

SPECYFIKACJA TECHNOLOGICZNA
PRZYGOTOWANIA PLIKÓW PRODUKCYJNYCH
DLA KART PLASTIKOWYCH

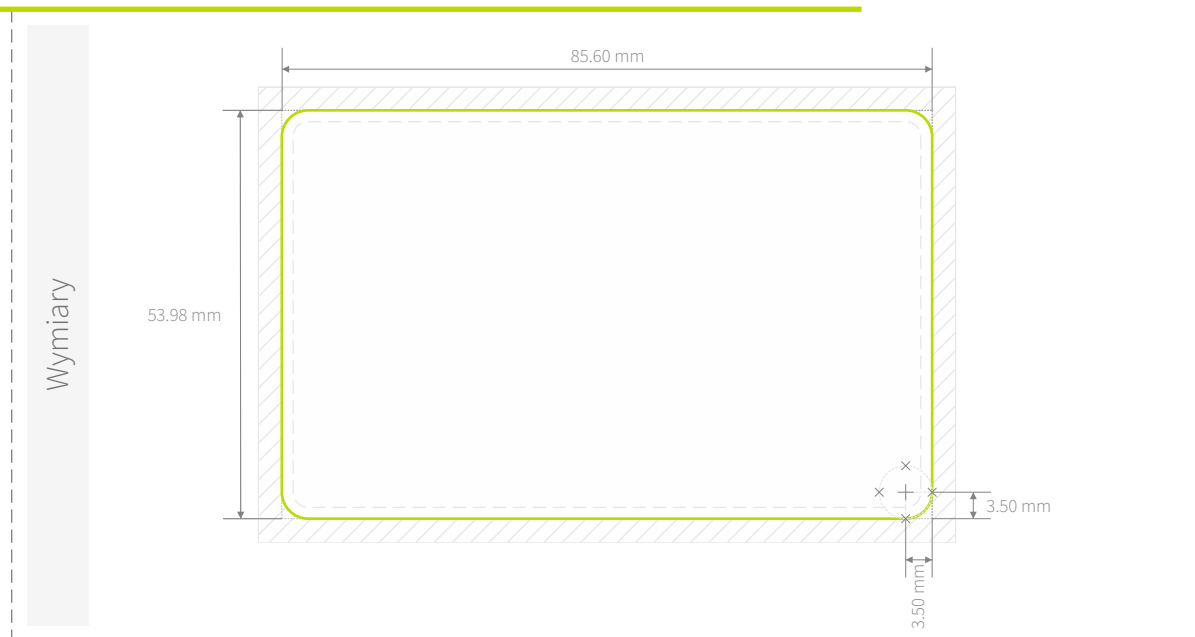


Spis treści

1. Formaty i rozmieszczenie	3-7
1.1 CR80	3
1.2 3KEY	4
1.3 CR80 + KEY	4
1.4 CR80 + notch 1	5
1.5 CR80 + notch 2	5
1.6 wykrojnik „Bean”	6
1.7 wykrojnik „Fi 5”	7
1.8 Pasek magnetyczny (2-ścieżkowy)	8
1.9 Pasek magnetyczny (3-ścieżkowy)	8
2. Wytyczne dla plików	9-13
2.1 Wymagania - ogólne	9
2.1.1 Założenia podstawowe	9
2.1.2 Kolory i obiekty	9
2.1.3 Elementy dodatkowe	9
2.2 Wymagania - layout	10
2.3 Zalecenia	11
2.4 Optymalizacja	12
2.4.1 Właściwości dodatkowe obiektów	12
2.4.2 Czcionki	12
2.5 Dostarczanie	13

1.1 CR80 (ISO/IEC 7810 ID-1)

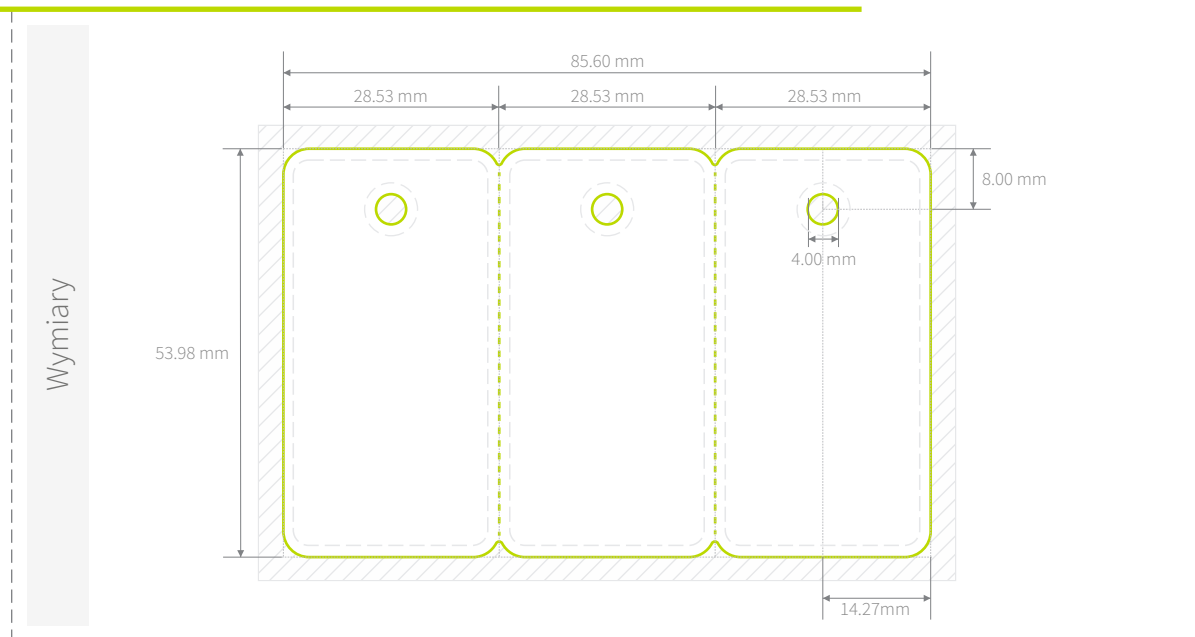
wysokość użytku:	53.98 [mm]	wysokość obrazu:	59.98 [mm]	spad:	3.00 [mm]
szerokość użytku:	85.60 [mm]	szerokość obrazu:	91.60 [mm]	promień:	3.50 [mm]



Proszę wziąć pod uwagę, iż format CR80 jest często używany jako podstawa dla innych wykrojników oraz występuje w specyfikacji wielokrotnie. Jeśli w nazwie wykrojnika występuje wpis „CR80”, oznacza to, że wykrojnik ten może odnosić się do wykrojnika CR80 pod względem wymiarów ogólnych i/lub promieni narożników.

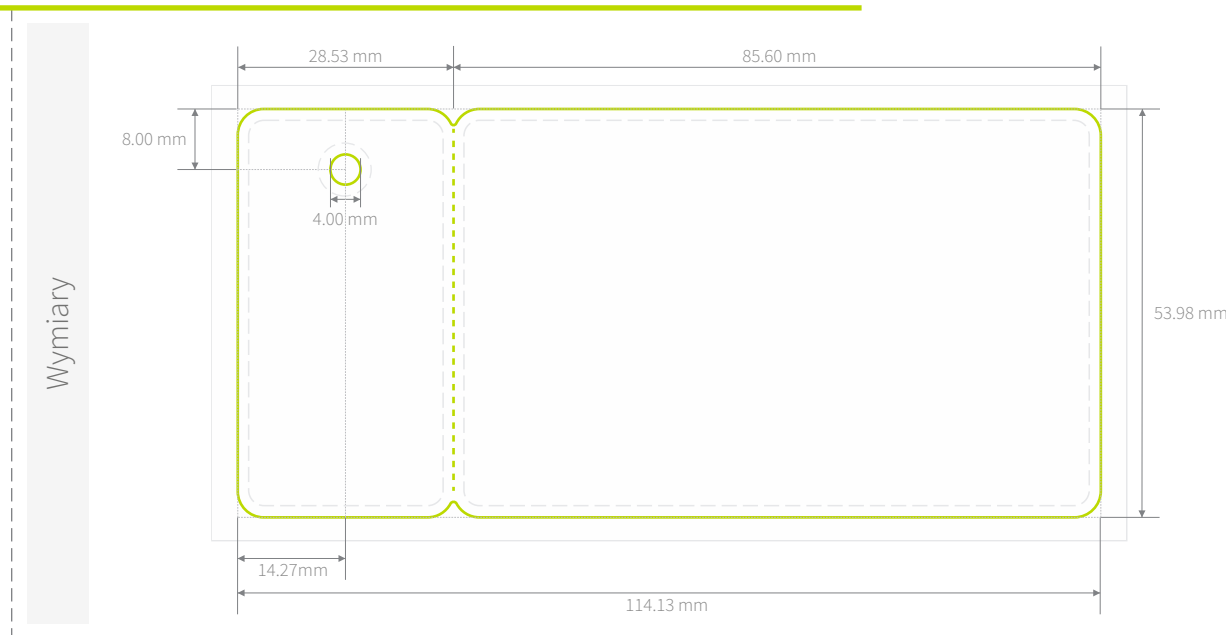
1.2 3KEY

wysokość użytku:	53.98 [mm]	wysokość obrazu:	59.98 [mm]	spad:	3.00 [mm]
szerokość użytku:	85.60 [mm]	szerokość obrazu:	91.60 [mm]	szer. klucza:	28.53 [mm]



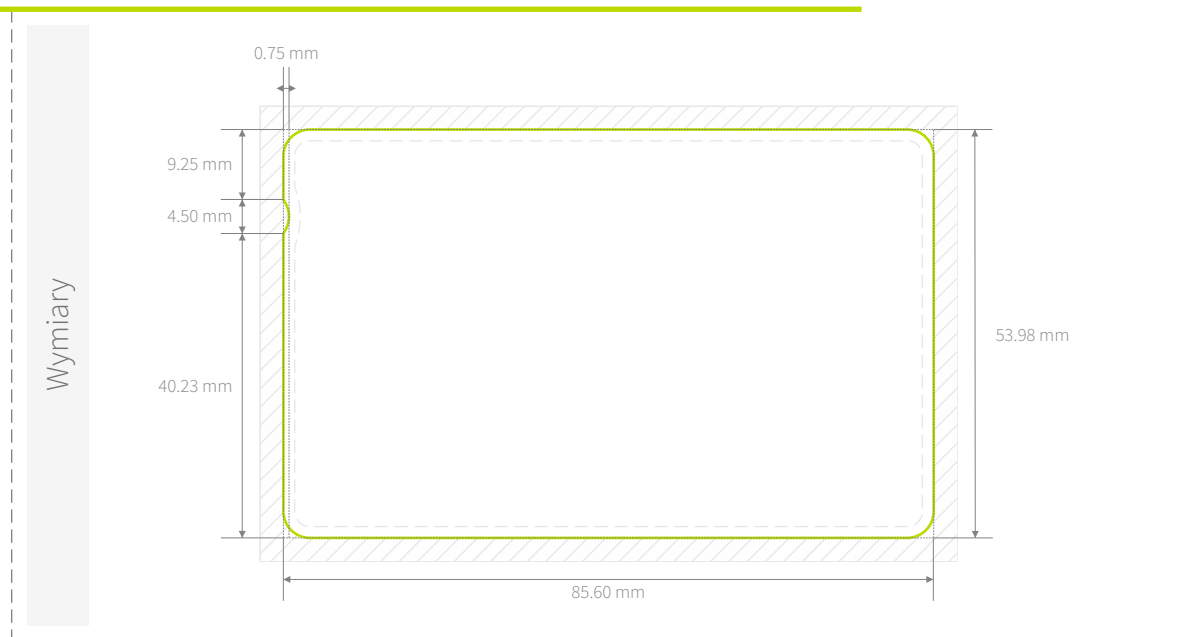
1.3 CR80 + KEY

wysokość użytku:	53.98 [mm]	wysokość obrazu:	59.98 [mm]	spad:	3.00 [mm]
szerokość użytku:	113.85 [mm]	szerokość obrazu:	119.85 [mm]	promień:	3.50 [mm]



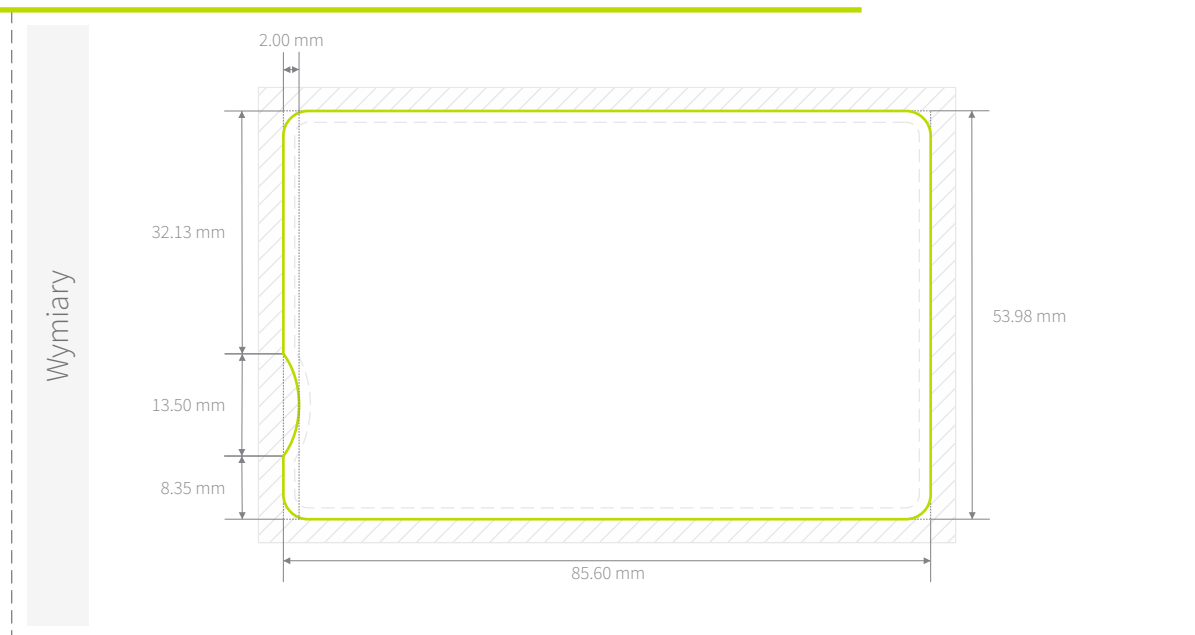
1.4 CR80 + notch 1

głębokość: około 0.75 [mm] odstęp od góry: 9.25 [mm]
 wysokość: 4.50 [mm]



1.5 CR80 + notch 2

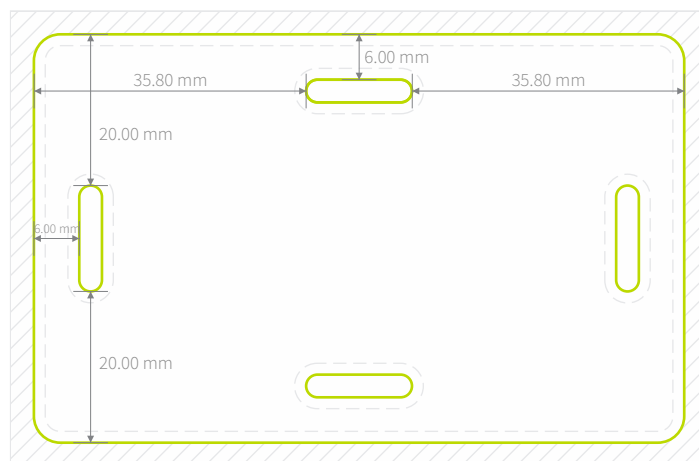
głębokość: około 2.00 [mm] odstęp od góry: 32.13 [mm]
 wysokość: 13.50 [mm] odstęp od dołu: 8.35 [mm]



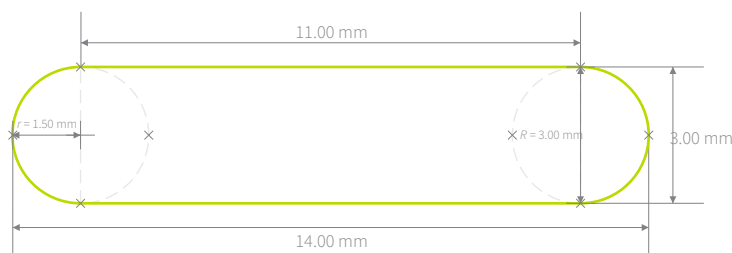
1.6 Wykrojnik „fasolka”

wysokość wycięcia:	3.00 [mm]	promień okręgu:	1.50 [mm]	odstęp od brzegu	6.00 [mm]
szerokość wycięcia:	14.00 [mm]	średnica okręgu:	3.00 [mm]		

Odległości i dopuszczalne rozmieszczenie



Rysunek szczegółowy



skala 6:1

1.7 Wykrojnik „fi5”

wysokość wycięcia: 5.00 [mm]

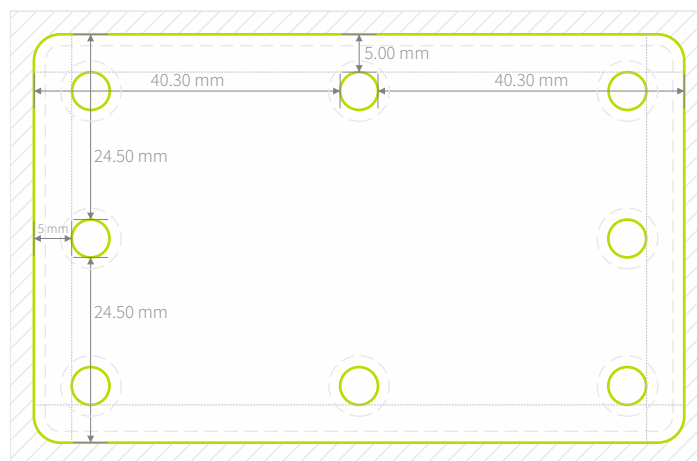
promień okręgu: 2.50 [mm]

odstęp od brzegu 5.00 [mm]

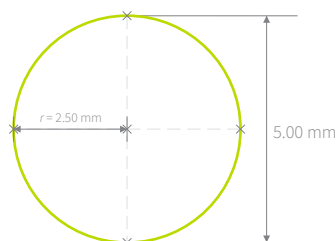
szerokość wycięcia: 5.00 [mm]

średnica okręgu: 5.00 [mm]

Odległości i dopuszczalne rozmieszczenie



Rysunek szczegółowy



skala 6:1

1.8 Pasek magnetyczny (2-ścieżkowy)

wysokość paska: 8.40 [mm] odstęp od cięcia: 4.50 [mm]
 szerokość paska: 85.60 [mm]

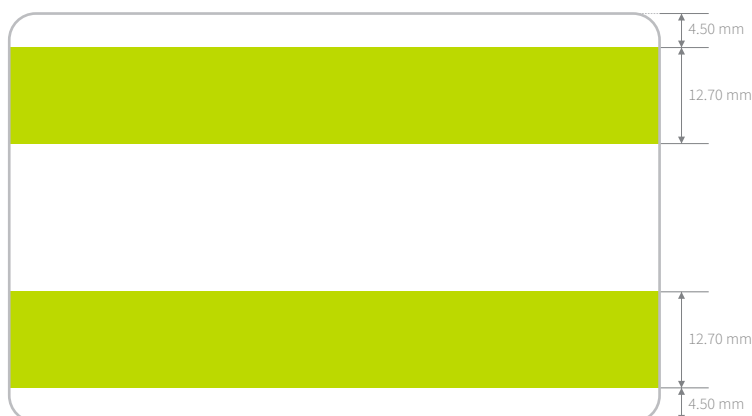
Możliwe umiejscowienie na karcie



1.9 Pasek magnetyczny (3-ścieżkowy)

wysokość paska: 12.70 [mm] odstęp od cięcia: 4.50 [mm]
 szerokość paska: 85.60 [mm]

Możliwe umiejscowienie na karcie



Obiekt symulujący pasek magnetyczny musi być wypełniony kolorem dodatkowym oraz mieć włączoną właściwość nadruku wypełnienia. Zabrania się spłaszczania paska magnetycznego z tłem do bitmapy (jeśli pasek magnetyczny nie ma być atrapą). Pasek magnetyczny nie może być przecięty żadnym z wykrojników dodatkowych z sekcji 1.4 - 1.9.

SEKCJA 2

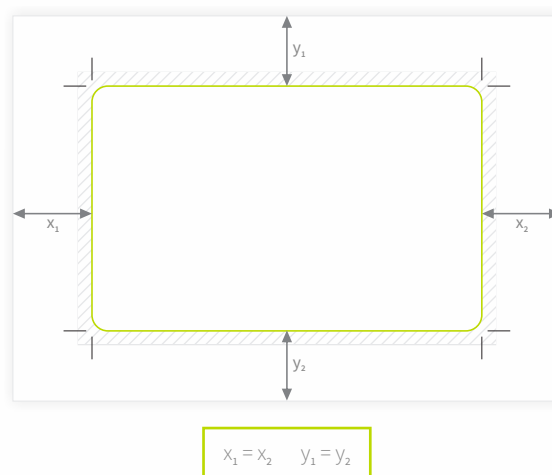
Wytyczne dla plików

2.1 Wymagania - ogólne

Aby plik mógł zostać użyty w produkcji, powinien zostać przygotowany jako kompozyt CMYK (plik nieseparowany) w formie pliku postscriptowego, takiego jak .PDF (preferowane w produkcji) w wersji Acrobat PDF 1.4, 1.5 lub 1.6, lub plików .PS i .EPS.

2.1.1 Założenia podstawowe

Poszczególne strony karty muszą znajdować się na osobnych stronach dokumentu lub w osobnych plikach. Projekt karty musi być wyśrodkowany względem wysokości i szerokości dokumentu, w którym jest zawarty (rys. 1). W miarę możliwości należy uwzględnić znaczniki cięcia (niewymagane w przypadku poprawnego ustawienia TrimBox). Projekt musi być przygotowany zgodnie z założonym formatem w skali 1:1.



rys. 1 Schemat wyśrodkowania obszaru roboczego względem wymiarów dokumentu pliku produkcyjnego

2.1.2 Kolory i obiekty

Wartości kolorystyczne bitmap i obiektów wektorowych muszą być opisane w paletcie CMYK i/lub kolorach dodatkowych. Nie zaleca się stosowania skali szarości ze względu na niekontrolowane rozbarwienia tej palety do formy CMYK. Obrazy bitmapowe powinny być przygotowane w rozdzielczości 300 PPI, przy użyciu kompresji typu LZW lub ZIP (kompresja JPEG jest akceptowana, jednak jakość obrazu może zostać obniżona lub mogą pojawić się artefakty kompresyjne widoczne na produkcie końcowym).

Profile ICC nie powinny być osadzone w pliku produkcyjnym. W przypadku, gdy wystąpią w dokumencie, zostaną usunięte w początkowych fazach sprawdzania pliku. Prosimy o używanie profili ICC tylko dla symulacji wewnętrznej, nie w plikach produkcyjnych.

2.1.3 Elementy dodatkowe

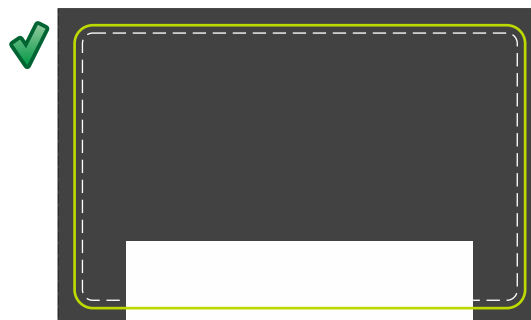
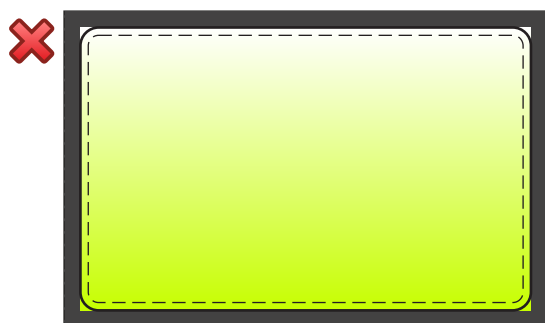
Elementy takie jak hotstamp, personalizacja (wliczając w to kody kreskowe), panele podpisu, paski magnetyczny, obrysy wykrojnika, itd. muszą zostać oznaczone w miejscach występowania przy użyciu kolorów dodatkowych z włączoną opcją nadruku wypełnień i obrysów. Tego typu elementy dodatkowe powinny być zawsze przygotowane w formie obiektów wektorowych. Jeśli nie jest to możliwe, prosimy o przygotowanie ich w formie bitmapowej w osobnych plikach lub na osobnych stronach.

SEKCJA 2

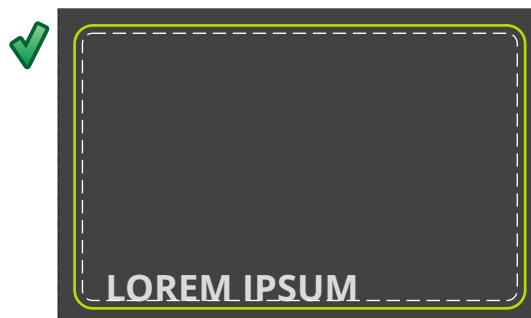
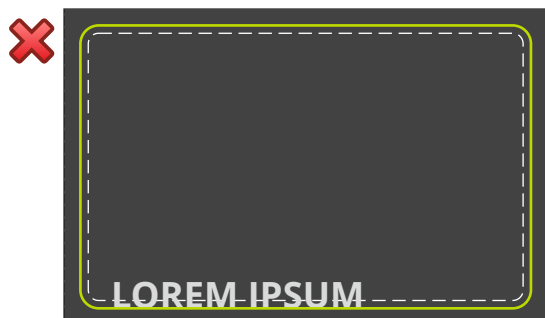
Wytyczne dla plików

2.2 Wymagania - layout

Tła karty (obrazy i wypełnienia) oraz elementy graficzne znajdujące się na krawędzi karty lub w jej bezpośrednim sąsiedztwie muszą zostać przedłużone na spad karty celem zabezpieczenia produktu finalnego przed efektem niechcianego światła lub bliku.



Elementy tekstowe i inne formy treści nie powinny być umieszczane bezpośrednio przy krawędzi karty. Zaleca się odsunięcie takich obiektów o przynajmniej 1,5 mm od brzegu.



SEKCJA 2

Wytyczne dla plików

2.3 Zalecenia

Dla uzyskania najwyższej jakości druku, logotypy należy zawsze pozycjonować w pliku w postaci wektorowej. Zwiększy to wyrazność i czytelność grafiki w przypadku obiektów o małej skali.

Elementy o bardzo małej grubości (np. gilosze) należy przygotowywać ze 100% wybranej farby lub z czterech kolorów w siatkach. Zapobiegnie to wytracaniu punktu rastrowego wzdłuż obiektu. Zalecana minimalna grubość obiektu to 0,2 mm.

W firmie Qartis wszystkie nadruki generowane są z ustawień aplikacji. Oznacza to, że nadruki obiektów należy ustawić ręcznie w fazie projektu. Właściwość nadruku może jednak zostać zmieniona przez nasze studio graficzne, gdy jej obecność lub brak będzie niezgodna ze wzorem kolorystycznym lub ze względu na problematykę procesu technologicznego.

Wykorzystanie tylko koloru czarnego podczas nadrukowywania obiektu o zróżnicowanym barwnie podłożu może doprowadzić do uzyskania różnych odcieni czerni (rys. 2). Spowodowane jest to niskim poziomem krycia czarnej farby. Przy małych lub cienkich obiektach nie jest to szczególnie zauważalne. W innym przypadku (duże obiekty, czcionki o wysokiej grubości) zaleca się stosowanie koloru czarnego przygotowanego z czterech kolorów (tab. 1). Sugerujemy również użycie tych wartości dla uzyskania głębokiej czarnej barwy dla tła i obiektów.

Nadlewki obiektów przygotowywane są przez studio prepress firmy Qartis. Uwzględnianie ich podczas projektowania nie jest wymagane.



rys. 2 Symulacja nadruku czarnego obiektu na zróżnicowane kolorystycznie podłożu

0%	0%	0%	100%
C	M	Y	K

80%	80%	60%	100%
C	M	Y	K

tab. 1 Porównanie wartości dla czarnego koloru K i pełnego koloru czarnego CMYK

SEKCJA 2

Wytyczne dla plików

2.4 Optymalizacja

Każdy plik produkcyjny powinien zostać zoptymalizowany względem przeznaczenia. Oznacza to zamknięcie struktury projektu w taki sposób, aby zminimalizować możliwość występowania błędów podczas kolejnych etapów procesu produkcyjnego, maksymalizując tym samym kompatybilność z procesorami RIP.

2.4.1 Właściwości dodatkowe obiektów - efekty i filtry

Większość problemów i błędów występujących podczas procesu rastrowania powstaje ze względu na różnice w interpretacji właściwości i/lub efektów nadawanych obiektom. Elementy takie jak filtry (np. cienie w Adobe Illustrator), transparencje (szczególnie przejścia gradientowe), tryby mieszania obiektów bitmapowych, itp. są rozwiązaniami bardzo złożonymi na poziomie technologicznym, a co za tym idzie ich poprawna implementacja w procesorach RIP jest niezwykle trudna. Stosowanie tego typu elementów w sposób natywny może powodować błędy sięgające od występowania nieprzewidzianych artefaktów wizualnych, przez całkowite zaniknięcie danego efektu, po błędy procesowe uniemożliwiające użycie pliku do produkcji.

Ze względu na to zaleca się spłaszczanie obiektów z wszelkiego rodzaju filtrami dodatkowymi lub kanałami przezroczystości do poziomu pojedynczej bitmapy podległej warstwy tła. W ten sposób zabezpieczona zostanie integralność wizualna projektu, wykluczając możliwość występowania nieprzewidzianych, często trudno zauważalnych błędów.

2.4.2 Czcionki

W momencie stosowania czcionek niestandardowych należy pamiętać o osadzeniu całości lub podgrupy znaków danej czcionki w pliku PDF (tzw. *font embedding*). Nie zaleca się konwersji na formę wektorową w przypadku dużych bloków tekstowych - zwiększy to rozmiary pliku oraz wydłuży proces rastrowania (ze względu na zwiększenie ilości węzłów i punktów kotwicowych obiektów wektorowych w pliku).

Rozmiar czcionki nie powinien być mniejszy niż 5 punktów. W przypadku małej czcionki na tle o dużym nasileniu siatek należy się upewnić, że treści przedstawione są jako elementy tekstowe lub wektorowe (nie jako bitmapa).

SEKCJA 2

Wytyczne dla plików

2.5 Dostarczanie

Pliki produkcyjne można dostarczać w następujące sposoby:

- przesłanie drogą e-mail bezpośrednio do handlowca.
- przesłanie drogą pocztową na adres firmy na nośnikach wymiennych CD lub DVD.
- przesłanie via FTP po wcześniejszym otrzymaniu danych do logowania w postaci nazwy użytkownika i hasła - ftp://77.252.139.249/
- użycie popularnych usług typu "file storage", np. Google Drive, DropBox, SkyDrive. *

* Prosimy o zwrócenie uwagi na fakt, że część usług File Storage pozwala na przechowywanie plików tylko przez ograniczony okres czasu (czas ten nie jest ogólnie określony, gdyż różni się dla usługodawców i rodzajów kont). **Po upływie tego okresu, pliki mogą nie być dostępne do ściągnięcia.**