

UV印刷と オフセット印刷

缶バッジ・アクリルグッズ

B2B比較発注シート



結論：数量だけで決めない

UVインクジェットは、版を作らず絵柄を切り替えやすく、少量・多SKU・白版・透明表現の有力候補です。オフセット印刷は製版と調整が必要ですが、SKUを絞った量産で網点、階調、特色、再現性を設計しやすい方式です。最終判断は、同一図稿・同一材料・同一完成仕様の実物校正で行います。

UVを優先比較

多SKU / 追加生産 / 白インク / 透明部 / 可変データ / 短納期。
材料への密着と耐擦は別途試験します。

オフセットを優先比較

少SKU / 大ロット / 細かな網点 / 滑らかな階調 / 特色。版代・調機・貼合・成形を含む総費用で比較します。

発注前の2つの境界

- ・ 方式を問わず、すべての材料・工場に共通するMOQの分岐点はありません。
- ・ UVで硬化したことは、密着・耐擦・耐候・用途適合を自動的に保証しません。

案件名

仕入先 / 工場

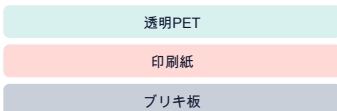
作成日

01 印刷方式より先に、積層と印刷位置を見る

方式名が同じでも、印刷層が金属・紙・PET・アクリルのどこにあるかで、外観、密着、割れ、貼合、成形、検査項目が変わります。見書きには方式と構造を分けて記載します。

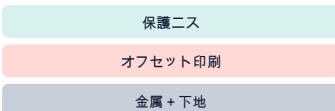
缶バッジ | 3つの代表構造

01 紙+PET巻込み



一般的な缶バッジ。絵柄は紙に印刷し、透明PETと金属板を巻き込みます。端部のしわ・浮きも検査。

02 金属オフセット直印



平板金属へ印刷後に成形。版、見当、成形追従、割れ、下地の設計が必要です。

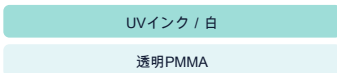
03 金属UV直噴



少量・多SKUの候補。金属表面処理、密着、曲げ部、耐擦を実物で確認します。

アクリル | 3つの代表構造

01 表面UV



印刷面が外側。色と白版を見やすい一方、擦れや直接接触を含む用途条件を確認します。

02 裏面UV



表側からアクリル越しに見る構造。図稿の鏡像、視認方向、白版順序を指定します。

03 オフセットPET貼合



厚板へ直接オフセットするのではなく、印刷PETを貼る代表例。気泡、白化、端部浮き、分層を検査。

RFQに必ず書くこと

印刷面 (表 / 裏) ・ 視認方向 ・ 白版位置 ・ 透明領域 ・ PET貼合の有無 ・ 材料グレード ・ 表面処理 ・ 完成後の使用面。

02 19項目比較 | 方式・表現・材料

No.	比較項目	UVデジタル	オフセット
01	版 / 初期設定	原則無版。RIP、治具、白版設定。	製版、版交換、調機、見当調整。
02	絵柄切替	データ切替で対応しやすい。	版の交換と再調整が必要。
03	白インク	標準的な機能。白版を別データ管理。	設備・材料・下地設計を要確認。
04	透明表現	白版の有無とクリア層で設計。	PET貼合では透明部と接着層を確認。
05	対応材料	アクリル、金属など。適合性は個別試験。	紙・フィルム・薄板金属など工程別に確認。
06	厚物 / 立体	平板機のヘッドクリアランス内で対応。	厚板へ直接ではなく、薄物印刷後の貼合が代表的。
07	微細網点	機種、RIP、墨滴、観察距離に依存。	網点・スクリーン条件を設計しやすい。
08	階調	多色・墨滴制御で表現。粒状感を校正。	写真階調を量産管理しやすい。
09	特色	CMYK近似が中心。設備の色域に依存。	特色版で指定しやすい。承認見本を固定。
10	可変データ	名前・番号・個体差に対応しやすい。	固定版のため一般に不向き。

02 19項目比較 | ロット・品質・総コスト

No.	比較項目	UVデジタル	オフセット
11	校正	本機・本材料で短く回しやすい。	本紙 / 本材料校正は版・調機費を伴う。
12	少量	固定費を抑えやすい候補。	版代・調機の比率が上がりやすい。
13	大ロット	速度と設備条件を含む総費用で比較。	固定費を分散し量産単価を設計しやすい。
14	多SKU	SKUごとの版が不要で切替しやすい。	SKU数に応じ版・調整・在庫負担が増える。
15	補充生産	同一データでも材料ロット・機差を再確認。	版の保管、再調機、最小再版数量を確認。
16	密着 / 耐擦	硬化とは別。前処理・プライマー・試験条件を指定。	印刷面に加え、ニス・貼合・成形後を確認。
17	見当 / 白縁	白版とCMYK、切断線の位置差を確認。	各版の見当と後加工の位置差を確認。
18	色管理	機種、RIP、材料、白版で見え方が変化。	インキ、紙 / 膜、濃度、調機条件を固定。
19	総コスト	本体 + 白 + 治具 + 後加工 + 再印刷。	版 + 調機 + 印刷 + 貼合 / 成形 + 在庫。

比較式 | 単価ではなく、着地総額でそろえる

UV：印刷 + 白インク + 治具 + 後加工 + 不良 / 再印刷 オフセット：版 + 調機 + 印刷 + 貼合 / 成形 + 在庫 + 補充条件

総数量だけでなく『1 SKUあたり数量』を明記し、同じ完成寸法・包装・QC条件で見積もります。

校正から量産承認まで

01 条件固定 材料・構造・図稿版	02 実物校正 本機・本材料で確認	03 承認記録 色・白・構造・QC	04 量産照合 承認見本との差分管理
-------------------------	-------------------------	-------------------------	--------------------------

03 比較見積に使う14項目

UV案とオフセット案へ同じ条件を提示してください。未決定項目は空欄にせず『提案希望』と記載すると、見積前提の差を見つけやすくなります。

案件名

担当者

希望回答日



01 商品・仕様名

缶バッジ / アクリル、用途、構造候補



02 完成寸法・厚み

直径、外形、板厚、許容差



03 総数量

合計数と予備数



04 SKU別数量

絵柄数、各SKU数、混載条件



05 方式候補

UV / オフセット / 両方式で提案



06 印刷面・視認方向

表 / 裏、鏡像、白版順序



07 入稿レイヤー

CMYK、白、クリア、刀線、出血



08 色基準

ICC、Pantone、承認見本、照明



09 材料・前処理

PMMA、PET、金属、プライマー



10 後加工・組立

貼合、切断、成形、金具、台座



11 包装

個装、台紙、OPP、擦れ対策



12 校正レベル

デジタル色校 / 本機本材料校正



13 QC・合格範囲

試験方法、時点、抜取、判定



14 納期・補充・納品

量産日程、再版、配送先、書類

比較時の確認

☐ 完成仕様は同一か ☐ 版・調機・白・貼合・包装を含むか ☐ 補充生産条件と色差リスクを記載したか

04 承認見本と量産品を、同じ条件で照合

案件名	仕入先 / 工場	承認日	
サンプルID	図稿バージョン	材料ロット	量産ロット

受入QC記録

01 色 照明 / 基準見本 / 許容差 ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格	02 白版 濃度 / 位置 / 白緑 ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格	03 密着 材料 / 前処理 / 試験法 ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格
04 耐擦 荷重 / 回数 / 乾湿 / 判定 ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格	05 見当 CMYK / 白 / 刀線 ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格	06 透明部 曇り / 異物 / 気泡 ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格
07 切断 外形 / 欠け / バリ ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格	08 組立 金具 / 台座 / 巻締め ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格	09 包装 擦れ / 圧痕 / 混入 ☐ 合格 ☐ 条件付 ☐ 不合格

不具合フラグ

☐ インク剥離	☐ バンディング	☐ 白緑	☐ 粒状感	☐ ひび	☐ 気泡	☐ 分層	☐ 巻込みしわ	☐ 汚れ
☐ 欠け	☐ 包装擦れ							

変更管理・判定メモ

仕入先責任者 / 日付	購買承認 / 日付	品質承認 / 日付
_____	_____	_____

注意：このシートは比較・合意形成用の一般資料です。固定MOQ、試験値、法令適合を保証しません。最終仕様は、用途、材料、工場設備、試験方法、合格範囲、契約条件に合わせて確定してください。技術確認の主な参照領域：Mimaki / Roland DG / Heidelberg / Fogra / PRINTING United Alliance。