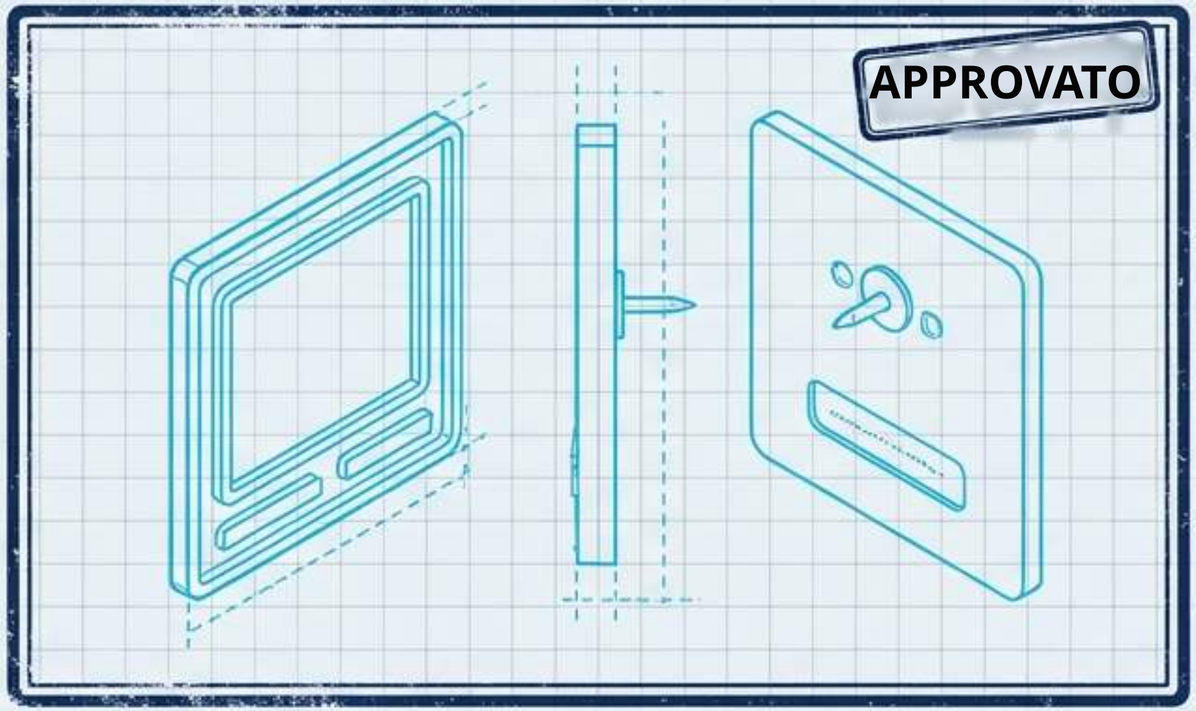
Dove produrre spille smaltate personalizzate all'ingrosso

Guida per acquirenti B2B su stampi, MOQ, cartoncini di supporto e controllo qualità

SPECIFICHE DEI MATERIALI

MATERIALE DI BASE	Lega di zinco (standard) o ottone (premium) - OTTIMIZZATO PER I DETTAGLI
OPZIONI DI PLACCATURA	Oro, argento, nichel nero, oro rosa - PIÙ FINITURE DISPONIBILI
TIPO DI SMALTO	Smalto morbido (incassato) o smalto duro (a filo) VARIAZIONE DI TEXTURE
RIVESTIMENTO EPOSSIDICO	Cupola trasparente opzionale - MAGGIORE DURATA



FLUSSI DI PRODUZIONE E CQ

INVIO DEL DESIGN

↓

CREAZIONE DELLO STAMPO

↓

FASE DI APPROVAZIONE DEL CAMPIONE

↓

PRODUZIONE IN SERIE (stampaggio, placcatura, colorazione)

↓

PUNTO DI CONTROLLO QUALITÀ (ispezione visiva, test di adesione)

↓

IMBALLAGGIO (cartoncini di supporto, buste in polietilene)

↓

SPEDIZIONE

DATI DI APPROVVIGIONAMENTO

PARAMETRI DELL'ORDINE	INTEGRAZIONE DEL CARTONCINO DI SUPPORTO
QUANTITÀ MINIMA D'ORDINE (MOQ): 100 UNITÀ (TIPICA)	MATERIALE: cartoncino da 300 gsm (standard) - PERSONALIZZABILE
TEMPI DI CONSEGNA: 3-5 SETTIMANE (DALLO STAMPO ALLA SPEDIZIONE) - OPZIONI EXPRESS	STAMPA: quadricromia CMYK, fronte-retro - SPAZIO PER IL BRAND
FASCE DI PREZZO: sconti per volume - RICHIEDI UN PREVENTIVO PER GRANDI QUANTITÀ	FINITURA: laminazione opaca o lucida - **SENSAZIONE PREMIUM**

CERTIFIED SUPPLIER

ZIGPAC (SKU ZPCP0002)

IL PROBLEMA DI ALLINEAMENTO NEGLI ACQUISTI ALL'INGROSSO

CLIENT APPROVAL

Preventivo A	
Tecnico	Fittizio
	Fittizio
	Smalto
Piano tecnico	72,0
	4.5mm
Peso	70g

Preventivo B	
Tecnico	
	Fittizio
	Smalto
	Smalto
Riempimento smalto	1,20
	4,5 mm
Peso	1:0g

Preventivo C	
Tecnico	
	Fittizio
	Fittizio
	Smalto
	Smalto
Scheda tecnica	72,0
	4,5 mm
	72 g
Peso	

SFASAMENTO

DISCREPANZA: 4,5 mm

SFASAMENTO: 12°

DEVIAZIONE: 8%

! REGOLE SUI DIFETTI SOGGETTIVE

Impatto: controllo qualità incoerente.

! COSTO DELLO STAMPO NASCOSTO NEL PREZZO UNITARIO

Impatto: costo unitario gonfiato.

! CARTONCINI RETAIL DISALLINEATI

Impatto: mancata conformità retail.

Schema disallineato

PUNTI CHIAVE E DATI

3 DELLE 5 SPILLE

IN UN PICCOLO ORDINE HANNO AVUTO PROBLEMI DI RIEMPIMENTO.

Su 2.000 pezzi, una regola sui difetti poco chiara trasforma piccoli problemi di riempimento in una costosa controversia.

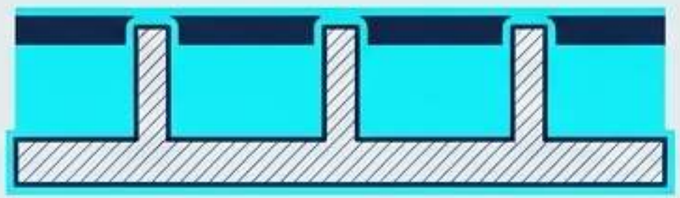
Un cartoncino di supporto con fori per i perni disallineati può bloccare un lancio retail.

Preventivo, campione e ispezione devono fare riferimento a un'unica specifica scritta.

ar ap

ZIGPAC

Diagnostica per la scelta del processo

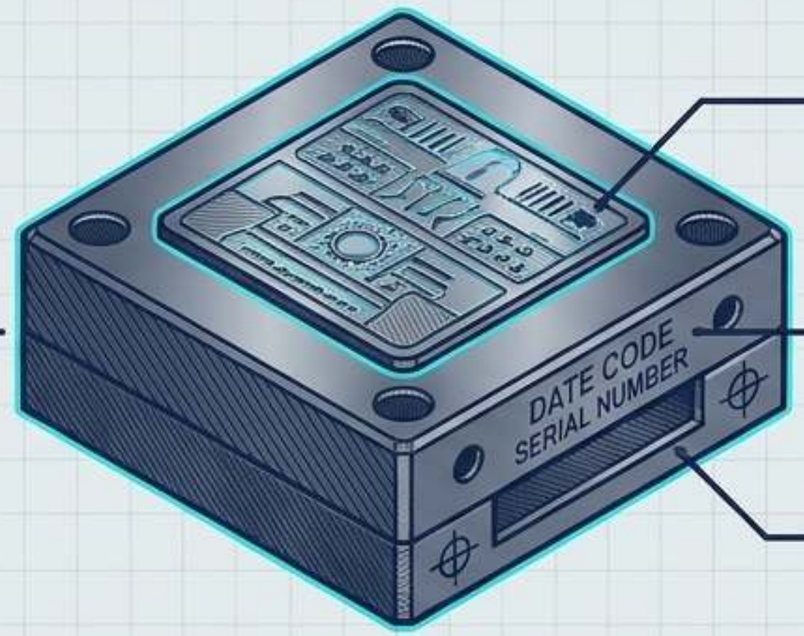
		
Smalto duro **(Zigpac Custom Hard Enamel)**	**Smalto morbido** **(Zigpac Custom Soft Enamel)**	**Coniato** **(Zigpac Custom Die Struck)**
Superficie: smalto in eccesso e lucidato a filo delle linee metalliche. **Uso: loghi aziendali, collezioni retail, spille di riconoscimento. La preferita dai collezionisti.**	**Superficie: linee metalliche in rilievo con colore incassato.** **Uso: omaggi in grandi volumi ed eventi con budget più ridotti. Mantiene linee in rilievo più sottili.**	**Superficie: rilievo interamente in metallo senza riempimento di smalto.** **Uso: design formali, monocromatici o di tradizione.**

Canali di approvvigionamento: chi controlla la tua specifica?

Canale	Processo	Comunicazione	Controllo e idoneità
Fabbrica diretta (modello Zigpac)	La fabbrica incide lo stampo e produce le spille. 	Comunicazione diretta.	Alto controllo della specifica. Ideale da piccole fasce a migliaia di pezzi.
Broker commerciale	Fabbrica subappaltata (spesso non dichiarata).	Il broker fa da intermediario.	Controllo medio; dipende dalla trasparenza sulla proprietà dello stampo.
Distributore promozionale	Si rifornisce da fornitori a monte.	Comunicazione con il rappresentante locale.	Controllo medio; ideale per eventi con più articoli e scadenze.
Studio di spille online	Produzione propria o di partner dello studio.	Tutti Comunicazione tramite modulo web.	Controllo minore per dimensioni/imballaggi predefiniti.

La verità su stampi e attrezzature

Lo stampo in acciaio è un costo fisso una tantum. L'incisione richiede lo stesso lavoro per 100 pezzi e per 5.000. Chiedi a ogni fornitore di indicare questa voce separatamente.



Proprietà:

Il costo trasferisce la proprietà dello stampo o solo il diritto di usarlo?

Conservazione:

Per quanto tempo viene conservato dopo l'ultimo ordine?

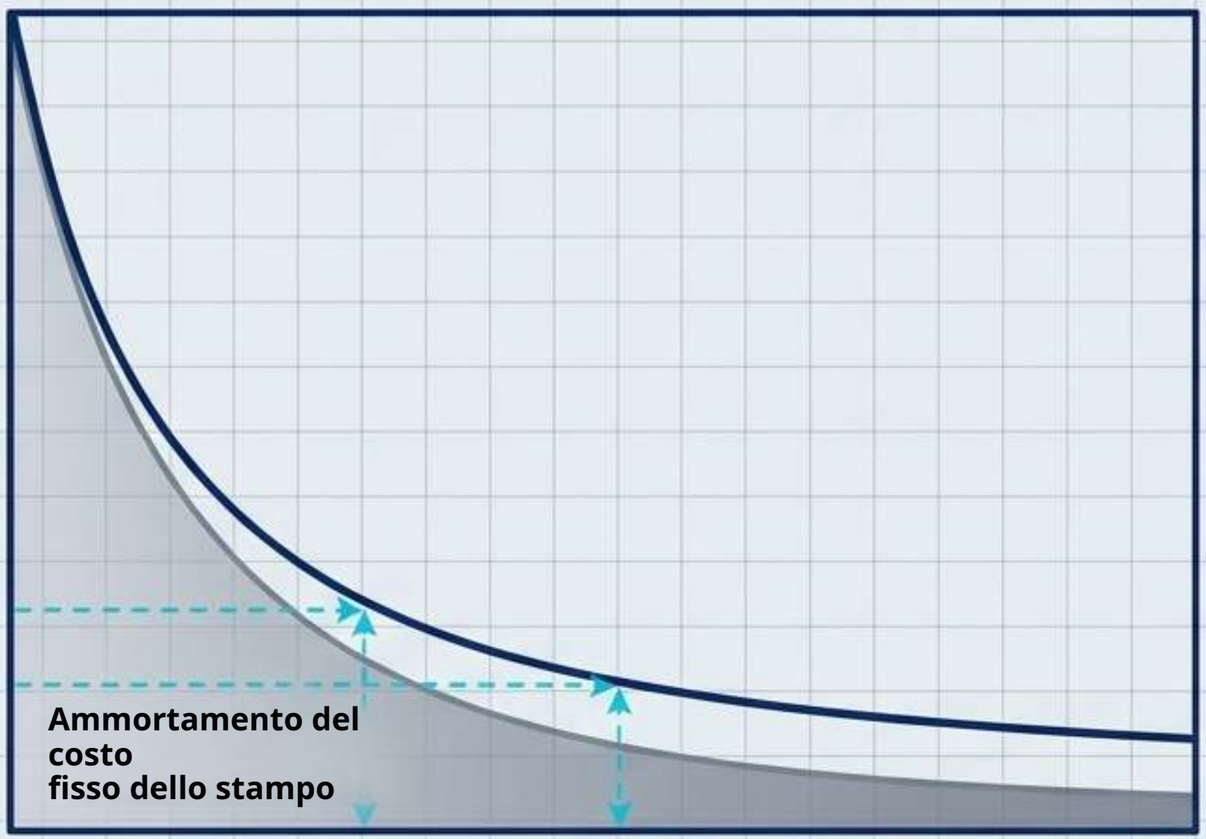
Setup per riordino: un ordine ripetuto senza modifiche comporta un nuovo costo di setup?

Stoccaggio:

Dove viene conservato lo stampo? Può essere trasferito?

SPECIFICA CERTIFICATA
19/1/2022

Economie di scala: volume vs. prezzo unitario



Riferimento nov. 2026			
	Volume	Smalto duro	Smalto morbido
1	50+	US$3.20	US$1,50
2	500+	US$1,30	US$0.62
3	1,000+	US$1.05	US$0.48

Il calcolo: raddoppiare la quantità (da 500

a 1.000 pezzi in smalto duro) riduce il prezzo unitario del ~19% ma aumenta la spesa totale per le spille del ~62%.

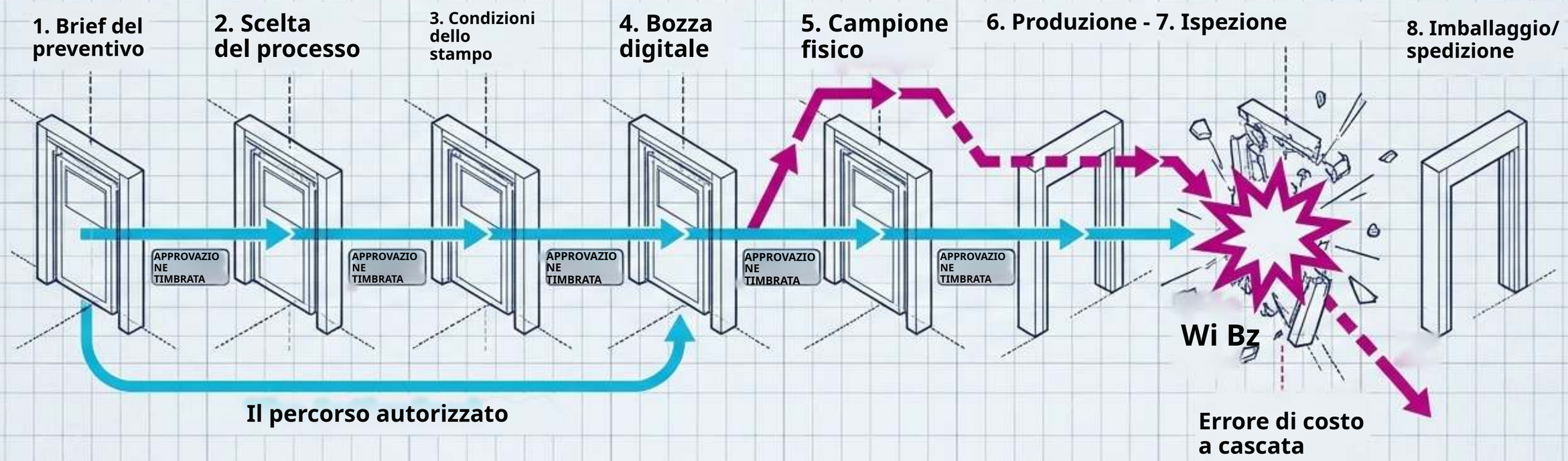
In sintesi: la quantità per design incide sul costo più della quantità totale di design misti.

Proteggere il margine: il vero costo totale a destino

$$\frac{\text{(Spesa spille + attrezzature dettagliate + imballaggio + trasporto + dazi e sdoganamento)}}{\div \text{ (pezzi che superano l'ispezione)}}$$

Se arrivano 1.000 pezzi e 20 non superano l'ispezione senza sostituzione concordata, ogni costo va diviso per 980, non per 1.000. Ecco perché le condizioni di rimedio vanno inserite nel preventivo.

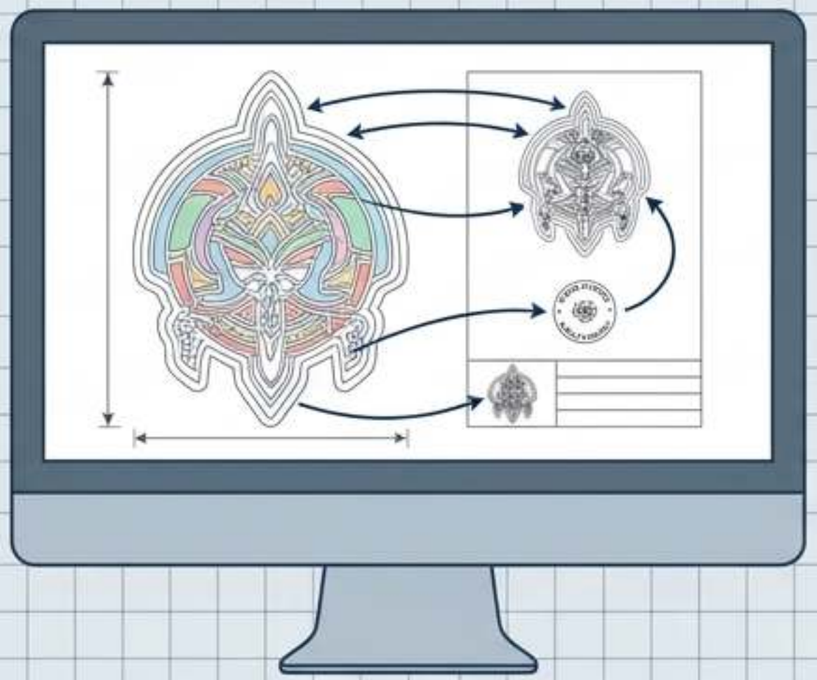
Il flusso di approvazione in 8 fasi



Se salti una fase di approvazione, il costo per correggere un problema si sposta a una fase successiva e più costosa.

Bozze digitali vs. validazione fisica

BOZZA DIGITALE



**La bozza digitale verifica: contorno, dimensione finale, indicazioni dei colori, scelta della placcatura, posizione del perno,
timbro sul retro, grafica del cartoncino di supporto.**

CAMPIONE FISICO



Il campione fisico verifica: colori reali, lucidatura, tonalità della placcatura e tenuta della chiusura.

In sintesi: richiedi un campione fisico [US$5-30 da Zigpac] quando contano i colori del brand, la tonalità della placcatura o la presentazione retail. Diventa il tuo riferimento vincolante per l'ispezione.

Allineamento dell'imballaggio retail



Regola fondamentale:

Posiziona i fori in base alle posizioni reali dei perni della spilla nel campione fisico approvato, NON al disegno digitale.

Specifiche richieste: dimensioni/materiale del cartoncino, lati stampati, foro di aggancio (tondo/asola), fori per i perni, codice a barre conforme (con zona di rispetto) e testo di avvertenza/indicazione di origine.

Definire il catalogo dei difetti

Difetti critici

(Tolleranza zero; lotto bloccato):

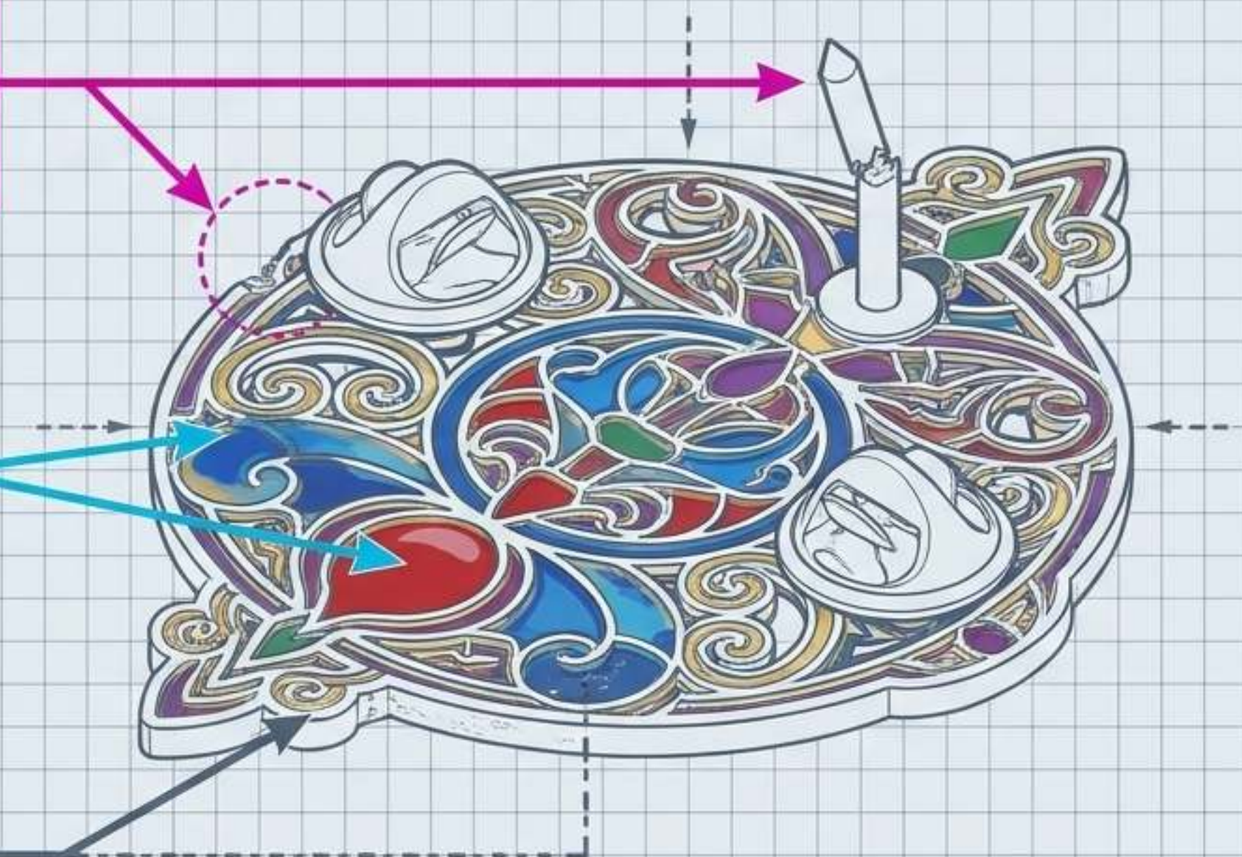
Bave taglienti, perni mancanti/spezzati, design errato, codice a barre errato.

Difetti maggiori (limite rigoroso):

Campo colore diverso dalla bozza, smalto visibilmente scarso/in eccesso, tonalità della placcatura diversa dal campione, chiusura difettosa.

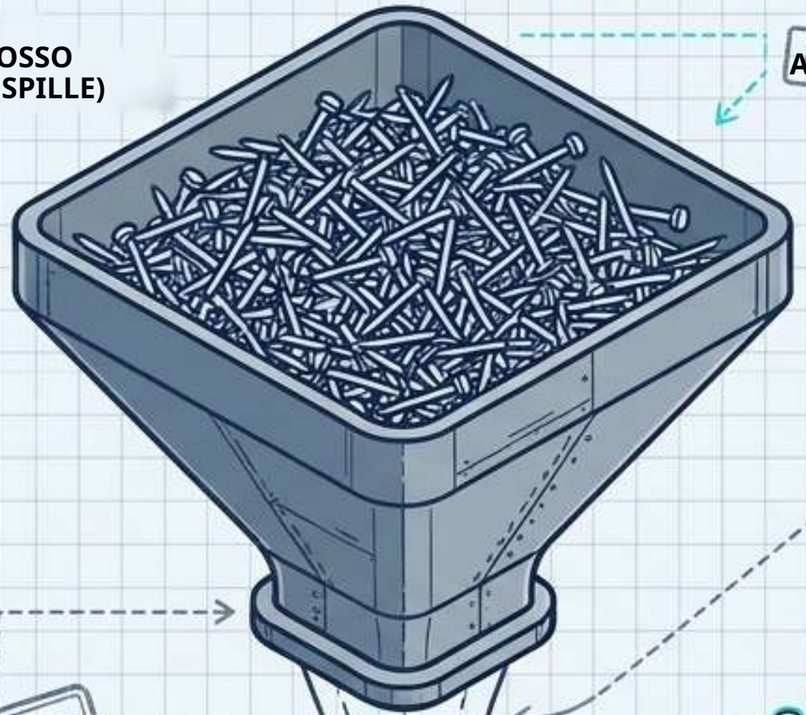
Difetti minori (limite più ampio):

Piccole porosità o segni di lucidatura visibili solo da vicino, lievi graffi sul cartoncino di supporto.



Validare il lotto all'ingrosso (ISO 2859-1)

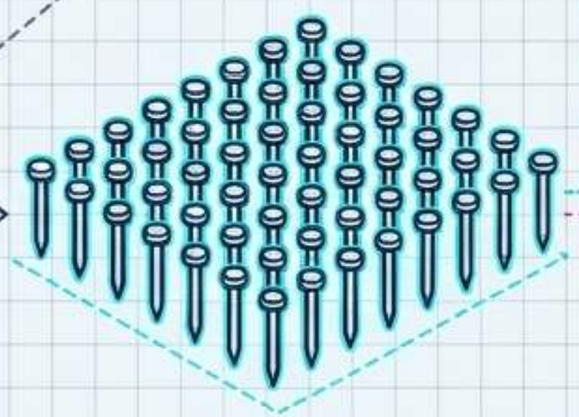
LOTTO
ALL'INGROSSO
(es. 5.000 SPILLE)



APPROVATO

VALIDATED

APPROVED



CAMPIONE CASUALE

LIVELLO DI QUALITÀ ACCETTABILE (AQL)



INSPECTION POINT

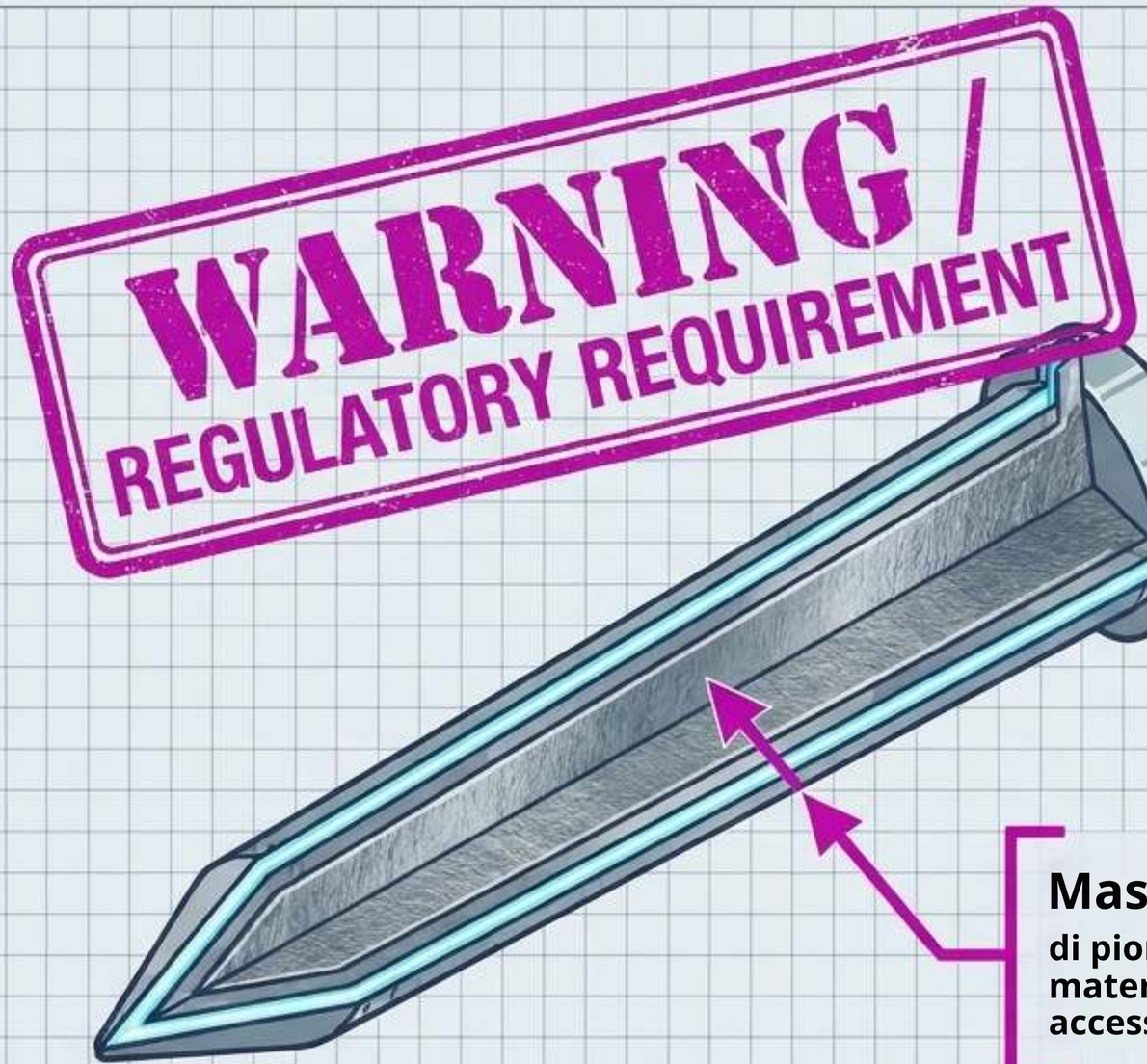
Concetto: controllare 5.000 spille una per una

è impossibile. Usa il campionamento per attributi (ISO 2859-1 o ANSI/ASQ Z1.4).

Applicazione: dimensione del lotto e livello di ispezione

determinano la dimensione del campione casuale.
Concorda un AQL per ciascuna classe di difetto (critico, maggiore, minore) anziché un unico valore per l'intero lotto.

Limiti di conformità: prodotti per bambini



Massimo 90 ppm in vernici e rivestimenti superficiali.

Massimo 100 ppm
di piombo totale nel materiale accessibile del substrato.

La legge:

Se le spille sono destinate principalmente a bambini fino a 12 anni, si applicano rigidi limiti USA sul piombo.

Azione:

I giocattoli possono richiedere ulteriori test e obblighi di certificazione. Esigi prove di test di terze parti; non accettare mai garanzie verbali.

Il brief di preventivo standardizzato

Ci servono [quantità] pezzi per design di [numero] design in [smalto duro/morbido/coniato], [larghezza x altezza] di dimensione finale, [metallo di base] con [placcatura], [numero] colori abbinati alla grafica vettoriale, [chiusura a farfalla/di sicurezza/magnete/due perni] con [timbro sul retro sì/no] confezionate su [specifiche cartoncino] cartoncini di supporto con [codice a barre/testo] in busta singola in polietilene, [quantità per confezione] per cartone, consegnate a [luogo] entro il [data].]

Conferma essenziale: indicate separatamente stampo/attrezzature, prezzo unitario per fascia, imballaggio, campione e trasporto, e specificate le condizioni di proprietà, conservazione e riordino dello stampo.

La checklist per interrogare il fornitore

Domande da chiarire prima di avviare le attrezzature:

- ☐ 1. Incidete lo stampo e producete le spille internamente?
- ☐ 2. Il costo di stampo/attrezzature è indicato separatamente?
- ☐ 3. Chi possiede lo stampo, dove viene conservato e per quanto tempo?
- ☐ 4. Un riordino senza modifiche comporta un costo di setup?
- ☐ 5. Quanto costa il campione fisico rispetto alla bozza digitale?
- ☐ 6. Quale standard AQL si applica a ciascuna classe di difetto?
- ☐ 7. Qual è il rimedio esatto per i pezzi difettosi (sostituzione/rimborso/credito)?
- ☐ 8. Quale Incoterm si applica per dazi e sdoganamento?

La base di approvvigionamento Zigpac

Velocità:	Quotes returned in 1–6 hours. Production starts within 2 hours **dalla conferma del pagamento. Tempi di 10-15 giorni per lo smalto duro.**
Scala:	**Fasce di prezzo a partire da soli 50 pz (MOQ finale nel preventivo). eProof gratuita.**
Trasparenza:	**Ogni preventivo è dettagliato. Condizioni dello stampo, prezzo finale e tempistiche sono confermati per iscritto prima dell'avvio delle attrezzature. Referente dedicato via email per acquirenti all'ingrosso.**

Problema di qualità?
Rimborso completo, senza reso.

