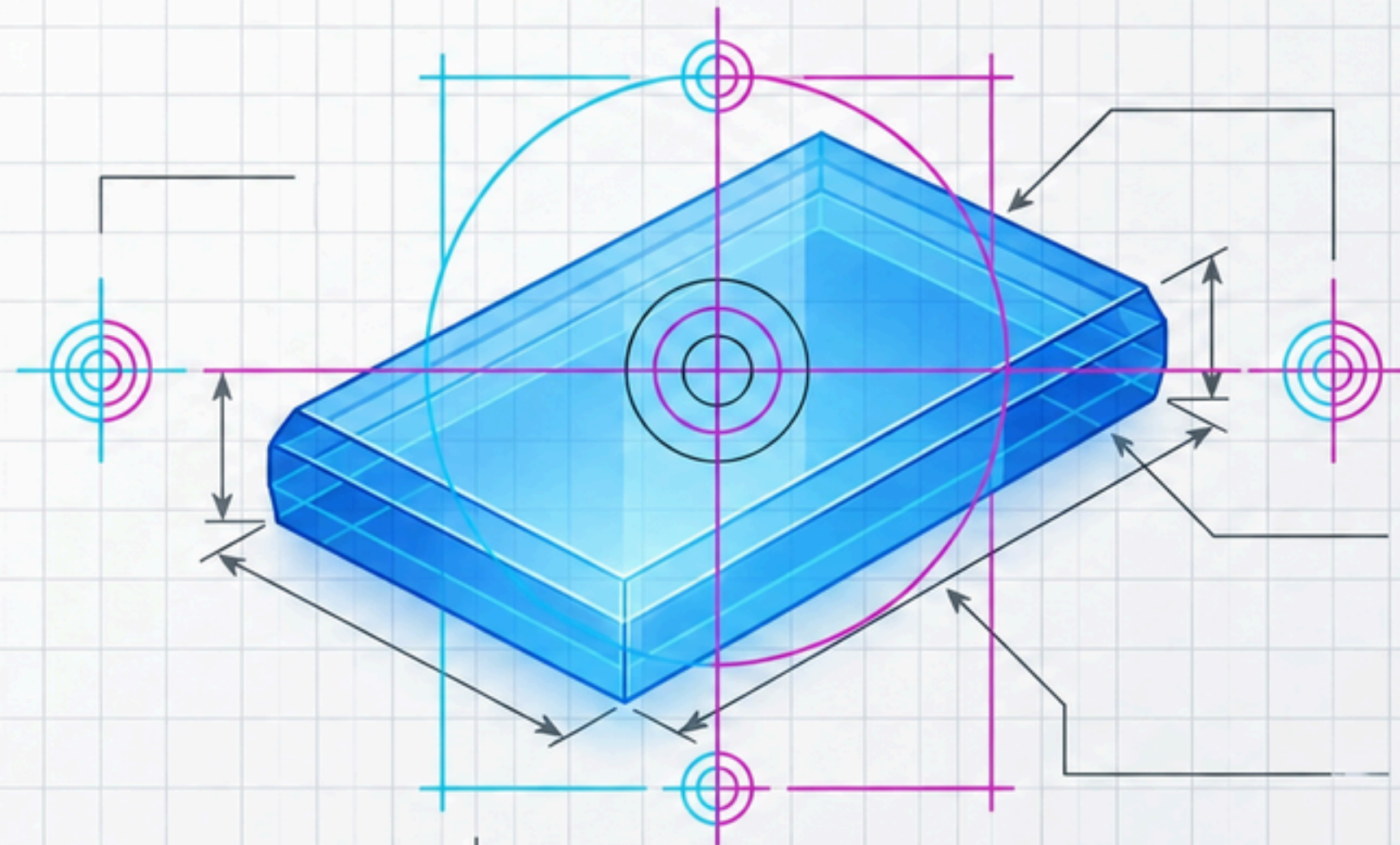
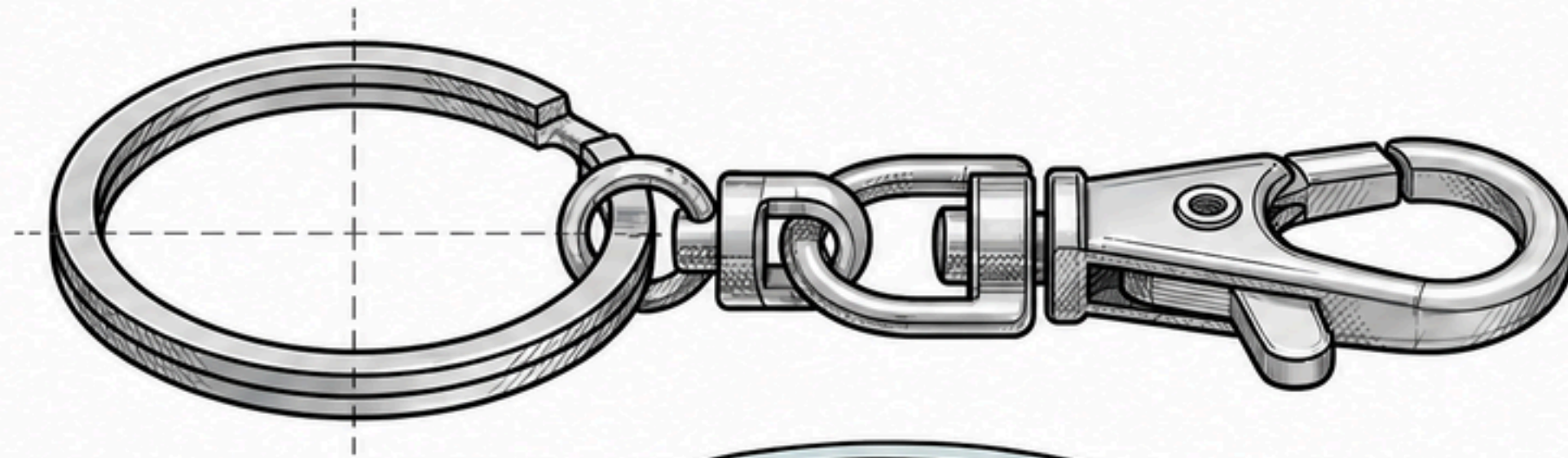


カスタムアクリルキーホルダー：生産仕様書

デザイン意図を製品として実現するための技術調達ガイド。

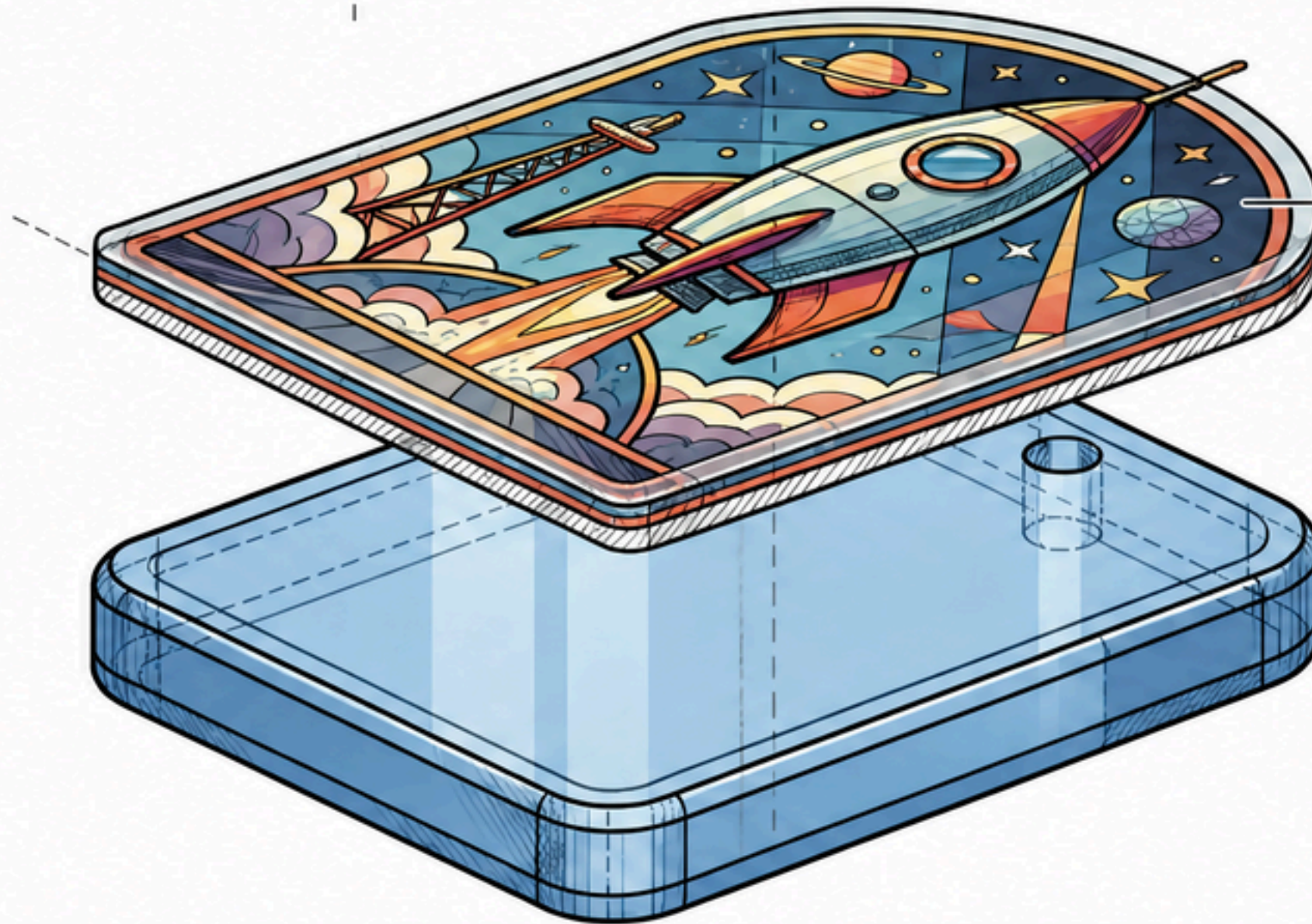


DOC-REF:BUYER_BRIEF//
VISUAL_COMMUNICATION_STANDARD



取り付け金具

コネクター。通常はキーリング、クラスプ、または同様の機構。



印刷／装飾レイヤー

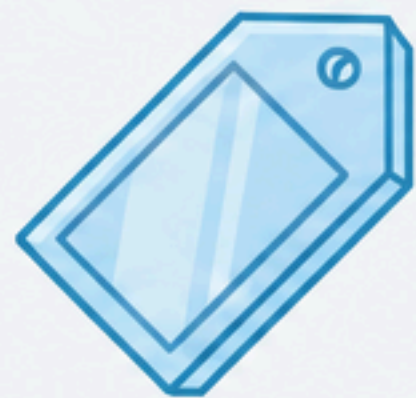
適用グラフィック。詳細なフルカラーイラストやレイヤー効果に対応。

硬質透明ポリマー

コア基材。透明エッジ、不透明カラー、または成形プロモーションタグなどの選択肢がある。

最終的な技術・商務上の確約には、見積書、アートワーク、材料の確認が必要です。

材料代替マトリクス：アクリルルートの確認



アクリル（標準）

特徴：

詳細なフルカラーイラスト、独特なカット形状、軽量で透明感のある表現。



エナメルメタル

代替対象：

重厚な金属感、凹んだカラー領域、金属ベース構造。



ゴム

代替対象：

柔らかく柔軟な構造、成形レリーフ。



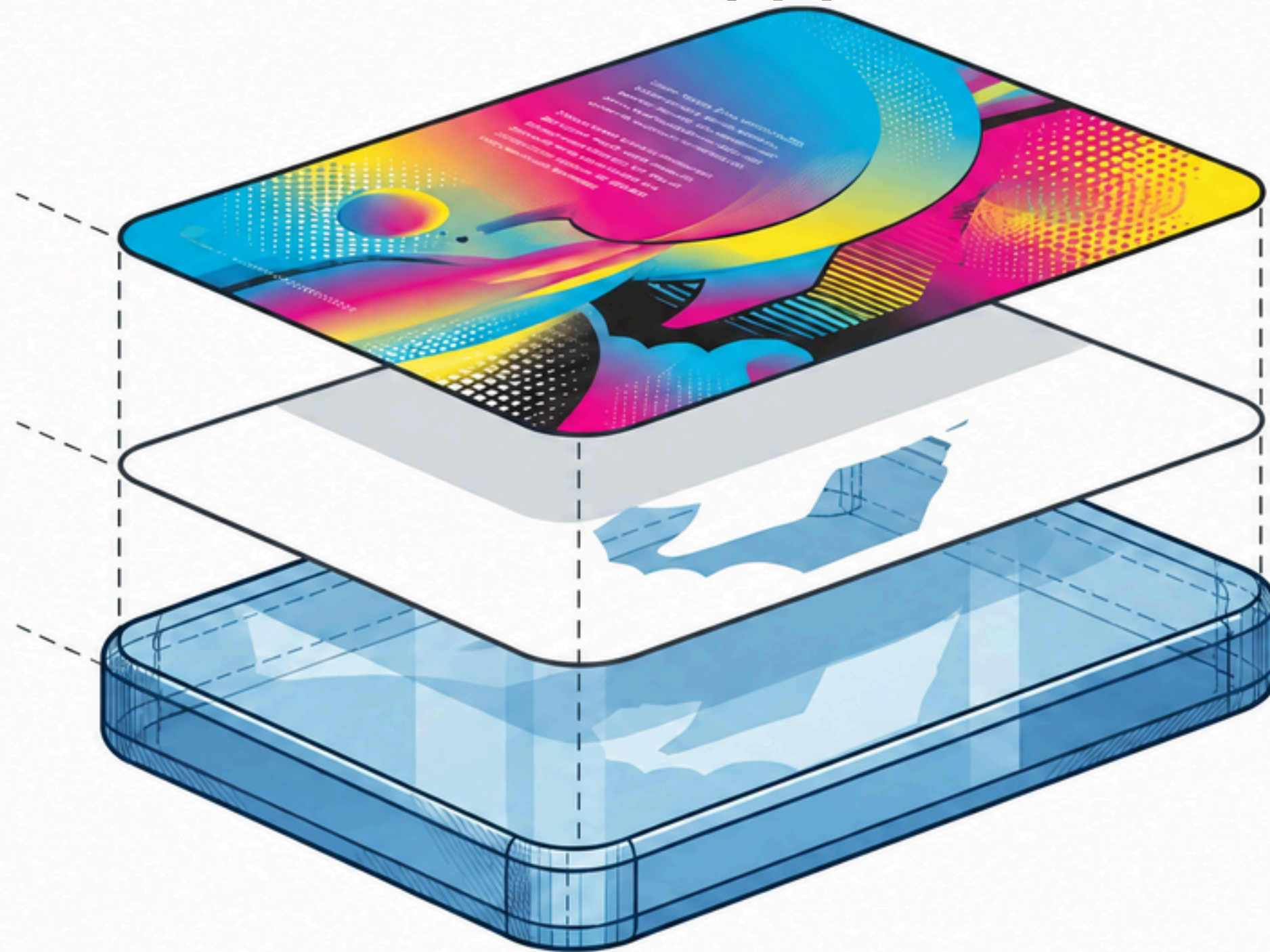
透明ビニール

代替対象：

挿入された個別の紙グラフィックを収める柔軟なケース。

重厚な金属感や柔軟性を求める場合は、これらをアクリルの標準仕様と見なさず、代替ルートとの比較を依頼してください。

白下地レイヤーの構成



レイヤー1：CMYK印刷レイヤー

目標とする視覚効果、グラデーション、細字を含む高解像度配置アートワーク。

レイヤー2：白下地インク

不透明性に不可欠。これがないと、透明アクリル上でCMYKインクが色あせ、半透明に見える。

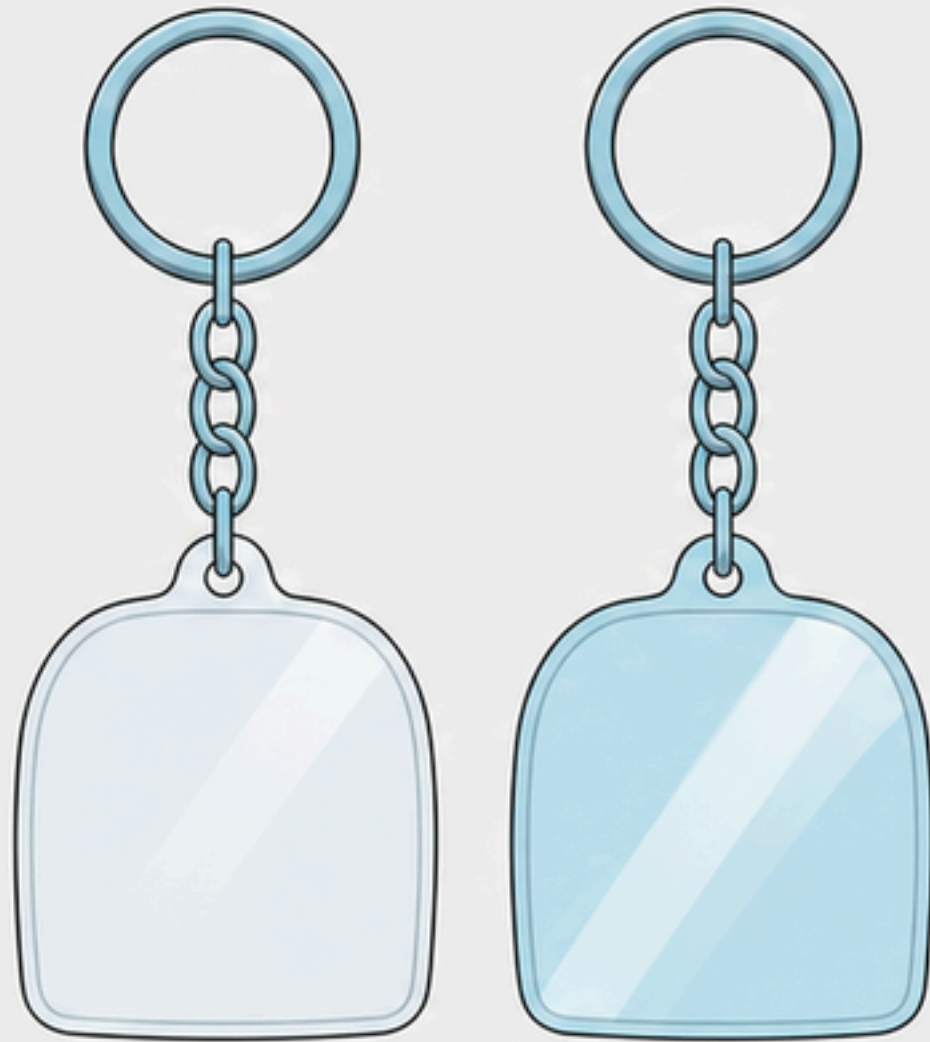
レイヤー3：透明アクリル基材

硬質ベース。白下地のない領域は透明のまま残る。

アクションルール：ベクターファイル作成時は、カット、印刷、白下地、透明レイヤーを必ず別々のチャンネルに分ける。

両面可視性マトリクス

基材越しの見え方



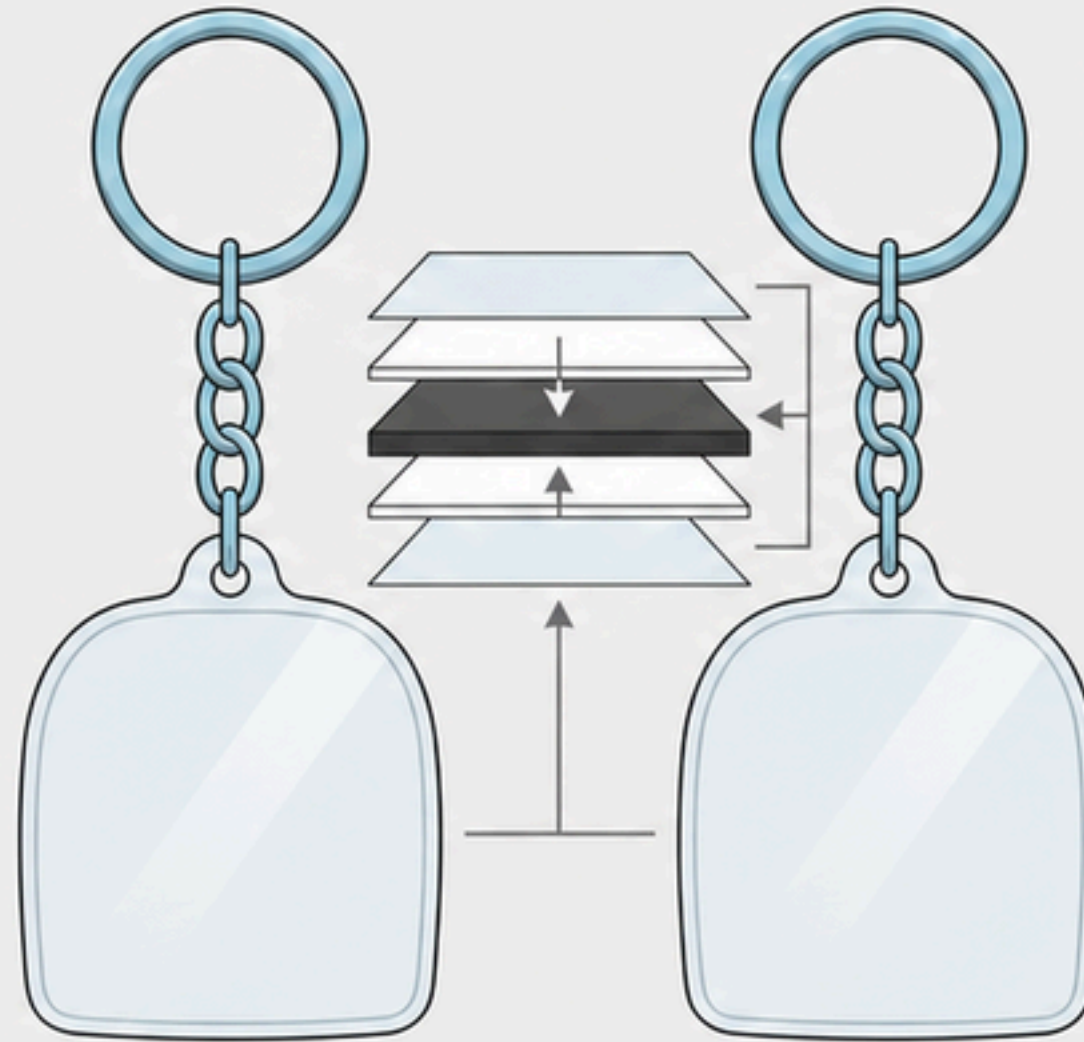
正面図

背面図

正面アートを片面に印刷し、透明アクリル越しに直接見る。

警告：グラフィックとテキストは
背面では鏡像になります。

複製印刷



正面図

背面図

中央のブロックアウトレイヤーにより、同一アートを表裏それぞれに独立して印刷できる。テキストは両面で読みやすい。

独立した裏面印刷



正面図

背面図

表と裏で完全に異なるアートを印刷するため、アートワークファイル内で表面／裏面レイヤーを正確に分離する必要がある。

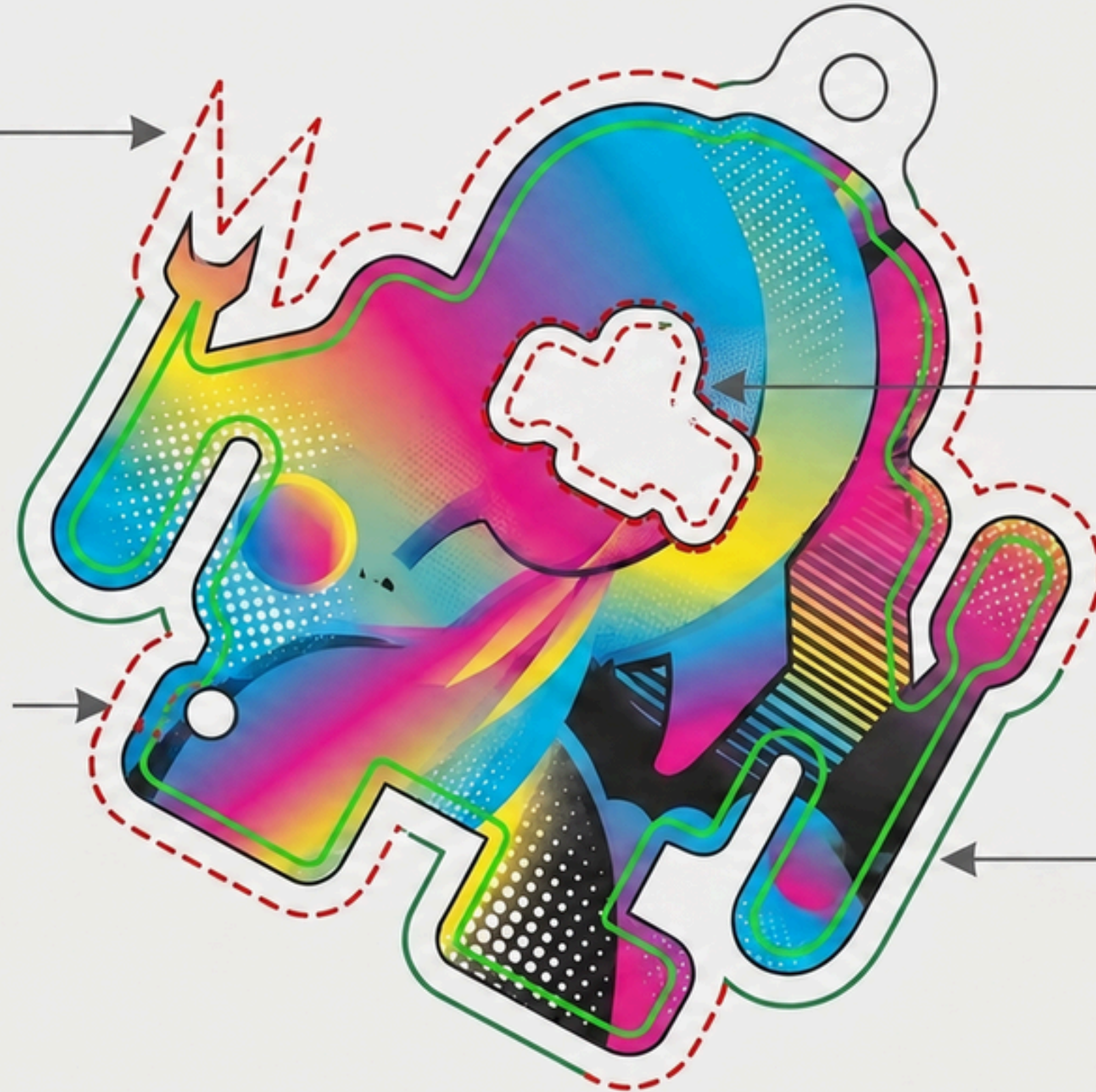
構造的完全性：カットパスの定義

「レッドゾーン」 鋭い角 & 狭い突起

リスク：折れやすく、
安全な取り扱いに問題
が生じる。

「レッドゾーン」 端部に近い穴

リスク：アクリルの強度と
切断の実現性を損なう。



「レッドゾーン」 内部カットアウト

リスク：製造の複雑さと
構造的弱点を増す。

「グリーンゾーン」 アートワークの余白

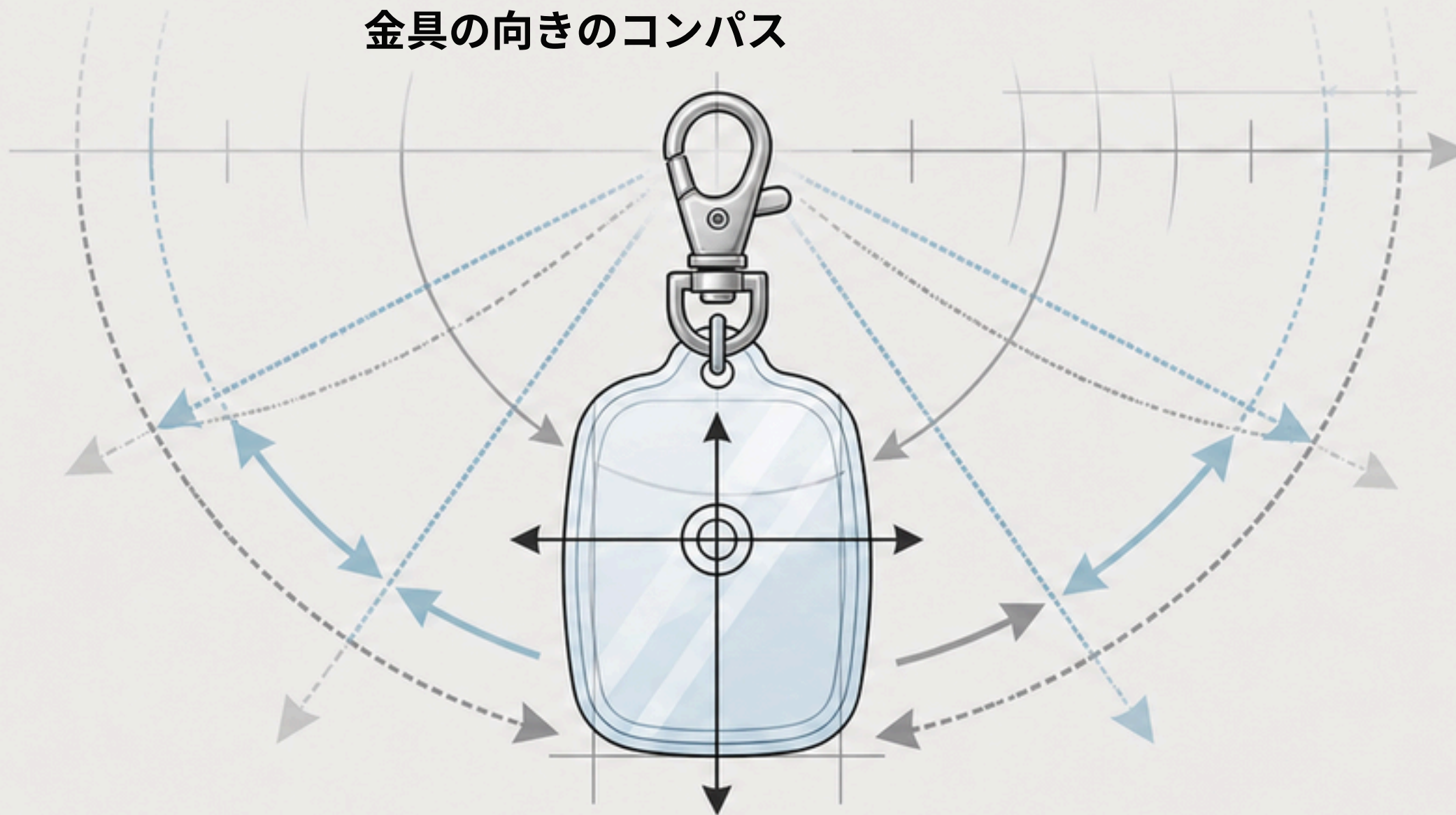
ルール：重要なテキストは安全に

カット端部や穴から離し、確認済みの
アートワークテンプレートに厳密に従
う。

金具との相互作用効果

重力が向きを決める。コネクター穴の正確な位置により、アートワークがユーザーの手の中でどのように吊られ、動くかが大きく変わる。

金具の向きのコンパス



購入者が決める事項：

1. 完成時の向き（どのように吊るすか？）

2. 穴の位置（支点はどこか？）

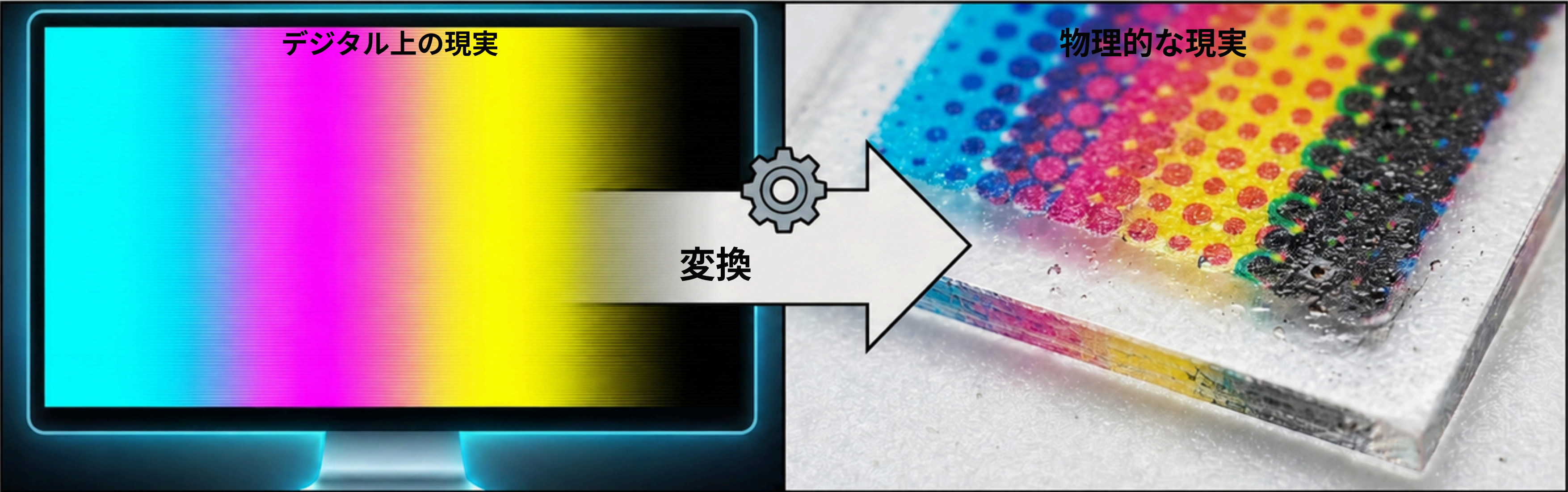
3. 金具スタイル（キーリング、クラスプ、チェーン？）

4. 金具カラー（シルバー、ゴールド、カラー？）



ルール：グラフィックに対する意図した金具位置を示す視覚リファレンスを、必ずアートワークファイルに含める。

色校正の現実：画面と基材の比較

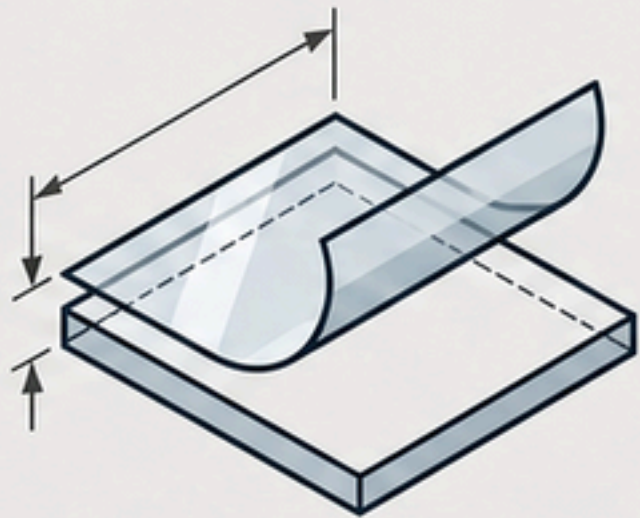


 デジタル上の現実	 物理的な現実	 緩和策
デジタル参照値で指定したブランドカラーは画面上では明るく見える。	画面色、デジタル校正、白インク下地、透明基材、実際の生産印刷は本質的に異なる。	印刷色と透明基材を明確に分けたアートワーク校正を依頼する。

エスカレーションのタイミング：色合わせ、小さな文字、透明窓、または厳密な見当合わせがプロジェクトで重要な場合は、量産前の実物確認を依頼する。

メソからマクロへ：組立・梱包のロジック

1. 表面保護フィルム



重要な質問：

フィルムは貼付されるか？
ユーザーはいつ剥がすべきか？
その存在は梱包のプレミアム感に影響するか？

2. 個別プレゼンテーション



2. 個別プレゼンテーション

個別袋詰めとカスタム印刷バックカードの要件を指定する。

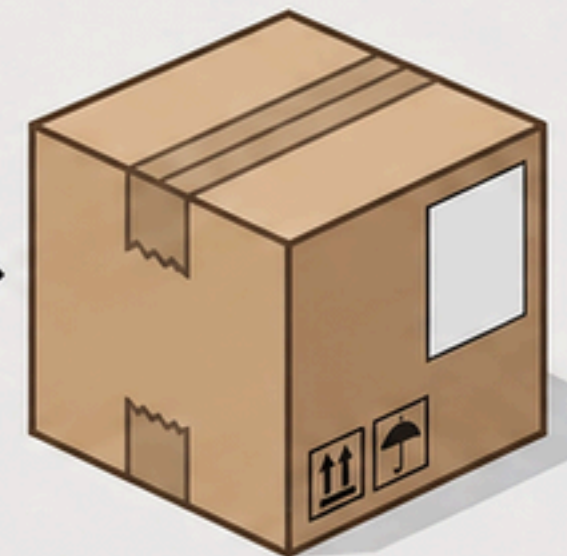
3. 識別 & コンプライアンス



3. 識別 & コンプライアンス

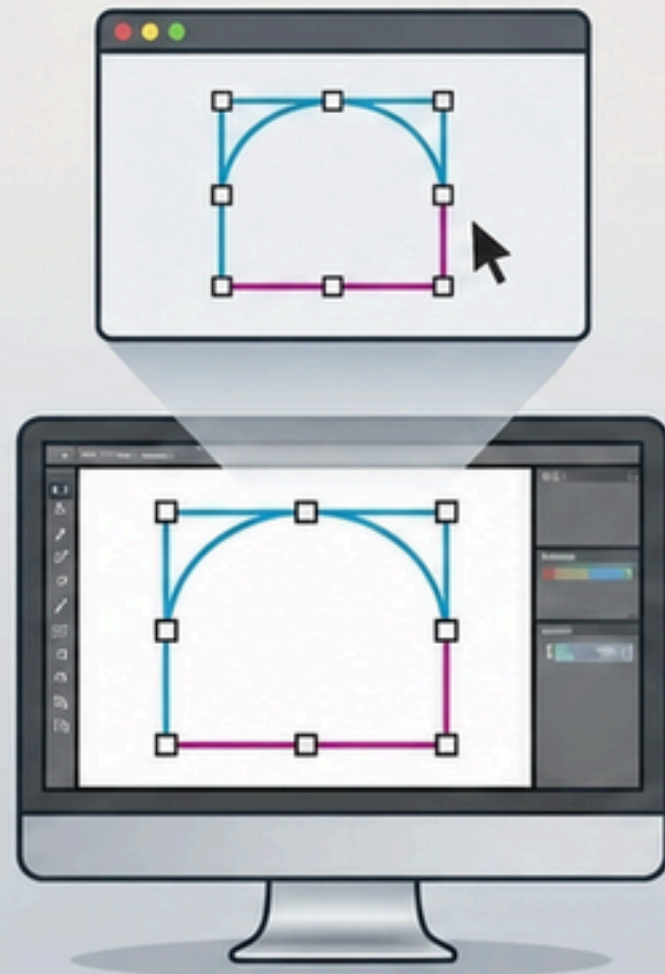
バーコードラベルと規制警告ラベルの正確な要件を定義する。

4. 物流



カートンマーク、仕向地要件、アソート構成、同一注文内で複数ア트워크を扱う際のセットアップ、余剰・不足数量の処理方法を詳述する。

生産承認パイプライン



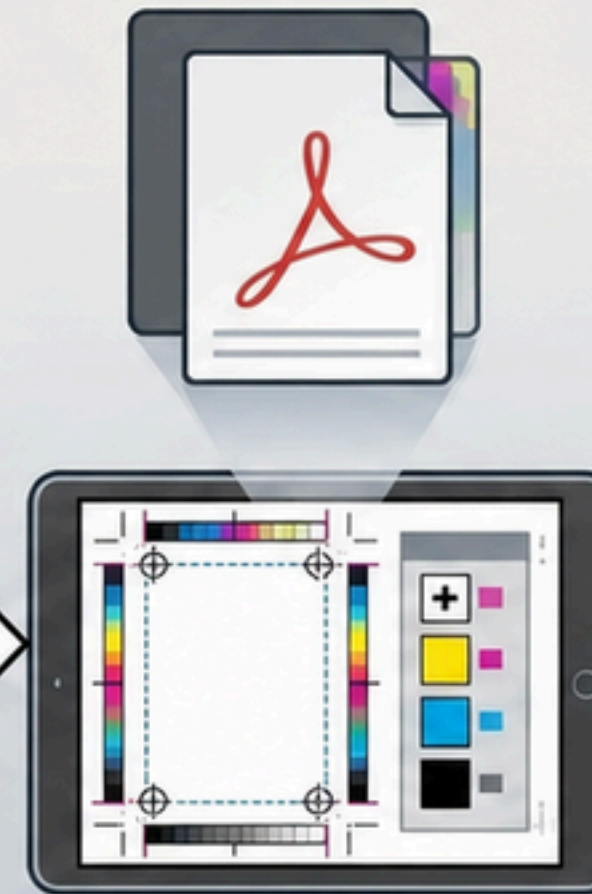
トールゲート1：初回RFQ & アートワーク提出

ベクターカットパス、高解像度アートワーク、指定カラーモードを提出する。



トールゲート2：見積 & 材料レビュー

サプライヤーが提案するアクリルの種類、エッジ仕上げ、装飾工程を特定する。



トールゲート3：アートワーク 校正承認

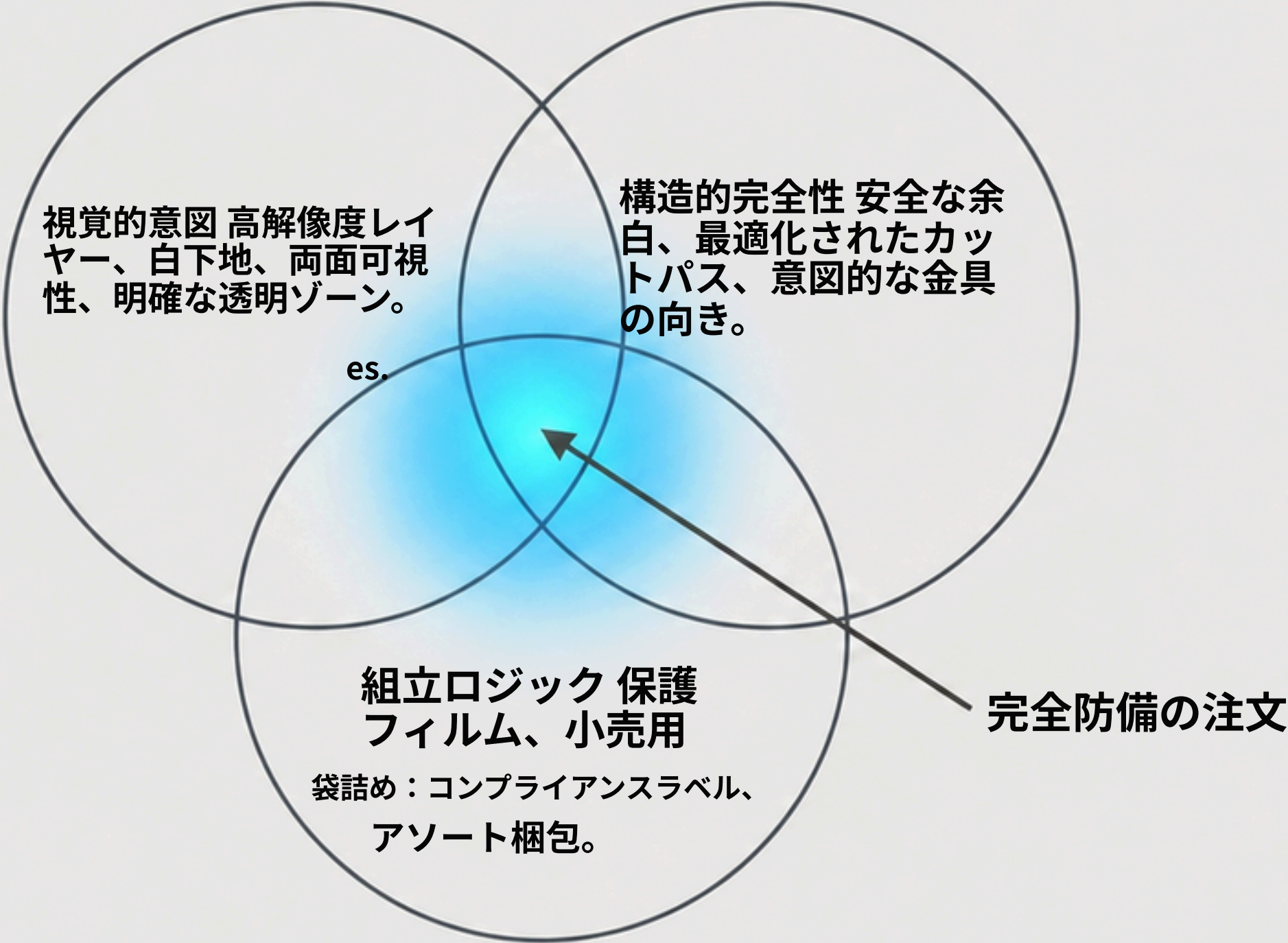
テンプレート余白、穴の配置、透明分離を確認する。



トールゲート4：量産前 サンプル／テスト

表面、耐擦傷性、色、性能、またはコンプライアンスが重要な要件の場合に必要。

統合：RFQの方程式



要点：購買判断を画面上の画像だけに基づいて行ってはならない。三つの領域すべてを網羅した、レビュー済みの構築提案に従う必要がある。

マスターRFQチェックリスト | パート1：仕様



ソース素材を提供：アートワーク、ベクターカット線、
表示面と目標ビジュアルリファレンス。



重要事項を明示：透明領域、白インク
要件、細字、グラデーション、ブランドカラー。



材料を特定：提案アクリル種類、希望する
印刷方法、表面仕上げ、エッジ仕様。



構造を確認：完成アートワークの向き、
コネクター穴位置、金具スタイル、金具カラー。



物流を明記：デザイン別の正確な数量、配送
先、必要な納期幅。

マスターRFQチェックリスト | パート2：工程 & 梱包



ビジュアル校正を依頼：校正で明確に区別できるように印刷色と透明基材を区別できるようにする。



サンプリングを必須化：あらゆる重要な耐擦傷性、性能、コンプライアンス要件のサンプル／テスト計画を設定する。



梱包を定義：個別袋詰め、台紙カード、警告／バーコードラベル、アソート、カートンマークを詳述する。



項目別条件を依頼：見積前提を明確化（セットアップ、余剰・不足数量を含む）および明示的な承認マイルストーン。



最終的な商務上の確約には、見積、アートワーク、材料レビューの書面確認が必要です。確認なしに在庫、フィルム、コンプライアンス状況を想定しないでください。

