# 火并服装吊牌制作步骤说明

(August, 2021)



6 9 3 5 1 3 1 6 0 8 0 5 1	
品名:羽绒服 款号:22641407220390105 <b>号型:175/92A L</b> 颜色:黑色 计价单位:件 执行标准:GB/T14272-2011 产品安全类别:GB18401 C类 等级:合格品 检验员:01	
成分 面料: 53.3%棉 39.5%聚酯纤维 7.2%锦纶 里料: 100%聚酯纤维 内胆: 100%聚酯纤维 帽子填充物: 100%聚酯纤维 填充物: 灰鸭绒 含绒量: 90% 充绒量(克): 103	

成分: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉 填充物:黑鸭绒 含绒量: 90% 充绒量(克): 103	面层: 100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂) 填充物: 蓝鸭绒 含绒量: 102% 充绒量(克): 115
面料:面层:100%棉 底层:95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂) 帽里:面层:100%棉 底层:95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂) 填充物:红鸭绒 含绒量:96% 充绒量(克):109	面料: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉 帽里: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉 填充物: 黄鸭绒 含绒量: 108% 充绒量(克): 121
	成分: 50.2%棉 49.8%聚酯纤维 (含微量其他纤维) 填充物:浅蓝鸭绒 含绒量: 114% 充绒量(克): 127

(\*动态内容成份表)

### 第一步: 模板准备 (1) \*设计用模板\*大货模板

- 从客户提供的制作说明文件中提取设计用模板和大货模板。使用软件:第三 方软件,如Illustrator或CorelDraw(看操作员喜好,所花时间:看操作员熟练 程度)
- 设计用模板—用于设计时垫底对照美工之用。
- 大货模板—正式输出生产文件时使用。





从客户提供的制作说明文件中提取签样稿模板。注:变量注解部分留空,火并TAGProof会自动从数据据文件中调用相关信息;有关生成时间等信息软件也有函数自动生成。使用软件:第三方软件,如Illustarator或CorelDraw(看操作员喜好,所花时间:看操作员熟练程度。一般这个文件现成有的,只要删除变量部分即可)



第二步: 准备制作素材 \*主要为订单Excel文件

#### ● 制作素材包括

- 整理数据库:行数据形式的Excel文件。注意:不是Order form采购单形式的Excel或PDF。如果是的话, 必须整理成行数据。所有自动化排版软件都只接受行数据形式。所花时间:视复杂程度而定。

I	J	K	L	M	N	0	P P	
<sup>在</sup> 品安全类别	类型	等级	价格	成分1	成分2	成分3	成分4	
B18401	C类	合格品		579 成分: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉	填充物:黑	.鸭绒 含绒量:	90% 充绒量(克): 103	
B18401	C类	合格品		579成分: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉	填充物:黑	.鸭绒 含绒量:	90% 充绒量(克): 103	
B18401	C类	合格品		579成分: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉	填充物:黑	.鸭绒	90% 充绒量(克): 103	
B18401	C类	合格品		579 成分: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉	填充物:黑	鸭绒 含绒量:	90% 充绒量(克): 103	
B18401	C类	合格品		579 成分: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉	填充物:黑	鸭绒 含绒量:	90% 充绒量(克): 103	
B18401	C类	合格品		579 成分: 63.5%聚酯纤维 36.5%棉	填充物:黑	鸭绒 含绒量:	90% 充绒量(克): 103	
B18401	B类	合格品		589  <u>面料: 面层:100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%</u> 氨纶(含粘合剂) 帽里: 面层:100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物:红	鸭绒 含绒量:	96% 充绒量(克): 109	
B18401	B类	合格品		589 面料: 面层:100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂) 帽里: 面层:100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂) _	填充物:红	鸭绒 含绒量:	96% 充绒量(克): 109	
B18401	B类	合格品		589 面料: 面层:100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂) 帽里: 面层:100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂) _	填充物:红	鸭绒 含绒量:	96% 充绒量(克): 109	
B18401	B类	合格品		589	填充物: 红	鸭绒 含绒量:	96% 充绒量(克): 109	
B18401	B类	合格品		589  <u>面料: 面层:100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%</u> 氨纶(含粘合剂) 帽里: 面层:100%棉 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物:红	鸭绒 含绒量:	96% 充绒量(克):109	
B18401	B类	合格品		589  <u>面料:</u> 面层:100%構 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂) 帽里: 面层:100%構 底层: 95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物。红	鸭绒 含绒量:	96% 充绒量(克):109	
B18401	A类	合格品		599 面层:100%棉 底层:95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物:蓝	鸭绒 含绒量:	102% 充绒量(克): 115	
B18401	A类	合格品		599 面层:100%棉 底层:95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物:蓝	鸭绒 含绒量:	102% 充绒量(克): 115	
B18401	A类	合格品		599 面层:100%棉 底层:95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物:蓝	鸭绒 含绒量:	102% 充绒量(克): 115	
B18401	A类	合格品		599 面层:100%棉 底层:95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物:蓝	鸭绒 含绒量:	102% 充绒量(克): 115	
B18401	A类	合格品		599 面后:100%棉 底后:95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物:蓝	鸭绒 含绒量:	102% 充绒量(克): 115	
B18401	A类	合格品		599 面层:100%棉 底层:95.6%聚酯纤维 4.4%氨纶(含粘合剂)	填充物: 蓝	鸭绒 含绒量:	102% 充绒量(克): 115	
B18401	D类	合格品		699 回料: 63.5% 髮館針類 36.5% 棉 帽里: 63.5% 髮館針類 36.5% 棉	填充物: 黄	鸭绒 含绒量:	108% 充绒量(克): 121	
B18401	D类	合格品		699 回料: 63.5% 紫館升程 36.5% 棉 帽里: 63.5% 紫館升程 36.5% 棉	古 広 和加 一茶	-mn+#+#= R	100~五钟星(五) 101	F
B18401	D类	合格品		699 面料: 63.5% 紫醋纤维 36.5% 棉 帽里: 63.5% 紫醋纤维 36.5% 棉		-		
B18401	D类	合格品		699 <u>回料: 63.5% 紫醋纤维 36.5% 棉 帽里: 63.5% 紫醋纤维 36.5% 棉 RFID</u>	UP(	3	1/ì裕 QTY SKU	KH
B18401	D类	合格品		699 回料: 63.5%紫館對罪 36.5%稀 帽里: 63.5%紫館封罪 36.5%稀 4993(	101 459	5018205001	4990 50 P00001	1
B18401	D类	合格品		699 回料: 63.5% 疑館纤维 36.5% 稀 帽里: 63.5% 疑館纤维 36.5% 棉 10000				
B18401	E类	合格品		799 成分: 50.2% 福 49.8% 解剖纤维(含微量其他纤维)	02 45	018205002	4990 50 P00001	. 1
B18401	E类	合格品		799 成分: 50.2% 福 49.8% 繁醒計理(首徽重具他計理) — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	003 45	5018205003	4990 100 P00001	1
B18401	E 类	合格品		799 成分: 50.2%稀 49.8%聚酯計理(含微量具他計理) 40.73%				
B18401	E类	合格品		799 成分: 50. 2% 福 49. 8% 繁醒計理(首徽重具他計理) 4953(	104 45	0018205004	4990 100 P00001	. 1
B18401	「「「英	合格品		(99) 成分: 50. 2%桶 49. 3%聚酯纤维(含微重具他纤维) A9S3(	005 45	5018205005	[4990 50 P0000]	. 1
B18401	E奕	合格品		799 成分: 50.2% 桶 49.8% 解剖計準(含価重具他計準) 40522	006 4 E	501 9205006	4000 150 B0000	0 1
				¥922(	00 40	0018200008	4990 IO0 F00002	<u>ل</u> ۱
				A9530	007 [458	5018205007	4990   150 P00002	2 1
	_	使田软化		并AccountDB数据处理工具服装标签版 4953	108 459	5018205008	4990 150 P00003	2 1
		12/11/1/	· · /			5010203008	130100002	• <u> </u>
		山土 工业 十次 一	PAA +=>	$\dot{\mathbf{D}}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$ $\overset{\mathbf{H}}{\rightarrow}$	009 [45	5018205009	4990 50 PO0002	2   1

A9S3010 455018205010 4990

200 P00002

1

- 特殊格式的客户数据文件: 必须手工整理或定制开发整理工具。



\*零出错\*一版通吃

#### ● 使用软件:火并VariPrint可变数据印刷软件

- 导入设计用模板。
- 打开数据库。
- 用各类可变控件设计栏位,并关联相应数据库字段名。
- 输出带模板的PDF文件,对稿设计用模板,看是否符合预定美工要求。反复调整达到一致。
- 用大货模板替换设计用模板,再次输出,获得多枚多页的输出生产用PDF文件。至此,画稿制作部分完成。





#### VariPrint制作界面

特点:

#### 最终输出的画稿PDF (多枚多页不拼版PDF)

1) 内置所有常用成分表排版样式库,并允许自定义。2) 内置130多个函数在线处理数据。 3) 一个版式文件通吃所有成份排版样式,无需前端分拆Excel文件配对N多个版式文件。

# 第四步: 签样稿制作

\*没有任何拷贝粘贴动作

#### ● 使用软件:火并TAGProof签样稿生成器

- 导入签样稿模板,打开数据库。
- 用各类配置项设置相应排版规则和属性,以及各类注解。一旦配置好签样稿设置,可以保存配置文件,将来可以反复使用。
- 导入前期火并VariPrint制作的多枚多页PDF,导入相应Excel文件,输出签样稿PDF
- 软件提供丰富配置功能,可以让操作员任意设计签样稿的排版规则。



特点: 内置所有常用签样稿排版样式 库,并允许自定义。一键生成!



2021-08-06 033-19S-002301 Size: 35 x 110 mm

最终输出的签样稿PDF

ΗΛΙΥΛΛΕΟ



- 使用软件:火并VariPrint可变数据印刷软件
  - VariPrint本身内置顺序式,堆叠,不规则拼版等强劲拼版功能。
  - 2种形式
    - 连拼。注:按数据库顺序排。如果同一个尺码,需要预先扩充数据库(VariPrint中的AccountDB组件中有此功能)。
    - 一款一版,相同SKU一版。



特点:全自动。

### 第六步: 数码UV喷墨印刷 \*细化\*分拆画稿PDF

- 使用软件:火并Variable Object outline软件,火并AccountDB软件
- 单枚单页PDF和打印份数描述文件





File Edit Format View Help 6902494270980.pdf,5000 6902494270997.pdf,1800 6902494271000.pdf,3300 6902494271017.pdf,6600 6902494271024.pdf.8100 6902494271031.pdf,9600 6902494271048.pdf,8100 6902494271055.pdf,9600 6902494271079.pdf,9600 6902494271086.pdf,2700 6902494270980.pdf 6902494270997.pdf 6902494271000.pdf 6902494271017.pdf 6902494271024.pdf 6902494271031.pdf 6902494271048.pdf 6902494271055.pdf

> 6902494271079.pdf 6902494271086.pdf

PdfQTY.txt - Notepad



特点: 全自动。

# 第七步: 胶印经济拼版

### \*按QTY混拼\*省版省纸。

- 使用软件:火并TAGImposer智能组版器
- 大版注解自带固定内容标注和用户自定义裁切标记

#### 特点:全自动,最经济混拼。

• 输出3个文件



JobTicket						
		Haiyaa				
5张尺寸: 330.00 * 550.00 紙张規格: 300g						

拼版详细信息						
打印份数:	150		拼板个数:		32	
規格个数:	15		单面/双面:		单面	
剱	格名称	排列个数	订单数	订单数 实际打印		多印份数
6935	13160806	1(1-1)	100 150			50
6935	13160807	1(2-2)	150	50 150		0
6935	13160808	2(3-4)	300	300		0
6935	13160809	4(5-8)	560	600		40
693513160813		1 (9-9)	150	150		0
693513160814		2(10-11)	300	300		0
693513160815		4 (12-15)	560	600		40
693513160819		1 (16-16)	150	150		0
693513160820		2(17-18)	300	300		0
693513160821		4 (19-22)	560	600		40
6935	13160825	1 (23-23)	150	150		0
6935	13160826	2 (24-25)	300	300		0
6935	13160831	1 (26-26)	150 150			0
6935	13160832	2 (27-28)	300	300 300		0
6935	13160833	4 (29-32)	560	600		40

2) 工作传票Job Ticket



	20210805_971_04_15_	150) +Pec330_500 56+	98-21 49888, 150 B	8. Baarda				
_								1
	•	•	•	•	•	•	•	•
	488-1700est. 10 278-205	CE-CLIMA L	WE HOMA X.	68. 100 A	18-185	68-1000A XH.	48.167984 XX.	48-140384 XX.
	A P		A	An analysis	A	A	An angles	A P
	HE.	11 F	H.C.	H.C.	H.F.	H.S		mr.
=	FIMD; 579L00	PMB; 87%.00	Feille; 579.00	RMB: 578.00	PMB; 579.00	PIMB; 579.00	RMB: 579.00	PMID; 579.00
	1. Strangerer	Autoreautor	All all and a second	1. Statements	ALC: No.	A CONTRACTOR	il lineares	AL DELEVANCE
	PL-22 1000.0 1000.0 10000.00000000 100000.00000000		PR-ES TOAL	PART AND	1145.45	PROFESSION OF AN ADDRESS		1145.0 1145.0 1145.0 1445.0 1445.0 1445.0 1445.0 1445.0 1445.0
	B Balla	Balla.	B Balla.	B Balles	Bolla.	- 1.20A.,	B Links	B solera
	11 12 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14							ut.ar
	Piale: 609.00	PMIL: 649.00	Fails: 669.00	RMR: \$99.00	P\$485.049.00	Pada: 600.00	Pade: 646.00	Pialis 000.00
Ξ								
	•	•	•	•	•	•	•	•
	<ul> <li>A second s</li></ul>	A4	44.945	44. mm	41	64- mm	*************	distriction of
	HE WHAT IL	44. 1080. 3. 98. 1080. 3. 89. 25	40. 107904 XX. 80. 107904 XX. 81.25	44. 145 14. 145 15. 145 16. 145 15. 15. 145 15. 155 15. 155 15	44. mm	ALL DET	41. 100 41. 100 42. 100 43. 100 44. 100 45. 10	ALL DATA
	Constant and a second s	All and an and a set of the set o	AL MAT AL MANAGEMENT ALL MANAGEMENT ALL MANAGEMENT ALL MANAGEMENT ALL MANAGEMENT ALL MANAGEMENT ALL MANA ALL	All and the second sec	All ran All ran He denomination He denomination He denomination He denomination All denomination	44. pag 44. pag 45.	ACTIVITY CONTRACTOR	40.000 - 20.
	Ha da anta a anta anta anta anta anta ant	At. Destantion of the second state of the seco	At and the second second Birdes Birdes At a second second At a second second second second second At a second se	Alt. mag Alt. mag Alt. mag Alt. second Alt. second A	A - mar A -	All and a second	ALANYINA BASED A. Marking and A. Ma	ALL STATE
			A Constant of the second secon	A Constantia and a cons		Alexandrometry and a second se		
=	Constant X. How can have been have been	A Constraint of the second sec	All and an and a second	Contraction 201     C	1         1	Incompany of the second		Advancements Ad
=	Constraints R. Constraints R.	A Conference of the second of	A A A A A A A A A A A A A A A A A A A		10.11.0.100000000000000000000000000000	According to the second s	Construction of the second sec	Advancements Ad
=	Image: Apple of the second s						3.0.1770.0.2/19 4.1 mm 4.1	1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.
=							JAANTOKAUTUS JA 1000	
=				تلایی که است.     تلایی که است.     تلایی که است.     تلایی که				
=	Section 1 Section 1 Section 2 Section 2	A constraints of the second se					كَانَ السَّلْمَانِ اللَّهُ اللَّالِي اللَّالِيلُولُولُ اللَّالِيلُولُ اللَّالِ اللَّالِيلَةُ اللَ المُعْلَمُ اللَّهُ اللَّالِيلَةُ اللَّالِيلَةُ اللَّالِيلَةُ عَلَيْلَةُ اللَّالِيلَةُ اللَّالِيلَةُ اللَّالِيلُ اللَّالِيلَةُ اللَّالِيلُولُولُلَّالِيلُولُولُولُولُولُولُولُولُولُولُولُولُول	
=								

3) 印刷文件Job PDF(正反自动 镜像Auto Mirroring)

1) 记号页Marks Page

# 热文件夹流程1

### \*从Excel直接到画稿PDF和签样稿PDF

• 使用软件:火并WebConnector网络任务管理器



Output

SinglePDFs

Data\_Cup.xlsx

Data\_Normal.xlsx

TAGImposerRConfigs

Data fan-shaped.xlsx

Category

Customized

•

Error list:

No. Category

MPD File

\Users\Edward\Deskt \Users\Edward\Deskt

:\Users\Edward\Deskt

\Users\Edward\Deskt

\lfsers\Edward\Deskt

Jsers\Edward\Des

ErrorDB

Database Folder

\Users\Edward\Desk

\Users\Edward\Deskt

\Users\Edward\Deskt

\Users\Edward\Deskt

lfsers\Edward\Deski

The Program is run to Automatic listening mode Load Setting Save Setting Start Close

Output Folder

\Users\Edward\Deskt. \Users\Edward\Deskt. \Users\Edward\Deskt.

\Users\Edward\Deskt

\lfsers\Edward\Deskt

- 操作员把Excel数据库文件拖入预先设置好的输入热文件夹。
- 余下工作全部在后台自动完成。
- 注: 这个步骤可以对接公司现有的ERP或生产管理系统, 省略手工拖入,使得流程更自动化。



• 使用软件:火并WebConnector网络任务管理器



- 前期准备
  - VariPrint设计好工程文件。注:此时的工程文件已经预先设置好拼板参数。
  - WebConnector开设数据输入热文件夹,并绑定上述文件的相关设置。
- 日常操作
  - 同上一页

]] Backup
📗 Input_Print
]] Input_Proof
퉬 Output
SinglePDFs
TAGImposerRConfigs
Data_Cup.xlsx
Data_fan-shaped.xlsx
Data_Normal.xlsx

					د استانک			
VariPri	iPrint Path: C:\Program Files\VariPrintCN\bin\VariPrint90.exe							
TAGProo	f Path: I	th: D:\VP\HHTC\HHTC\HaiyaaToolsCollections_CN.exe						
Backup all files to Database Folder 🔽 Backup folder Without date								
a .		m. 1						
Lategor	lategory: KBdeno							
MPD Fil	PD File: C:\Users\Edward\Desktop\20210630kb\Demo.mpd							
DataBas	e Folder: C	:\Users\Edwa	ard\Desktop\20210630	kb\WebConnector\Input				
Output	Folder:	:\Users\Edwa	ard\Desktop\20210630	kb\WebConnector\Output_Vari	Print			
DPI:	8	12	Pages per File:	100 Herged f	ile number: 1			
🔽 With	template	The fi	rst page is template	The first page is	template in every group PDF			
				71/2P	- 1: A MuniPoint City and -			
			¥ hu	a imorroor	walld waritrint file naming			
AGProot	: Config: [C	:\Users\Edwa	rd\Desktop\20210630#	b\TAGProof\KBDemol.ini				
AGProof	Folder: C	\Users\Edwa	rd\Desktop\20210630k	b\WebConnector\Output_TAGP:	roof			
		Output TAGE	roof PDF filename v	with date	Add Edit			
<i>c</i> .								
catego:	ry.		mrD Mane:		Start Search Desrch Next			
Config	List: (doub)	le click to	delete)					
No.	Categoz	у	MPD File	Database Folder	Output Folder 🔺			
4	Customized	¥ C:\Vs	ers\Edward\Deskt	C:\Users\Edward\Deskt	C:\Users\Edward\Deskt			
5	川政府市	明社 C:\Us	ers\Edward\Deskt	C:\Users\Edward\Deskt	C:\Users\Edward\Deskt			
7	/」 成門市坝	at CAN-	ers\Edward\Deskt	C:\Users\Edward\Deskt	C:\Users\Edward\Deskt			
0	和手则	μ C.10s	erstadward (Deskt	C. Users (Edward (Deskt	C: (User's (Edward (Deskt)			
9	KBden	C MIS	ers\Edward\Deskt	C:\l[sers\Edward)Deskt	C: \l[sers\Edward)]]eskt			
10	KBdemo_Inp	osed C:\Us	ers\Edward\Deskt	C:\Users\Edward\Deskt	C:\Users\Edward\Deskt			
4					v F			
Error 1	list:				_			
No.	Cateron	y I	ErrorDB	Date				
					<u> </u>			
The	Promon in	www.to.Autor	otio listoning mode	L LOW LO O				