인쇄 파일 제작 가이드

처음 만드는 분도 그대로 따라 하면 다시 연락드릴 일 없는 파일이 되도록, 꼭 필요한 것만 정리했습니다. 상품별 작업 틀(일러스트 · PDF)은 자료실에서 받을 수 있습니다.

1. 시작하기

1 작업 틀 받기

자료실이나 견적 화면에서 상품 규격에 맞는 작업 틀을 받아 그 위에 디자인하세요.

2 보낼 수 있는 파일

PDF(가장 좋음) · AI · EPS · PSD · JPG · PNG · TIFF · ZIP. 한 개 50MB 미만, 한 번에 5개까지 견적 요청 때 올립니다. 올리면 바로 자동 검사 결과가 나옵니다.

3 파일이 없거나 어렵다면

견적에서 “디자인도 맡길게요”를 고르시면 내용만 받아 저희가 만들어 드립니다.

4 확인 후 제작

받은 파일은 저희가 크기 · 색상 · 해상도를 확인하고, 고칠 점이 있으면 제작 전에 먼저 알려 드립니다.

2. 인쇄 방식

옵셋 인쇄

인쇄판을 만들어 찍는 방식입니다. 수량이 많을수록 한 장 값이 내려가고 색이 고르게 나옵니다. 명함 · 전단 · 책자 대부분이 이 방식입니다.

디지털 인쇄

판 없이 파일을 바로 찍습니다. 소량을 빨리 만들 때, 이름 · 번호만 바꾸는 가변 인쇄에 맞습니다. 견적의 “디지털인쇄” 상품이 이 방식입니다.

UV 인쇄

잉크를 빛으로 바로 굳히는 방식입니다. 합성지 · PET 카드 · 투명 소재처럼 잉크가 스며들지 않는 재료에 씁니다.

합판 인쇄

여러 주문을 큰 종이 한 장에 모아 함께 찍는 방식입니다. 값이 싼 대신 주문마다 색을 따로 맞출 수 없고, 같은 파일로 다시 찍어도 색이 조금 다르게 나올 수 있습니다. 명함 · 합판전단 대부분이 이 방식입니다.

독판 인쇄

한 주문만 따로 찍습니다. 값은 오르지만 색을 맞출 수 있습니다. 색을 맞추려면 기준이 되는 인쇄 견본이 필요합니다.

색 오차

같은 파일이라도 인쇄할 때마다 색이 10% 안쪽에서 달라질 수 있습니다.

---

3. 용지 고르기

종이 두께는 평량(g, 1m² 무게)으로 고릅니다. 같은 평량이라도 종이마다 두께가 달라서, 매끈한 아트지가 가장 얇고 그다음 스노우지, 모조지 순으로 두꺼워집니다(예: 300g 아트지 약 0.29mm, 300g 스노우지 약 0.30mm). 상품마다 고를 수 있는 용지와 견본 사진은 견적 화면에 있습니다.

용지	평량 · 두께	특징
아트지	80~300g	매끈하고 은은한 광택, 사진 색이 가장 선명
스노우지	219~400g	광택이 적고 차분함, 펜 필기 무난
모조지 · 매트지	70~260g	광택 없음, 필기가 가장 잘 됨
반누보	122~350g	광택 없는 고급지, 종이 결이 고급스러움
무늬지 (휘라레 · 레자크 등)	120~350g	종이에 결 · 무늬가 눌려 있음
펄지 · 메탈지	120~300g	반짝이는 펄 · 금속 느낌
색지	90~216g · 600μm	종이 자체에 색이 있음 — 박과 잘 어울림, 진한 색지는 필기 불가
고급 백색지	100~310g	깨끗한 백색, 부드러운 촉감
합성지 (유포지)	250g	찢어지지 않고 물에 강함, 필기 불가
트레이싱지	175~200g	반투명
PET · PP 카드	188g · 188μm	플라스틱 카드, 투명 · 반투명 · 펄
필름 스티커	50~300g	물에 강한 필름 · 투명 · 금은 · 홀로그램

용지	평량 · 두께	특징
스티커 아트지	80~90g	강한 접착 / 뗐다 붙였다 가능
판지 (마닐라 · CCP)	175~400g	두껍고 단단한 패키지용 판지
크라프트지	57g	갈색, 자연스러운 느낌

펜으로 쓸 일이 있다면

무코팅 · 모조지 · 스노우지가 좋습니다. 유광 코팅 · 합성지 · 필름 · 진한 색지는 볼펜이 잘 안 써집니다.

물 · 실외

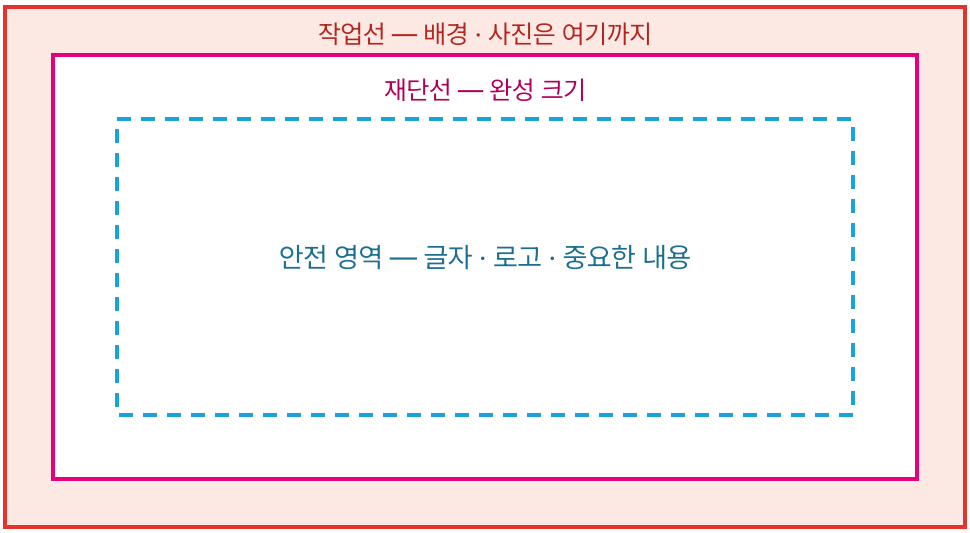
물이 닿거나 밖에 붙이는 곳에는 유포지 · PVC · 데드롱 같은 합성 소재나 코팅을 고르세요.

두꺼운 종이를 접을 때

150g 이상은 오시(접는 선)를 함께 넣어야 접는 자리가 터지지 않습니다.

4. 크기 · 여유분 · 안전 영역

인쇄물은 큰 종이에 찍은 뒤 칼로 잘라 냅니다. 자를 때 1~2mm 밀릴 수 있어서, 파일은 완성 크기보다 조금 크게 만들고 중요한 내용은 조금 안쪽에 둡니다.



상품	여유분 (사방)	안전 영역 (재단선 안쪽)
명함 · 카드 · 택 · 자석 · 선거명함	1mm	3mm

상품	여유분 (사방)	안전 영역 (재단선 안쪽)
전단 · 포스터 · 스티커 · 책자 · 봉투 등	2mm	3mm (200mm 넘으면 5mm)
아주 작은 스티커 (30mm 미만)	2mm	2mm
현수막 · 배너 · 실사 출력 (300mm 이상)	없음 (완성 크기 그대로)	10mm (600mm 이상 20mm)
에코백 · 의류 인쇄	없음 (인쇄 영역 크기)	10mm

> 작업 틀에는 이 세 선이 이미 그려져 있습니다. 세 선은 "가이드" 레이어에 있으니 디자인이 끝나면 그 레이어만 지우고 보내 주세요.

> 테두리(액자 선)를 넣으면 재단 오차 때문에 한쪽이 얇아 보일 수 있습니다. 테두리는 안전 영역 안쪽으로 4mm 이상 두껍게 넣거나 빼는 것을 권합니다.

5. 색상 (CMYK · 검정)

CMYK

인쇄는 네 가지 잉크(하늘 · 자홍 · 노랑 · 검정)로 찍습니다. 화면용 RGB 파일은 저희가 바꾸는데, 이때 형광 · 쨍한 색은 차분해집니다. 처음부터 CMYK 로 만들어 주세요. 별색(팬톤)도 CMYK 로 바꿔서 보내 주세요.

작은 글자 · 가는 선 = K100

검정 글자는 C0 M0 Y0 K100 한 색으로. 네 색을 섞은 검정으로 작은 글자를 쓰면 판이 조금만 어긋나도 번져 보입니다. 맨 위에 놓인 K100 은 자동으로 겹쳐 찍혀서 아래 그림이 살짝 비칩니다.

넓은 검정 바탕 = 진한 검정

넓은 면을 K100 만 쓰면 회색빛이 납니다. 넓은 바탕은 C20 M20 Y0 K100 으로 섞어 주세요. 작은 글자와 PET · 투명 소재에는 쓰지 말고 K100 만.

잉크 합계 250% 이하

네 색 값을 더해 250%가 넘으면 잘 마르지 않아 뒷장에 묻거나, 긁히거나, 재단할 때 뜯길 수 있습니다. (예: C100 M100 Y100 K100 = 400% 는 피하기)

옅은 색 · 바탕 무늬

5% 미만의 아주 옅은 색은 종이에 따라 거의 안 보일 수 있어 8% 이상을 권합니다. 바탕 위에 무늬를 넣을 때는 두 색 값이 30% 이상 차이 나야 구분됩니다.

색이 중요하면

회사 색처럼 정확한 색이 필요하면 견적 요청 사항에 색 번호(CMYK 값)를 적어 주세요. 모니터 · 휴대폰 화면 색과 인쇄 색은 같을 수 없습니다.

---

6. 해상도 · 이미지

300dpi 이상

사진 · 그림은 실제 인쇄 크기에서 300dpi 이상이어야 선명합니다(사진은 350dpi 권장, 글자가 많은 그림 600dpi, 흑백 선그림 1200dpi). 인터넷 · 메신저로 받은 사진은 대부분 72dpi 라 흐리게 나옵니다.

키워서 늘리지 않기

작은 사진을 프로그램에서 키우면 숫자만 300dpi 가 될 뿐 선명해지지 않습니다. 원본을 구해 주세요.

현수막 · 대형 출력

멀리서 보는 인쇄물은 실제 크기 기준 100~150dpi 면 충분합니다.

로고는 벡터로

로고 · 아이콘은 사진(JPG)보다 AI · SVG · PDF 같은 벡터 파일이 훨씬 깨끗합니다.

이미지 포함

일러스트에서 이미지를 "링크"로 두면 저희 쪽에서 사진이 빠집니다. 꼭 "포함"으로 바꾸거나 PDF 로 보내 주세요.
포함되면 이미지 위의 X 표시가 사라집니다.

---

7. 글꼴 · 선 두께

글꼴 윤곽선

저희 컴퓨터에 같은 글꼴이 없으면 다른 글꼴로 바뀝니다. 글자를 모두 선택해 윤곽선으로 만들거나(포토샵은 래스터화), PDF 에 글꼴을 포함해 저장하세요. 윤곽선으로 만든 글자는 고칠 수 없으니 원본은 따로 보관하세요.

가장 작은 글자

6pt(약 2mm) 이상. 흰 글자를 어두운 바탕에 뺄 때는 7pt 이상, 가는 글꼴은 피해 주세요.

가장 가는 선

0.5pt(약 0.18mm) 이상. 이보다 가는 선은 인쇄에서 끊기거나 안 보입니다.

QR 코드

15×15mm 이상, K100 한 색, 주변에 2mm 이상 빈칸. 보내기 전 휴대폰으로 꼭 찍어 보세요.

---

8. 겹쳐찍기 · 투명 · 효과

겹쳐찍기(오버프린트) 끄기

흰색 글자 · 도형에 겹쳐찍기가 켜져 있으면 인쇄에서 사라집니다. 일러스트 [창 → 속성]에서 꺼져 있는지 확인하세요. 겹쳐찍기는 저희가 따로 고쳐 드리지 않으니, 색이 겹쳐 보이는 효과가 필요하면 투명도 창의 "곱하기"를 쓰세요.

투명도 · 그림자 · 흐림 효과

PDF/X-1a 로 저장하면 효과가 자동으로 합쳐집니다. 일러스트에서 직접 할 때는 [개체 → 투명도 병합]에서 래스터/벡터 균형을 100 으로 두세요. 그대로 보내면 색이 달라지거나 흰 줄이 생길 수 있습니다.

패턴 · 그라디언트

너무 복잡한 패턴은 확장(이미지로 고정)해 주세요. 그라디언트는 끝 색을 0% 대신 2% 이상으로 하면 띠가 덜 생깁니다.

---

9. 화이트 인쇄 · 투명 소재

투명 스티커 · 크라프트지 · 색지에는 흰 잉크를 먼저 깔아야 색이 제대로 나옵니다. 흰색은 "없음"과 구분해야 하므로 따로 만들어 주세요.

화이트 판

흰 잉크가 들어갈 자리를 K100 으로 칠해 "화이트" 레이어에 두거나, 같은 크기 대지를 옆에 하나 더 만들어 그려 주세요. 디자인과 정확히 겹치게.

조금 안쪽으로

화이트 면은 그림보다 0.1~0.2mm 작게 하면 가장자리에 흰 테가 보이지 않습니다.

흰 글자

흰 종이에서는 흰색 = 인쇄 안 함입니다. 투명 소재에서 흰 글자가 필요하면 화이트 판에 같은 글자를 넣어 주세요.

투명 · 반투명 카드

반투명 카드는 전체에 흰색이 깔려 인쇄되고, 투명 카드는 흰색 인쇄가 되지 않습니다. 투명 카드의 검정은 K100 만 쓰세요.

---

10. 후가공 파일 만들기

후가공은 인쇄 뒤에 더하는 작업입니다. 상품에 따라 견적 화면에서 고르거나 상담으로 진행하며, 파일은 아래처럼 준비합니다. 레이어를 나누는 예시 파일은 자료실에 있습니다.

박 (금 · 은 · 홀로그램 등)

박이 들어갈 부분만 "박 · 형압" 레이어에 K100 벡터로 그립니다(같은 크기 대지를 옆에 하나 더 두어도 됩니다). 재단선에서 5mm 안쪽, 선 1pt(약 0.35mm) · 글자 8pt 이상. 인쇄와 1~2mm 어긋날 수 있어 인쇄 그림 테두리에 딱 맞추는 디자인은 피해 주세요.

형압 (볼록 · 오목)

박과 같은 규칙으로 K100 벡터를 따로 둡니다. 인쇄된 면 위를 누르면 잉크가 갈라질 수 있어 코팅을 함께 권합니다.

투명 엠보싱 · 엠보싱 박

볼록하게 올릴 부분만 K100 으로 따로 그립니다. 재단선에서 3mm 안, 선 1pt · 글자 12pt 이상, 접는 자리에는 넣을 수 없고 인쇄와 1~2mm 어긋날 수 있습니다.

부분 코팅 (부분 UV)

반짝이게 할 부분만 K100 으로 따로 레이어에, 인쇄 그림과 겹치게 놓습니다. 엠보싱과 같이 3mm · 1pt · 12pt 기준, 접는 자리 불가.

칼선 (도무송 스티커)

모양 선을 "칼선" 레이어에 M100 한 줄(채움 없음, 닫힌 선)로 그립니다. 배경은 칼선 밖으로 2mm 더, 글자는 칼선 안 3mm. 칼은 1~3mm 어긋날 수 있습니다.

모양 컷팅 (모양 명함 · 모양 보드)

칼선은 M100. 가장 작은 모양 20×20mm, 굽은 곳은 지름 5mm 이상으로 둥글게, 칼선끼리 5mm 이상 띄웁니다. 포토샵이라면 칼선을 패스로 그려 주세요.

레이저 컷팅 명함

잘라 낼 부분을 K100 으로. 남는 종이 폭과 이음은 0.8mm 이상, 도넛처럼 가운데가 빠지는 모양은 이음을 넣어 주세요. AI · EPS · PDF 만 받습니다.

레이저 마킹

새길 부분만 M100 으로 한 파일에. 10pt 이하 가는 글자는 선(패스)으로 그려야 또렷하고, 쓸데없는 점 · 겹친 선은 지워 주세요.

오시 (접는 선)

150g 이상 종이를 접으면 오시가 꼭 필요합니다. 접는 위치를 점선으로 가이드 레이어에 표시해 주세요. 표시가 없으면 가운데에 넣습니다.

접지 (반 · 3단 · 병풍 등)

3단 접지는 안쪽으로 접히는 면을 1~2mm 좁게 만듭니다. 접는 선 위에는 글자를 두지 마세요.

미싱 (뜯는 선)

뜯는 위치를 점선으로 표시합니다. 종이 끝에서 끝까지 이어져야 하고(중간에서 끝나는 선 불가), 미싱끼리는 5mm 이상, 선 양쪽 3mm 안에는 글자를 두지 않습니다.

타공 (구멍)

구멍 자리를 가이드 레이어에 1mm 점으로 표시합니다. 지름 3~8mm, 구멍 사이 5mm 이상, 둘레 3mm 안 글자 금지.

귀도리 (모서리 둥글게)

앞면 기준으로 어느 모서리를 둥글게 할지 적어 주세요(세로 명함은 글자 방향 기준). 모서리 쪽 안전 영역은 4mm 로 넉넉히.

코팅 (유광 · 무광)

필름 코팅과 UV 코팅이 있고 각각 유광 · 무광입니다. 파일은 따로 필요 없으며, 코팅하면 색이 조금 진해 보일 수 있습니다.

제본 (중철 · 무선 · 스프링)

쪽 수는 중철은 4의 배수. 무선 · 스프링은 묶이는 쪽 안쪽 여백을 10mm 이상 둡니다. 쪽마다 따로 저장하지 말고 한 PDF 로 순서대로.

넘버링 (번호 찍기)

번호 들어갈 자리를 가이드 레이어에 상자로 표시하고 시작 · 끝 번호를 요청 사항에 적어 주세요. 번호는 기본 글꼴 · 빨간색입니다.

아일렛 (현수막 구멍)

현수막 모서리 · 가장자리에 구멍이 뚫리므로 가장자리 20mm 안에는 중요한 내용을 두지 않습니다.

가변 인쇄 (이름 · 번호만 바꾸기)

바뀌는 내용은 엑셀(이름 · 직함 등)로, 디자인은 한 장만 보내 주세요.

11. 프로그램별 저장

Illustrator

1. 대지 크기 = 작업 크기 (작업 틀을 열어 그대로 쓰기)
2. 문서 색상 모드 CMYK
3. [개체 → 모두 잠금 풀기] 후 글자 모두 선택 → 윤곽선 만들기
4. 엔벨로프 · 패턴 · 그래프 안 글자는 먼저 확장 · 그룹 풀기 후 윤곽선
5. 이미지 "포함" (링크 아님). AI · PDF 파일을 그대로 배치하지 말 것
6. 옛 버전으로 낮춰 저장하지 말 것 (색이 바뀌는 오류)
7. 가이드 레이어 지우기 → PDF/X-1a:2001 또는 AI 로 저장

Photoshop

1. 캔버스 = 작업 크기, CMYK, 300dpi 이상 (사진 350 · 글자 많은 그림 600 · 흑백 선 그림 1200dpi 권장)
2. 앞면 · 뒷면은 파일을 따로
3. 글자 레이어는 래스터화 — 레이어가 살아 있는 원본은 따로 보관
4. 이미지 병합 후 PDF 또는 TIFF (JPG 는 최고 품질)

CorelDRAW

1. 페이지 크기 = 작업 크기, CMYK
2. 글자 모두 선택 → 곡선으로 변환(Ctrl+Q), [텍스트 통계]가 0 인지 확인
3. 그림자 · 렌즈 · 파워클립 효과는 비트맵으로 변환
4. [채움 겹쳐 인쇄]가 꺼져 있는지 확인 → PDF/X-1a 로 저장

InDesign

1. 문서 설정에서 도련 = 여유분 (명함 1mm · 그 밖 2mm)
2. PDF 내보내기: PDF/X-1a, "문서 도련 설정 사용" 켜기
3. 쪽 순서대로 낱장(스프레드 아님)

파워포인트 · 워드 · 캔바 · 한글

1. 슬라이드 크기를 작업 크기(mm)로 맞추기
2. PDF (인쇄용 · 고품질)로 저장 — 글꼴 포함
3. 이 프로그램들은 RGB 라서 저희가 CMYK 로 바꿉니다. 형광 · 밝은 색은 조금 차분해질 수 있습니다.

PDF 공통

1. PDF 크기 = 작업 크기 (재단 + 여유분)
2. 암호 · 보안 설정 없이 저장
3. 쪽을 돌리지 말 것 — 디자인 방향 그대로
4. 앞 → 뒤 순서. 디자인이 여러 개면 건마다 앞 · 뒤 순서로 (순서가 틀린 인쇄는 다시 제작 대상이 아님)

> 어느 프로그램이든 PDF/X-1a 한 개로 보내 주시는 것이 가장 빠르고 정확합니다. 앞 · 뒷면은 한 PDF 의 1쪽 · 2쪽으로.

---

12. 보내기 전 점검표

- [ ] 문서 크기 = 작업 크기 (재단 + 여유분)
- [ ] 배경 · 사진이 작업선(빨강)까지 채워짐
- [ ] 글자 · 로고는 안전선(하늘 점선) 안
- [ ] 색상 모드 CMYK · 잉크 합계 250% 이하
- [ ] 사진 300dpi (현수막은 100dpi 이상)
- [ ] 글꼴 윤곽선 또는 PDF 에 포함
- [ ] 이미지 포함(링크 아님)
- [ ] 겹쳐찍기(오버프린트) 꺼짐 — 흰색은 특히
- [ ] 박 · 엠보싱 · 화이트는 K100, 칼선 · 마킹은 M100 으로 각자 레이어에
- [ ] 가이드 레이어 지움
- [ ] 앞 · 뒤 또는 쪽 순서가 맞음 · PDF 보안 설정 없음
- [ ] 맞춤법 · 전화번호 · 주소를 한 번 더 확인

---

13. 색 차이 · 다시 제작 기준

색 차이

화면과 인쇄, 종이 종류, 인쇄 때마다 색은 조금씩(10% 안쪽) 다를 수 있습니다. 합판 인쇄는 같은 파일로 다시 찍어도 색이 조금 다를 수 있습니다. 이런 차이는 다시 제작 대상이 아닙니다.

재단 · 후가공 오차

재단은 1~2mm, 박 · 엠보싱은 1~2mm, 칼선은 1~3mm 밀릴 수 있습니다. 안전 영역을 지킨 파일이라면 내용이 잘리지 않습니다.

손님 파일 그대로

맞춤법 · 전화번호 · 사진 화질 · 앞뒤 순서처럼 파일 안의 내용은 보내 주신 그대로 인쇄합니다. 이 때문에 다시 만들 때는 비용이 듭니다.

저희 잘못이면

파일과 다르게 인쇄됐거나 수량이 부족하면 다시 만들어 드립니다. 받으신 날부터 7일 안에 사진과 함께 내 페이지 상담으로 알려 주세요.

제작이 시작된 뒤

인쇄가 시작된 뒤에는 취소 · 환불이 어렵습니다. 파일을 확정하기 전에 꼭 확인해 주세요.