

【正式團！雙層木製品！—C廠】

★本文件建議使用電腦觀看★

【匯款】截止日**3/17_23:00PM**

【交稿】截止日**3/23_23:00PM**

下訂表單↓

◆[一圖10個一下訂表單](#)◆

◆[一圖30個一下訂表單](#)◆

請下載刀模製作檔案↓

◆[刀模檔下載區](#)◆

◆[示意圖檔案下載區](#)◆

1圖10個(限收20圖)

1圖30個

(超出負荷會提前關單)

參團期間，船長皆用【信件】聯絡各位

(包含回報檔案問題/成品有問題需重製...等)

下訂後~收到成品前，請各位務必留意信件，以免造成雙方的困擾或損失。

↓跟團前請詳閱↓

【[參團規範](#)】

【成品照】

圖片為魔法船所有，請勿擅自使用

【吊飾】



【參團排程】務必詳閱

填寫
下訂表單

3/17
匯款截止

↳ 訂單只能修改1次
匯款後不能再修改

3/23
交稿截止

↳ 收到修改信後
需在36小時內
修改稿件並回傳

3/30
送印

5/17後
陸續寄出

如中途棄單，將扣除50%費用並記黑點(黑點會累加)

1. 填寫下訂表單

- 填寫下訂表單=參團，如臨時棄單會記**1黑點**，請自行評估是否要參團。
- 下訂後，**3/13船員會mail【匯款資訊信】**(內含：編號/匯款資訊／匯款回報表單/進度表單)
 - 請至**進度表單**查看**需匯款的金額**跟**檢查下訂資訊有無錯誤**(若有錯誤請回信告知)
 - **進度表單內的金額未含運費**，匯款時要記得自行加上運費在匯款喔！

2. 匯款截止日 3/17

- 超過期限未匯款，**以棄單處理，且記1黑點。**
- 匯款前可修改訂單，修改次數最多**1次**，匯款後不受理修改。
- 匯款完請**填寫匯款回報表單**，表單於**3/18晚上11點**關單!如沒有填寫或是填寫錯誤，造成無法核對資料，將視同沒有匯款，**以棄單處理，且記1黑點。**

3. 截稿日 3/23

- **交稿請用船長當初MAIL的匯款資訊信，直接回信傳檔即可，不需再寄新的信**
交稿前務必詳看文件下方的【檔案格式】跟【製檔注意】，不符合規定的稿件都會被要求修改喔
- 超過期限**未交檔**，以棄單處理，將記**1黑點**且**需賠償訂單金額50%作為棄單損失且不會幫忙送印。**
- 船員在收到信後的**三天內**會回信檔案有無問題，不包含參團者寄信當天
- 如稿件有問題，請在收到修改信後**48小時內**修改稿件並回傳，超過期限將記**1黑點**
- 反覆修改的稿件最晚需在**3/30之前完成修改**，並讓船員確認稿件無誤，才會送印。如超過期限，將以棄單處理，將記**1黑點**且**需賠償訂單金額50%作為棄單損失且不會幫忙送印。**
- 稿件修改完成，定稿後，不可再來信更動檔案。如來信更動，會已原本確認無誤的檔案送印。(EX:原本畫單人，繳交檔案且船員回信確認無誤後，又來信改為雙人，或是改色等等...)

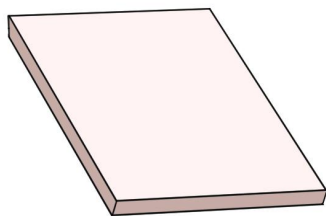
5. 等商品寄到！

粗估 **5/17後兩三週內**陸續出貨給參團者(可能提前/延後到貨，會再公告)

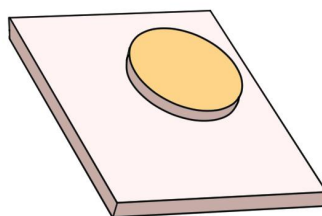
【價格】

吊飾/徽章均同價						◆價格包含 上下各一片木頭+ 星星釦 或 徽章
尺寸(cm)	數量	單價	尺寸(cm)	數量	單價	◆價格包含鏤空
7x7內	10個	72	9x9內	10個	79	◆僅提供金色星星釦
	30個	63		30個	72	

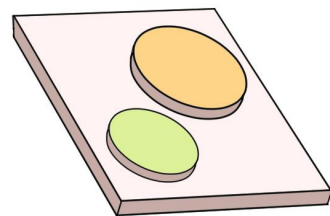
- ◆本次開放徽章、吊飾，以5的倍數做增減
- ◆1圖10個限收20圖(不定期的限定開放)
- ◆徽章別針的尺寸:4.1x1.4cm
- ◆目前只有開放2層(雙層)，3層以上此次並未開放。
- ◆定價包含上下層各一片木頭，上層多加一片木頭需額外加錢(請看下方例圖)
 - 一圖30個，多加一片木頭+5元
 - 一圖10個，多加一片木頭+8元
 - ※上層加一片≠變成第三層



單層



雙層



雙層+1片
(+5元)

郵寄方式&運費:

郵局

70元 (5號便利箱+包材)10個內
85元 (2號便利箱+包材)55個內

7-11純超取(不提供其他超商)

70元(小紙箱+包材)30個內
75元(中紙箱+包材)100個內
80元(大紙箱包材)150個內

以7*7cm吊飾or徽章去評估，若到貨發現塞不下，會另行告知需要補運費

【檔案格式】

一旦未依規定交稿，都會退回去修改。

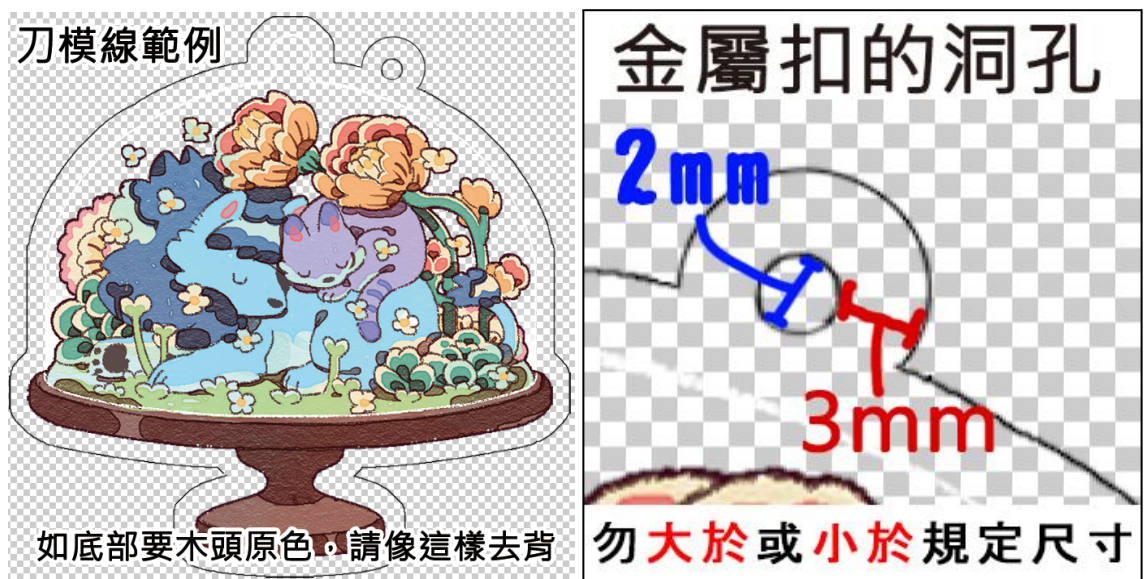
1.交稿時一律使用**PSD檔案, CMYK, 300DPI**, 無須做白墨 ([點此下載刀模檔製作檔案](#))

2.**刀模線=切割線**, 廠商會照著的刀模切割, **刀模線需自己畫** (吊飾、徽章、立牌皆是)

- 刀模線寬度2px**, 勿用色塊代替刀模線, 且不能有任何雜點, 會切割出來。

- 如不會製作刀模, 可參考教學→[【如何製作刀模線】](#)

- 吊飾需做出金屬扣的洞孔 (**洞=2mm**; 留下的厚度=**3mm**)



3.如做滿版, 必須做出血(至少**0.2cm=24px**), 如出血寬度不足或沒做出血, 裁切一偏移, 會露出沒有圖片的地方



- 如不做滿版，框線離圖案至少**至少0.2cm=24px**，以免偏移把圖片裁切掉



4.需要的圖層如下，請**不要有其他圖層**：

【吊飾】圖層範例+取名範例：**上方刀模**，**上方圖片**，**下方刀模**，**下方圖片**

※如上方有+圖案，畫在同一個圖層即可。但如果兩個圖靠太近(例如出血會碰到到另一個圖)

請分開圖層繪製，圖層取名→ 上方圖片-1、上方圖片-2，上方刀模-1，上方刀模-2



5. **【吊飾/徽章】**請繳交這**2種檔案**，缺一不可：

●**圖檔(psd檔)**([刀模檔點此下載使用](#)) ●**示意圖(jpg檔)**([示意圖點此下載使用](#))



PSD檔名：

編號_你的暱稱_【雙層吊飾或徽章】_款式_尺寸_數量

例：E3301_船長_【雙層吊飾】_A款_10X10CM_30個

例：E3301_船長_【雙層徽章】_A款_10X10CM_30個

JPG示意圖檔名：

示意圖_你的暱稱_【雙層吊飾或徽章】_款式_尺寸_數量

示意圖_船長_【雙層吊飾】_A款_10X10cm_30 個

示意圖_船長_【雙層徽章】_A款_10X10cm_30 個

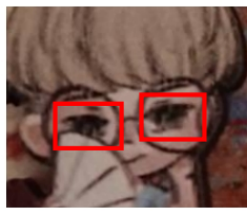
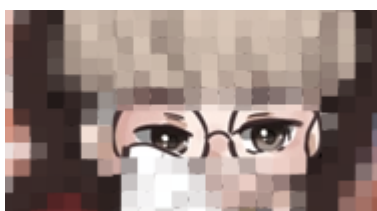
【吊飾/徽章】示意圖範例：※示意圖皆需包含刀模(請勿包含出血)



【製稿注意】

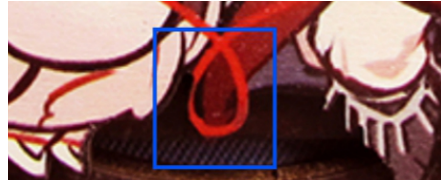
請務必詳閱，如因製稿問題導致成品不如預期，則不再瑕疵範圍

1. 線不要畫太細，如果線粗細小於**2PX**，或圖案太小太細(小於**0.5CM**)，都可能會導致圖案或細節被木紋吃掉而顯示不出來，因而效果不好



眼睛內高光小於**0.04CM**
導致被木紋吃掉圖案

2.重要圖案避免做在刀模線(切割線)上，重要圖文最好離刀模線**3mm**以上，以免因為偏移導致重要圖文被裁切



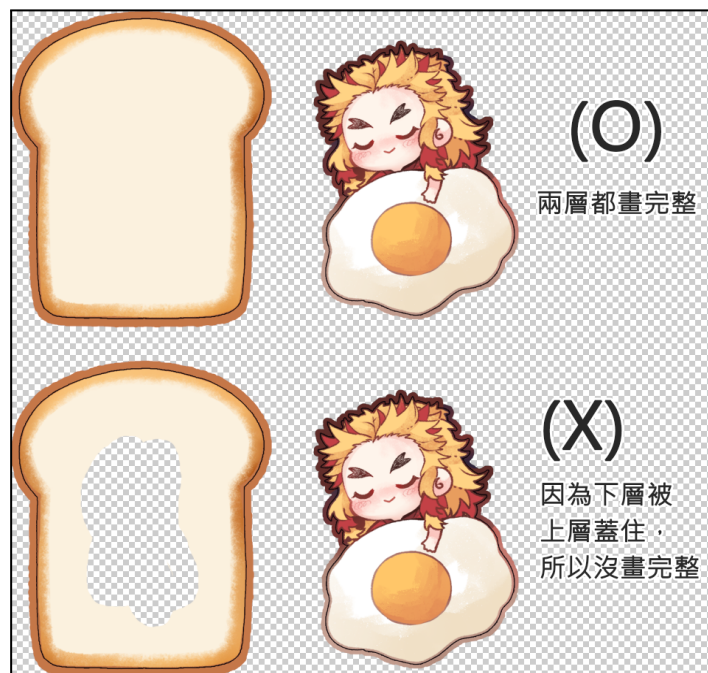
3.臉避免設計在刀模線(切割線)上，臉只要切割一偏移，視覺上就會特別明顯。(可能會造成雙下巴或是臉整個被內縮，如果切割起始點在臉上，臉甚至會有缺角)



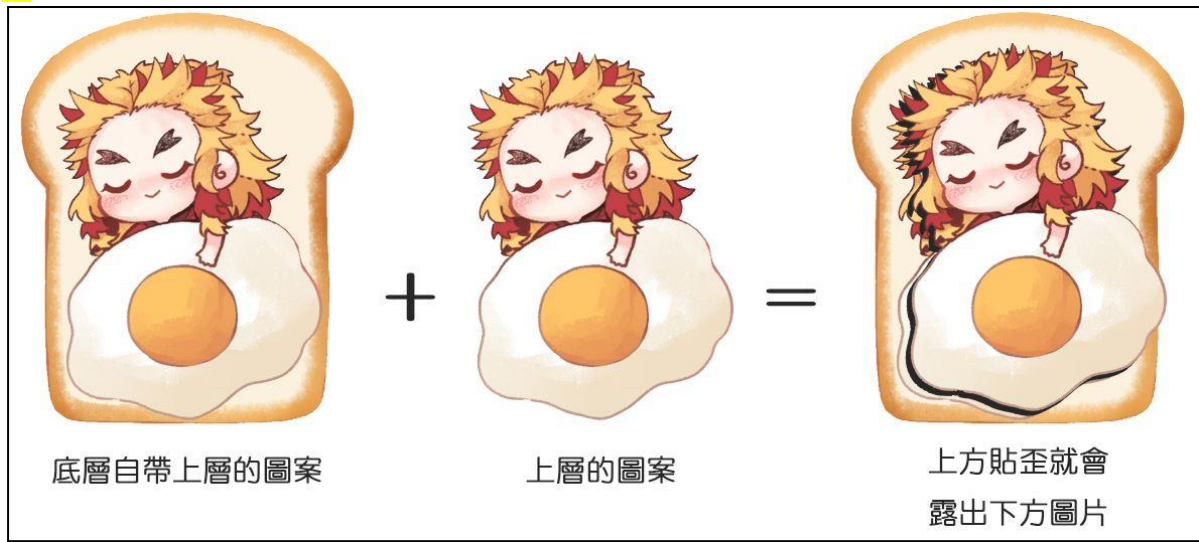
4.整體尺寸建議最短邊不要小於5cm，否則可能無法呈現較好的效果 (EX:總尺寸**7X4CM**，最短邊是**4CM**，成品效果可能就不好)

5.設計請勿太過尖銳、複雜，尖角的部分也容易因碰撞損毀，太過複雜也可能無法製作

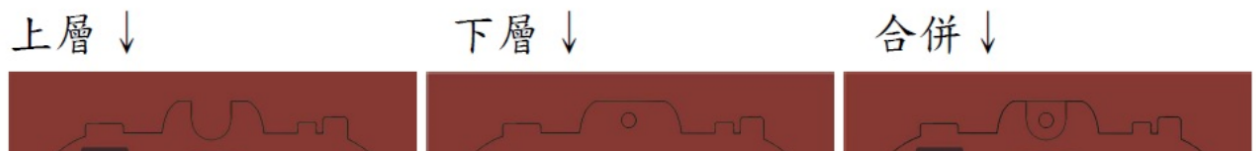
6.每一層都需要將圖片畫完整



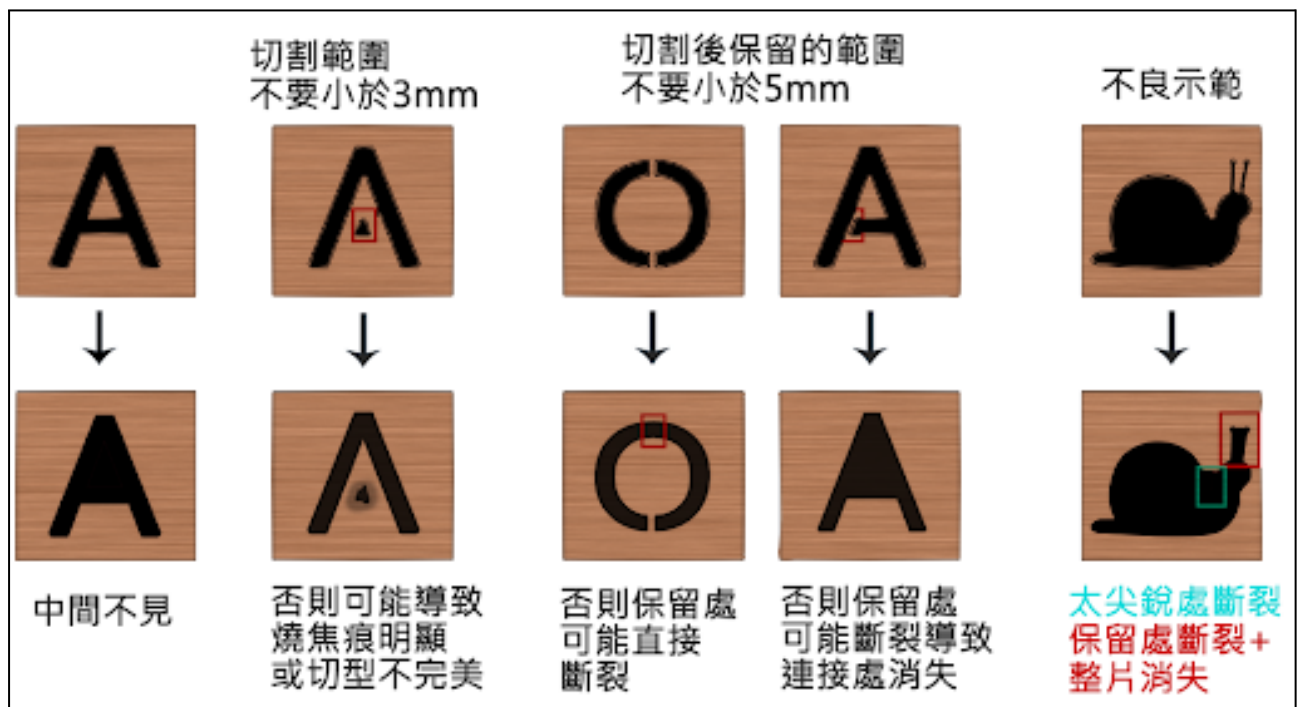
7.底圖不要有圖案，人工貼會有偏移，如一偏移，將會露出下方圖案。



8.金屬扣的洞孔避免設計在兩層木板貼合處，會因為太厚，無法安裝金屬釦。(可以上層挖洞，保留下層打洞處；或不改設計，但金屬釦改成珠鍊)



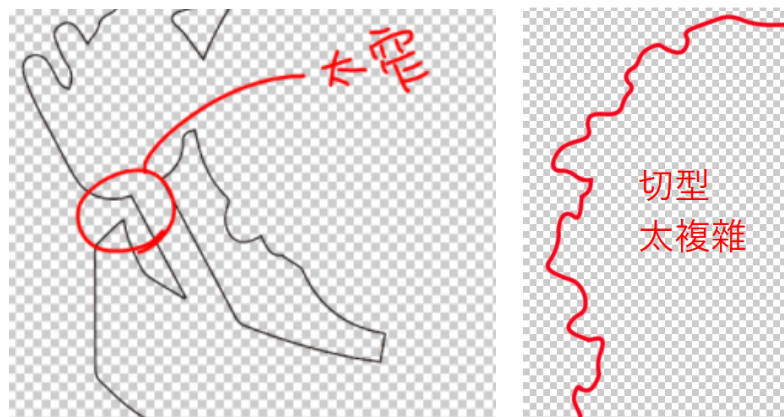
9.除了金屬釦孔洞，鏤空最小切割範圍不得小於3mm，保留的範圍也不得小於5mm



10.除了金屬釦孔洞, 保留的部分不得小於**0.3CM**, 可能容易斷裂



11.切割的寬度不得小於**0.3CM**, 可能會無法切割, 或是切出來周圍焦痕比較重+多, 也可能會切不漂亮 (如果切型太複雜也可能會有這樣的狀況。)



【各種注意事項】

以下請詳閱，如不能接受請勿跟團

正式團須知：

1.會先開2-3團初航團做品管測試，掌握約8-9成的不可避免工藝和狀況後，才會開正式團，但**正式團仍可能有低機率出現初航團未發現的不可避免工藝**，如介意者請勿跟團

2.除非重大瑕疵([請點此參照瑕疵規範](#))，會請廠商判斷，如果為無法避免之印刷風險往後會加進跟團注意事項，如果是可避免的印刷瑕疵會請廠商做重製或折讓補償。

不是所有商品都可以100%完美重現圖片

如果對商品有高標準，請斟酌參團。

請完美主義者 請謹慎參團！

請完美主義者 請謹慎參團！

請完美主義者 請謹慎參團！

不可避免工藝 定義：

因機器裁切、人工黏貼...等原因，讓製作時產生偏移、膠痕等等問題。**為不可避免但偶而會發生的問題，不屬於瑕疵，不在瑕疵售後範圍內。**

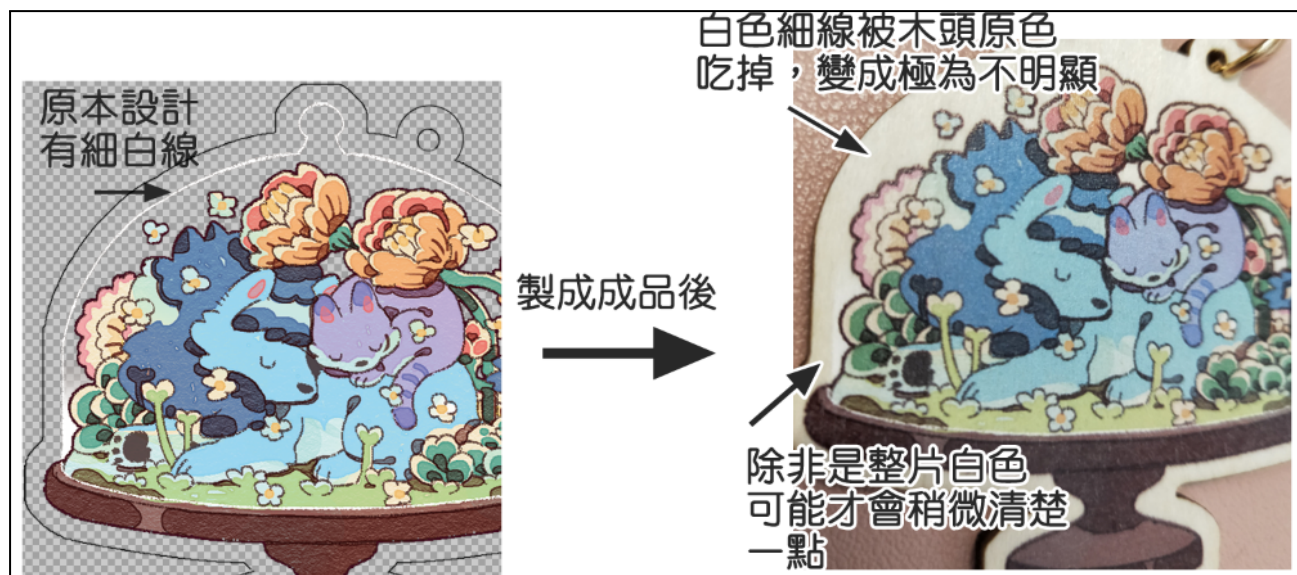
請勿將不可避免工藝問題當成是瑕疵，瑕疵的判定請看上面第2點

【必看】不可避免的工藝問題

以下狀況或多或少都會有，均不屬於瑕疵。

如狀況較嚴重的廠商會先報廢重製，但如果非常介意下述狀況，建議多訂一些數量(ex: 原本預計要販售30個，下訂40~50個)

1.相較於深色，淺色較會被木頭的固有色影響。(EX:白色印在木頭上，印出來=白+木頭原色)



2.因為是人工貼合，會有2-8mm的偏移誤差，為合理範圍

- 如果對於偏移的標準要求較高，可跟船長提出自行黏貼，出貨時會附上黏貼工具(白膠及水彩筆)
- 若圖案設計較複雜，廠商製作時發現難以黏貼，或是貼歪的狀況會比較嚴重(大概率黏歪或是偏移的範圍更大...等)，可能會請作者自行黏貼。
- 因為是人工黏貼，無法避免可能會有少許溢出的透明膠痕。



3.經切割後邊緣會產生燒灼燻黑痕跡，程度不同，皆屬正常現象。

- 焦痕可以用濕紙巾順著木紋擦拭，基本可以擦掉



- 大面積燻黑無法擦除↓



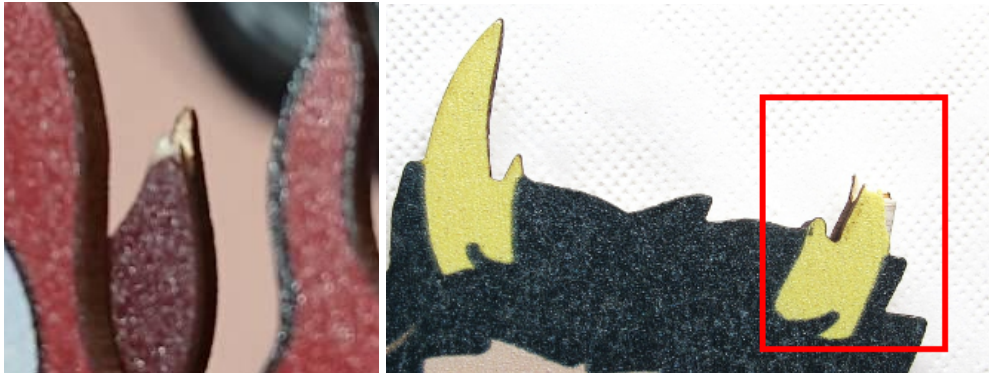
4.切割起始點可能會有缺角, 且切割起始點位置不可控



5.材質方面比壓克力軟, 容易因為碰撞有凹痕、邊緣凹陷。



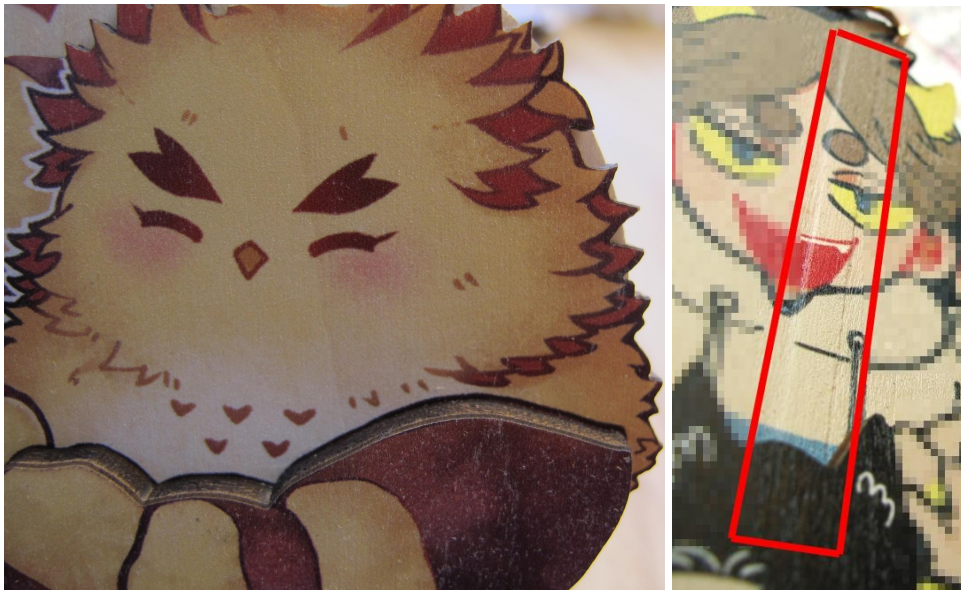
- 太尖、太小、太突出的地方，可能會在運輸途中斷裂、缺角。



- 金屬釦也可能在運輸途中因碰撞，造成孔洞附近缺角或些許剝落



6.木頭紋路可能會使顏色不均，或是木頭自帶凹凸痕





7.因為木紋的關係，可能會讓圖案在印製時有點暈開，導致圖案有點模糊/不清晰，如果線太細，或圖案尺寸小(小於**0.5CM**)又太精緻的話，發生機率會更大一點



關於稿件的注意事項

1.船員會盡量幫忙看檔案(包括交檔格式，有無符合廠商規格等等)

但難免還是會有遺漏，請跟團者確認好自己的檔案是否有照要求。

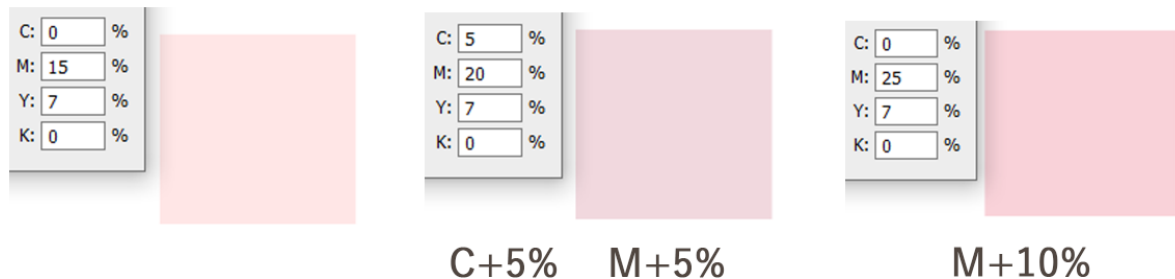
2.若因做檔問題導致與預期不符，此不在瑕疵範圍內!(EX:白墨沒做好...等)

3.一旦確認檔案無誤，將不可再來信更動檔案。如來信更動，會已原本確認無誤的檔案送印。(EX:原本畫單人，繳交檔案且船員回信確認無誤後，又來信改為雙人，或是改色等等...)

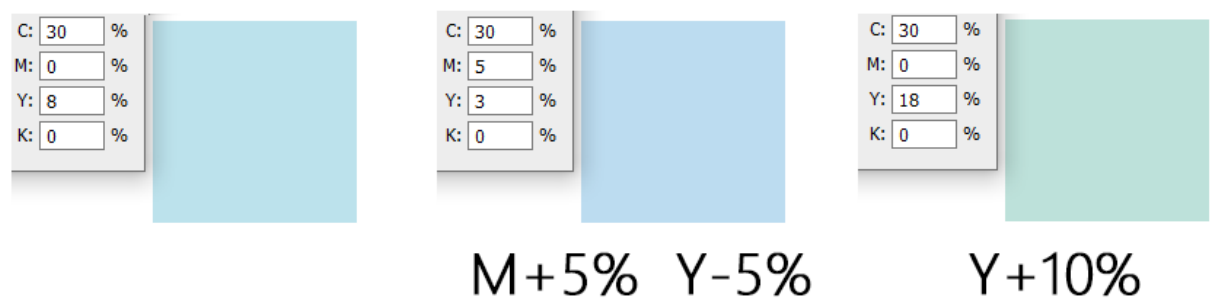
4.魔法船沒有私下教學的服務！教學請自行GOOGLE。

5.色差皆不包含在瑕疵範疇。

6.色差範例，**CMYK**數值總和些許不同，整體效果就會差異較大，此為正常。



且藍色系在印刷時，比起其他顏色更容易出現色偏。例如藍色印出後偏紫都可能是正常現象。因此這不包含在瑕疵範圍內。



拿到成品後的注意事項

1.缺少、重大瑕疵

請在收到**48小時內**檢查並提出，超過時間才提出請恕無法受理。

會請廠商判斷，如果是**可避免**的印製瑕疵，會請廠商重製或折讓補償，但實際補償方式以廠商為主。

若是判斷為**無法避免的工藝問題**，有可能無法賠償，還請注意。

2.如有新增不可避免工藝，可能會拍範例照拿來當注意事項/錯誤示範的範例

- 範例圖可能僅擷取部分範圍, 不會標記繪師資訊
- 收到成品後, 歡迎拍照返圖給魔法船, **MAIL**或是**@**我們都可以!
(備註上繪師名+**FB**或**噗浪**)
- 以上皆不另行告知。

如果下單則默認已知曉並認同以上情況

請介意的作者慎重下單

如果不能接受請不要參團喔!