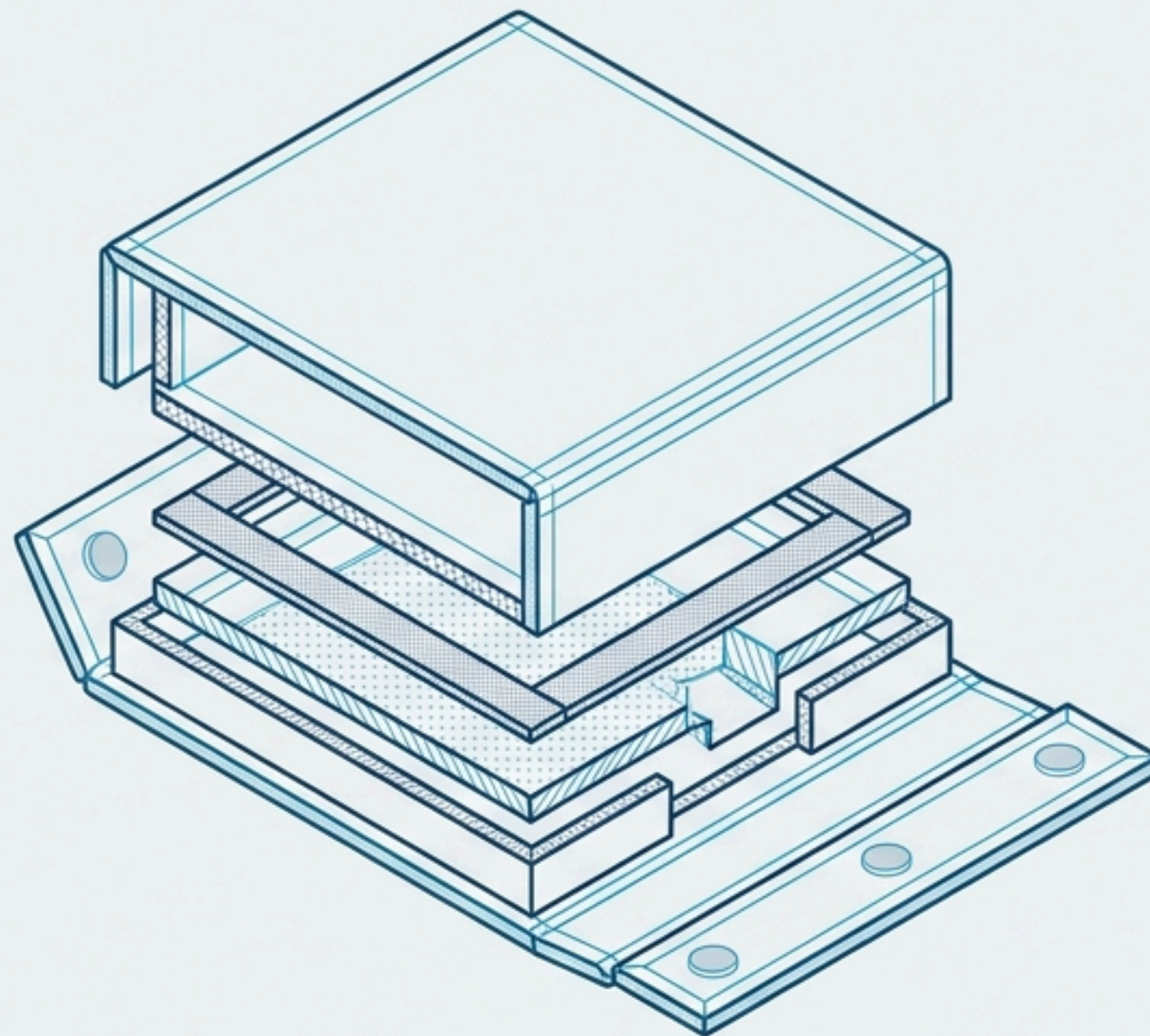


Hộp quà từ tính có thể gấp gọn theo yêu cầu

Hướng dẫn mua hàng ZIGPAC (SKU: ZPCBOO06)



Thiết kế hệ thống trình bày và giao hàng hoàn chỉnh.

Vượt xa chiếc hộp:

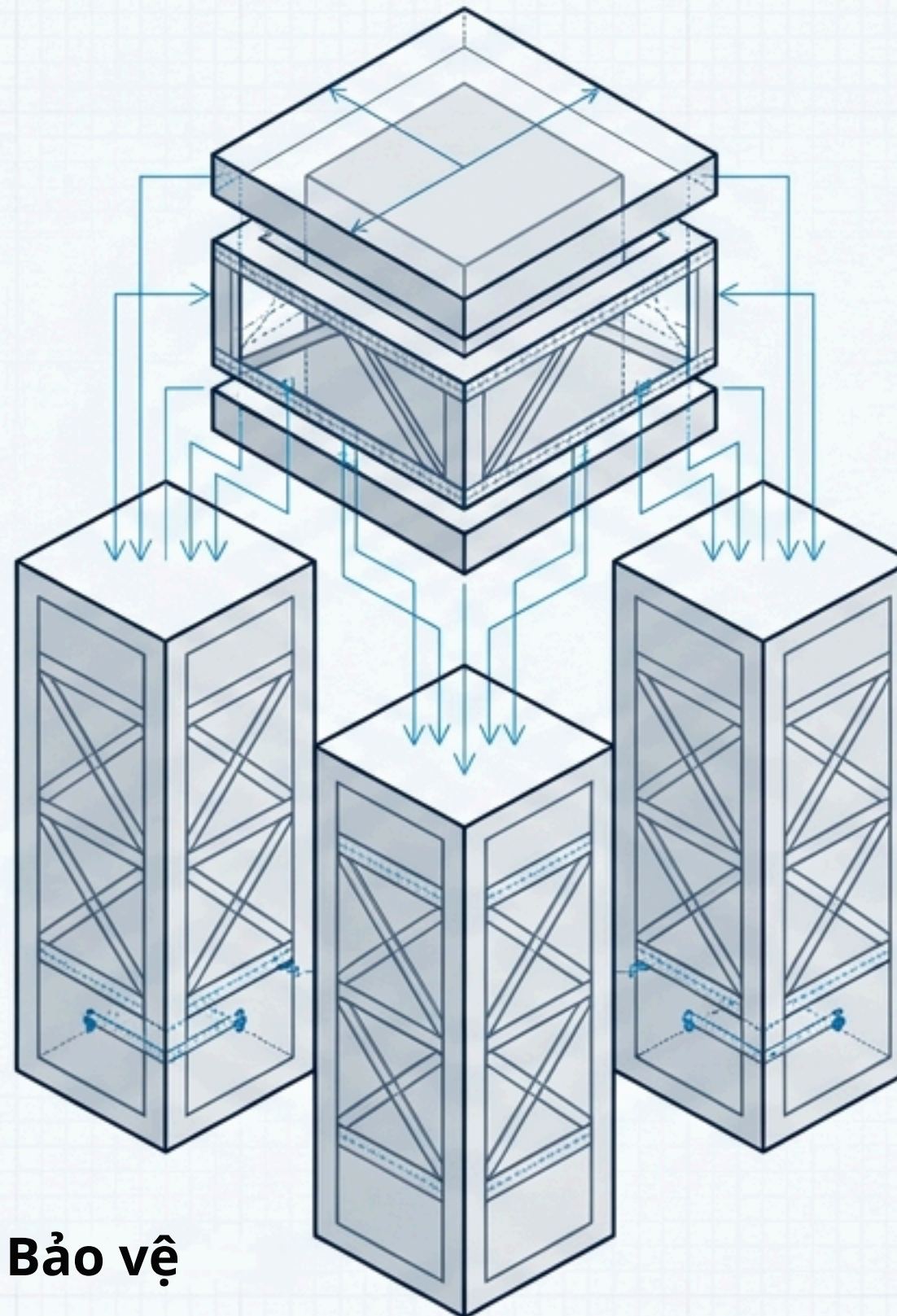
Thiết kế Hệ thống giao hàng

Vẻ ngoài đẹp không thể bù đắp cho nắp đậy lệch, lót bên trong cho phép xô dịch, hoặc hộp đến nơi với góc bị hỏng. Những lỗi này gây ra công đóng gói lại, chi phí thay thế, và trải nghiệm mở hộp kém.

Trình bày

Bảo vệ

Hậu cần

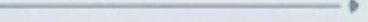




GIẢI PHÁP THỰC TIỄN

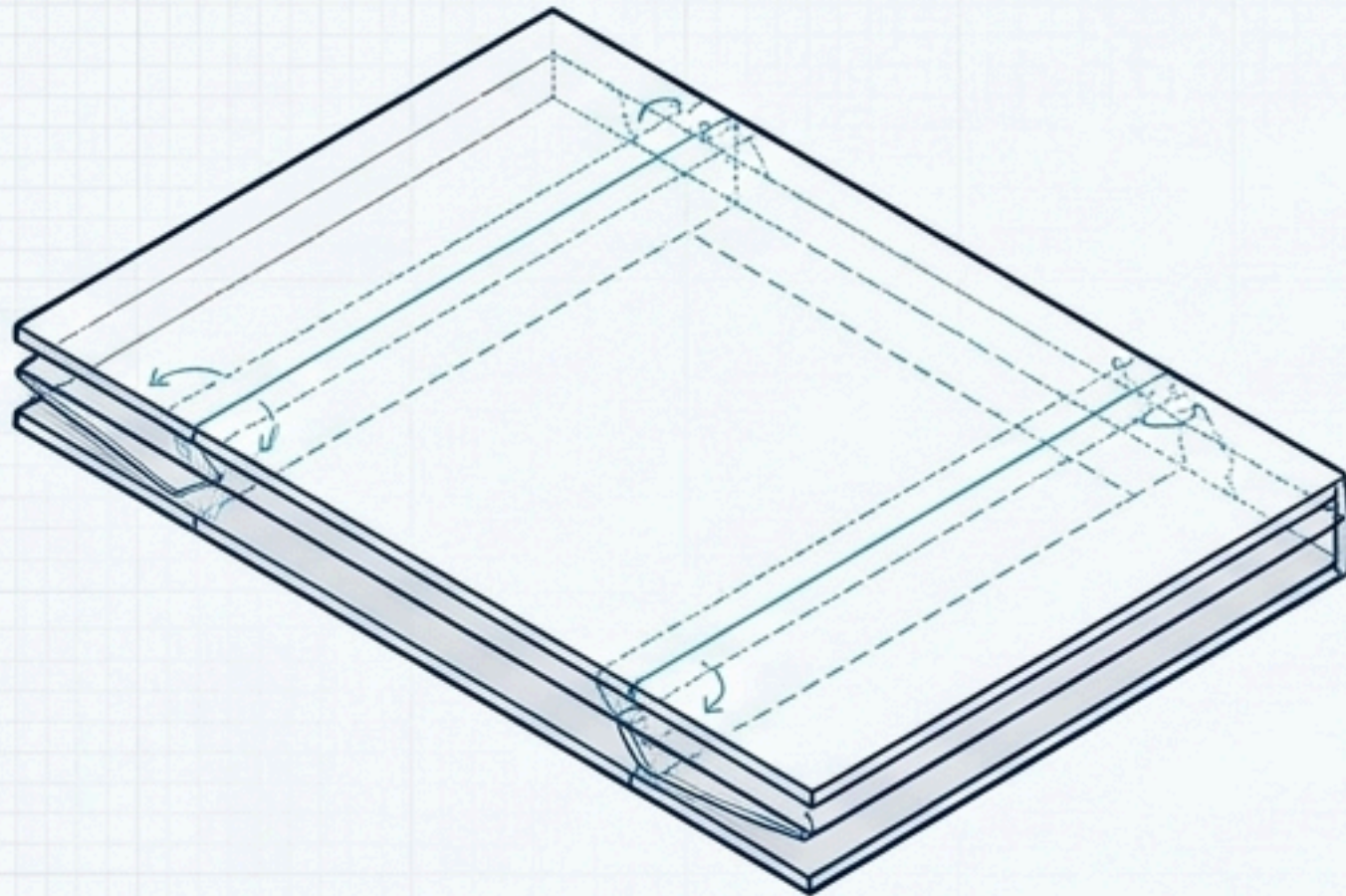
Giải pháp thực tiễn là phát triển đồng thời phần trình bày và hệ thống giao hàng.

Bắt đầu với vật phẩm thực tế, xác định độ khít sau khi lắp ráp, so sánh các mẫu hoàn thiện, và phê duyệt cấu hình vận chuyển hoàn chỉnh.

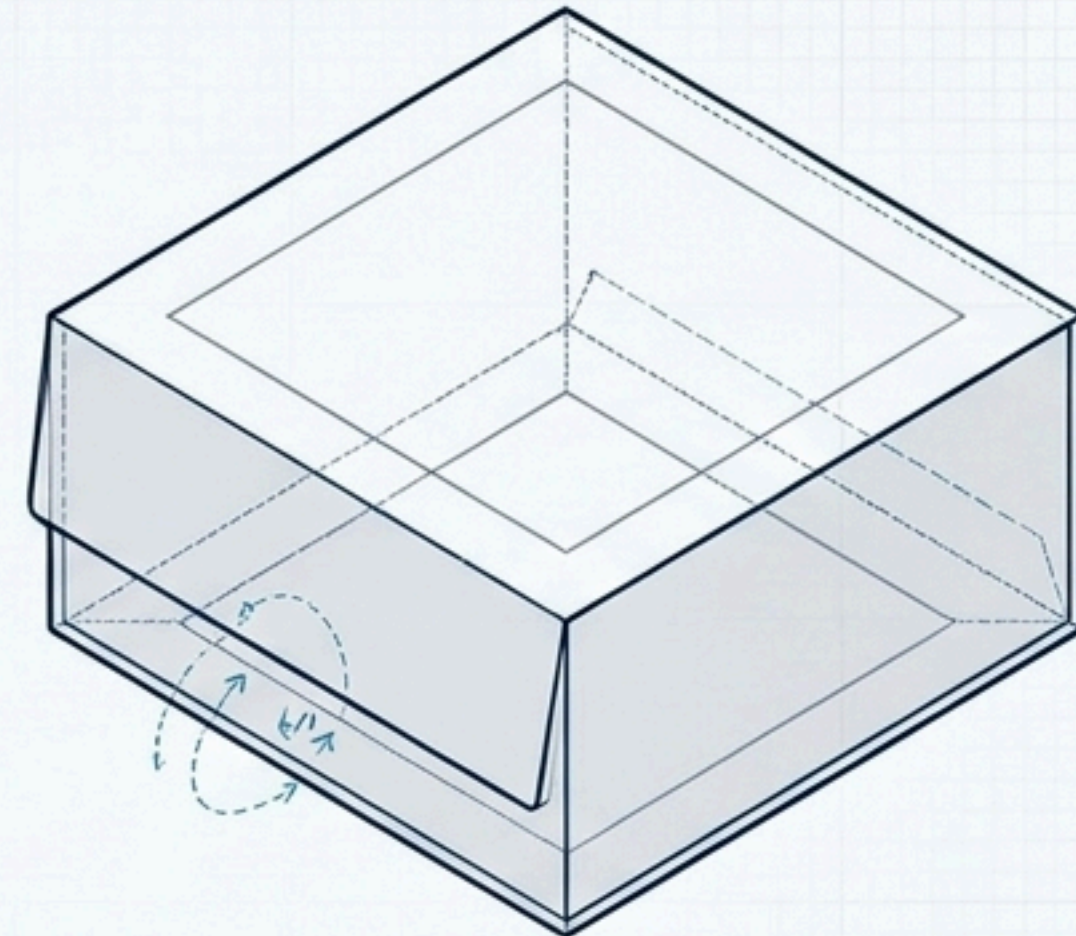


Xác định cấu trúc từ tính có thể gấp gọn

Tấm A



Tấm B



Cơ chế cốt lõi

Thân hộp được thiết kế để gấp phẳng, kết hợp với nắp giữ đóng bằng từ tính. Mang lại trình bày có cấu trúc, không giống túi quà mềm.

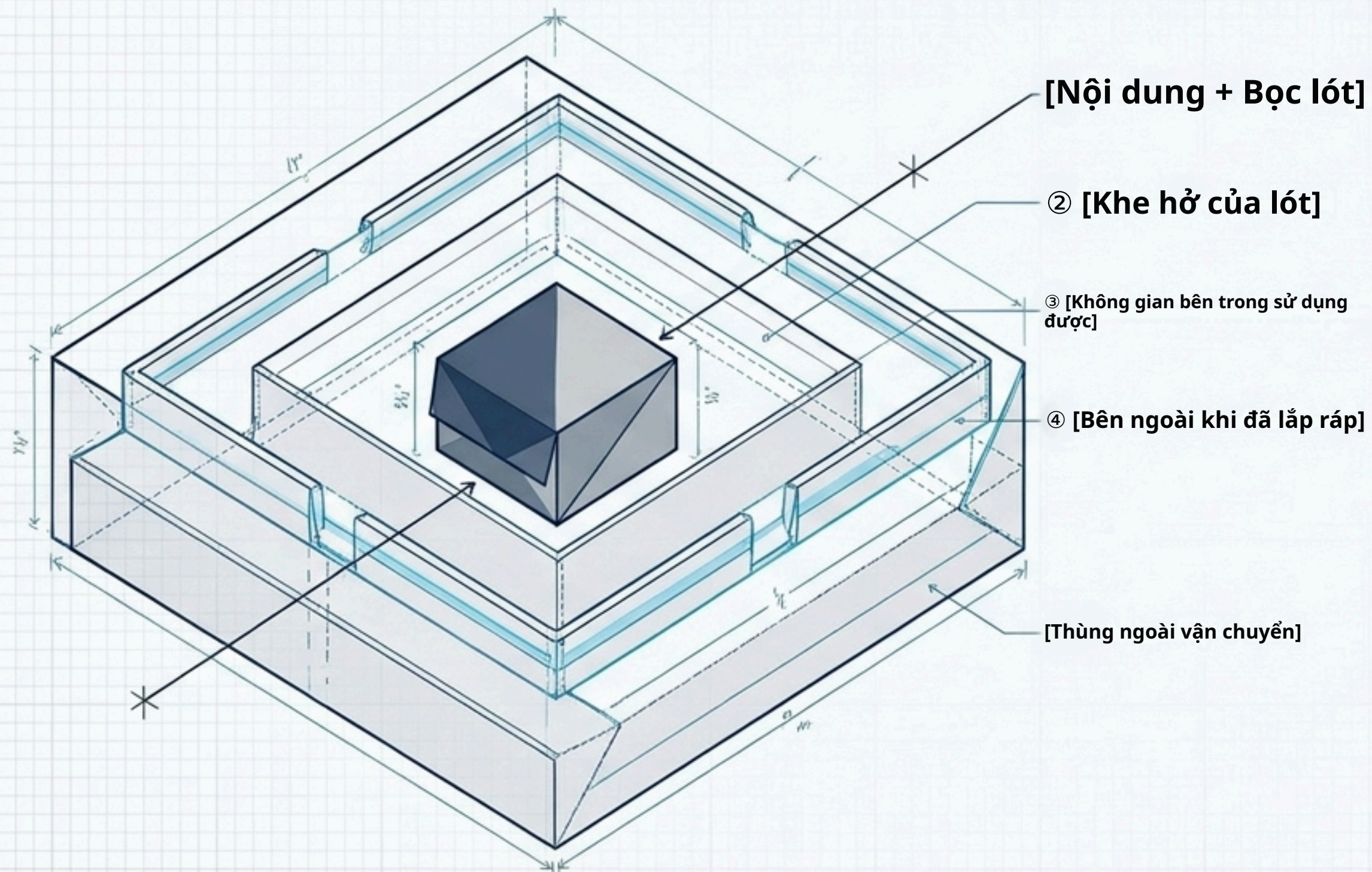
Ràng buộc cấu trúc, không phải xếp hạng tải trọng

"Có thể gấp gọn" chỉ mô tả cấu tạo. Nó không xác lập mức tải trọng đã kiểm định hoặc mức bảo vệ khi vận chuyển.

Vận chuyển phẳng so với khả năng tái sử dụng

Phân biệt việc vận chuyển phẳng với việc gấp phẳng nhiều lần sau khi sử dụng. Các phương pháp lắp ráp cố định góc bằng keo không được thiết kế để tháo rời lắp lại.

Phương trình độ khít: Định kích thước từ bên trong ra ngoài



Bắt đầu từ thực tế

Bao gồm bao bì hiện có, lớp bọc bảo vệ và thẻ in. Chỉ đo sản phẩm chính là không đủ.

Bên trong so với bên ngoài

Kích thước bên trong quyết định độ khít; kích thước bên ngoài quyết định vận chuyển thùng carton.

Tính đến lót bên trong

Thành và khe hở của lót không tự biến mất; chúng phải được tính toán một cách chính xác bên trong kích thước hộp đã nêu.

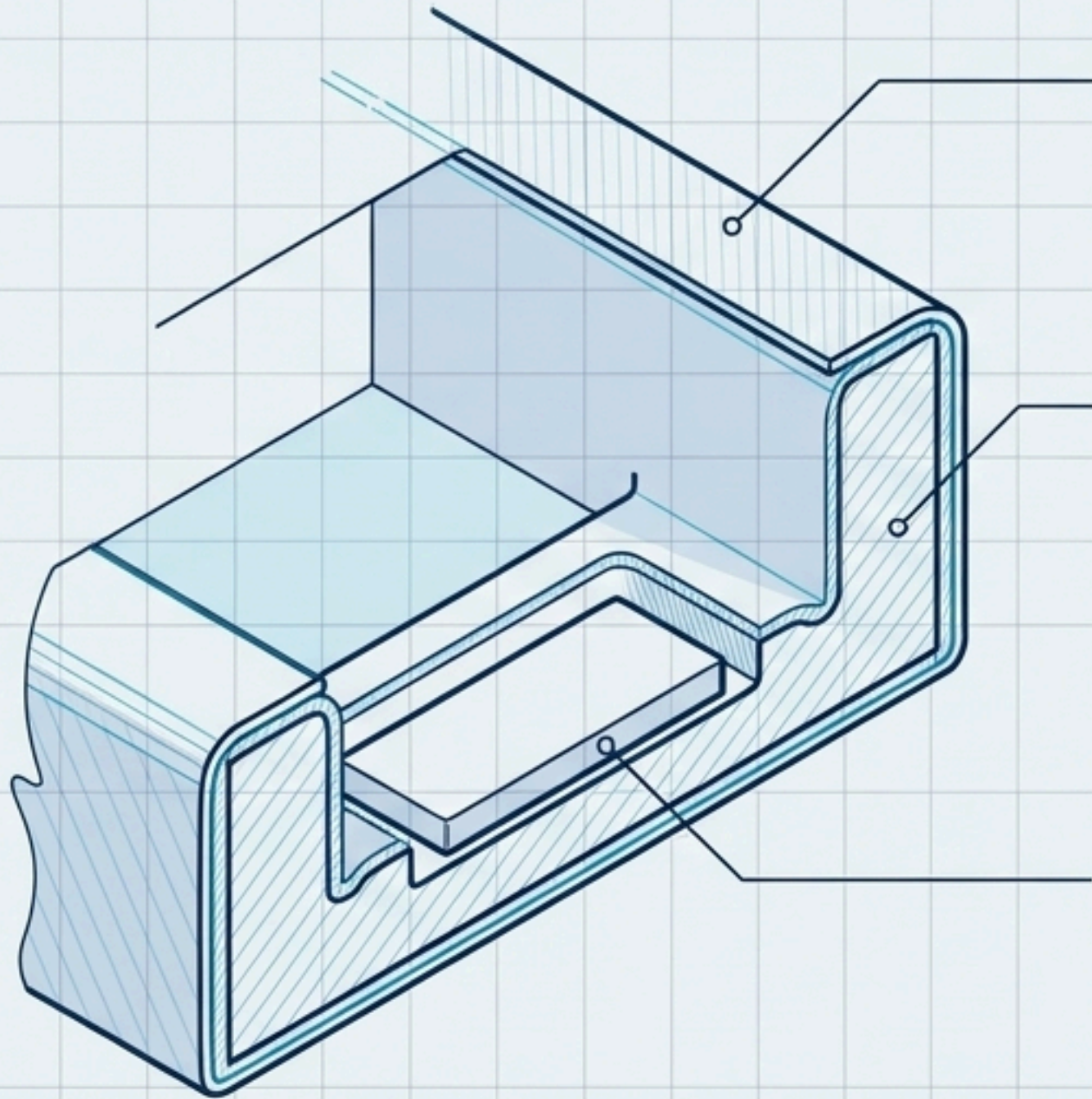
Không có sức chứa chung

Sức chứa và trọng lượng chịu được chỉ được xác định qua kiểm chứng trên mẫu vật thực tế, không phải thông số mặc định.

Ánh xạ các trường thông số

Trường thông số	Cách ghi nhận	Nội dung cần xác lập khi phê duyệt
Nội dung	Ghi theo danh sách hạng mục và LxWxH riêng từng mục, đơn vị mm.	Toàn bộ bố cục dự kiến vừa khít.
Không gian bên trong sử dụng được	Ghi LxWxH theo mm (xác định các điểm đo).	Lót và nội dung không cản trở việc đóng nắp.
Bên ngoài khi đã lắp ráp	Ghi LxWxH theo mm.	Bộ đóng gói vận chuyển bảo vệ chứa vừa hộp.
Trọng lượng khi đã đóng hàng	Ghi theo g hoặc kg (xác định nội dung).	Cấu trúc đề xuất được đánh giá dưới tải trọng dự kiến.
Bố trí lót	Ghi nhận cách bố trí các ngăn/khoang.	Nội dung giữ đúng vị trí và dễ lấy ra.
Hình ảnh thiết kế hiển thị	Ghi vị trí logo/thông điệp.	Chữ đọc được rõ ràng và đúng chiều khi mở hộp.

Tích hợp lớp hoàn thiện và chức năng kết cấu



Các quyết định liên kết

Bìa, lớp bọc, trang trí và cách đóng nắp phải được xem như một hệ thống duy nhất. Lớp hoàn thiện đã chọn phải chịu được việc gấp, cạnh và chuyển động của bản lề.

Các thông số riêng biệt

Độ dày bìa và định lượng giấy là hai thông số tách biệt. Không bao giờ dùng một trong hai làm lối tắt để đánh giá chất lượng tổng thể.

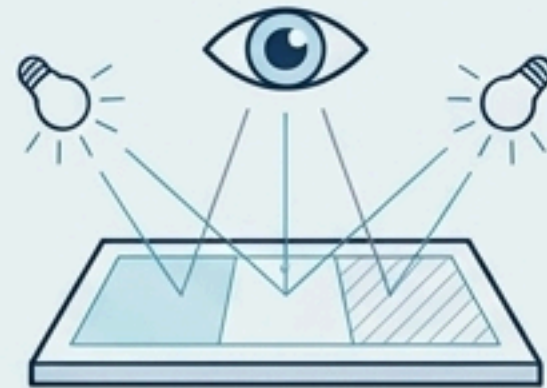
Cơ chế đóng nắp

Chỉ riêng thông số nam châm mạnh hơn không đảm bảo hoạt động đạt yêu cầu. Nắp, nam châm và cấu trúc xung quanh phải được thiết kế đồng bộ.

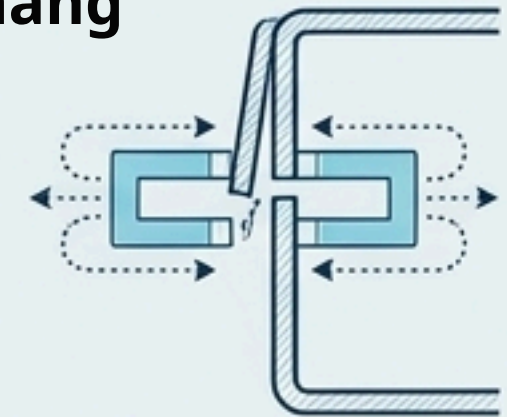
Đánh giá mẫu tham chiếu thực tế và cơ cấu đóng nắp

1. In ấn & Độ tương phản

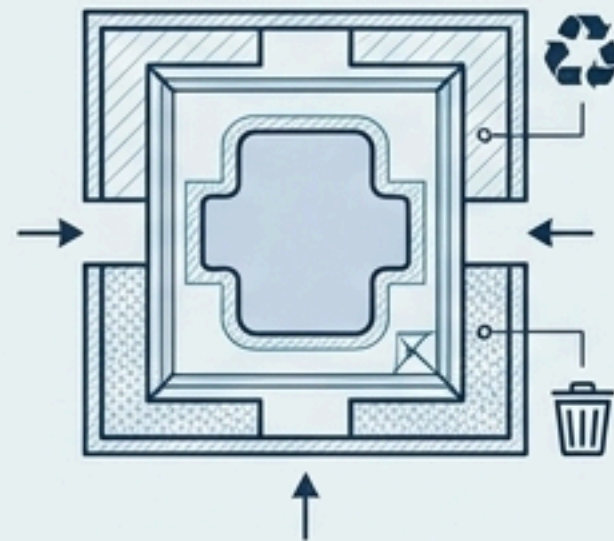
Đánh giá lớp mờ, bóng, UV hoặc vị trí foil dưới đúng ánh sáng mà món quà sẽ được trưng bày trong thực tế.



2. Căn chỉnh nắp từ tính
Đánh giá đồng thời độ thẳng hàng và lực mở trên mẫu đã đóng hàng.

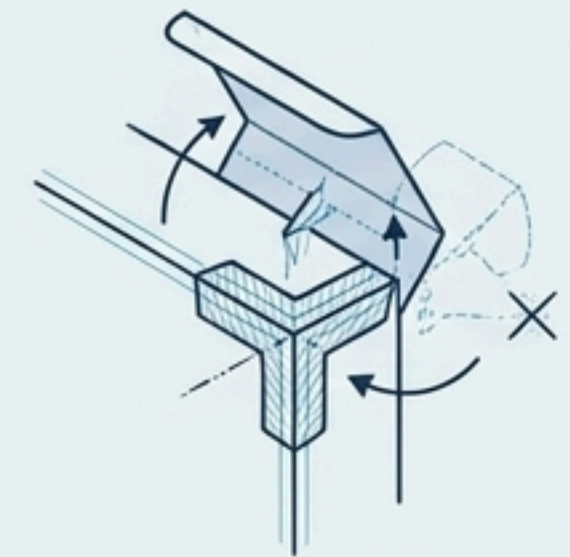


3. Định vị lót
Kiểm tra khả năng lấy ra, trình bày trực quan, và hệ quả xử lý khi hết vòng đời của giấy so với xốp (foam).

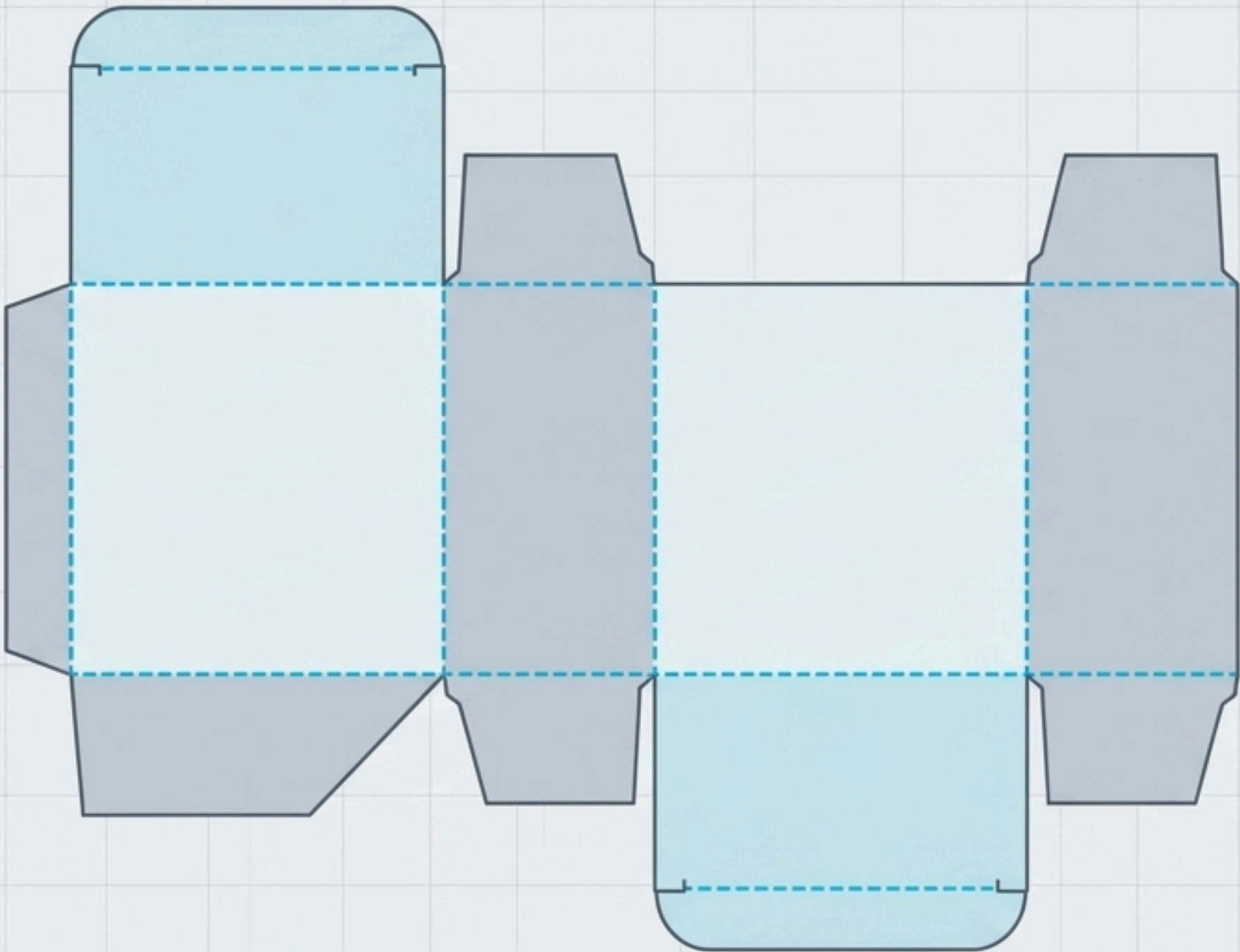


4. Cấu tạo mặt sau

Kiểm tra kỹ nắp từ tính, bản lề, các nếp gấp và phần lắp ráp góc. Không nên giả định móc khóa mặt sau riêng biệt đã được bao gồm.

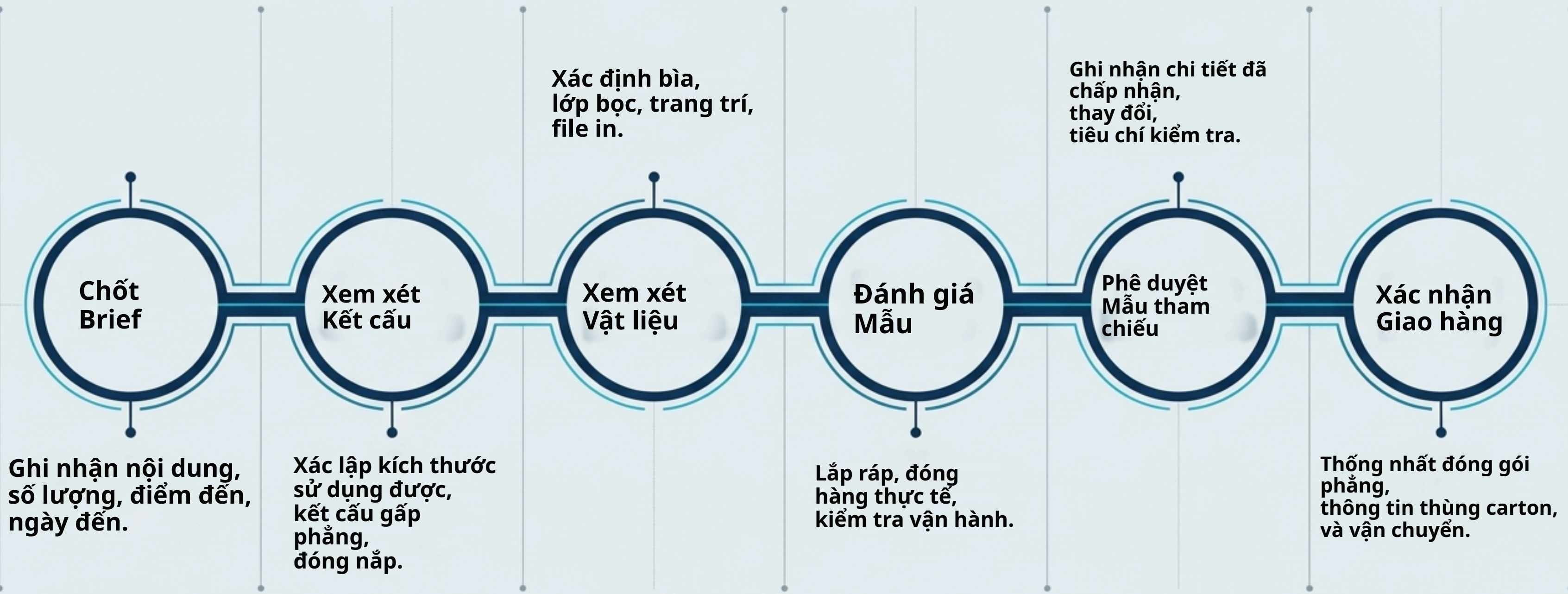


Ánh xạ thiết kế lên bản vẽ khuôn cắt kết cấu



	Tránh dùng mẫu chung chung Kiểm tra thiết kế theo cấu trúc đã thống nhất, phân biệt rõ nắp, đáy, tấm bên và khu vực lắp ráp.
	Xác nhận hướng Xác định bề mặt nào hướng ra ngoài và thông điệp nào hiện ra khi mở nắp.
	Tách riêng các xử lý thị giác Xác định rõ đồ họa in, vùng foil và chi tiết dập nổi.
	Xem xét nếp gấp & cạnh Đảm bảo chữ và logo không nằm trên chỗ chuyển tiếp kết cấu.
	Kiểm tra kết quả thực tế Bản xem trên màn hình không thể thể hiện độ thẳng hàng khi đã lắp ráp; hãy đánh giá độ rõ chữ trên mẫu đã gấp. Lưu ý: Đánh giá lại các tấm nếu cấu trúc thay đổi sau khi duyệt thiết kế.

Quy trình xác nhận trước sản xuất



Trình tự này giúp các quyết định được nhìn thấy rõ trước khi cam kết đầy đủ.
Báo giá phải phân biệt thời gian chuẩn bị mẫu, sản xuất và vận chuyển.

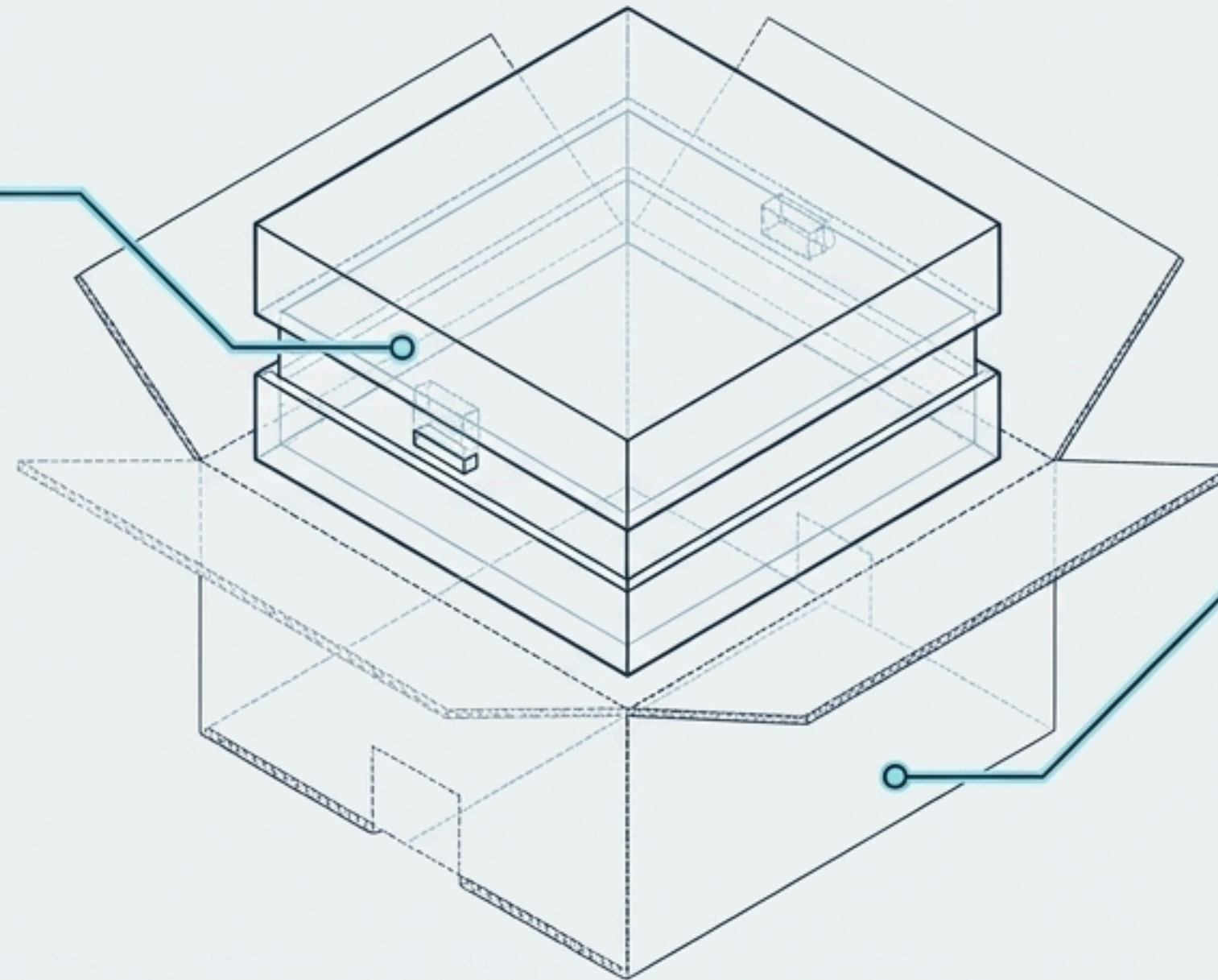
Ma trận phê duyệt mẫu đã đóng hàng

	Phương pháp đề xuất	Hồ sơ nghiệm thu
Kích thước & độ khít	Đo các điểm đã thống nhất, đóng hàng thực tế.	Số đo, dung sai, quan sát độ khít.
Vận hành cơ cấu đóng	Kiểm tra độ thẳng hàng và lực thao tác.	Phương pháp đã thống nhất, đo lực mở tính bằng Newton (N).
Mở nhiều lần	Đóng mở nắp theo số chu kỳ đã thống nhất.	Số chu kỳ, điều kiện, thay đổi ở bản lề.
Độ bền lắp ráp	Kiểm tra góc, keo dán và nếp gấp.	Ảnh chụp và ngưỡng lỗi được chấp nhận.
Diện mạo	So sánh với mẫu tham chiếu thực tế.	Màu sắc, căn chỉnh màu, quan sát bề mặt.
Phân phối	Đánh giá trong cấu hình vận chuyển.	Quy trình áp dụng và kết quả.

Thực tế của kiểm tra hiệu năng

Kiểm tra lực kéo $\neq$ Xếp hạng tải trọng

Phép đo lực hút nam châm chỉ xác định một phương pháp; nó không thiết lập khả năng chịu tải chung của hộp.

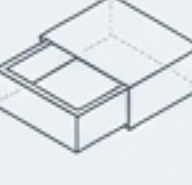


Xác nhận vận chuyển

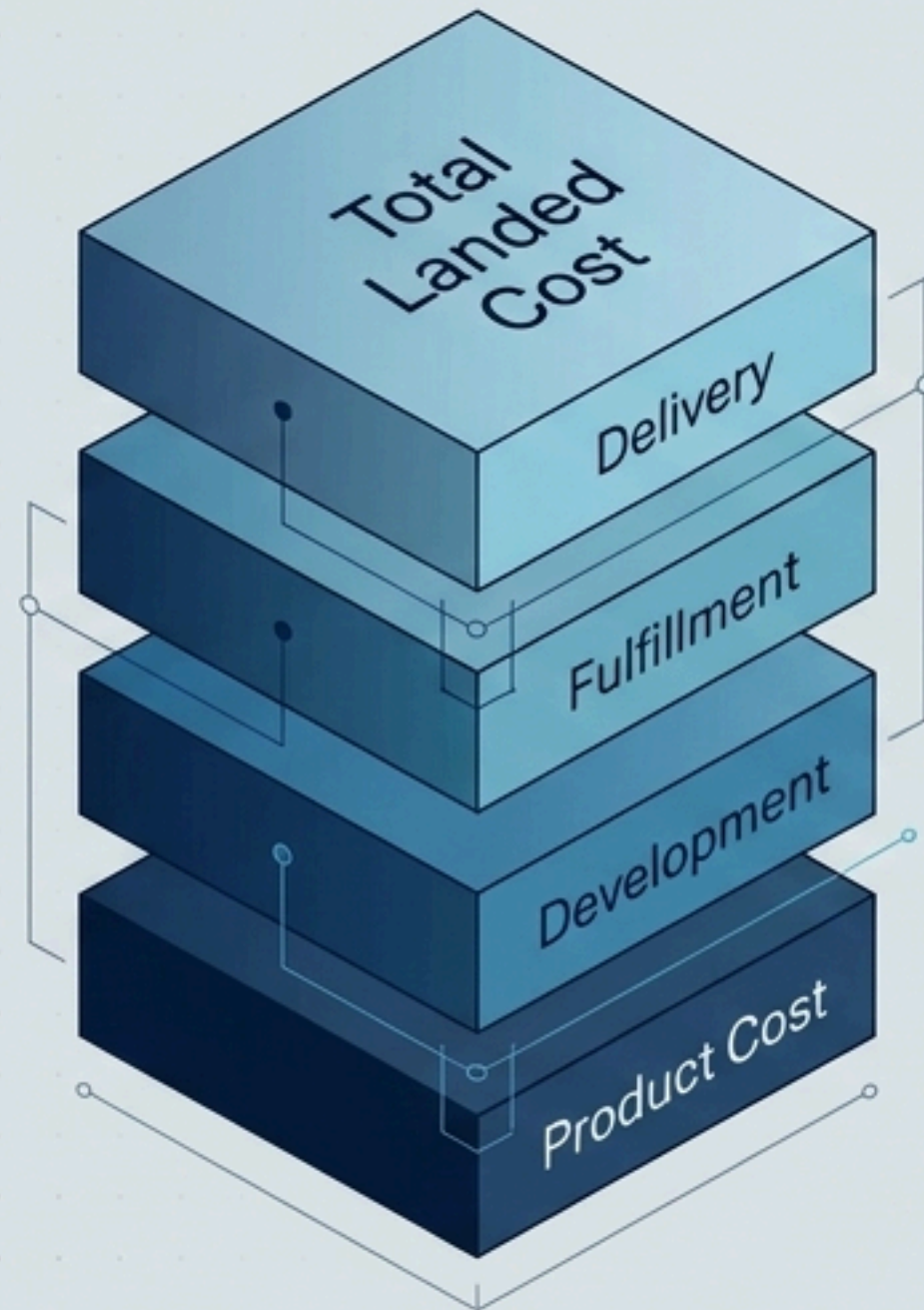
Quy trình ISTA nhấn mạnh việc chọn bài kiểm tra phù hợp với đúng phương thức phân phối thực tế. Hãy hỏi ISTA 3A có phù hợp với lô bưu kiện dự kiến của bạn không.

Lưu ý rõ ràng: ZiGPAC không áp dụng bất kỳ tem xác nhận hay chứng nhận chung nào cho sản phẩm này. Không thể đưa ra tuyên bố về hiệu năng nếu không có báo cáo kiểm tra riêng cho dự án.

Ma trận quyết định: Lộ trình đóng gói nào phù hợp?

	Lộ trình	Trường hợp sử dụng	Đánh đổi chính
	Hộp gấp gọn theo yêu cầu	Trình bày thương hiệu kèm lưu kho dạng phẳng.	Công lắp ráp và cấu tạo gấp trở thành một phần của khâu thực hiện đơn hàng.
	Hộp không gấp gọn	Bao bì trình bày được giao đã lắp ráp sẵn.	Kích thước khi đã lắp ráp ảnh hưởng lớn đến không gian lưu kho và thể tích vận chuyển.
	Hộp từ tính có sẵn	Kích thước có sẵn phù hợp với dự án.	Yêu cầu chấp nhận giới hạn về sẵn có và tùy biến hiện có.
	Hộp kiểu ngăn kéo	Ưu tiên kiểu mở trượt.	Độ khít khay và khả năng giữ thay thế cơ cấu đóng từ tính làm kiểm tra chính.
	Hộp giấy gấp tiêu chuẩn	Không cần trình bày bằng từ tính.	Cấu trúc, độ khít và trải nghiệm mở hộp khác biệt hoàn toàn.

Phân tích "Vận chuyển phẳng" và tổng chi phí



1. Chi phí sản phẩm
Hộp, lót,
in ấn,
hoàn thiện bề mặt.

2. Phát triển
Làm mẫu,
Khuôn/dụng cụ,
Chuẩn bị thiết kế.

3. Thực hiện đơn
hàng
Lắp ráp hộp,
đóng nội dung,
đóng gói bảo vệ.

4. Giao hàng
Cước vận chuyển,
thuế hải quan/thuế
nhập khẩu,
giao hàng cuối cùng.

Vận chuyển phẳng giảm thể tích ban đầu nhưng cần lắp ráp khi thực hiện đơn hàng.

Thiết kế gấp phẳng không xác lập mức tiết kiệm phần trăm cố định, và thể tích đóng gói giảm không tự động chuyển thành

mức giảm cước vận chuyển tương đương. Cần tính trước kích thước thùng carton, số lượng mỗi thùng và tổng trọng lượng.

Điều hướng các tuyên bố về tính bền vững và tuân thủ



Nguồn gốc vật liệu (FSC)

Không có chứng nhận FSC bao quát được xác nhận cho sản phẩm này.

Nếu cần, phải yêu cầu tài liệu riêng cho dự án bao gồm đúng nguồn cung đề xuất này.

Ay

Thực tế về tái chế

Vẻ ngoài làm từ giấy không đủ cơ sở để tuyên bố tái chế được toàn bộ hộp.

Nam châm, keo dán, màng và lót phải được đánh giá theo các hệ thống thu gom dự kiến.

Tránh các tuyên bố "có thể tái chế phổ quát".



Tái sử dụng & Tuân thủ

Việc người nhận giữ lại hộp không đồng nghĩa với việc giảm chất thải đã được đo lường.

Ngoài ra, các ứng dụng liên quan đến trẻ em (CPSC) và tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm cần được xem xét riêng đối với bề mặt tiếp xúc và các yêu cầu về thị trường đích.

4 Nguyên tắc làm việc

1

1. Mua độ khít sử dụng được, không phải kích thước danh định.

Ghi riêng kích thước sản phẩm, bên trong và bên ngoài theo mm.

2

2. Phê duyệt diện mạo và vận hành cùng lúc.

Đánh giá tổng thể thiết kế, nếp gấp, lót, và cơ cấu đóng trên mẫu đã đóng hàng.

3

3. So sánh toàn bộ bao bì khi đến tay người nhận.

Tính đến chi phí phát triển, nhân công lắp ráp, bao bì ngoài bảo vệ, và chi phí giao hàng cuối cùng.

4

4. Chỉ dựa trên dữ liệu riêng của từng dự án.

MOQ, trọng lượng đơn vị, giá và thời gian cần báo giá riêng.

Lưu ý: Việc lập kế hoạch bao bì tại EU phải đánh giá các quy định liên quan theo ngày áp dụng chung của PPWR là 12 tháng 8 năm 2026.

Xây dựng báo giá riêng cho dự án của bạn

Hộp quà từ tính đặt riêng thành công khi phần trình bày, lắp ráp và giao hàng được giải quyết đồng thời. Để nhận báo giá chính xác, vui lòng chuẩn bị:

- [] Kích thước chính xác của nội dung vật lý**
- [] Tổng trọng lượng khi đóng hàng (nội dung + lót)**
- [] Số lượng đặt hàng mục tiêu**
- [] Yêu cầu thiết kế, hoàn thiện và lót đề xuất**
- [] Điểm đến giao hàng và ngày đến yêu cầu**

Giải pháp bao bì đặt riêng ZIGPAC

Gửi thông số để làm mẫu và xác nhận sản xuất.