紙發稿須知」<br><br>10. 數位捲筒貼紙，無論製作數量多寡，完稿方式不變，模與模上下或前後之間的間距一律至少為 3mm，並請注意出血問題，發稿時請一定要告知成品貼紙的出紙方向。如右圖。 | 濃度等問題，色彩都有差距，與前次印刷色差 10%左右屬正常。<br><br>9. 其他完稿注意事項請參照「數位貼紙製稿注意事項」。<br><br>10. 數位捲筒貼紙，無論製作數量多寡，完稿方式不變，模與模上下或前後之間的間距一律至少為 3mm，並請注意出血問題，發稿時請一定要告知成品貼紙的出紙方向。 |
| 2 | 【關於文字、細線】<br>1. 檔案送印刷之前，無論何種格式，文字皆須轉曲線或建立外框字及清除不需要用到的文字雜點，以免產生掉字或印出不明文字的問題。<br><br>2. 如有字與圖或軟體特效為上下層，請將圖與特效轉成一張點陣圖，把文字放置於最上層，以免掉字或字體模糊。<br><br>4. 細小文字、或線條並不適合 Photoshop 軟體製作，數位印刷的成品會較不清晰，以 CorelDRAW、Illustrator 等向量軟體製作為佳。<br><br>5. 外框線為極細線時，螢幕上雖然可以看到線條，但無法被印出，也無法在審稿過程中被發現，因此線條的設定最小值必須設定 0.2mm(0.57pt)以上才能印出。<br><br>6. 文字的字型過細，過細無法成像，反白字因網點擴散，使原來的 | 【關於文字、細線】<br>1. 檔案送印刷之前，無論何種格式，文字皆須轉曲線或建立外框，並清除不需要的文字雜點，以免產生掉字或印出不明文字的問題。<br><br>2. 如有字與圖或軟體特效為上下層，請將圖與特效轉成一張點陣圖，把文字放置於最上層，以免掉字或字體模糊。<br><br>3. 細小文字、線條並不適合 Photoshop 軟體製作，數位印刷的成品會較不清晰，以 CorelDRAW、Illustrator 等向量軟體製作為佳。<br><br>4. 外框線為極細線時，螢幕上雖可以看見線條，但無法被印出，也無法在審稿過程中被發現，因此線條的設定最小值必須設定 0.2mm(0.57pt 以上)才能印出。<br><br>5. 文字的字型過細，過往後無法成像，反白字因網點擴散，使原來的反 |

| | | |
|---|---|---|
| | 反白的位置更細，甚至看不見，顏色過淡的文字，檔案過網後因網點成像原理不同於照片，文字看起來像是缺角，以上情形請更換成粗體或是加大字體。 | 白的位置更細，甚至看不見，顏色過淡的文字，檔案過網後因網點成像原理不同於照片，文字看起來像是缺角，以上情形請更換成粗體或是加大字體。 |
| 3 | 【關於軟體、特效、點陣】<br>2. 檔案使用漸層、透明度物件、濾鏡、疊印(套印填色)、下落陰影、去背點陣圖、花紋填色、雙花紋填色、材質、過於複雜(節點過多)等特效，請轉 350dpi CMYK 點陣。<br>3. 點陣圖檔解析度請勿低於300dpi，若因此造成影像模糊為製稿問題，無法由本公司負責。 | 【關於特效、點陣】<br>1. 檔案使用漸層、透明度物件、濾鏡、疊(套印填色)、下落陰影、去背點陣圖、花紋填色、雙花紋填色、材質、過於複雜(節點過多)等其他特效，請轉 350dpi CMYK 點陣。<br>2. 點陣圖檔解析度請勿低於300dpi，若因此造成影像模糊為製稿問題，無法由本公司負責。 |
| 4 | 【關於色彩】<br>1. 所有色域請轉為 Device CMYK，請勿嵌入色彩描述檔。<br>2. 請勿使用 Pantone 色、自訂特別色與其他色盤的特別色，若有非 CMYK 填色的物件請轉換為 CMYK 的填色，並自行調整至正確的顏色，以免因色域轉換而產生色差爭議。<br>3. 數位貼紙採用數位印刷機技術印製，因紙張物理性及空氣溫濕度，尚有色差的問題，委印客戶須同意印件 10%以內的色差為正常印件的色彩檢驗標準後才下訂單，如第二次下單同一檔案無法保證顏色相同一致。<br>4. 螢幕或噴墨列印稿的顏色，無 | 【關於色彩】<br>1. 所有色域請轉為 Devuce CMYK，請勿嵌入色彩描述檔。<br>3. 請勿使用 Pantone 色、自訂特別色與其他色盤的特別色，若非 CMYK 填色的物件請轉換為 CMYK 的填色，並自行調整至正確的顏色，以免因色域轉換而產生色差爭議。<br>4. 舊檔在印稿件，本公司無法從審稿中得知色樣與顏色一致。<br>5. 數位貼紙採用數位印刷機技術印製，因紙張物理特性及空氣溫濕度，尚有色差的問題，委印客戶須同意印件 10%以內的色差為正常印件的色彩檢驗標準後才下訂單，如第二次下單同一檔案無法保證顏色相同 一致。<br>（若對顏色要求之客戶，建議另做打樣，作色彩校正）<br>6. 螢幕或噴墨列印稿的顏色，無法作 |

| | | |
|---|---|---|
| | 法作為印刷顏色樣本，對顏色要求嚴格者，可先進行打樣確認，打樣費用請洽客服人員。打樣後建議兩周內發印，以免因紙樣保存而產生色偏爭議。<br>6. 填色請勿小於 8%(以免無法印出)。<br>7. 請勿使用 C100% 、 M100%、Y100%、K100%四色黑或總落墨量(CMYK 四色相加）勿超出 200 %的填色。<br><br>11. 舊檔在印稿件，本公司無法從審稿中得知色樣與顏色一致。<br><br>12. 合版印刷為 CMYK 四色版套印方式，兩色以上套印的顏色，如紫色、綠色、橘色，只要 CMYK 其中一色誤差 3~4%時，視覺上就會有差異，無法做到百分之百。(如下圖) | 為印刷顏色樣本，對顏色要求嚴格者，可先進行打樣確認，打樣費用請洽客服人員。打樣後建議兩周內 發印，以免因紙樣保存而生色偏爭議。<br><br>8. 填色請勿小於 8%(以免無法印出)。<br>9. 請勿使用 C100% 、 M100%、Y100%、K100%四色黑或總落墨量(CMYK 四色相加）勿超出 280 %的填色。<br><br>11. 合版印刷為 CMYK 四色版套印方式，兩色以上套印的顏色，如紫色、綠色、橘色，只要 CMYK 其中一色誤差 3~4%時，視覺上就會有差異，無法做到百分之百。(如下圖) |
| 5 | 【關於套用刀模及製稿】<br>1. 請至本公司網站下載所要的刀模樣式完稿，發檔時請先留刀模線及刀模尺寸。如下圖。<br><br>2. 完稿時請按照每款刀模的實際尺寸完稿，出血面積則一律為 3mm (如下圖)，且重要內容物切勿離刀模線太近避免軋到。<br><br>3. 所有印刷內容請設在同一圖層，稿件中不要的內容物切勿設隱藏或用色塊遮住，並請勿鎖定物件或圖層，避免印刷品出現錯誤。<br><br>5. 商品如須留白邊，四邊至少各留 | 【關於套用刀模及製稿】<br>1. 請至本公司網站下載所要的刀模樣式完稿，發檔時請先留刀模線及刀模尺寸如右圖；<br><br>2. 完稿時請按照每款刀模的實際尺寸完稿，出血面積則一律為 3mm (如下圖)，且重要內容物切勿離刀模線太近避免軋到。<br><br>3. 所有印刷內容請設在同一圖層，稿件中不要的物件切勿設隱藏或用色塊遮住，並請勿鎖定物件或圖層，避免印刷品出現錯誤。<br><br>4. 商品如須留白邊，四邊至少各留 |

| | | |
|---|---|---|
| | 1.5mm，以免軋形不準確。<br><br>6.請避免做外框設計，如須做外框設計，出血面橫須為 6mm。偏差 1~1.5m 屬於正常範圍，恕不得以為退貨理由。 | 1.5mm，以免軋形不準確。<br><br>5.請避免做外框設計，如須做外框設計，出血面橫須為 6mm。偏差 1~1.5m 屬於正常範圍，恕不得以為退貨理由。 |
| 6 | 【關於特殊材質完稿】<br>1.印製透明貼紙+白墨時，製稿需多做黑稿（印製白墨用），印刷時會先印白墨，所以要注意黑稿位置，如下圖。<br>黑稿字沒做縷空可遮蔽被貼物的顏色，如圖(一)成品會看到白色的字<br>黑稿字做縷空會露出被貼物的顏色，如果被貼物為黃色底時，如圖(二)成品會看到黃色的字 | 【關於特殊材質完稿】<br>1.印製貼紙+白墨時，製稿須多做黑稿（印製白墨用），印刷時會先印白墨，所以要注意黑稿位置，如下圖。<br><br>★黑稿字沒做縷空可遮蔽被貼物的顏色，如圖一成品會看到白色的字<br><br>★黑稿字做縷空會露出被貼物的顏色，如果被貼物為藍底時，如圖二成品會看到藍底的字 |