

# TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

PRIPREME ZA ŠTAMPU HOLDERA I PRISTUPNICA



**CARDS PRINT**

Novoseljanski put 38d, 26000 Pančevo, Srbija

**+381 11 41 41 540**

info@cardsprint.rs | www.cardsprint.rs



THE PLASTIC CARD SPECIALISTS



[www.cardsprint.rs](http://www.cardsprint.rs)

# Sadržaj

## 1. MODELI & DIMENZIJE

### 1.1 HOLDERI

- 1.1.1 Model 01
- 1.1.2 Model 02
- 1.1.3 Model 03
- 1.1.4 Model 06
- 1.1.5 Model 10
- 1.1.6 Model 13
- 1.1.7 Model 15
- 1.1.8 Model 16
- 1.1.9 Model MK 01
- 1.1.10 Model MK 02
- 1.1.11 Model MK 03
- 1.1.12 Model MK 05

### 1.2 PRISTUPNICE

- 1.2.1 Model 01
- 1.2.2 Model 02
- 1.2.3 Model 03

## 2. UPUTSTVA ZA PROIZVODNJU FAJLOVA

### 2.1 OSNOVNI ZAHTEVI

- 2.1.1 OPŠTE
- 2.1.2 BOJE I OBJEKTI
- 2.1.3 PERSONALIZACIJA

### 2.2 POSTAVLJANJE SADRŽAJA

- 2.2.1 PREPUST PRIPREME
- 2.2.2 SIGURNOSNA ZONA
- 2.2.3 PRIPREMA POZADINE KOD PERFORACIJE

## 3. PREPORUKE

### 3.1 SOFTVER

- 3.1.1 IZBOR SOFTVERA
- 3.1.2 EFEKTI I FILTERI

### 3.2 BOJE

- 3.2.1 OVERPRINT

### 3.3 VRSTE FAJLOVA

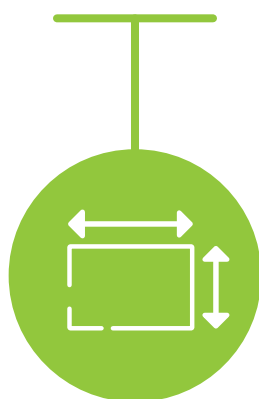
## 4. DODATNE INFORMACIJE

### 4.1 OBIM ODGOVORNOSTI

### 4.2 KONTROLNA LISTA

# POGLAVLJE 1

## MODELI I DIMENZIJE



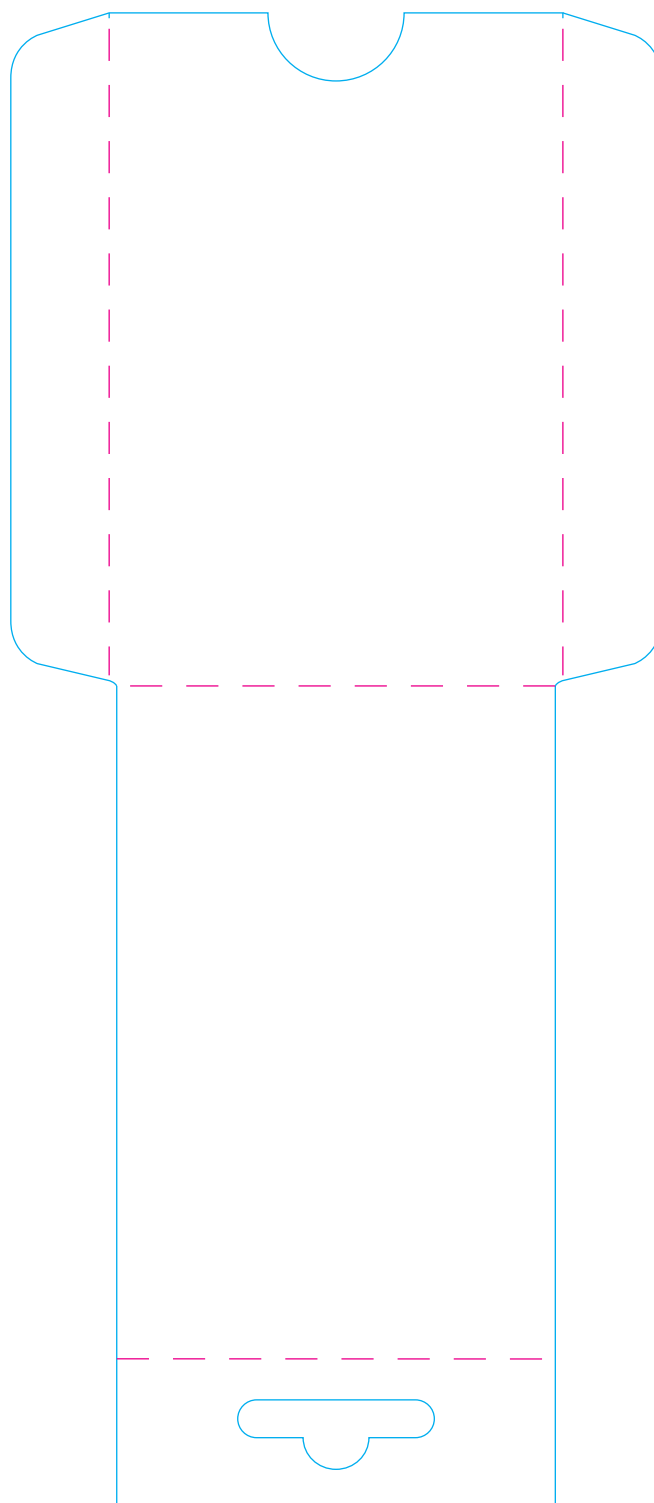
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.1 Model 01

*Alat spoljašnje strane i unutrašnje strane*

#### LEGENDA

Secenje ———  
 Bigovanje - - - - -  
 Perforacija ·····



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.1 Model 01

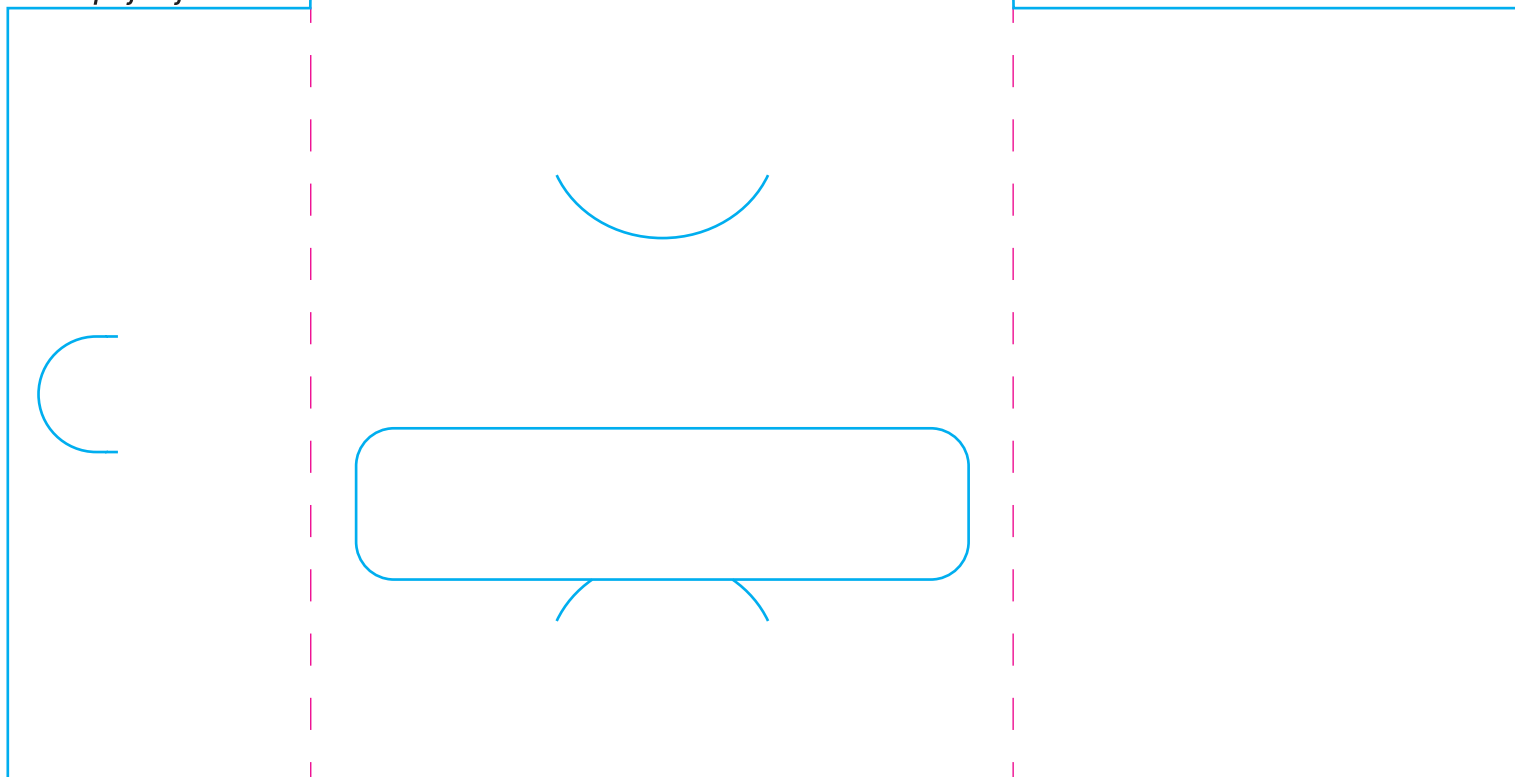


DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
62 mm	110 mm	143.5 mm	129.5 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

## 1.1 HOLDERI

### 1.1.2 Model 02

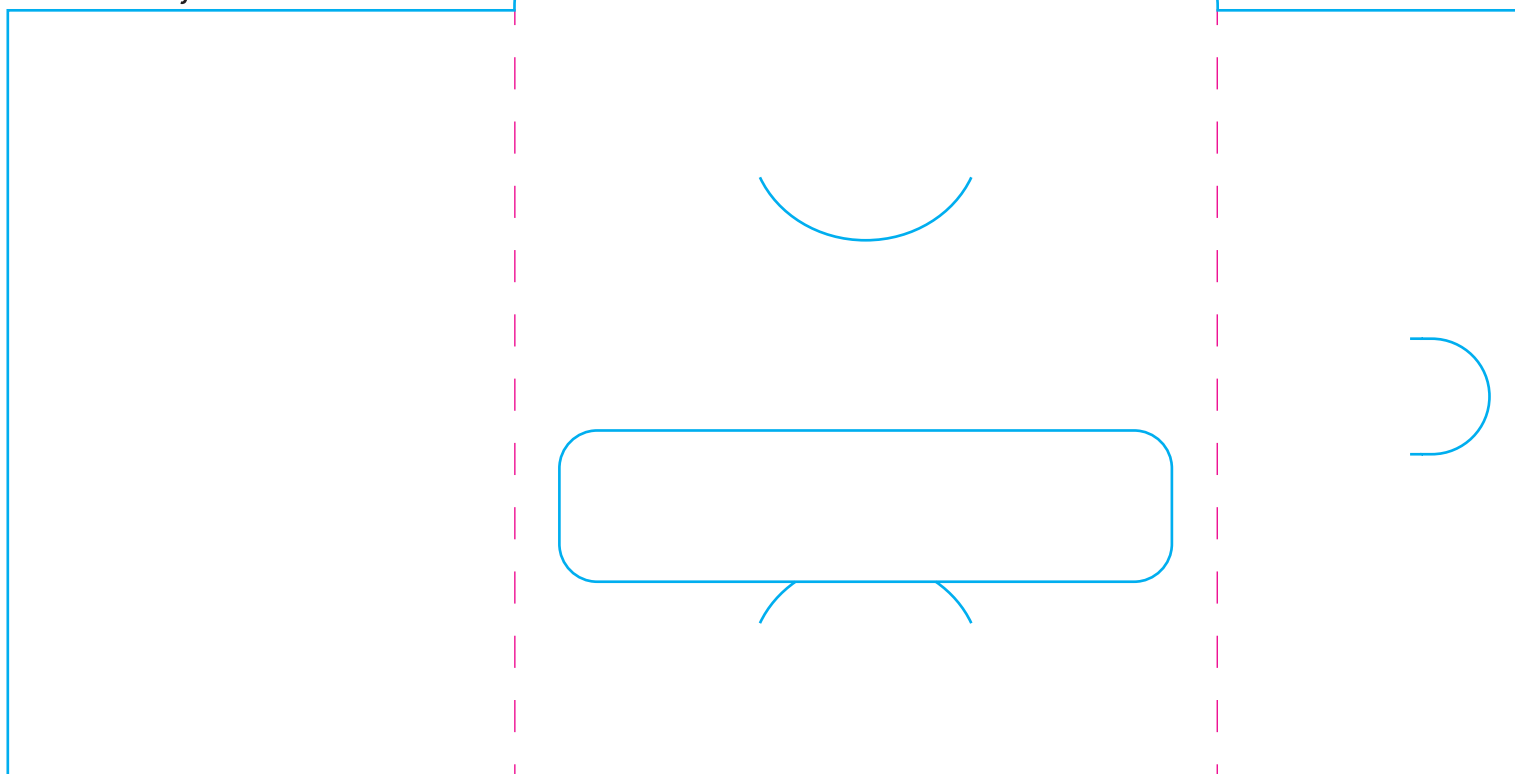
*Alat spoljašnje strane*



## LEGENDA

Secenje ————  
Bigovanje - - - - -  
Perforacija ······

*Alat unutrašnje strane*



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.2 Model 02



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
93 mm	139 mm	200 mm	139 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

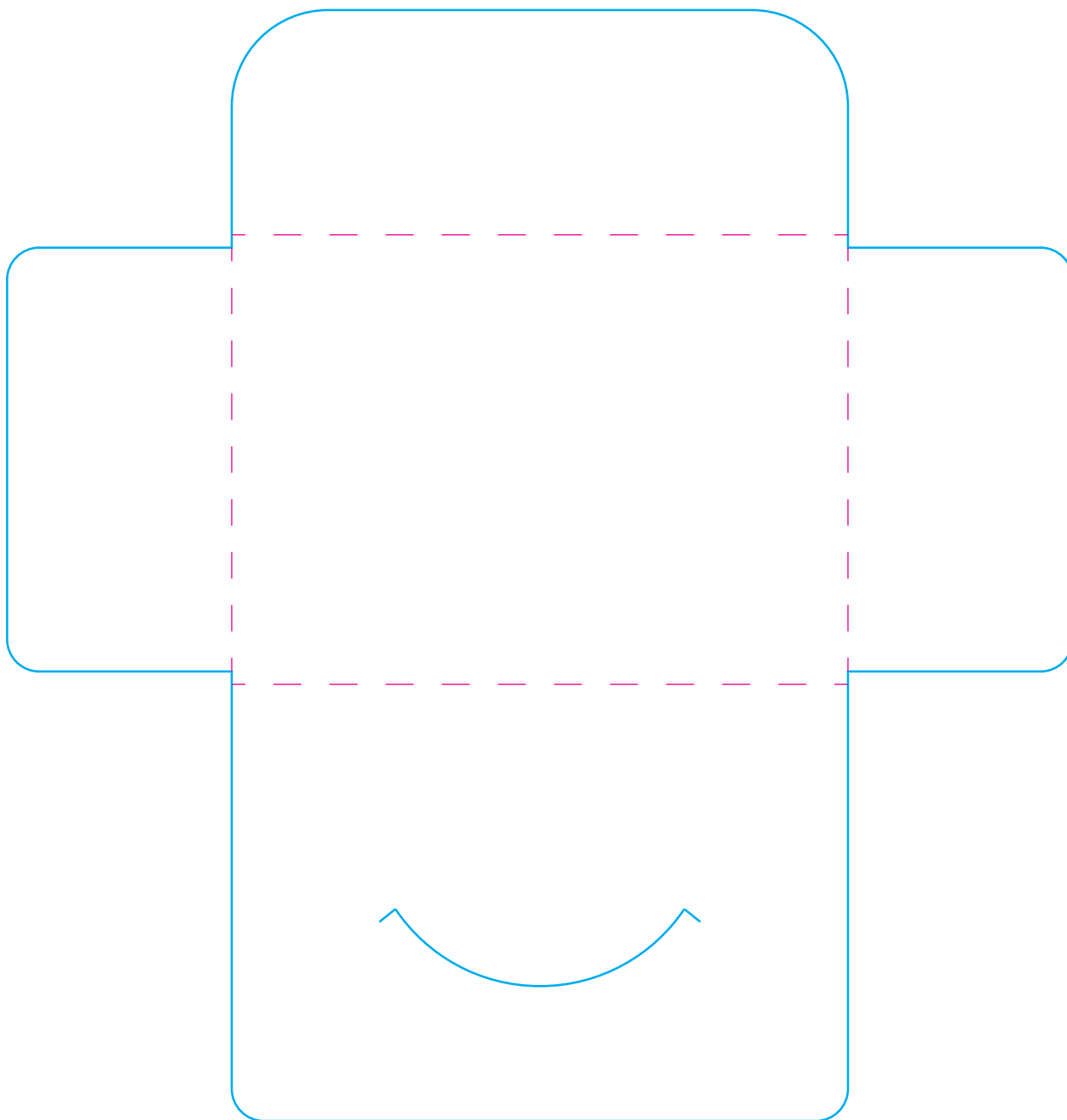
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.3 Model 03

#### LEGENDA

Secenje	—————
Bigovanje	- - - - -
Perforacija	· · · · ·


*Alat spoljašnje strane*



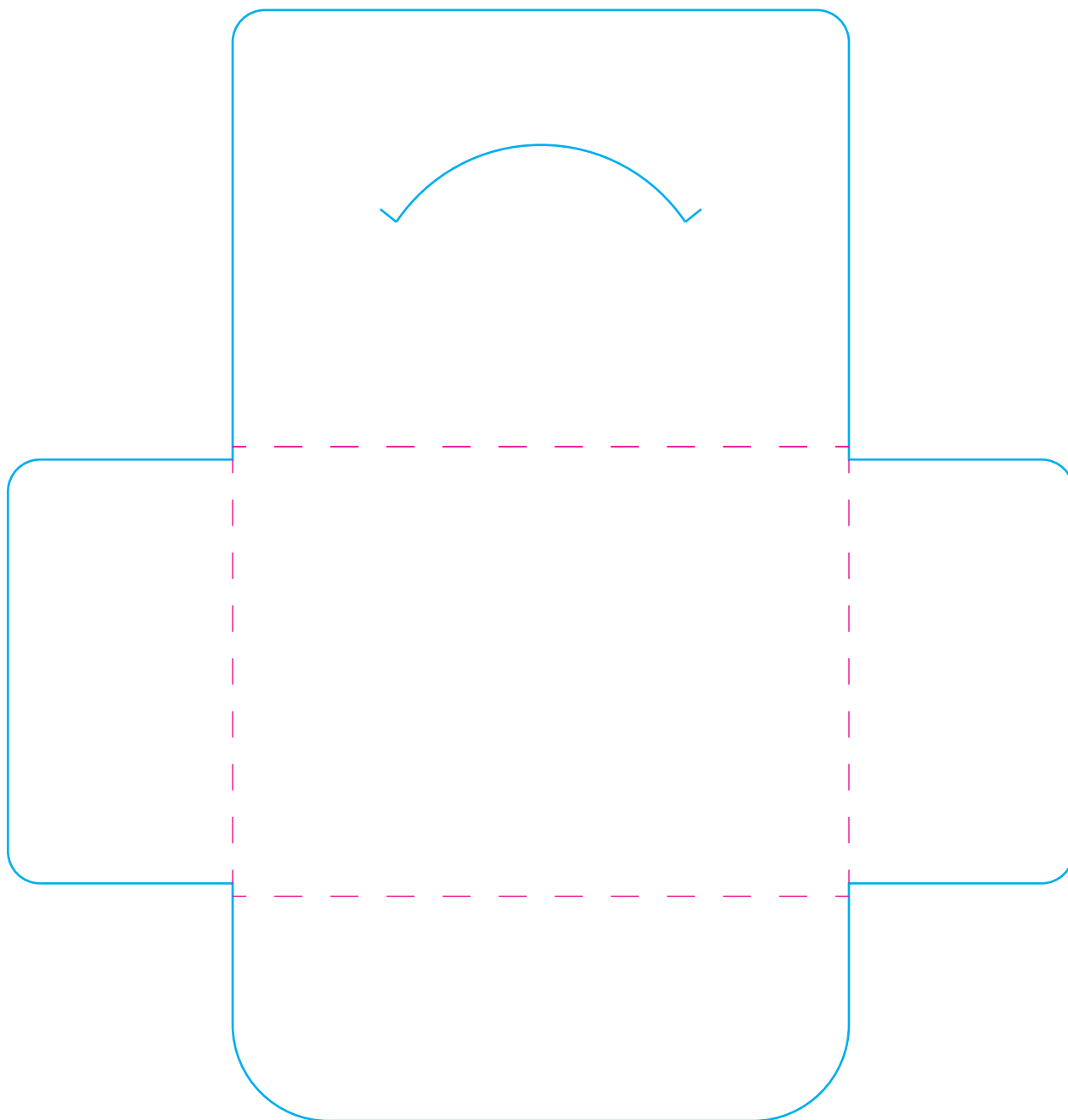
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.3 Model 03

#### LEGENDA

Secenje	
Bigovanje	
Perforacija	

*Alat unutrašnje strane*



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.3 Model 03



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
96 mm	70 mm	172 mm	179 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

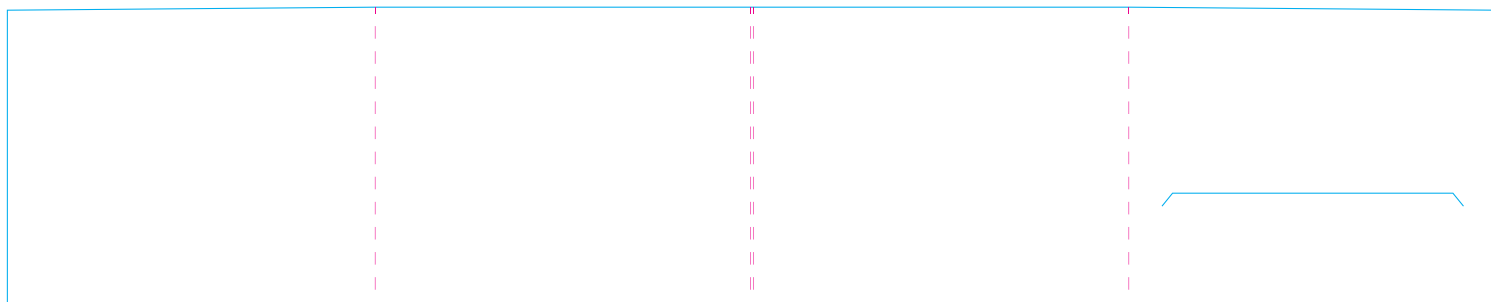
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.4 Model 06

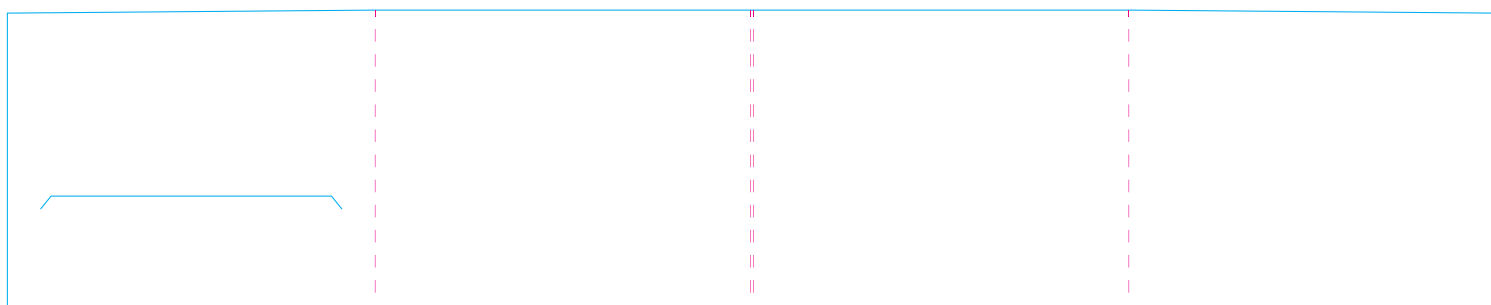
#### LEGENDA

Secenje	
Bigovanje	
Perforacija	

*Alat spoljašnje strane*



*Alat unutrašnje strane*



***Alat nije na dimenziji, srazmerno je smanjen kako bi stao na format A4. Dakle, kada se pravi priprema, potrebno je da se alat srazmerno poveća prema specifikaciji koja se nalazi na narednoj strani Modela 06.***

## 1.1 HOLDERI

### 1.1.4 Model 06






DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
122 mm	99 mm	494 mm	98 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

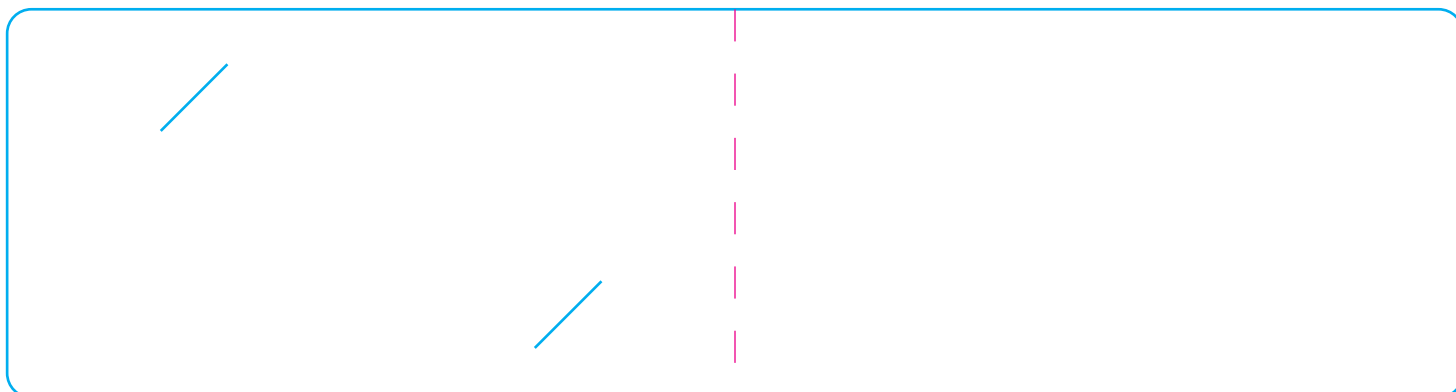
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.5 Model 10

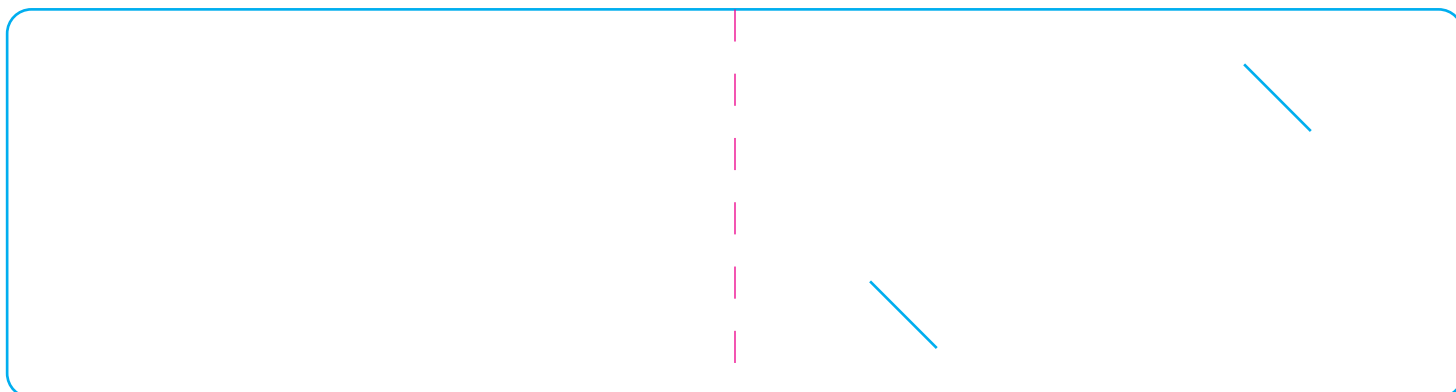
#### LEGENDA

Secenje   
 Bigovanje   
 Perforacija 

*Alat spoljašnje strane*



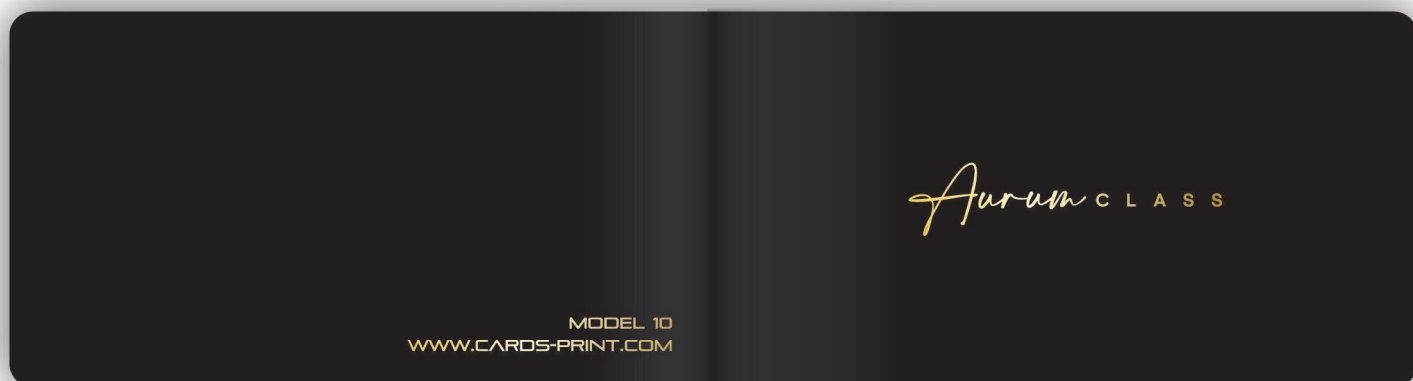
*Alat unutrašnje strane*



***Alat nije na dimenziji, srazmerno je smanjen kako bi stao na format A4. Dakle, kada se pravi priprema, potrebno je da se alat srazmerno poveća prema specifikaciji koja se nalazi na narednoj strani Modela 10.***

## 1.1 HOLDERI

### 1.1.5 Model 10



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
150 mm	80 mm	300 mm	90 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

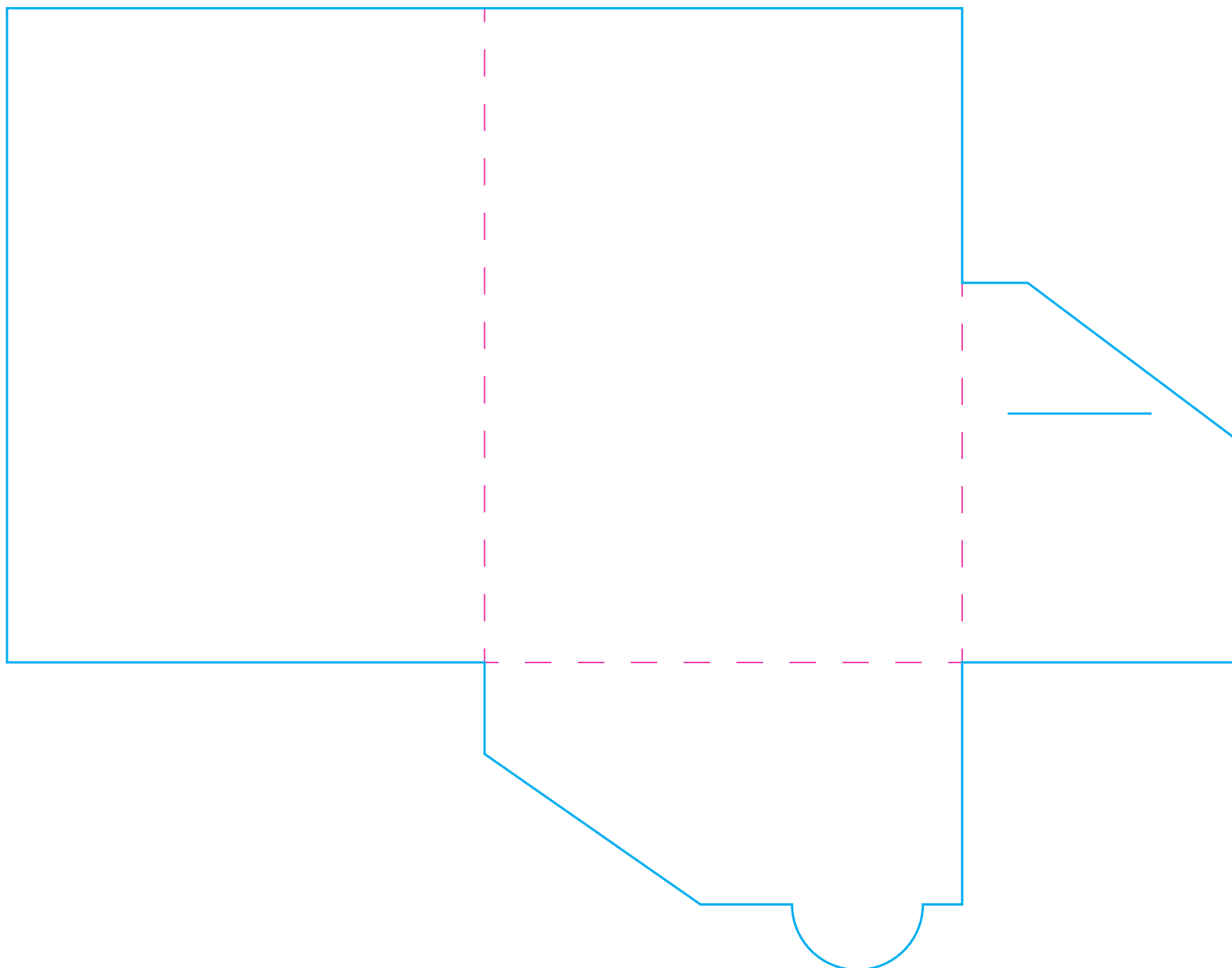
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.6 Model 13

#### LEGENDA

Secenje ———  
Bigovanje - - - - -  
Perforacija ·····




*Alat spoljašnje strane*



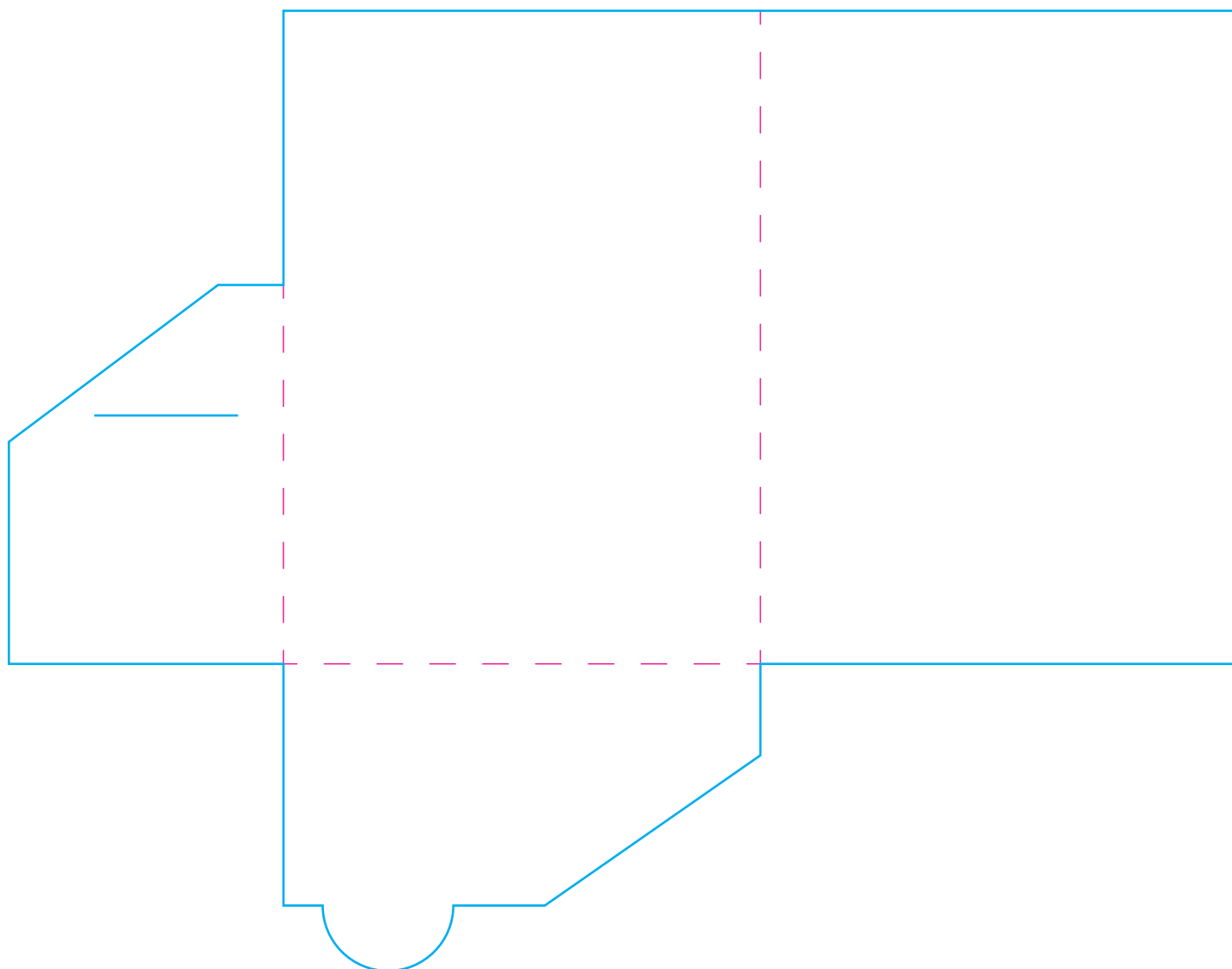
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.6 Model 13

#### LEGENDA

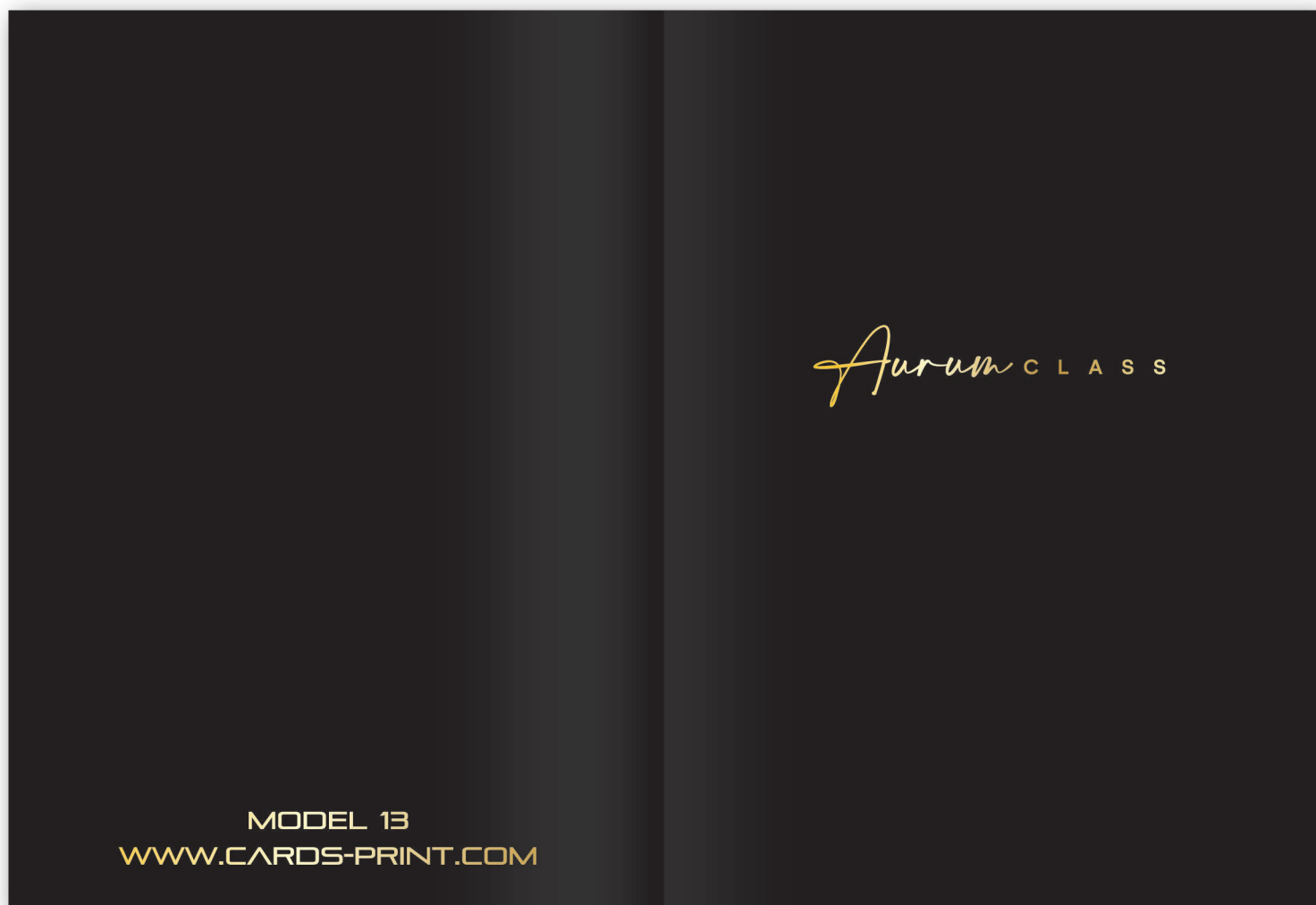
Secenje	
Bigovanje	
Perforacija	

*Alat unutrašnje strane*



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.6 Model 13






DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Preпуст
širina	visina	širina	visina	
73 mm	100 mm	188 mm	147 mm	Potrebno je ostaviti preпуст 3 mm sa svih strana

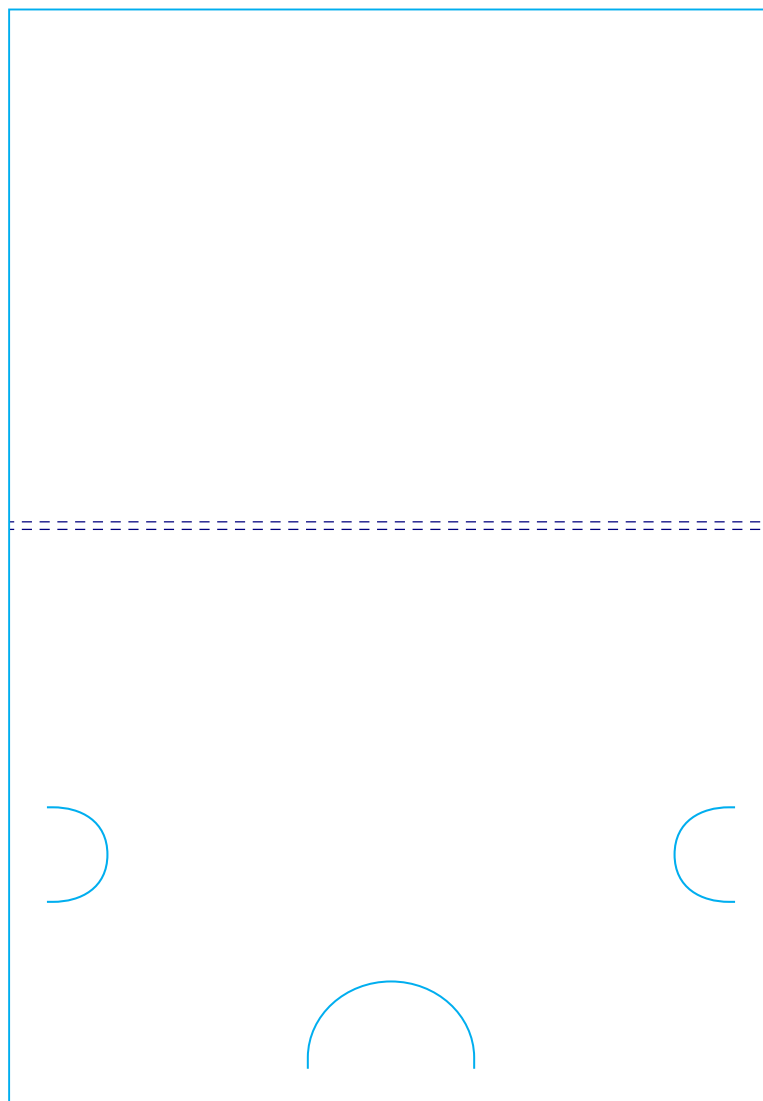
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.7 Model 15

#### LEGENDA

Secenje	
Bigovanje	
Perforacija	

*Alat spoljašnje i unutrašnje strane*



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.7 Model 15



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Preпуст
širina	visina	širina	visina	
101 mm	77 mm	101 mm	145 mm	Potrebno je ostaviti preпуст 3 mm sa svih strana

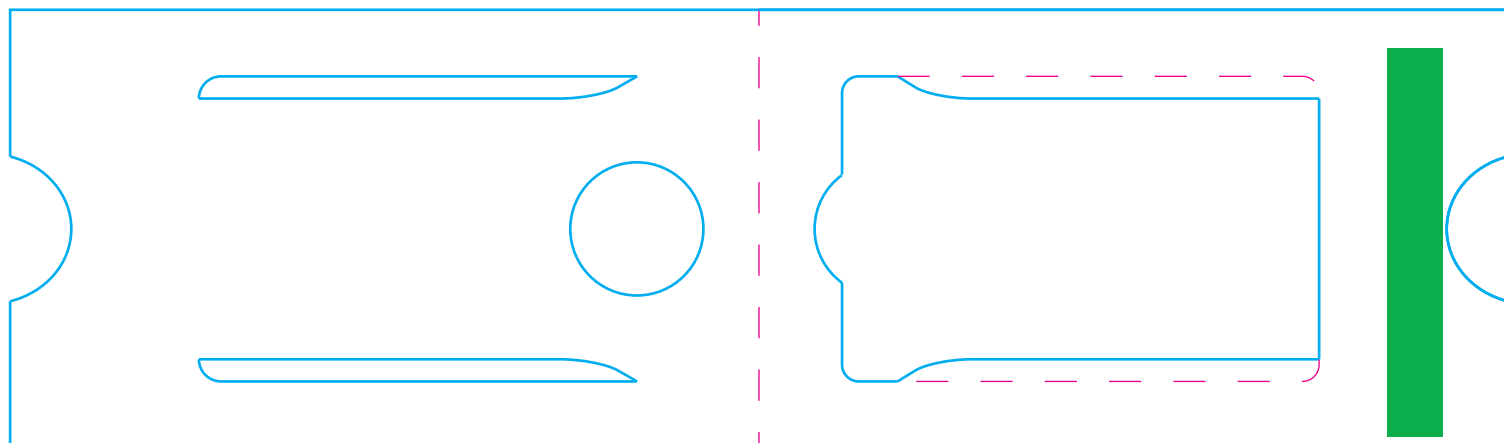
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.8 Model 16

*Alat spoljašnje strane*

#### LEGENDA

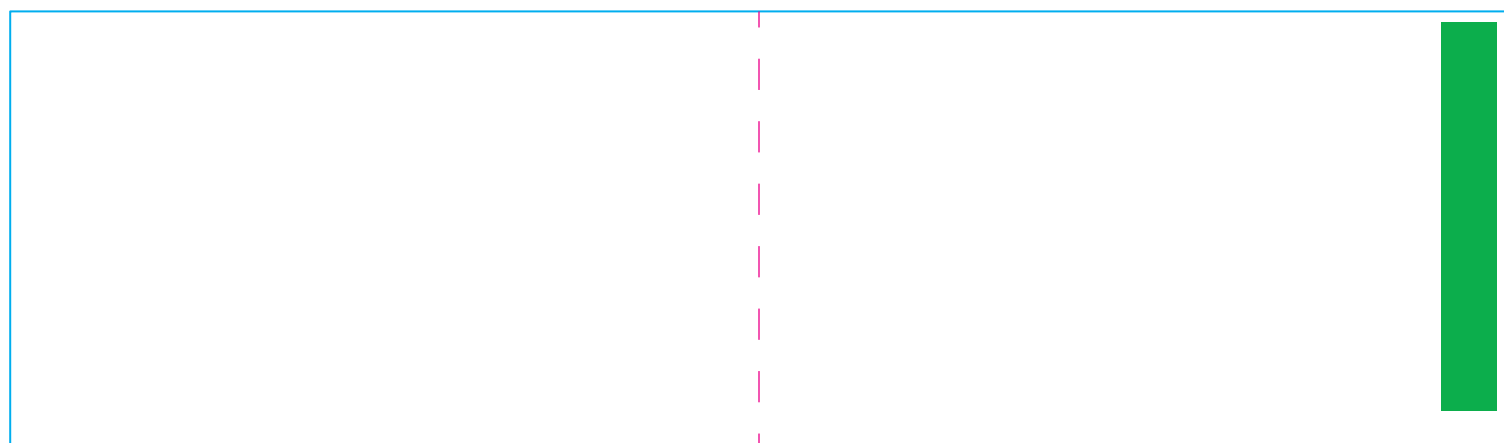
Secenje ———  
Bigovanje - - - - -  
Perforacija |||



ZADNJA

FRONT

*Alat unutrašnje strane*



ZADNJA

FRONT

***Alat nije na dimenziji, srazmerno je smanjen kako bi stao na format A4. Dakle, kada se pravi priprema, potrebno je da se alat srazmerno poveća prema specifikaciji koja se nalazi na narednoj strani Modela 16.***

ZADNJA

FRONT

## 1.1 HOLDERI

### 1.1.8 Model 16



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME SREDIŠNJEG DELA BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
135 mm	79 mm	270 mm	79 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana
		DIMENZIJA PRIPREME DELA KOJI SE IZVLAČI BEZ PREPUSTA		
		330 mm	137 mm	

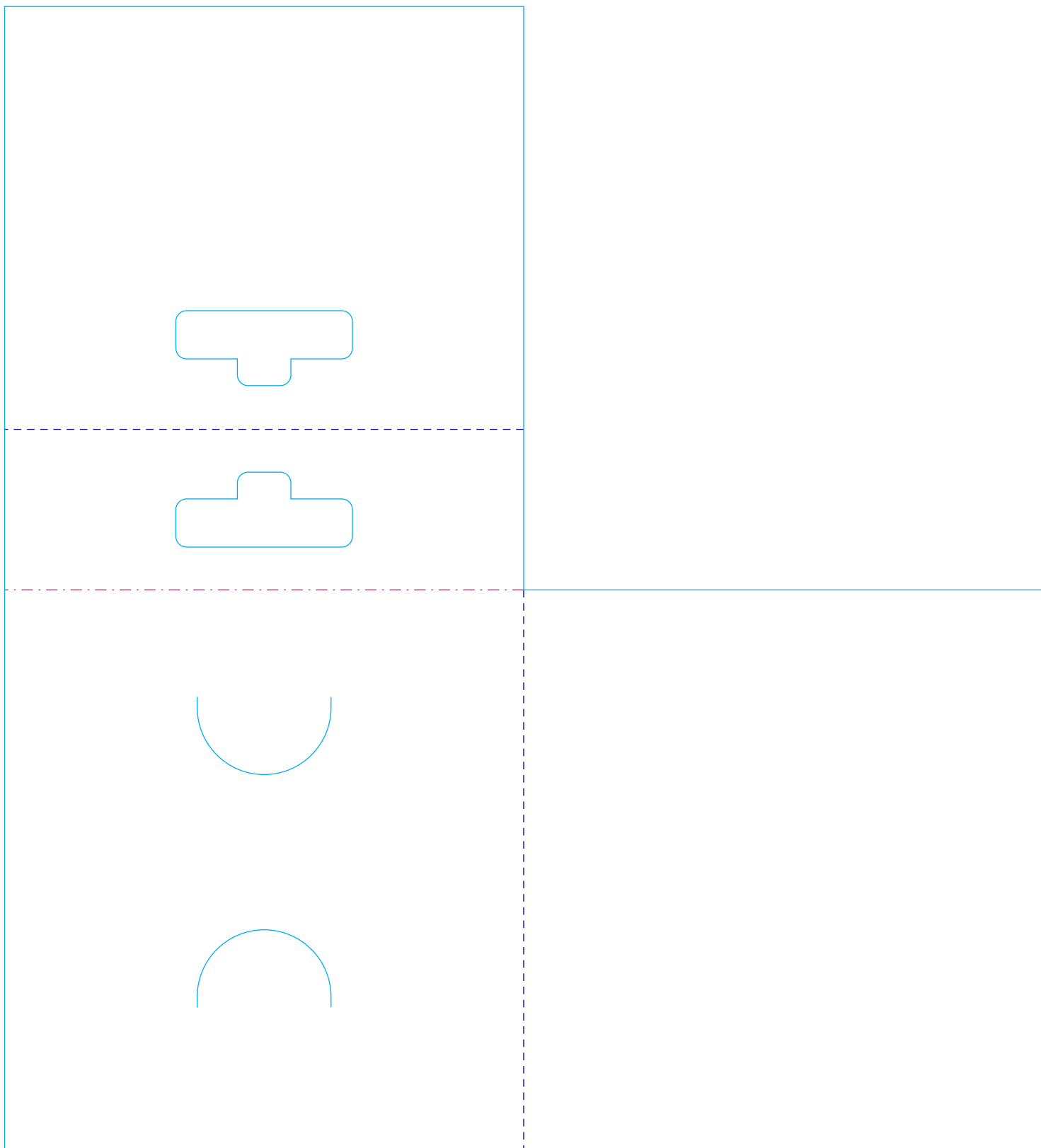
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.9 Model MK 01

*Alat spoljašnje strane*

#### LEGENDA

Secenje   
Bigovanje   
Perforacija 



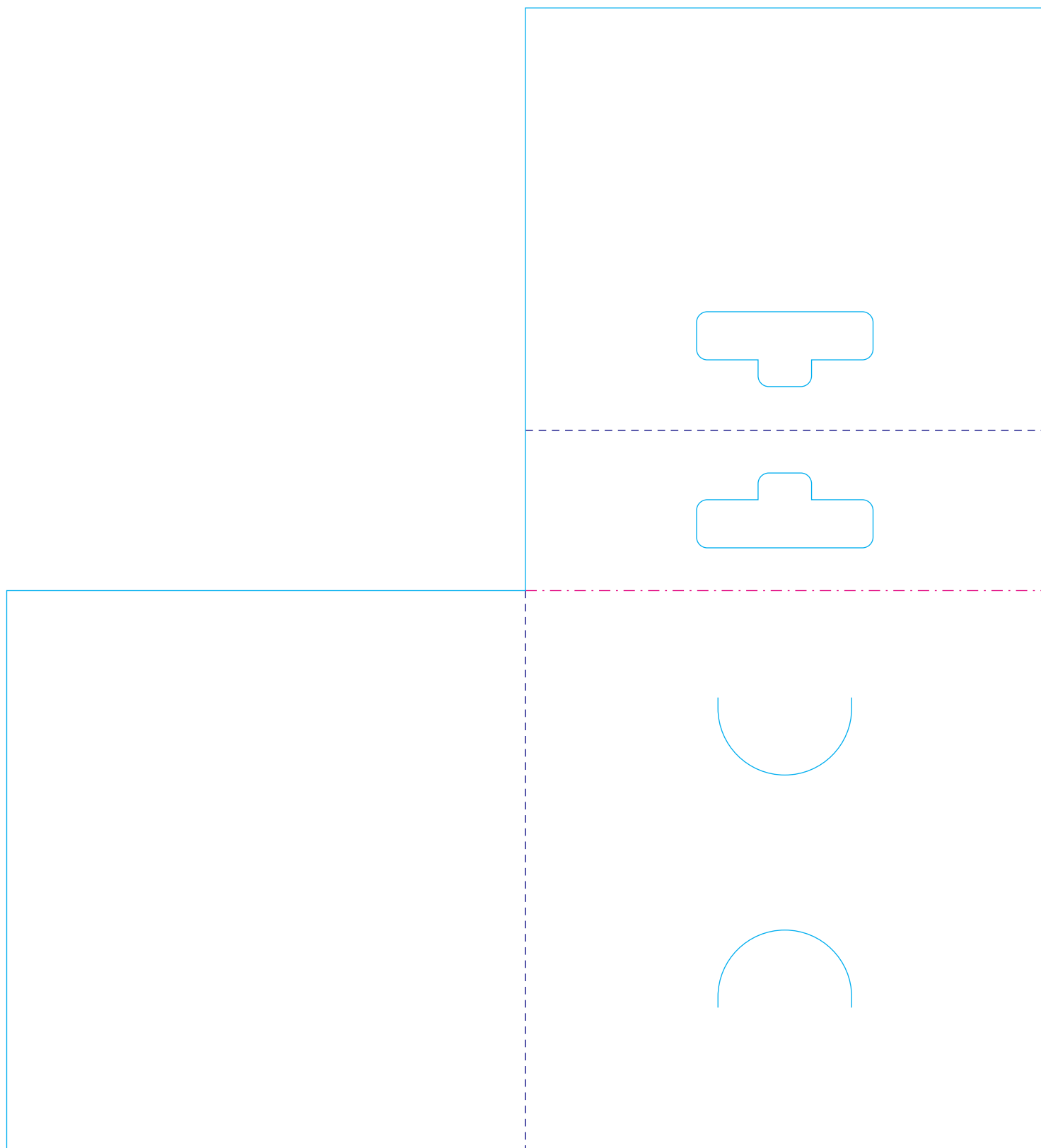
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.9 Model MK 01

*Alat unutrašnje strane*

#### LEGENDA

Secenje ———  
Bigovanje - - - - -  
Perforacija - · - · -



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.9 Model MK 01



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
97 mm	134 mm	194 mm	214 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

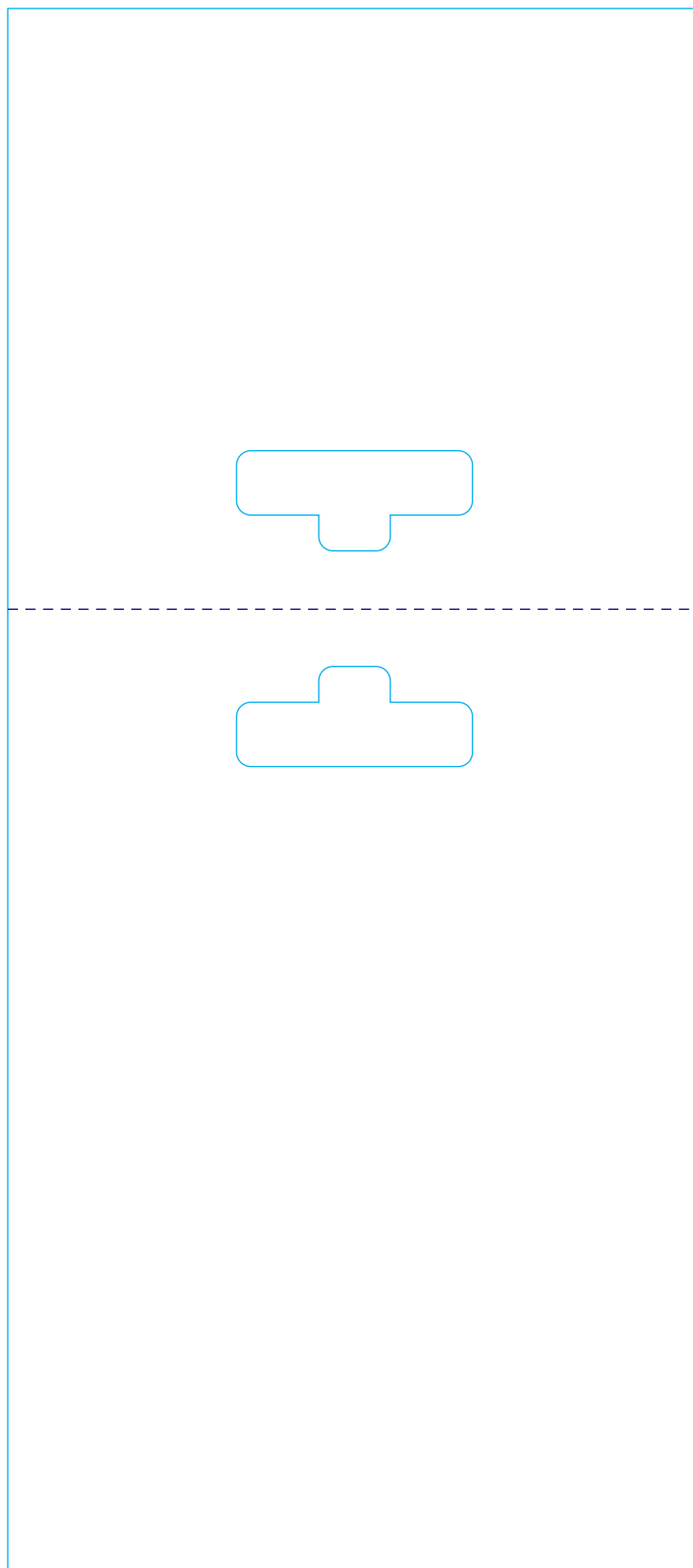
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.10 Model MK 02

*Alat spoljašnje strane i unutrašnje strane*

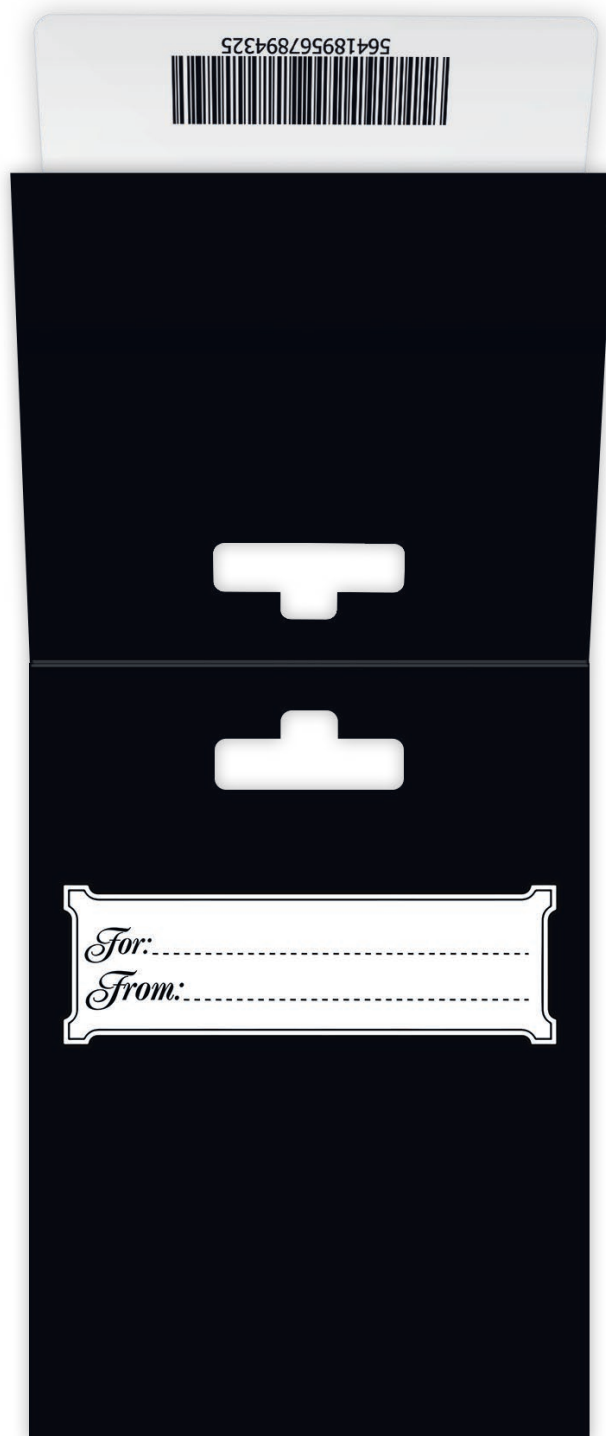
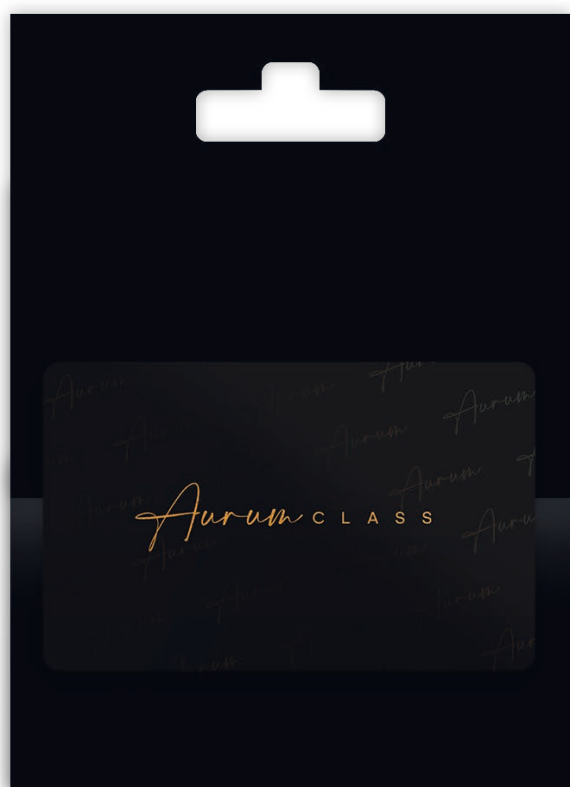
#### LEGENDA

Secenje ———  
Bigovanje - - - - -  
Perforacija ·····



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.10 Model MK 02



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
97 mm	134 mm	97 mm	219 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

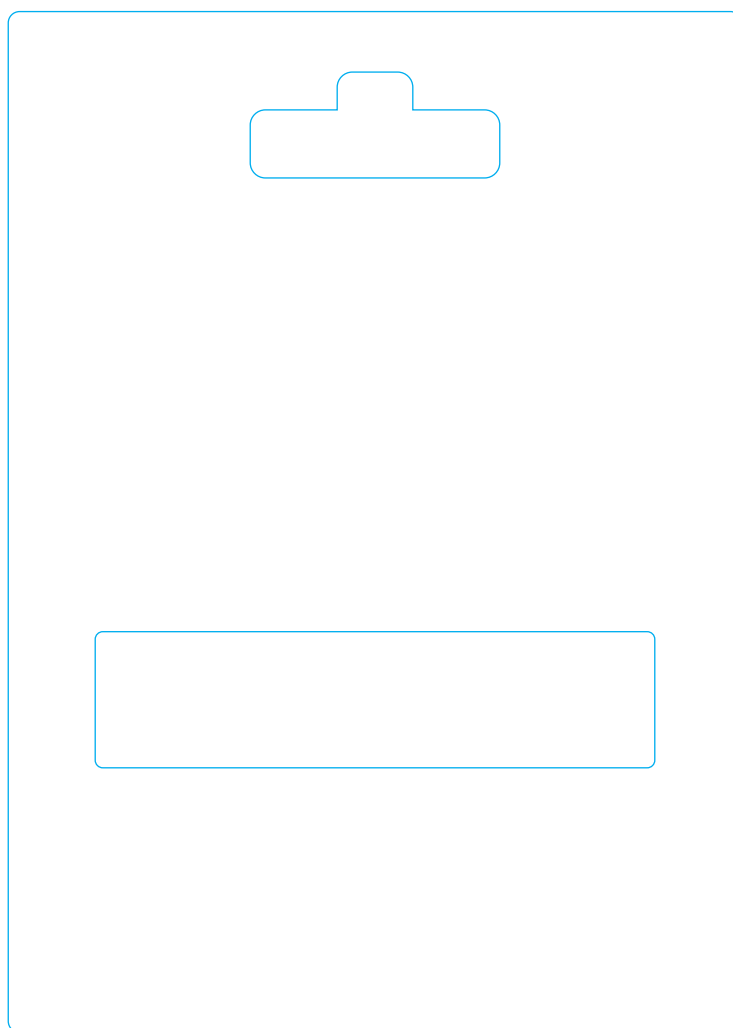
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.11 Model MK 03

*Alat spoljašnje strane i unutrašnje strane*

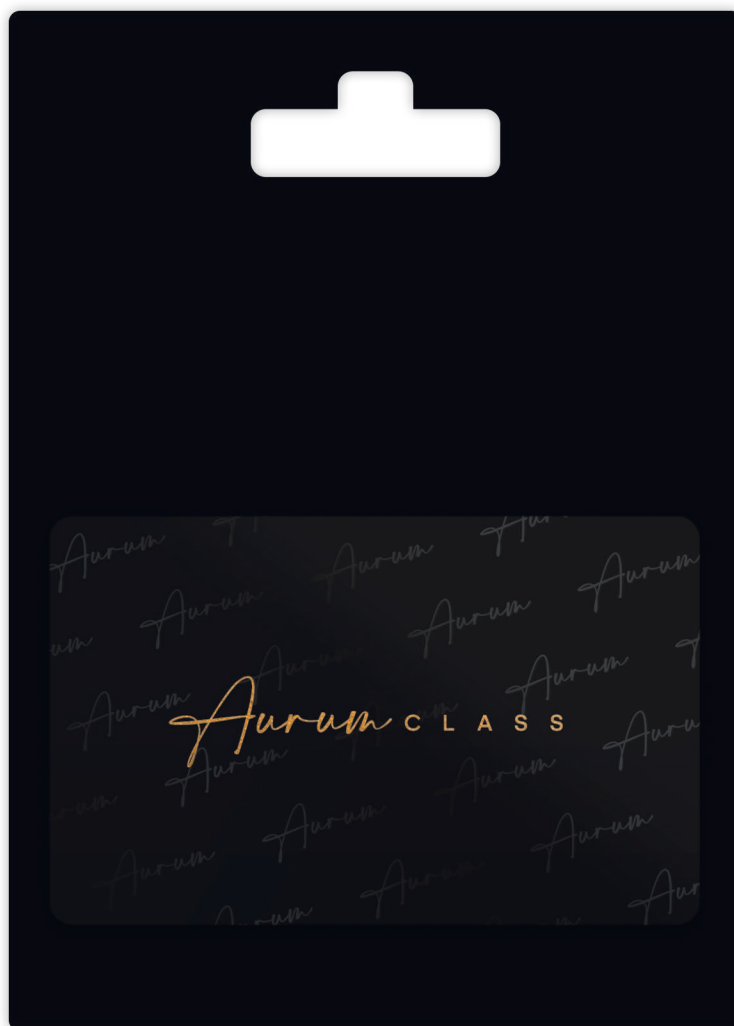
#### LEGENDA

Secenje ———  
Bigovanje - - - - -  
Perforacija ·····



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.11 Model MK 03



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
97 mm	135 mm	97 mm	135 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

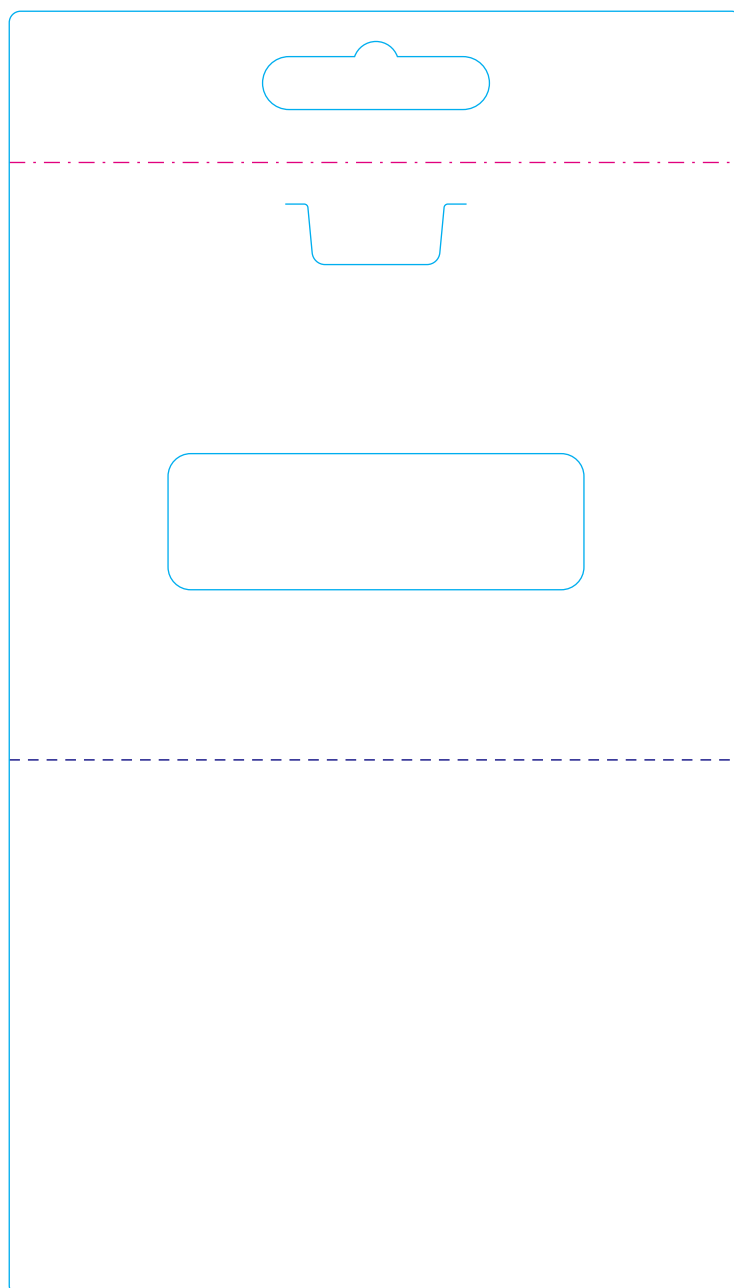
## 1.1 HOLDERI

### 1.1.12 Model MK 05

*Alat spoljašnje strane i unutrašnje strane*

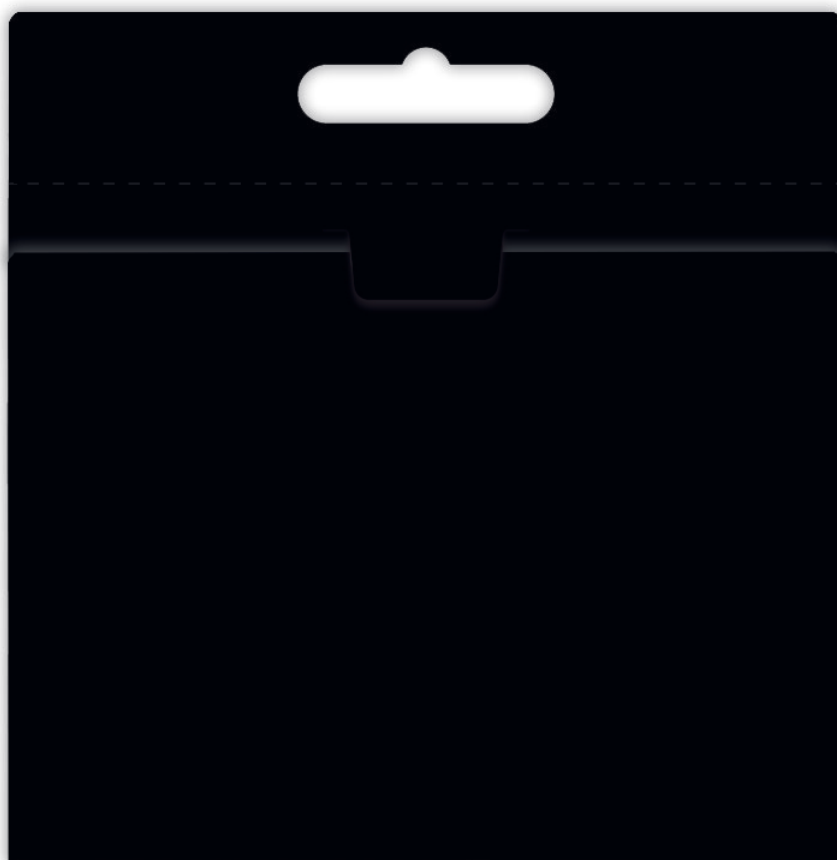
#### LEGENDA

Secenje ———  
Bigovanje - - - - -  
Perforacija ·····



## 1.1 HOLDERI

### 1.1.12 Model MK 05



DIMENZIJA SKLOPLJENOG HOLDERA		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
97 mm	98 mm	97 mm	170 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

## 1.2 PRISTUPNICE

### 1.2.1 Model 01

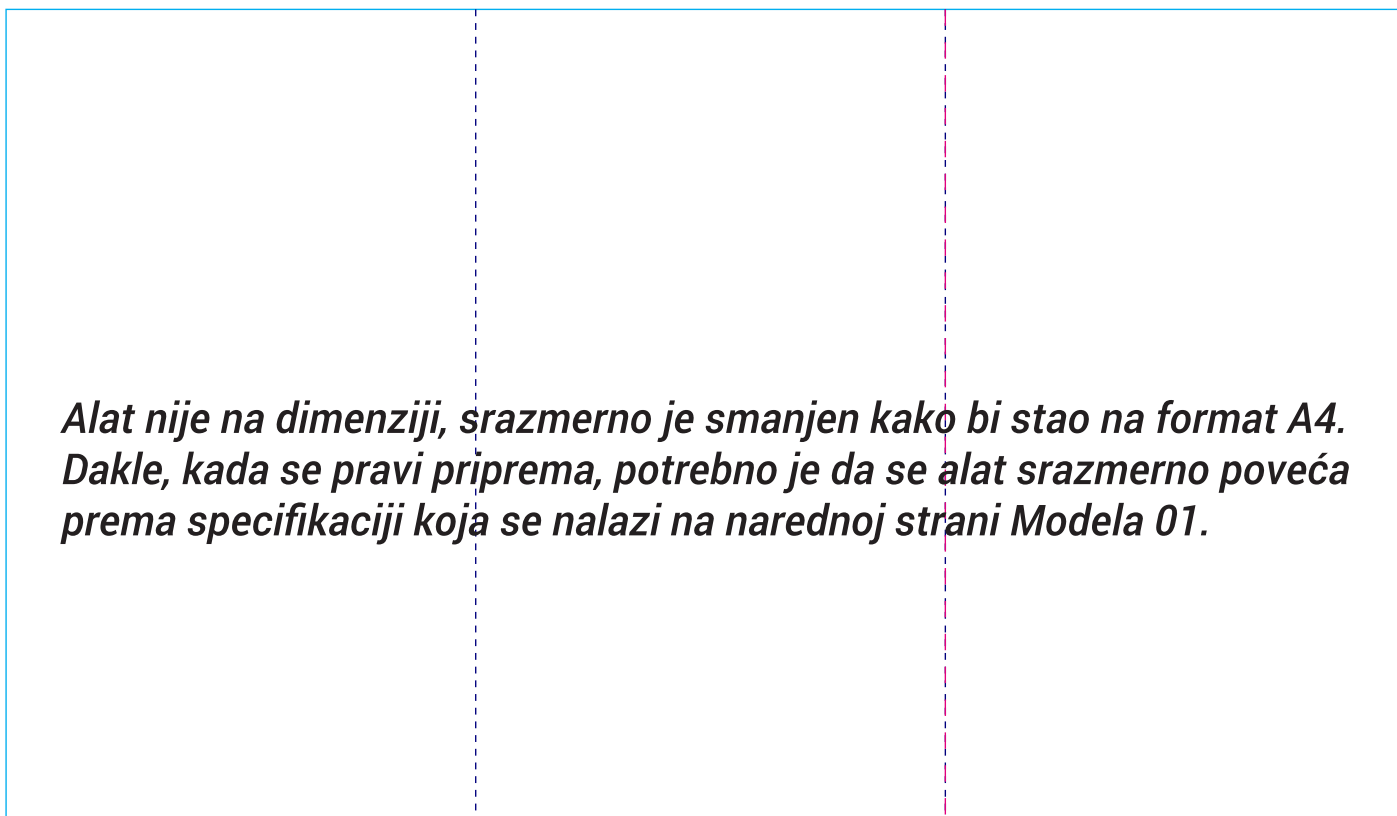
*Alat spoljašnje strane*

#### LEGENDA

Secenje ———  
Bigovanje - - - - -  
Perforacija - · - · -



*Alat unutrašnje strane*



## 1.2 PRISTUPNICE

### 1.2.1 Model 01






DIMENZIJA SKLOPLJENE PRISTUPNICE		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
118 mm	210 mm	360 mm	210 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

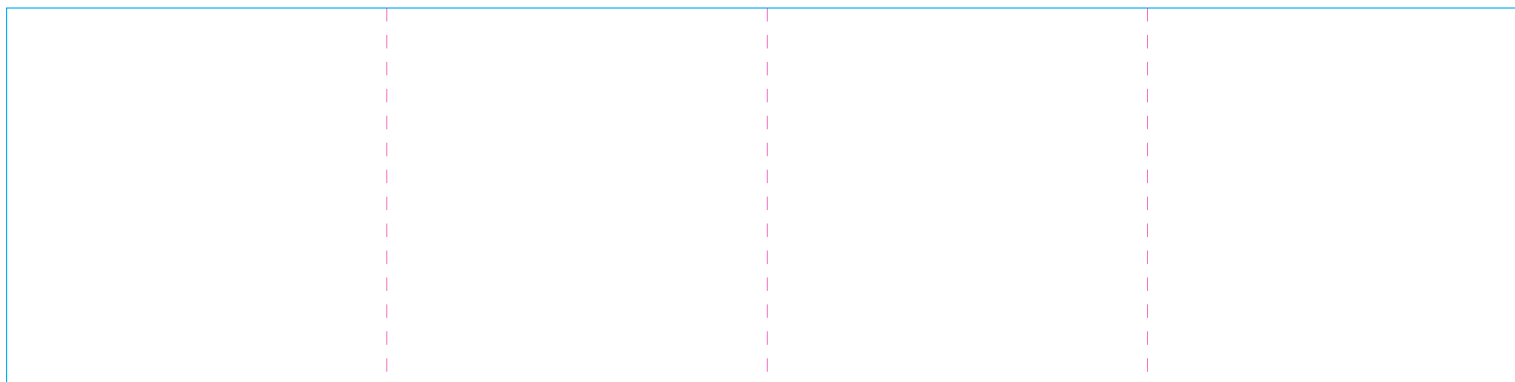
## 1.2 PRISTUPNICE

### 1.2.2 Model 02

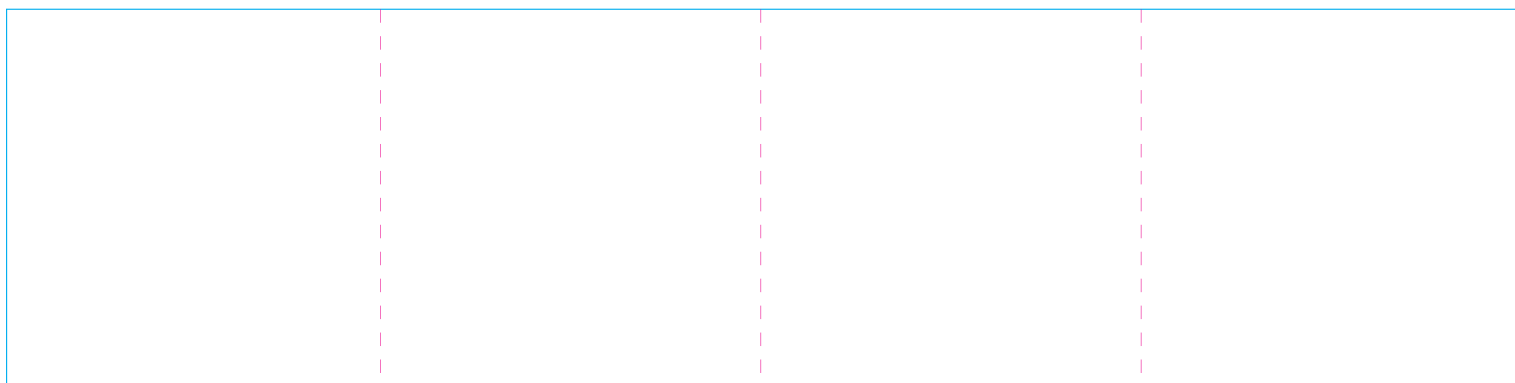
#### LEGENDA

Secenje	
Bigovanje	
Perforacija	

*Alat spoljašnje strane*



*Alat unutrašnje strane*



***Alat nije na dimenziji, srazmerno je smanjen kako bi stao na format A4. Dakle, kada se pravi priprema, potrebno je da se alat srazmerno poveća prema specifikaciji koja se nalazi na narednoj strani Modela 02.***

## 1.2 PRISTUPNICE

### 1.2.2 Model 02



DIMENZIJA SKLOPLJENE PRISTUPNICE		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
118 mm	120 mm	478 mm	120 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

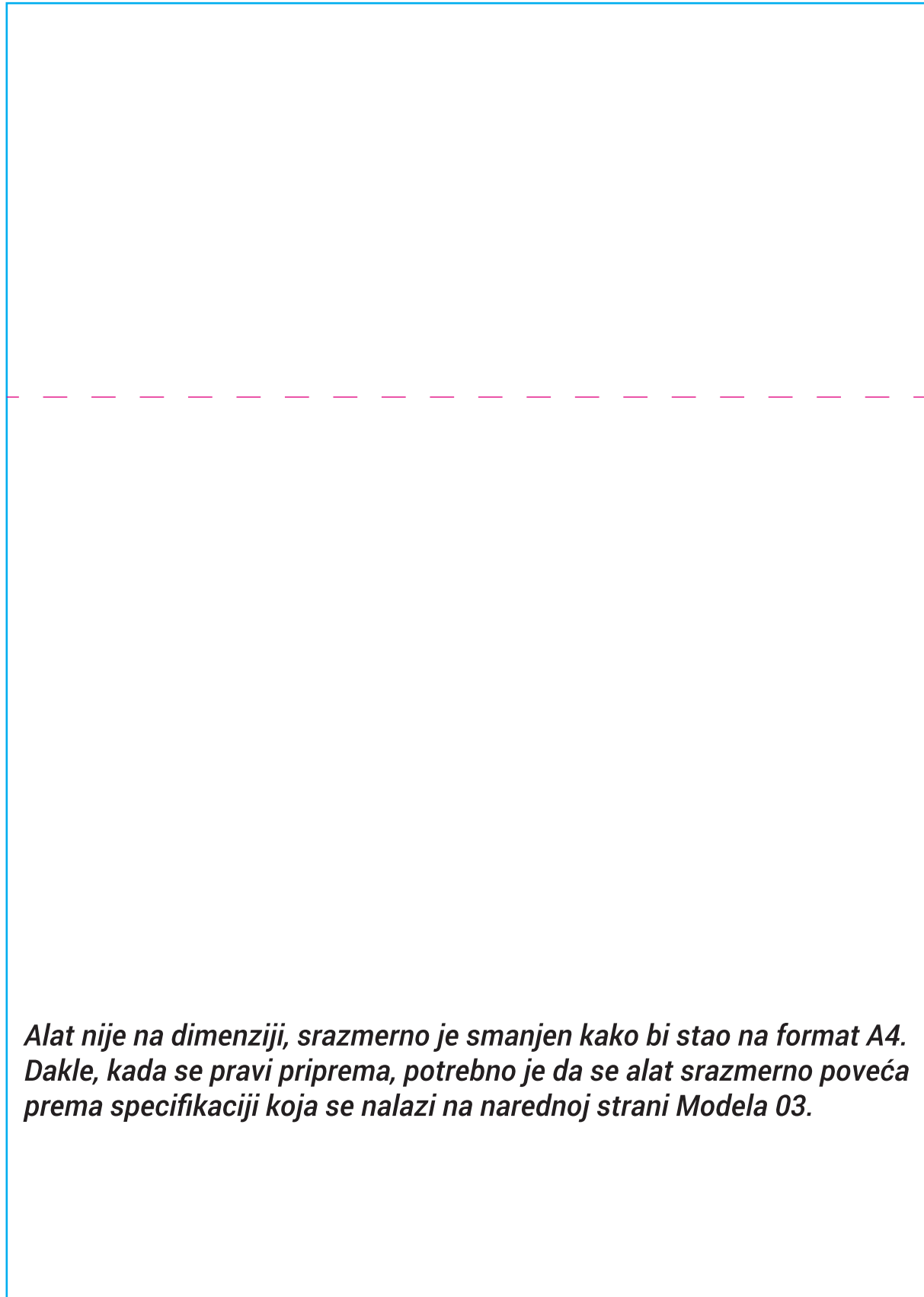
## 1.2 PRISTUPNICE

### 1.2.3 Model 03

#### LEGENDA

Secenje	
Bigovanje	
Perforacija	

*Alat spoljašnje i unutrašnje strane*



***Alat nije na dimenziji, srazmerno je smanjen kako bi stao na format A4. Dakle, kada se pravi priprema, potrebno je da se alat srazmerno poveća prema specifikaciji koja se nalazi na narednoj strani Modela 03.***

# 1.2 PRISTUPNICE

## 1.2.3 Model 03

PREDNJA STRANA

ZADNJA STRANA



DIMENZIJA SKLOPLJENE PRISTUPNICE		DIMENZIJA PRIPREME BEZ PREPUSTA		Prepust
širina	visina	širina	visina	
210 mm	297 mm	210 mm	297 mm	Potrebno je ostaviti prepust 3 mm sa svih strana

## POGLAVLJE 2

# UPUTSTVA ZA PROIZVODNJU FAJLOVA



## 2.1 OSNOVNI ZAHTEVI

### 2.1.1 Opšte

Da bi se željeni fajl koristio u izradi, potrebno je da priprema bude u **CMYK** kolornom modu.

Fajl treba biti pripremljen u skladu sa postavljenim dimenzijama.

Sve linkovane (ubačene) slike unutar radnog fajla moraju biti **EMBEDOVANE**.

### 2.1.2 Boje i objekti

Vrednosti boja i vektorskih objekata moraju biti pripremljene u CMYK paleti boja.

Crna boja je potrebno da bude samo iz karbona (C:0% M:0% Y:0% **K:100%**).

Siva boja bi takođe trebala da bude iz čistog karbona kako bi dobili što čistiju sivu boju.

Bitmap objekti treba da budu pripremljeni na 300dpi u .JPG formatu.

### 2.1.3 Personalizacija

Elementi personalizacije, uključujući barkodove, polja za potpisivanje i drugo, trebali bi biti pripremljeni u obliku vektorskog objekta.

## *Personalizacija teksta*

Potrebno je sav tekst koji se ne personalizuje pretvoriti u krive (učiniti ga nepromenljivim i nepodložnim izmenama, a pritom pri otvaranju na drugom računaru neće tražiti fontove). Za tekst koji se personalizuje je obavezno slanje fonta.

Font pretvaramo u krive tako što kliknemo na tekst (select/object/all text objects ukoliko želimo sav tekst da obeležimo), zatim type/create outlines (ctrl+shift+O).



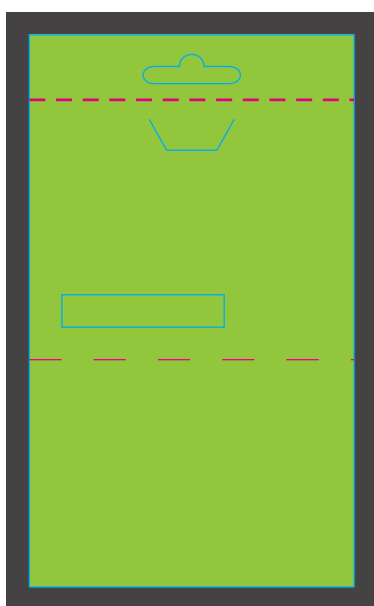
Primer izgleda teksta u fontu i krivama.

## 2.2 POSTAVLJANJE SADRŽAJA

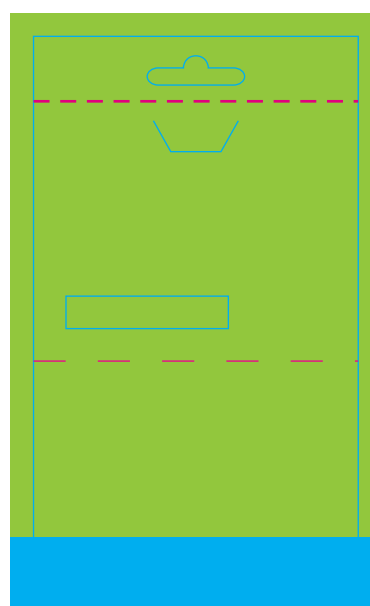
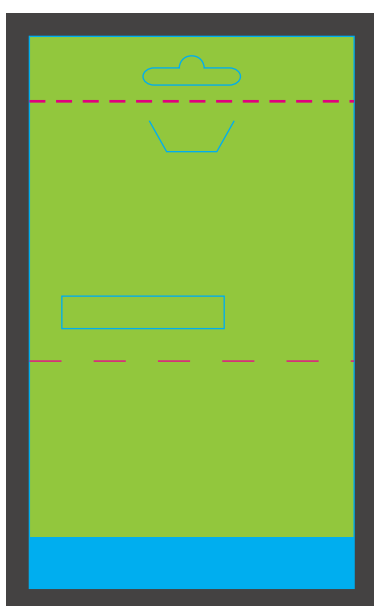
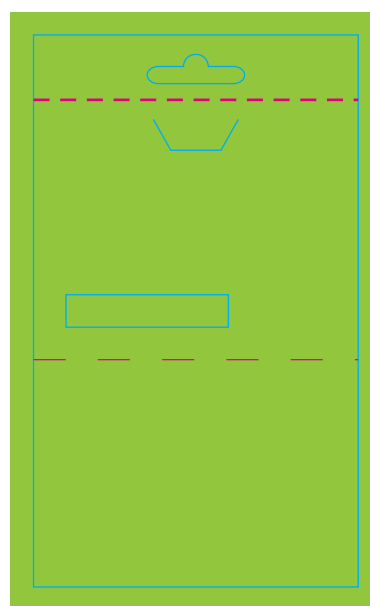
### 2.2.1 Prepust pripreme

Grafički elementi moraju biti raspoređeni do ivice prepusta.

 POGREŠNO



 ISPRAVNO



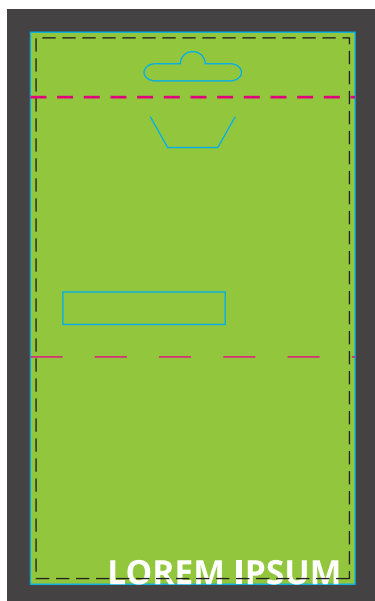
## 2.2 POSTAVLJANJE SADRŽAJA

### 2.2.2 Sigurnosna zona

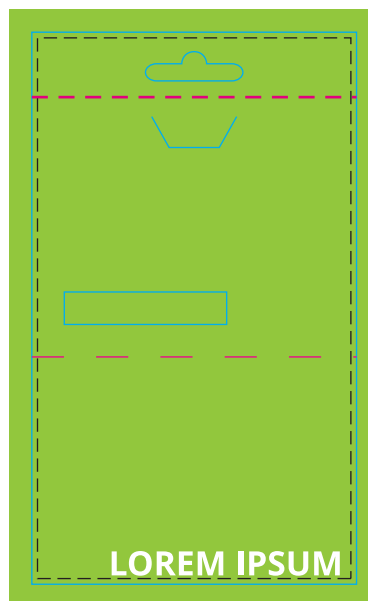
Kako grafički elementi ne bi otišli u sečenje jako je važno da budu pozicionirani unutar **sigurnosne zone**. Sigurnosna zona se nalazi 1,5mm od ivice sečenja.

Potrebno je embedovati slike prilikom implementacije unutar vašeg dizajna. U Adobe *illustratoru* to možete izvršiti klikom na taster **'Embed'** u gornjem levom uglu prozora ilustratora.

 POGREŠNO



 ISPRAVNO

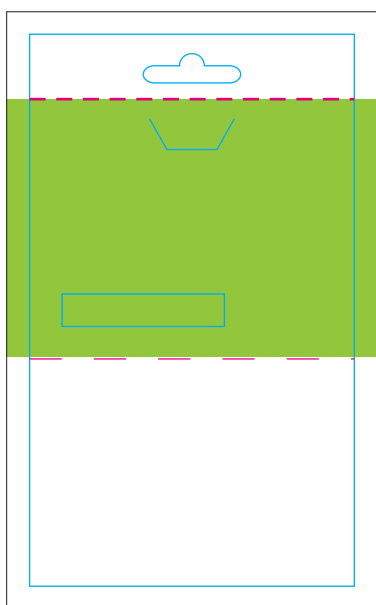


## 2.2 POSTAVLJANJE SADRŽAJA

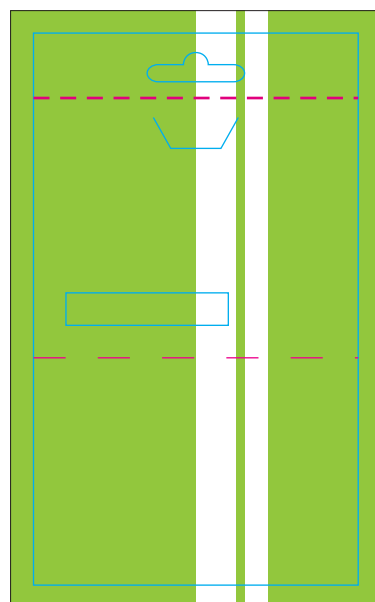
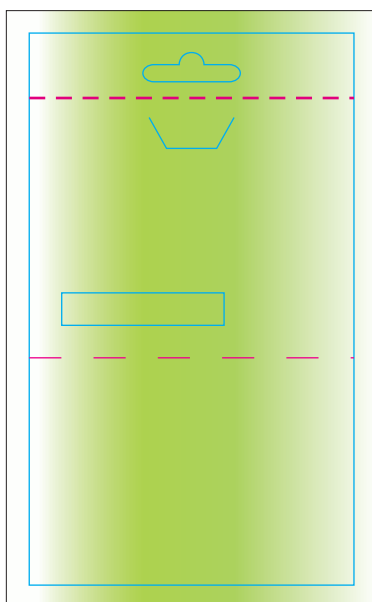
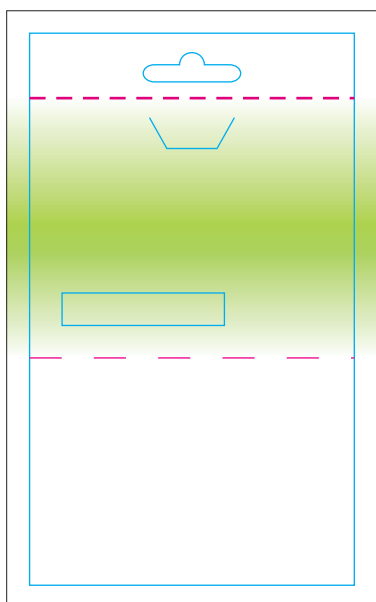
### 2.2.3 Priprema pozadine kod perforacije

Boje ili elementi na pozadini ne bi trebalo da imaju oštar prelaz kod perforacije ili bigovanja, već je preporučljivo da prelaz bude u vidu gradienta, jednobojne pozadine ili grafike/slike čiji elementi striktno ne moraju da dodiruju liniju perforacije ili bigovanja.

 NEPREPORUČLJIVO



 PREPORUČLJIVO



## POGLAVLJE 3

# PREPORUKE



## 3.1 SOFTVER

### 3.1.1 Izbor softvera

Naša preporuka je da koristite softvere kompanije **Adobe Systems Incorporated**, kako bi najlakše osigurali kompatibilnost sa računarskim standardom.

Svaki softver ima svoju specifičnu ulogu i ne mora nužno proizvesti optimalan dokument usklađen sa štampanjem, koji takođe uključuje softver kompanije **Adobe**.

Na primer, uobičajena je zabluda da je jedna od funkcija **Adobe Photoshop**-a čuvanje u PDF-u uz održavanje vektorskih slojeva. Ono što se zapravo izvozi nije vektorski objekat sa tipičnim svojstvima za ovu klasu, već rasterski sloj bitmap-a, koji čini drugu vrstu objekta.

Zbog toga efikasna upotreba ovog objekta nije moguća, pa bi kvalitet štampe mogao da bude niži od očekivanog.

**Upravo iz ovog razloga je naš izbor Adobe Illustrator koji sadrži izvorne vektorske objekte i izvozi ih u PDF-u skladu sa standardima.**

### 3.1.2 Efekti i filteri

Alati kao što su filteri, senke, gradienti... mogu varirati kroz različite verzije korišćenog softvera. Stoga vam preporučujemo da detaljno proverite prikaz koji vam šaljemo na potvrdu, kao i uzorak ukoliko vam ga dostavljamo.

## 3.2 BOJE

### 3.2.1 Overprint

Preštampavanje ili overprint opcija podrazumevana je vrednost za pokrivne boje. Pokrivna boja znači da se prepisuje ili preštampava preko ostalih boja. Česte su greške u pripremama za štampu gde crna nije definisana da preštampava ostale boje već ih "buši".

Najčešći problem su u tom slučaju crna slova koja je onda jako teško upasovati u štampi. Najčešći previd koji se dešava su fajlovi iz photoshopa, jer on nije podešen da overprintuje crnu boju.

Opcija **OVERPRINT** nije preporučljiva našoj vrsti štampe.

## 3.3 VRSTE FAJLOVA

### *Preporučeni fajlovi:*

- Ai
- PDF
- CDR
- EPS
- SVG

### *Nepreporučeni fajlovi:*

Delimična ili potpuna nemogućnost korekcija i prilagođavanja vrsti štampe.

- PSD
- JPG

## POGLAVLJE 4

# DODATNE INFORMACIJE



## 4.1 OBIM ODGOVORNOSTI

Imajte na umu da, iako je **Cards Print** isključivo odgovoran za tehnološki proces štampe, ne može se smatrati odgovornim za fajl koji je klijent poslao, način na koji je on kreiran i u kojoj meri su navedeni fajlovi u skladu sa našom specifikacijom.

Nepridržavanje zahteva i preporuka navedenih u ovoj specifikaciji može učiniti fajl neupotrebljivim ili manjeg kvaliteta u odnosu na očekivanja. Ukoliko klijent želi da se fajlovi izmene, naš dizajn tim procenjuje fajl i obaveštava da li i u kojoj meri mogu da se urade zahtevane korekcije.

## 4.2 KONTROLNA LISTA

- Ispravnost formata (Vektorski format)
- Vektorski elementi unutar fajla
- Poštovanje sigurnosne zone
- Ostavljanje prepusta
- Dimenzije po specifikaciji
- Boje u CMYK-u
- Tekst u krivama
- Fontovi za personalizaciju
- Embedovane slike unutar fajla (JPG, 300dpi)
- Efekti, filteri i overprint
- Pozadina kod perforacije