王一設計

大圖輸出/展場完稿

海報　割字　3D Logo　燈片　透片

- 各種類型發稿方式
- 熟記基礎小秘訣發稿快狠準



編碼

海報

海報加板

燈片

割字與3D LOGO

國內外製作物編碼與名稱。基本上跟著海報對位頁走，如遇平面案則自行編碼。

製作物編碼

海報/燈片：

海報(紅底)+燈片(黃底)照順序換顏色。

1 2 3 4 5 6 7 8

1.除方形外製作物請標示裁形，並製作割型路徑。

2.資訊與圖層分類請參照「割字範本」，路徑如下-
file://192.168.1.254/5.om範本&設計師工具/2D

割字/3D Logo：

卡典割字(綠底)+3D LOGO (藍底)照順序換顏色。

A B C D E F G H

1.製作物請製作割型路徑，並注意色號正確性及側邊色。

2.3D Logo 不論國內外皆須出對位卡點，國內可以直接寫備註即可。

3.資訊與圖層分類請參照「割字範本」，路徑如下-
file://192.168.1.254/5.om範本&設計師工具/2D

範例



範例



KING ONE DESIGN

整理/檢查

客戶來檔

內部製作

拿到設計檔案，檢查三步驟---

01.解除鎖定 (Ctrl+Shift+2)

02.解除隱藏 (Ctrl+Shift+3)

03.檢查圖像清晰度、尺寸、出血

客戶來檔

說明 ：

每位設計師做稿習慣及應用的軟體不盡相同，因此拿到檔案時必須盡快檢查清楚，如有問題才可向業務或客戶反應。

檢查細項：

(01) 文字線條是否已轉外框。
(02) 文件色彩模式是否為CMYK。
(03) 是否掉圖及底圖接縫處是否完整。
(04) 文件點陣效果設定是否在300dpi。
(05) 特效是否已經擴充外觀及展開(漸層請勿展開)。
(06) 圖片清晰度是否清晰。
(07) 檔案尺寸是否正確。
(08) 稿面是否有出血。
(09) 疊印預視(Ctrl+Shift+Ait+Y)檢查是否有奇怪的東西出現或是有東西消失。
(10) Logo及稿面的色票是否正確或為CMYK。
(11) 如不是使用AI製作的稿面(轉檔成AI)，請小心服用。

內部檔案

說明 ：

檔案可能來自於3D設計師或是接手其他2D設計師的手，秉持著只能相信自己的原則，才能避免不必要的錯誤產生，以下將列舉常見問題。

3D：

(01) 色彩模式是否為CMYK
(02) 色票是否為CMYK
(03) 使用文字是否有版權問題
(04) 稿面顏色是否為CMYK

2D：

(01) 使用文字是否有版權問題
(02) 稿面色彩是否為CMYK或Pantone
(03) 解除鎖定和隱藏內容

▲**割字**-筆畫最細不得小於2mm。
▲**3D Logo**-筆畫最細不得小於1cm。
▲**水晶字**-筆畫最細不得小於5mm。
▲**千那論**- 施工圖海報頁尺寸使否含外面金屬框。

KING ONE DESIGN

發稿標示

標示說明

國內外大圖完稿/發稿

編碼及完稿說明

廠商拿到檔案不會知道設計者的需求，因此完稿時文字說明的精準度非常重要，轉存JPG圖檔亦要有說明資訊。

編碼及完稿說明

每位設計師做稿習慣及應用的軟體不盡相同，因此拿到檔案時必須盡快檢查清楚，如有問題才可向業務或客戶反應。

標示對位

雖然施工圖上皆會附上每個海報尺寸，但比較難貼或者位置特殊的海報，會在另外標註對位尺寸於說明jpg上。

國外完稿標示

所有標示與說明皆換成英文，可參考”割字範本.ai”

1 TAMI_Poster

W 603 x H 253 cm
Amount : 1
1 : 10

glaswand 玻璃牆
Transparent Film 全透片
Translucent Film 半透片
Matte Translucent film 霧面半透片
White Ink 白墨
Fabric poster 單透布、吊點用的布



KING ONE DESIGN

各類完稿

木作+海報
系統+海報
海報Overlay
其他海報
割字與3D Logo
透片與燈箱燈片
千那論

1

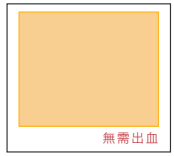
木作+海報

— ：牆面結構
■ ：海報

滿版海報需要在右下出血3cm，如只有單邊滿版(腰帶式海報)只需要單邊出血，沒有滿版則不用出血。

國/內外出血皆以右下為主，但遇上不好對位的結構(ex:左邊有切形或不規則)，可換另一邊出血，換方向出血的海報須備註在施工圖並與相關人員知會。

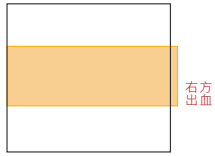
如特殊造型海報(梯形、圓形)，可斟酌出比貼面更大的方形海報覆蓋，但須注意如有文字一定要抓安全的範圍內。



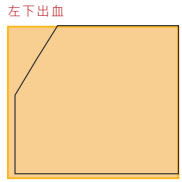
無滿版



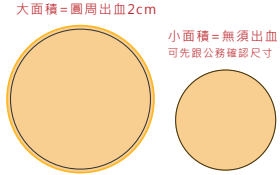
滿版海報



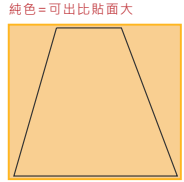
腰帶海報



缺角海報



圓形海報



特殊造型結構

KING ONE DESIGN

各類完稿

木作+海報

系統+海報

海報+Overlay

其他海報

割字與3D Logo

透片與燈箱燈片

千那論

1

系統+海報

— ：牆面結構

■ ：海報

檢查或製作檔案時須注意海報文字要在展板兩端各四公分內最為安全。

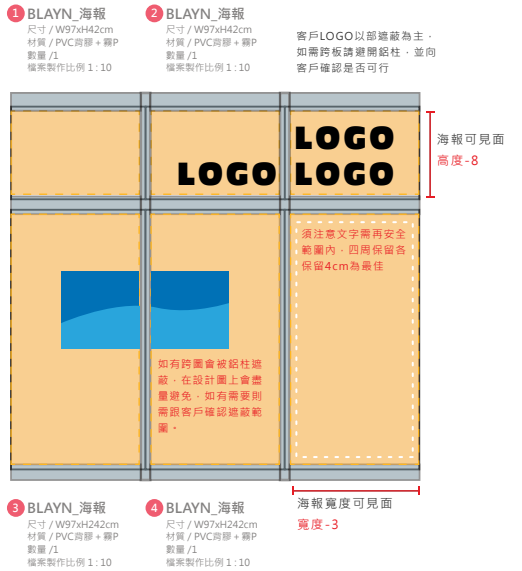
以100x250cm板子為例，實際露出面為97x242cm，直向鋁柱為寬左右各扣1.5cm，上下度定的鎖片各扣4cm，固在處理連續圖形時須注意是否接順。

系統海報不用另外再出血

可參考”系統教學檔案” \\192.168.1.254\5.om範本&設計師工具\2D\A 教育訓練教材

系統海報製作小秘訣：

3D在建模通常都會直接設整片板子的尺寸或整面牆的尺寸，因此可以在製作2D尺寸檔時先設定單片滿版工作區域，等到要發稿時只要內縮工作區域尺寸即不會有跨圖不順的問題。



KING ONE DESIGN

各類完稿

木作+海報
系統+海報
海報+Overlay
其他海報
割字與3D Logo
透片與燈箱燈片
千那論

1

海報+Overlay

— ：牆面結構
■ ：海報

請先詳細閱讀overlay算法” 系統教學檔案”
\\192.168.1.254\5.om範本&設計師工具\2D\A 教育訓練教材

每片板子的寬度減-1cm、高度不變、兩端增加包貼齊鋁柱邊緣2cm，另需依照各國板子厚度增加兩端合成板的搭接。

櫃體overlay外側包覆可搭配k線作轉折，會比較美。
寄至國外的海報不建議使用此方式。

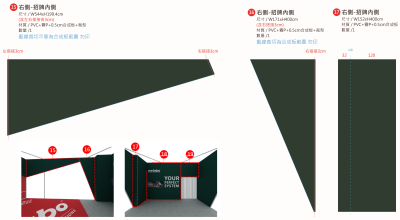
國內不用特別標示每片的裁切位置，但需要將總尺寸算好給印刷廠。

因海報寄至國外有尺寸限制，除了寬度的裁切，會依照限制做高度的裁切或k線，需在檔案內標示清楚，以利後續作業。

在製作搭接有兩個方式，一是以主要面向海報往兩側包覆，一是統一方向搭接(統一往左搭或往右)，不管哪一種方式，接需備註清楚。

國內標示

只需要標註清楚搭接方向、k線，如有海報裁型，也需要事先做好或標註裁切線。



國外標示

美國因張貼方式不同，需要標示清楚每片尺寸。
日本因為要直接寄合成板過去，所以在包裝上需要連同合成板摺疊方式考慮進去





KING ONE DESIGN

各類完稿

木作+海報
系統+海報
海報Overlay
其他海報
割字與3D Logo
透片與燈箱燈片
千那論

1

其他海報

— ：牆面結構
■ ：海報

說明牌、三角鐵架立牌、易拉展、x展架等發稿方式接跟海報同類型，只需在材質說明框標示清楚即可。

製作多張說明牌須將每張間距調整一致，方便印刷廠裁切。

特殊割型需再多一層割行路徑圖層，並與製作圖層上下吻合。



說明牌

要加紙腳架需備註在” 材質”



鐵架立牌

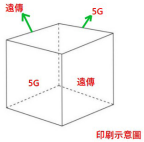
需備註垂直或斜的腳架



氣球

有兩個LOGO或四面不同圖樣，需備註相對對位置





印刷示意圖

手舉牌

需備註握柄的長度與材質

15 雙面手舉牌
尺寸 / W42 xH30cm
材質 / PVC霧P雙面+0.5cm合成板雙型+60cm木棍(握柄)
數量 /1



特殊發包

不常發包的品項，建議在說明的部分增加圖片供印刷廠參考

1 ITRI_簽名簿 （2款）
尺寸 / W100 xH40cm
材質 / 珍珠畫布+左右加銅鉚釘
數量 /2款各1
檔案製作比例 1 : 10





KING ONE DESIGN

各類完稿

木作+海報
系統+海報
海報Overlay
其他海報
割字與3D Logo
透片與燈箱燈片
千那論

割字　3D LOGO

割字與3D Logo

— ：牆面結構
■ ：海報

割字與3D Logo發稿模式基本相同，都需要有製作圖層、割型路徑圖層、說明圖層。

Logo或圖案內的白色如不割透，需在底部墊一層白色色塊。

3D Logo側邊以白色為主，其他顏色需另標註，黑色則直接改用黑色合成板，超過三公分側邊顏色一律上漆。

Logo 需要附上色票，如果客戶檔案本身沒提供，也需要檢查CMYK是否亂碼，如有必須整理成整數並向客戶確認。

割字的寬度請勿小於2mm，3D Logo勿小於1cm，太過複雜的圖也不要完全割透，不然價格會很貴，還容易割壞。

由國外製作則不用付上割型路徑，logo本身為白色的話，會在說明圖層附上黑線標明並備註*Do not print the line。

3D Logo完稿時寄國外的情況下須附完整的對位卡典，如3D logo是要貼在海報上面，視情況可將Logo出在海報上，記得要每字、物件分別內縮1~2mm左右。

顏色校正

客戶來檔顏色模式不見得正確，或者本身顏色就是亂碼，為了避免機台不同色差，需要手動調整CMYK至整數。



時尚嘉年華區_3D LOGO
尺寸 / w400H155cm
材質 / PVC割膠 + 膠P+3cm厚度保麗龍(側刷漆)
數量 / 1
檔案製作比例 1 : 10 (藍線為割型路徑勿印)

PANTONE 485C　PANTONE Black C



時尚嘉年華_割字
尺寸 / W106 xH15cm
材質 / PVC割膠 + 膠P+割型
數量 /1
檔案製作比例 1 : 10(藍線為割型路徑勿印)



KING ONE DESIGN

各類完稿

木作+海報
系統+海報
海報Overlay
其他海報
割字與3D Logo
透片與燈箱燈片
千那論

1

透片與燈箱燈片

完稿方式基本上與海報類相同，需確認透片種類：半透片，全透片、霧透片，需不需要背膠

全透片貼在透明玻璃上會看不太清楚，黑色玻則會變得更深色，必須提醒業務確認。

彩稿、彩白、彩白彩會影響透片顏色的能見度，白墨越飽和則越不透。

上白墨需要增加一層白墨圖層與上層彩稿吻合，並用黑色標示，黑色%數越淡則白墨量越少。

燈片大部分會貼在乳白壓克力上，故以半透片為主(呈現乳白色)，背後有打光的話則需要在材質說明上加”重墨”。

如果燈箱燈片有壓條，必須先跟工務確認壓克力片尺寸與壓條尺寸，因壓條會覆蓋一部分海報，故不用出血。



黑稿位置

如下圖所示，黑稿位置須完全與彩稿吻合，如偏離以致錯位，印刷廠將不會付此責任，但線條越細則越容易有位移現象。



燈箱燈片



半透燈片 A
尺寸 / W123.5 xH64cm（不含出血刷型踏寬）
材質 / 半透燈片+重墨
數量 /2
檔案製作比例 1 : 10

PANTONE P64-16C
C-0 / M-100 / Y-51 / K-60
PANTONE P111-16C
C-100 / M-35 / Y-0 / K-60

KING ONE DESIGN

各類完稿

木作+海報
系統+海報
海報Overlay
其他海報
割字與3D Logo
透片與燈箱燈片
千那論

1

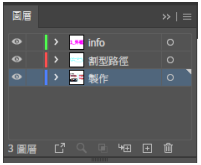
千那論

完稿方式基本上與割字與3D LOGO相同，側邊需備註白色、銀色、黑色等顏色，厚度不得低於7 公分。

箱體內必須走線與放置變壓器，則需要將LOGO筆畫與字之間填滿，一般做法為加粗外框使其填滿或連一起。

台灣千那論還可以一個字一個字單出(如果單一字體夠大或有地方走線)，但國外則一定要使用外框加粗或加底部的方式製作，減少牽電時間(國外工人會到爆炸)。

如果由台灣製作千那論寄至國外，也需考慮寄送包裹大小，如果LOGO太大，可以拆成幾個部分處理，不一定要全部連在一起。



拆字外框加粗法

在台灣如果文字夠大，則可以單顆單顆出但必須考量變壓器與走線位置，背面支撐結構需跟3D確認。



連字外框加粗法

其最常使用的千那論方式，組裝相對來說節省時間也比較好看，為寄送國外最常使用的方式



底部箱體法

很少用到這種方式，因為會有一塊東西檔在背後，客戶大部分會選擇”連字外框加粗法”



KING ONE DESIGN