



レジストレーション CMYK

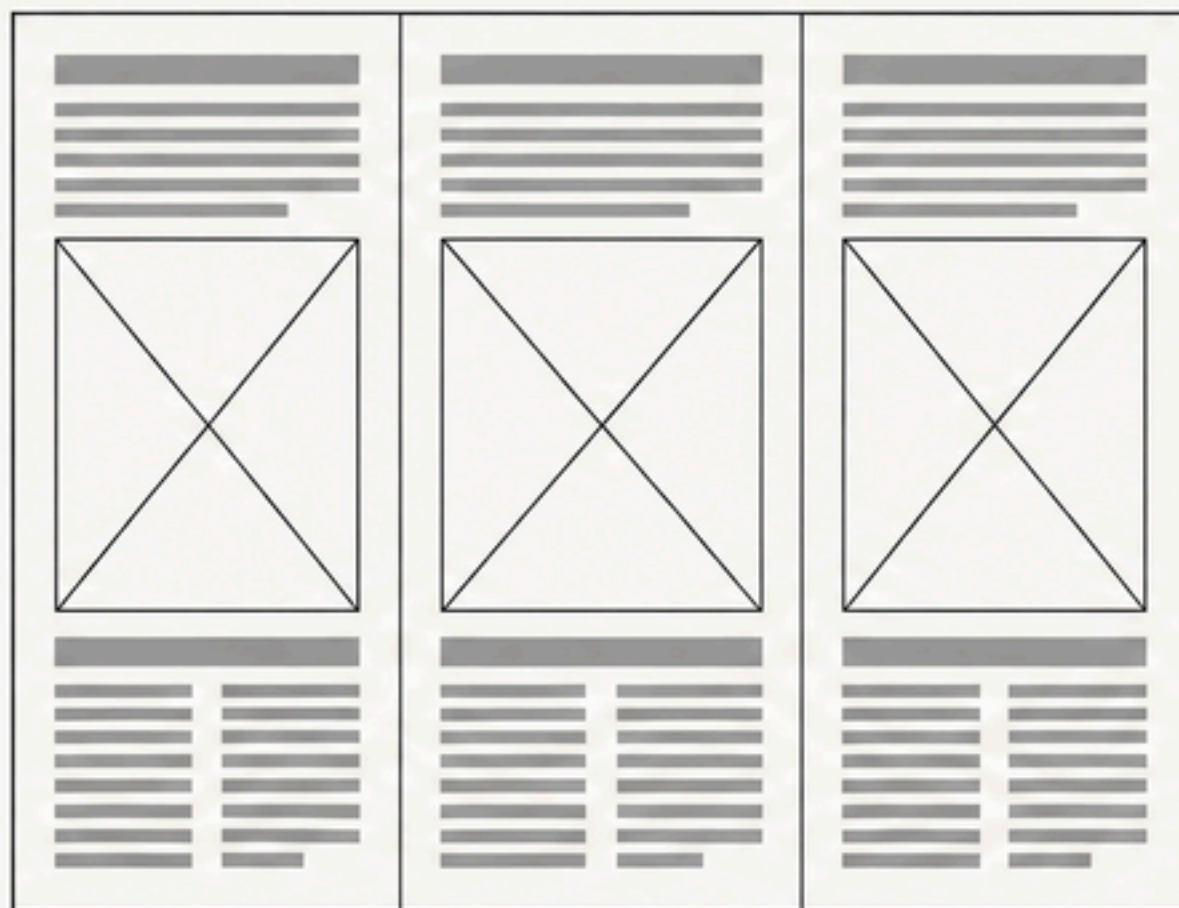
折り 設計

カスタムパンフレットの設計:
印刷仕様の技術プレイブック

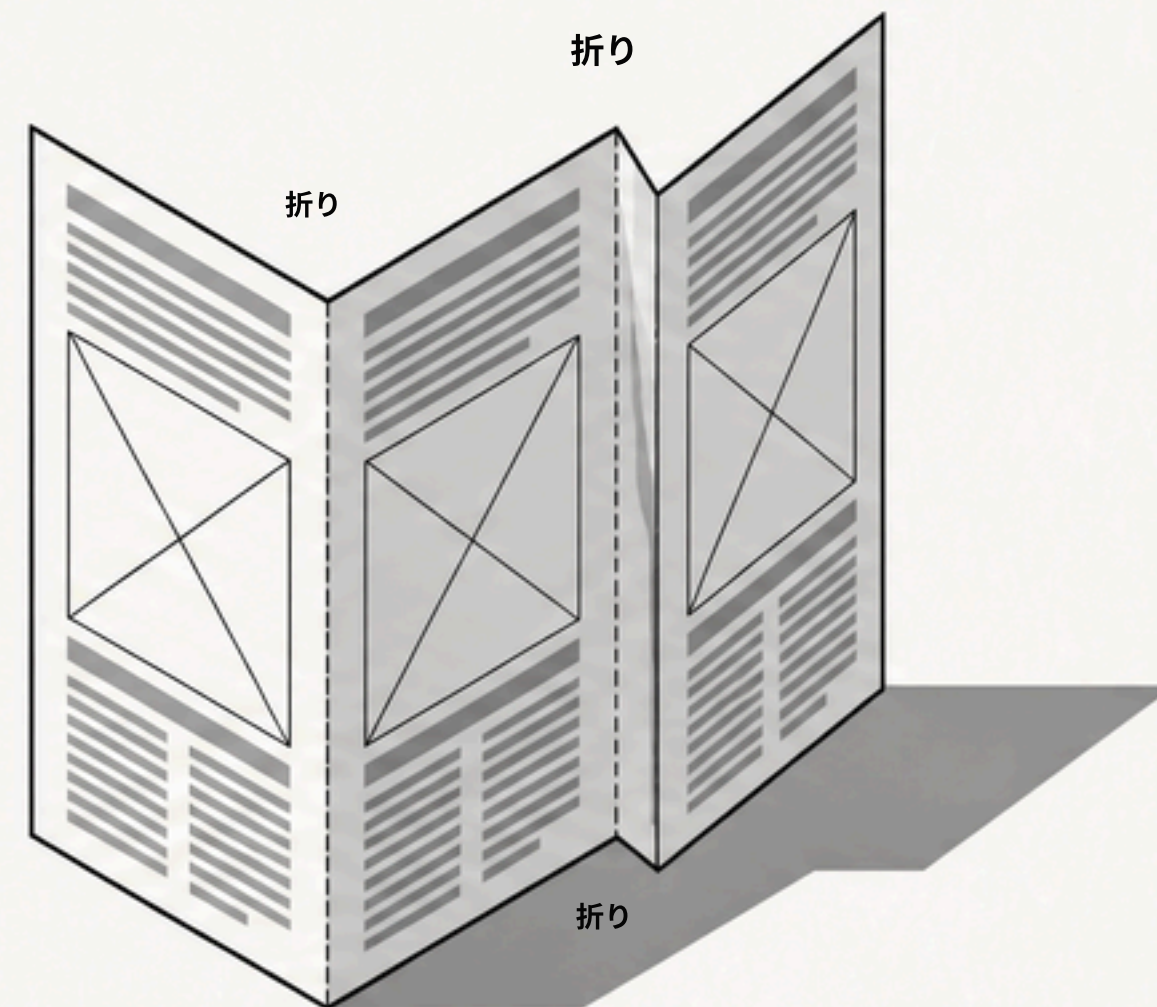
仕様。

デザインと物理学の交差点

グラフィックの意図



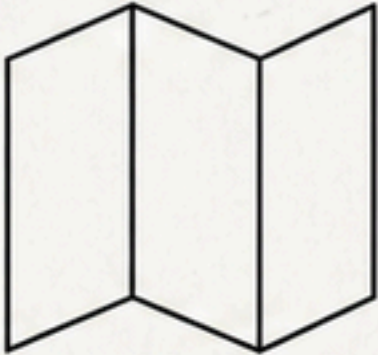
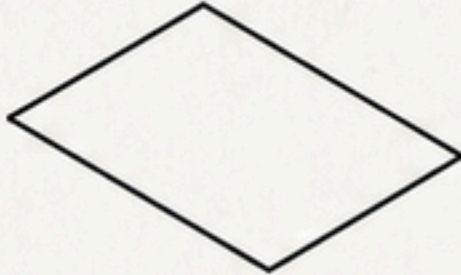
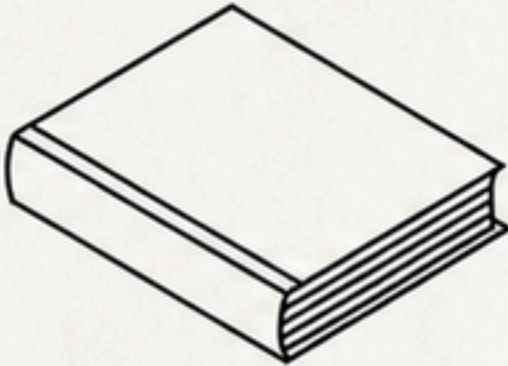
物理的な順序



定義:カスタムパンフレットとは、1枚の
または複数の用紙を折ってパネル化した印刷物です。

核心:効果はグラフィックデザインと、物理的な
開封時に現れる順序に等しく左右される。触れて操作する媒体です。

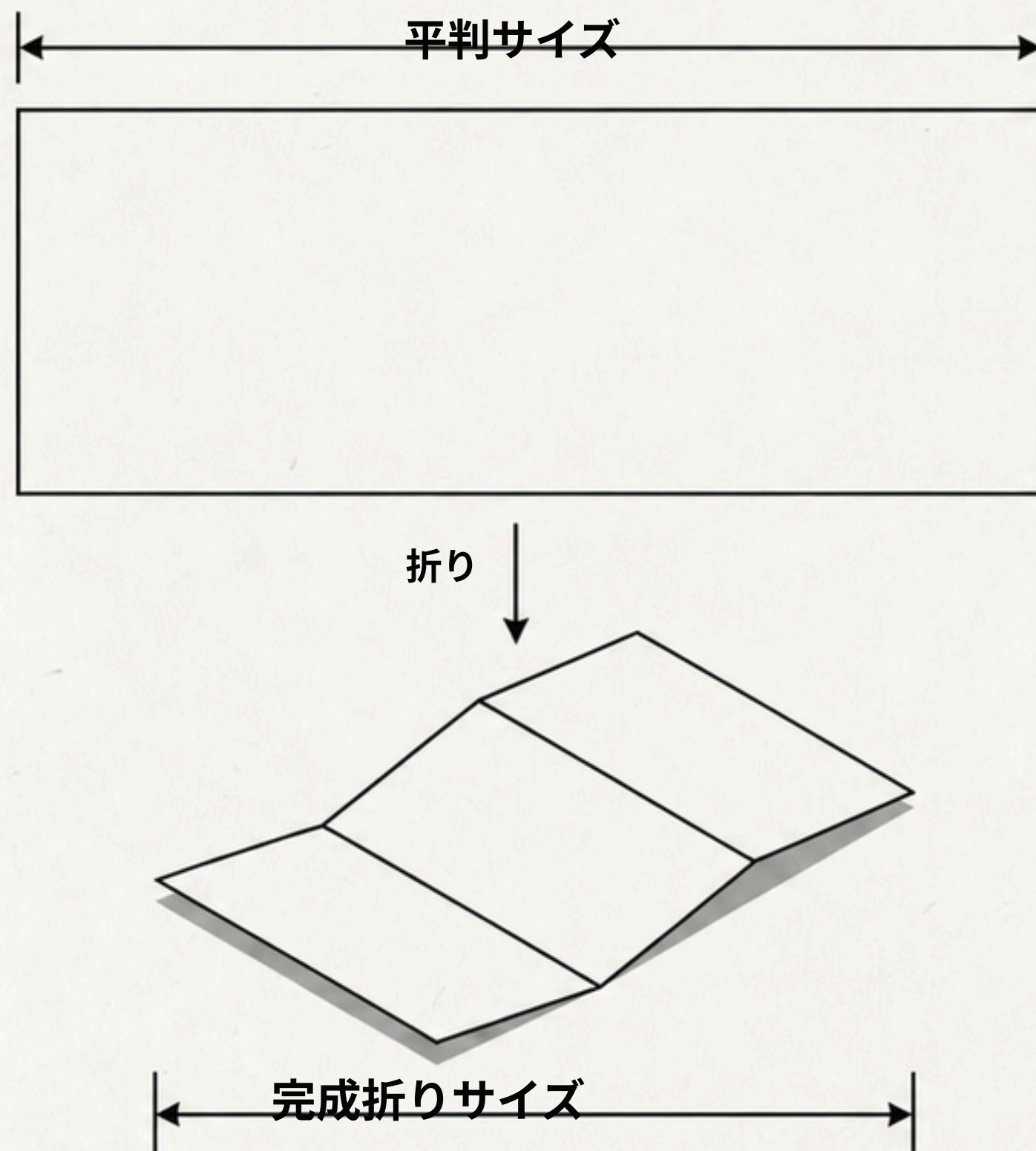
フォーマット診断マトリクス

カスタムパンフレット	フライヤー／リーフレット	ブックレット	カタログ
			
構造:複数の パネル、連続折り。 形式:入れ子折り (綴じ具なし)。 主用途: ラック展示、郵送、同梱物向 けの順次表示。	構造:平判 または単純な1回折り。 形式:綴じなし。 主用途: すぐ読むための配布物。	構造:綴じたページ。 形式:ホチキス留めまたは 糸綴じ。 主用途: 配布または郵送による長文 閲覧。	構造:広範な ページ付け。 形式:綴じ。 主用途: 主に商品選択用に構成。

注:複数の入れ子用紙、綴じ、ポケット、多ページが必要なら、
パンフレット仕様を中止し、別の生産方式を評価する。



フェーズ1:物理メカニクスの仕様化

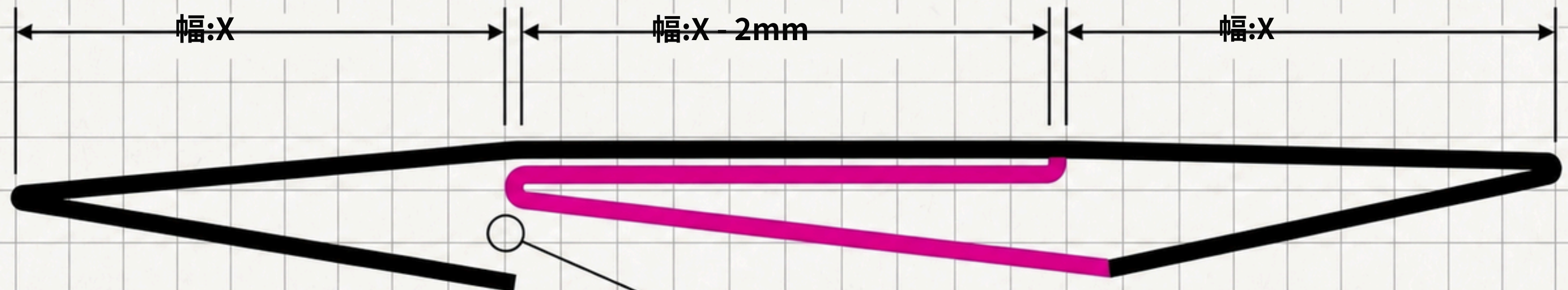


- ☐ 平判サイズと向きを定義
- ☐ 完成折りサイズを定義
- ☐ パネル数を正確に定義
- ☐ 具体的な折り方を定義（例:三つ折り、蛇腹、観音開き）

「三つ折り」のような曖昧な用語は誤解を招く。表紙、背面パネル、内側の順序、開く方向を示す折り図を必ず添付する。

「ネスティング」の必須事項

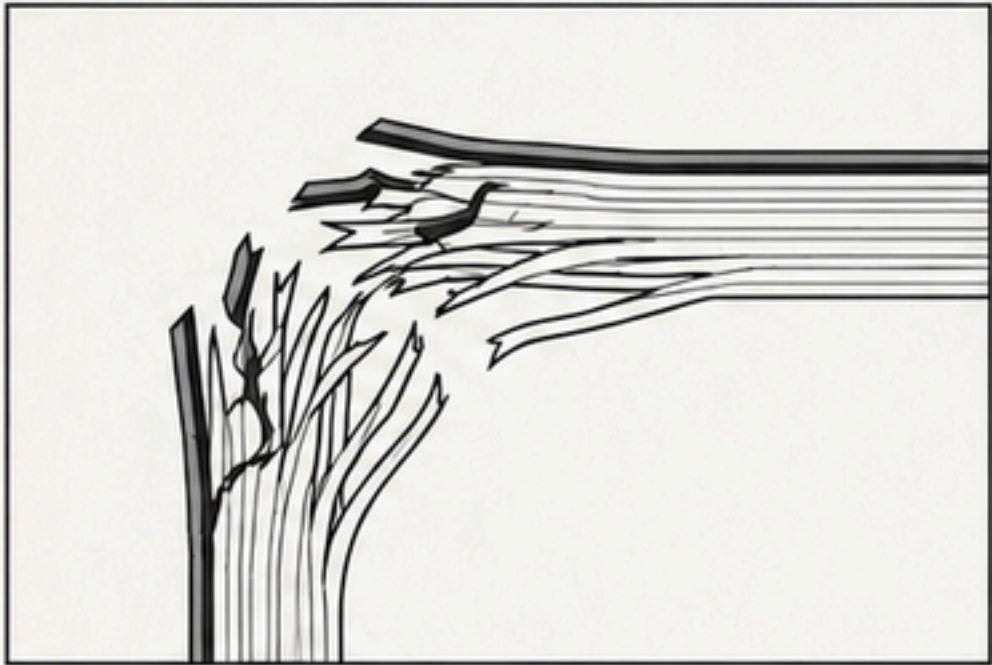
ルール:入れ子折りで幅が均等だと
決して仮定しない。



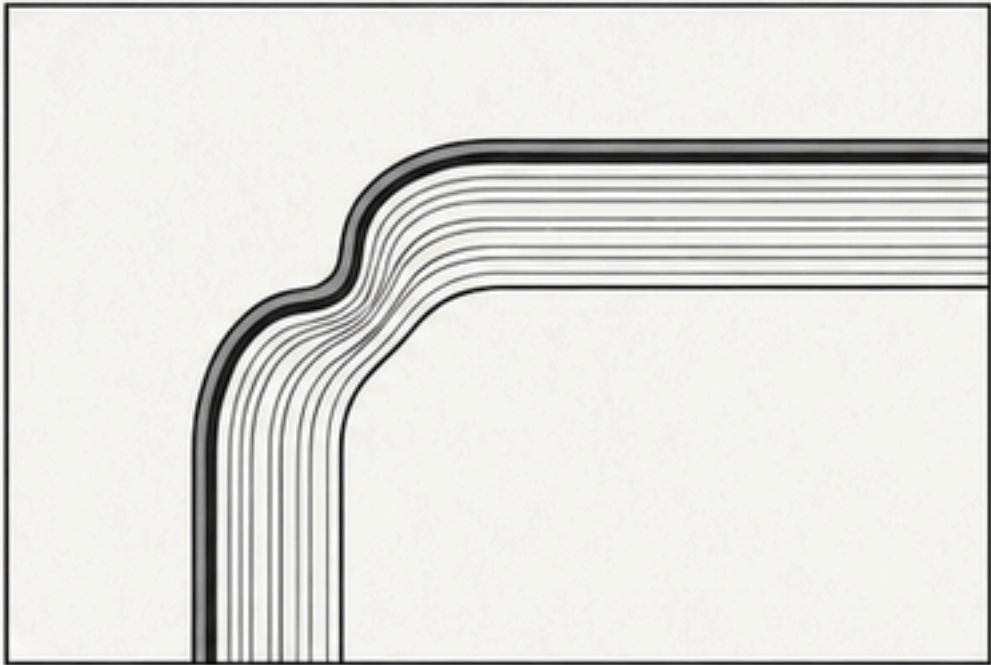
バックル点:内側パネルは
外側の背に当たらず内側へ折れるよう、物理的に狭く
する必要がある。

アクション:最終アートワーク前に必ずサプライヤーの正確な抜き型線
またはパネル寸法を入手する。

折りの物理学



割れ（筋押しなし）



設計済みの筋押し（予備折り）

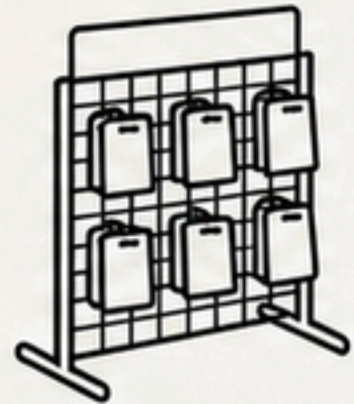
厚紙を使う場合は 筋押しが必須。

-折りをまたいで濃いインクが 広く 乗るデザインでは 筋押しが必要。

折り品質は紙 の目の方向に 大きく左右される。

追加の物理仕様	
紙:望む手触り、不透明度、剛性、表面を指定（銘柄紙が入手できると思いたまない）。	加工:ミシン目、抜き窓、角丸。
仕上げ:部分加工、ラミネート、切り離しクーポン。	適合性:耐摩耗、耐湿、郵送、安全性や表面要件には サンプル試験が必要。

配送物流が物理的制約を決める



方法:
ラック展示

主制約:見える上部パネル。

重要な訴求は折った表紙の 上30%以内に置く。



方法:
封筒／同梱物

主制約:完成折りサイズと嵩。

サイズは配送業者により厳格に制限され、挿入には向きの管理が必要な場合がある。



方法:
機械供給 ディ
ス Pens

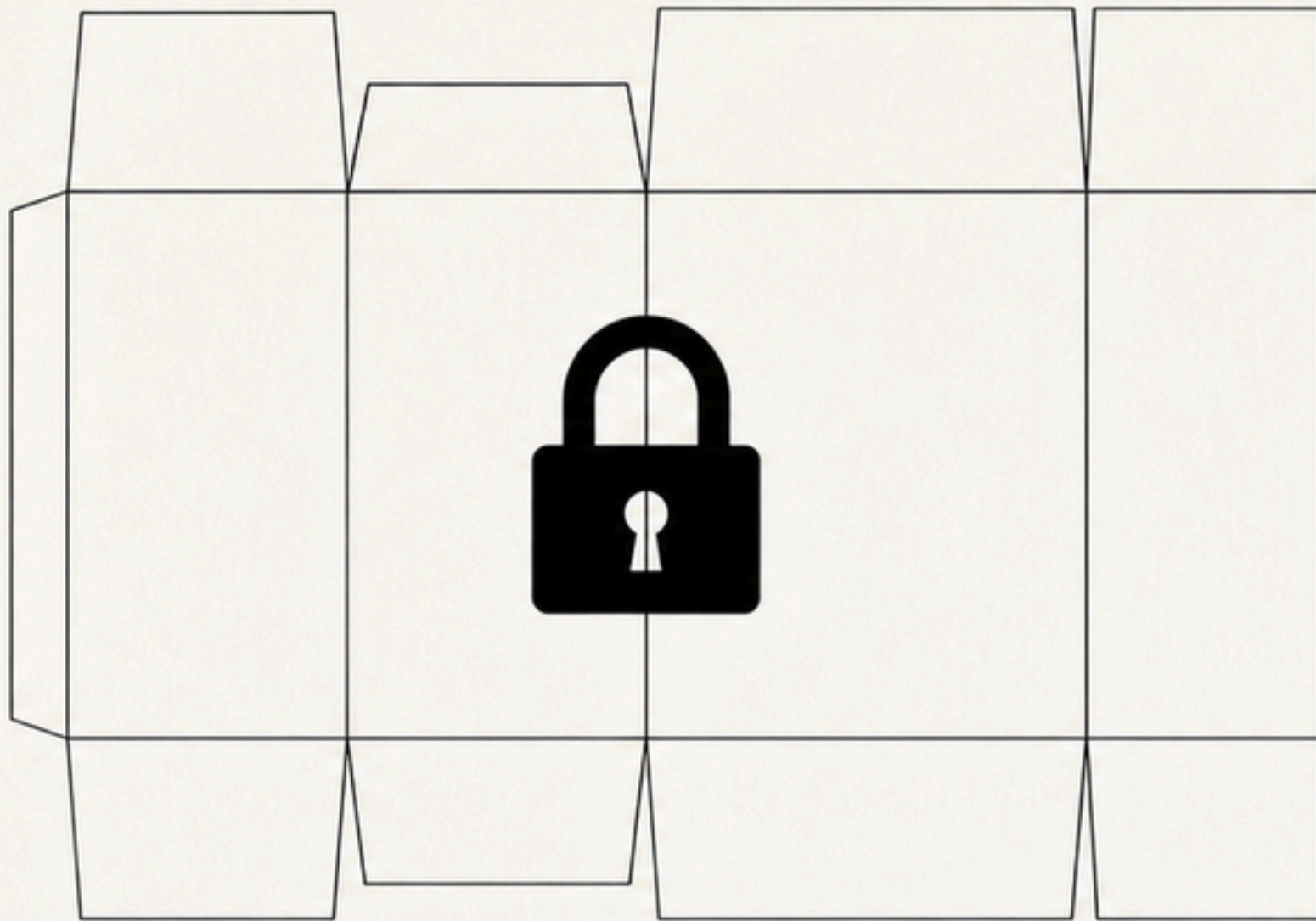
主制約:機械公差。

供給装置には正確な寸法一貫性が必要で、実機試験が必須。

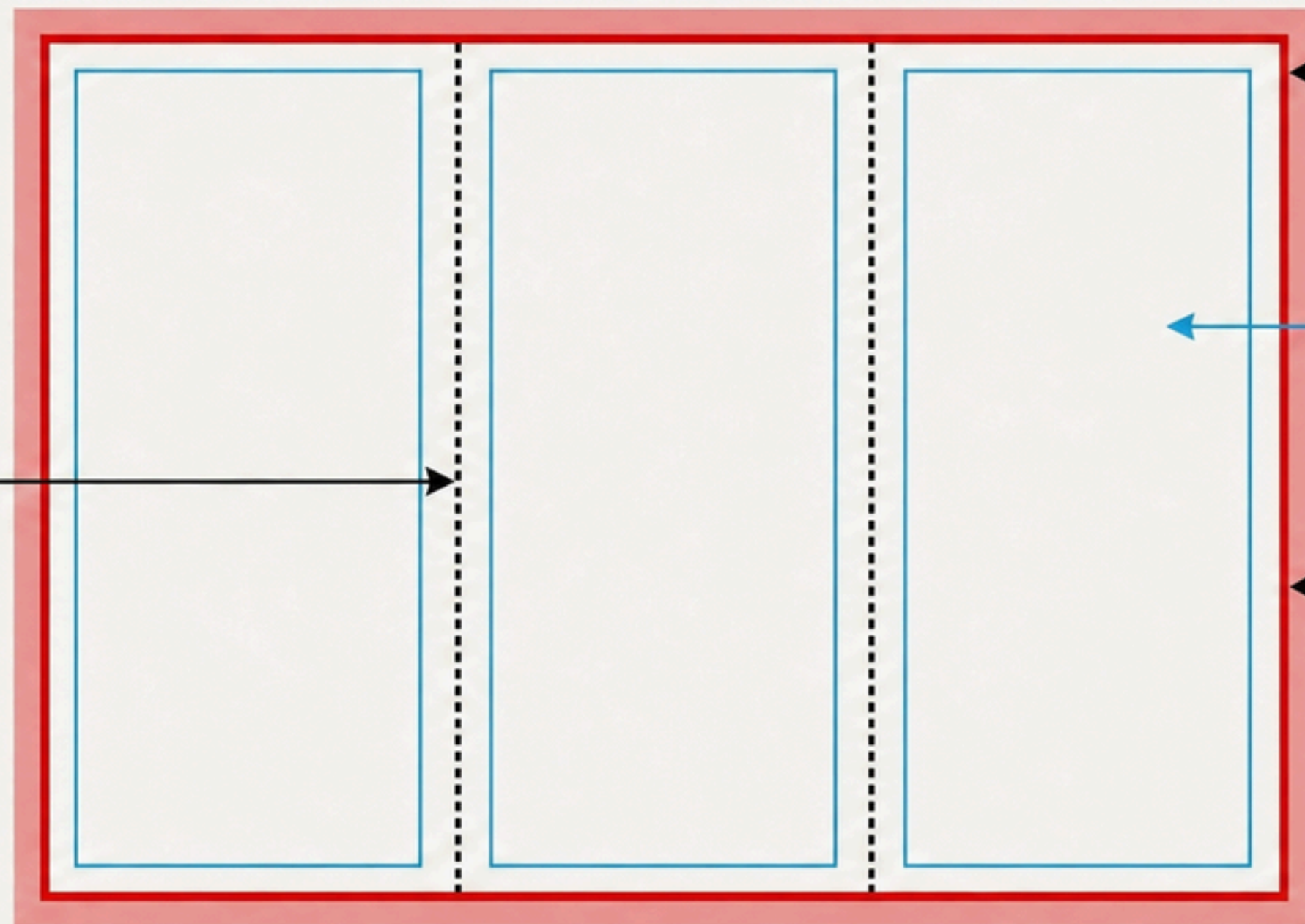
特殊用途:配送に
筆記、押印、郵送バーコードがある場合、二次インクを受け
る無塗工ゾーンを指定。



CRYX C:100 N:50Y:08:20R68 4600600 HEX SPOT



生産設計図の構造



折り線（紙が曲がる位置）

トリム線（刃が切る位置）

セーフゾーン（重要要素を
厳密に内側へ）

塗り足し（アートワーク
をトリム線の外へ完全に
延長）

ルール1: パネル名を記す

レビュー中にライブ領域の外へ置かない。

ルール2: 小さい文字を

または点線の折り線を直接またいで顔や文字を置かない。

ルール3: 折り、トリム、塗り足し、

セーフゾーンは明確に分離した非印刷レイヤーに置く。

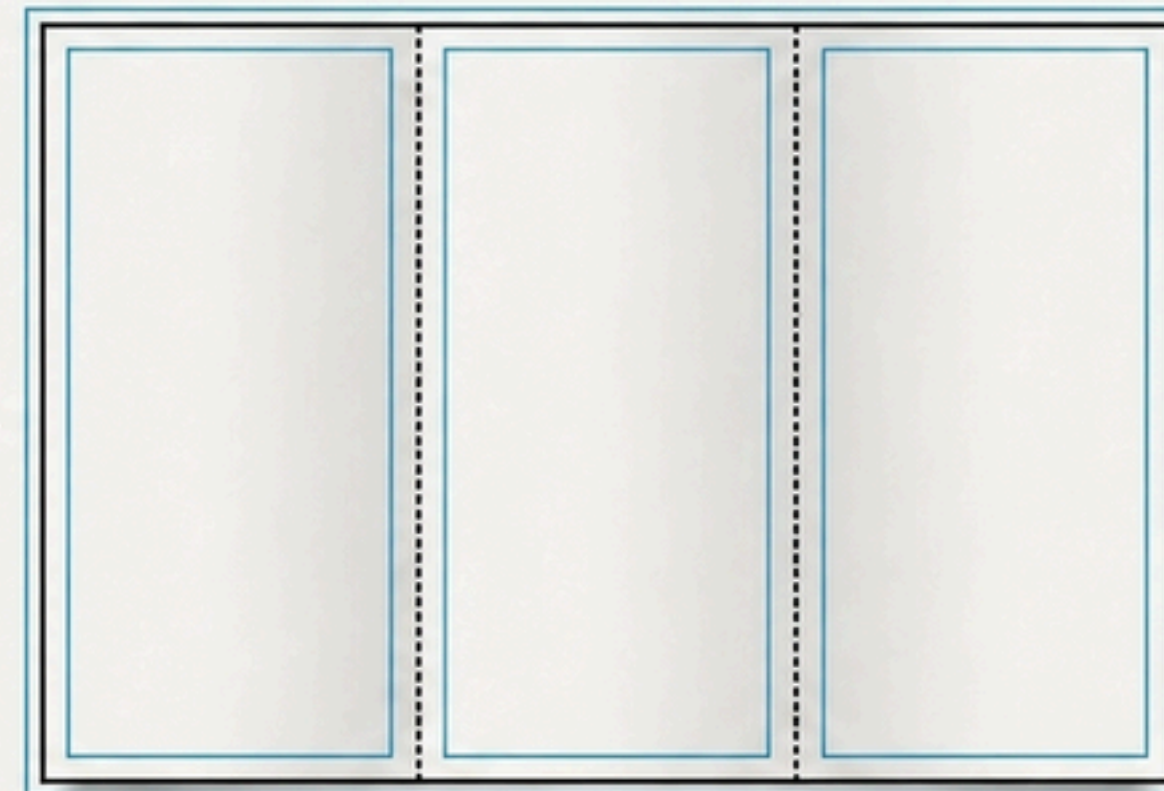
読書シーケンス [現れる順序]



ステップ1:フック
(表紙)



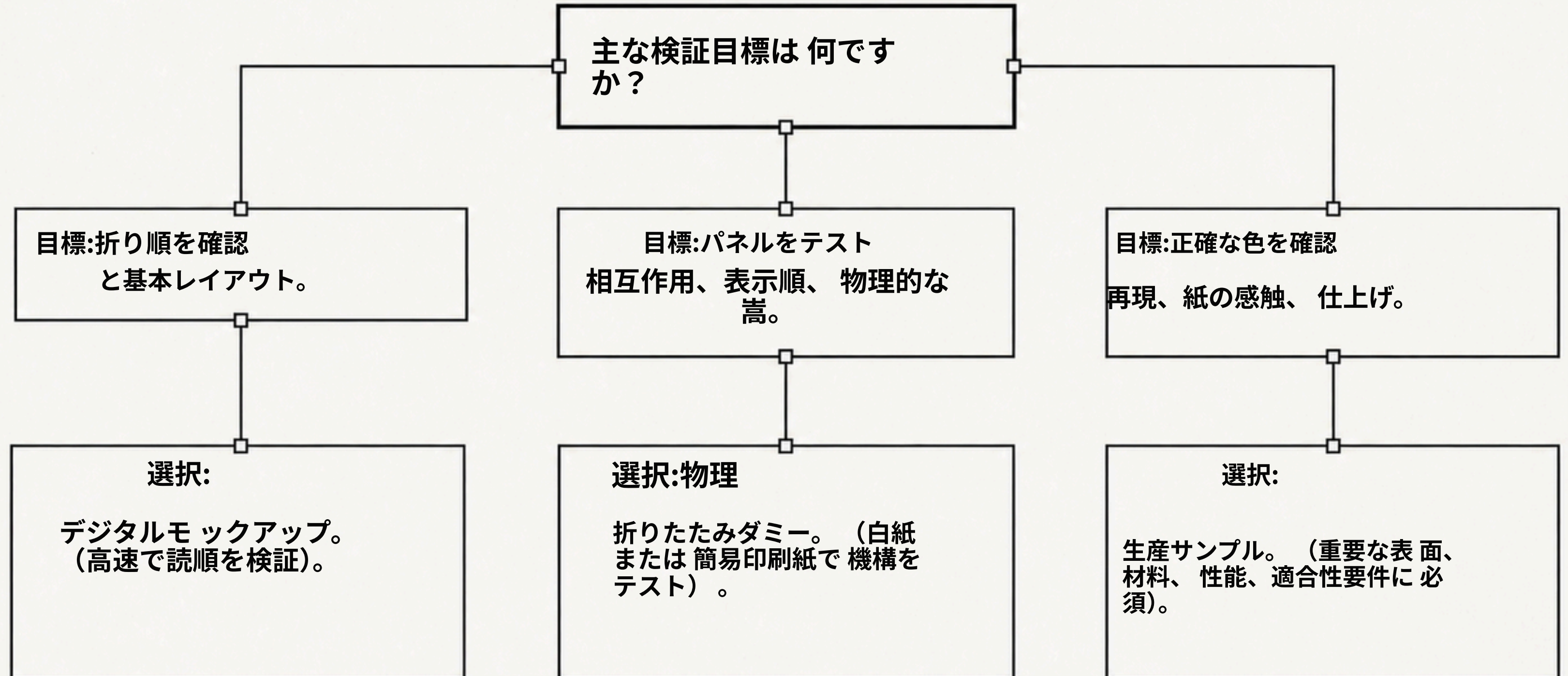
ステップ2:転換
(最初の展開)



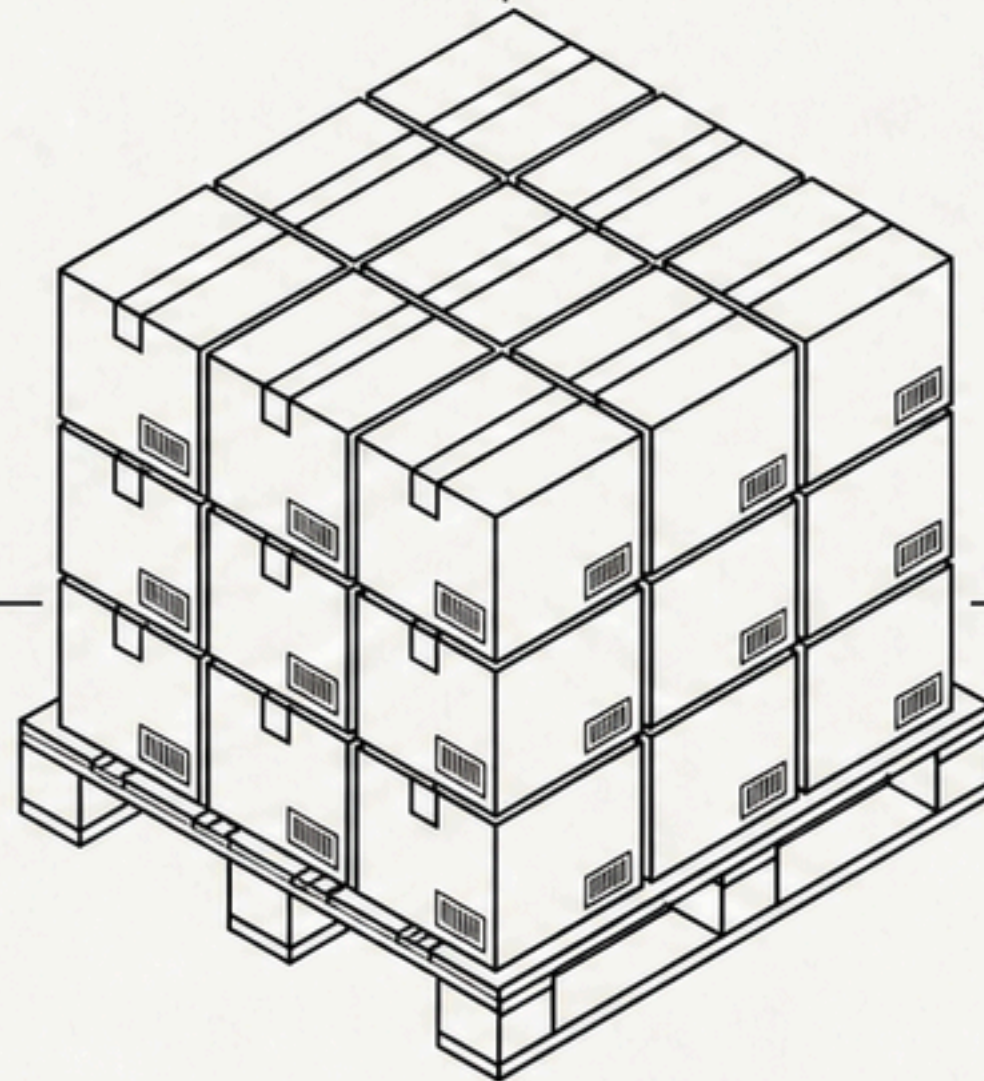
ステップ3:成果
(全面展開)

構造上の洞察:各折り後もコピーの向きが正しいか確認。視覚的な読書順は物理形状と完全に一致させる。グラフィックデザインは折り構造から独立して存在できない。

校正選択ガイド



フェーズ3:後加工物流 & バージョニング



インクが乾いた後の処理。仕様にはパンフレットの扱い、版管理、納品方法を正確に含める。梱包制約を指定しないと、完璧な印刷がエンドユーザー到達前に台無しになる。

梱包・フルフィルメント物流

版管理

言語、オファー、地域、営業担当のバージョンがあるか？

アクション:確認

各版が同じ紙／仕上げを共有するか確認。段取り制約を踏まえ、まとめ生産か分割生産かサプライヤーに相談。

梱包状態

納品形態:平判、折り、束ね、帯掛け、または個別保護？

アクション:正確な

束数、反り防止の交互方向（必要時）、厳格な版分離用の箱ラベルを定義。

最終納品先

複数の納品先があるか？別の商品に挿入するか？

アクション:自動挿入

装置へ供給する場合、正確な装置寸法制約を印刷会社に提示し、実機試験を依頼する。

フェーズ4:完全なRFQフレームワーク

象限1:物理仕様

1.平判、折り、数量、版。2.順序、表紙、開く方向を含む折り図。

象限2:アート & プリプレス

3.最終アート前のテンプレート確認。4.筆記ゾーン、郵送パネル、切り離しオフター、バーコード。5.順序校正、折りダミー、サンプル。

見積 ハブ

象限3:仕上げ &

材料 6.印刷面、色の優先度、紙の感触、不透明度、表面。

7.筋押し、ミシン目、抜き、ラミネート、特殊加工。

象限4:物流 &

フルフィルメント 8.配布、ラック、郵送、同梱、装置供給用途。折り／平判梱包、束、ラベル、版管理、納品先。10.明細見積、日程、運賃、納品条件。

印刷購買の黄金則

形状を
パネルと 物理的な読順を 確認する、
デザイン、紙、または仕上げを
承認する前に。

折り計画はパンフレット仕様の核心。完璧なパンフレットは、物理・視
覚・物流設計を 完全に同期させた結果である。

免責事項:最終的な技術・商業上の確約には見積、アートワーク、材料確認が必要。サプライヤーが現物サンプルと試験で確認するま
で、正確な 価格、最低数量、日程、公差、折り精度を決して約束しない。