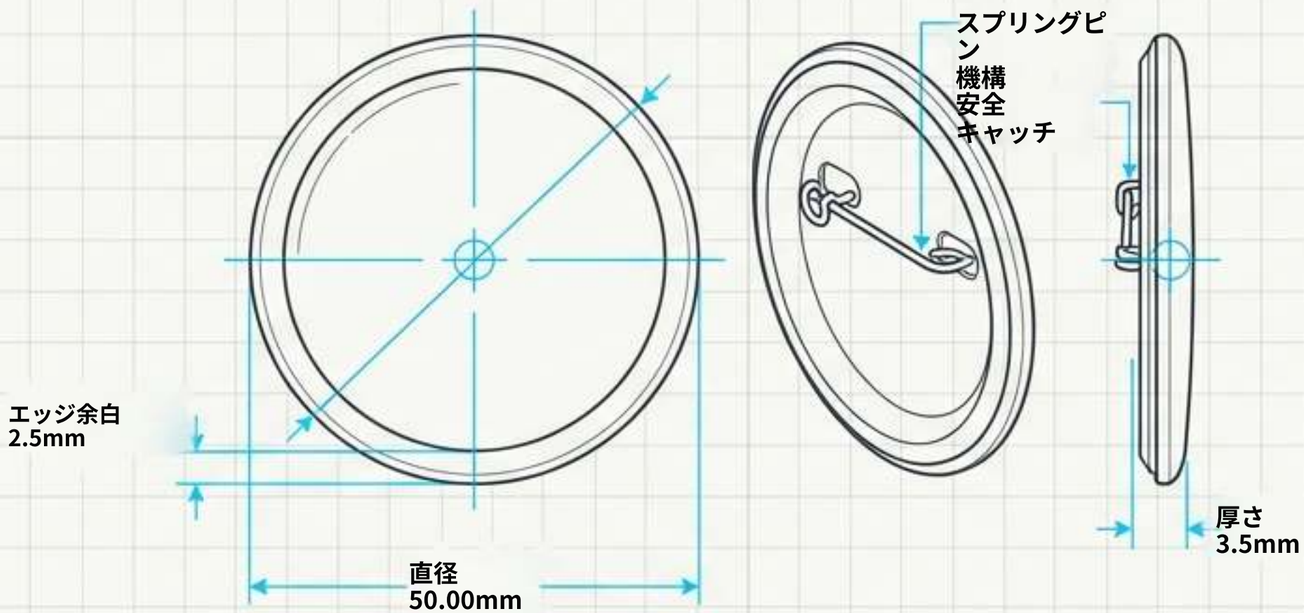
管理された仕様:

カスタムプリント・ピンバックボタン

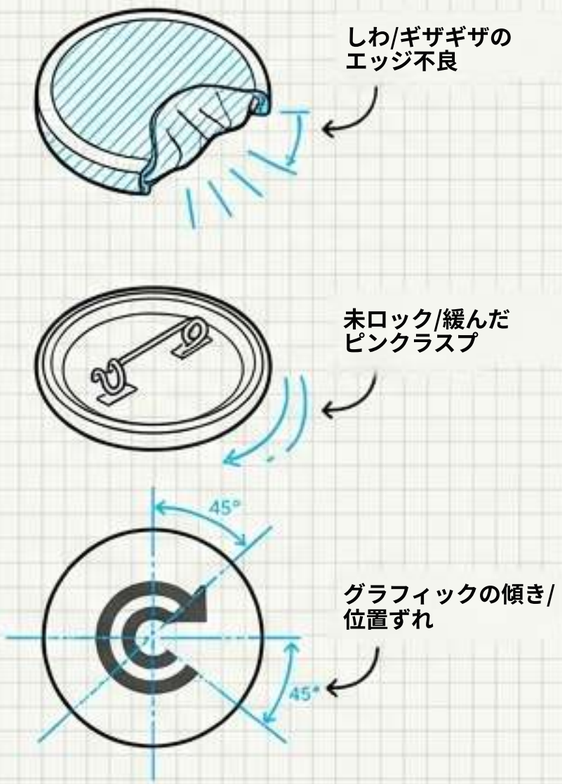
ビジュアルモックアップから検証済みの量産へ進むための、バイヤー向けプロトコル。



製品仕様ガイド | SKU:ZPCBToo01

小さなプリントボタンも、仕様があいまいだと大きな問題を引き起こす

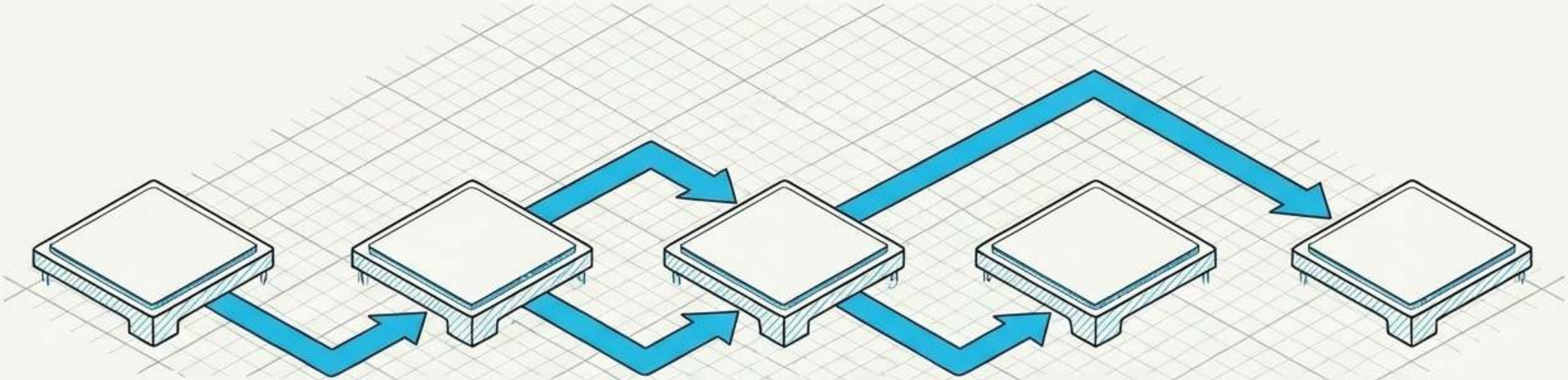
円形のデザインは画面上では
バランスよく見えても、外側の領域が
ボタンの縁に巻き込まれると
文字や視覚的な強調が
失われることがあります。
小さな文字は判読できなくなります。
ピンバックの向きが誤っていると、
着用時にグラフィックが
傾いて見えます。



位置ずれしたグラフィック、
弱い留め具、
しわのある縁、
割れたカバー、
または不統一な梱包により、
バイヤーはイベントの
数時間前に
不良品の選別に
追われます。

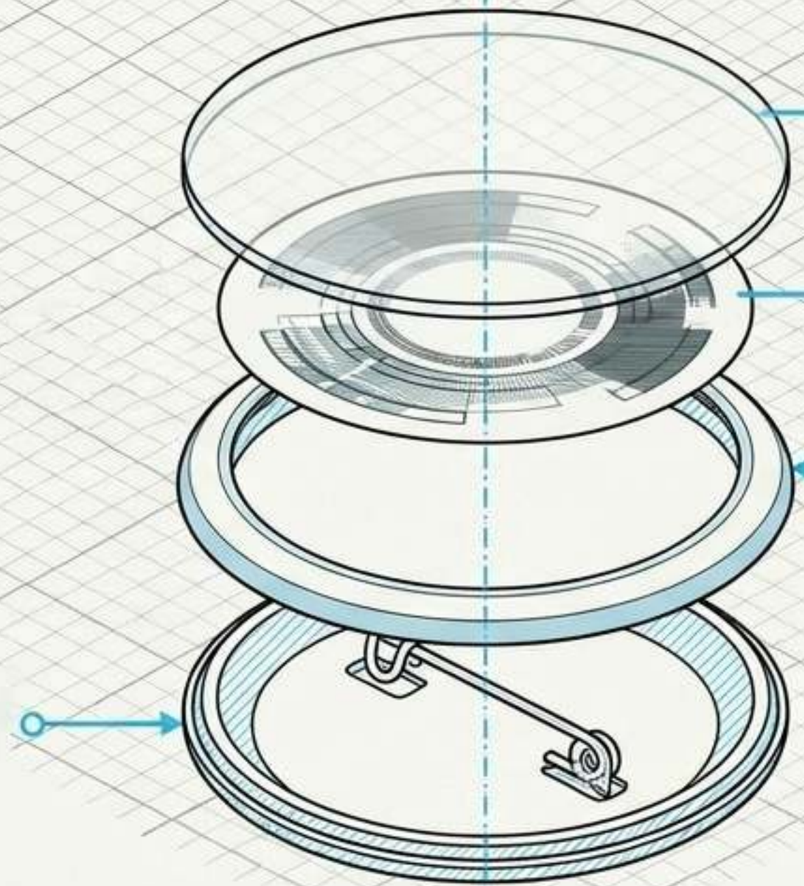
解決策：この購入を管理された
印刷・組立プロジェクトとして扱い、汎用品の注文として扱わないこと。

ステークホルダーのエコシステム:
ビジュアルモックアップだけでは不十分な理由



**要点：有用な購買記録には、見栄えの良いモックアップ以上のものが必要です。
アートワーク準備（ノード2）での不備により、フルフィルメントチーム（ノード5）が
配布直前に不良品の影響を受け止めることになります。**

製品の構造:
接着剤ではなく機械的組立



1. 透明保護層
(仕上げを与え、印刷を保護)

2. 印刷グラフィック
(バイヤー支給のアートワークを
紙インサートに)

3. 成形フロントシェル
(剛性のある構造曲面)

4. 裏側パーツ
(ピン機構を収容)

従来の製造では、これらの層を
2段階のプレスまたは
カシメ工程で機械的に接合します。
主に接着剤には依存しないため、
精密な寸法公差が重要です。

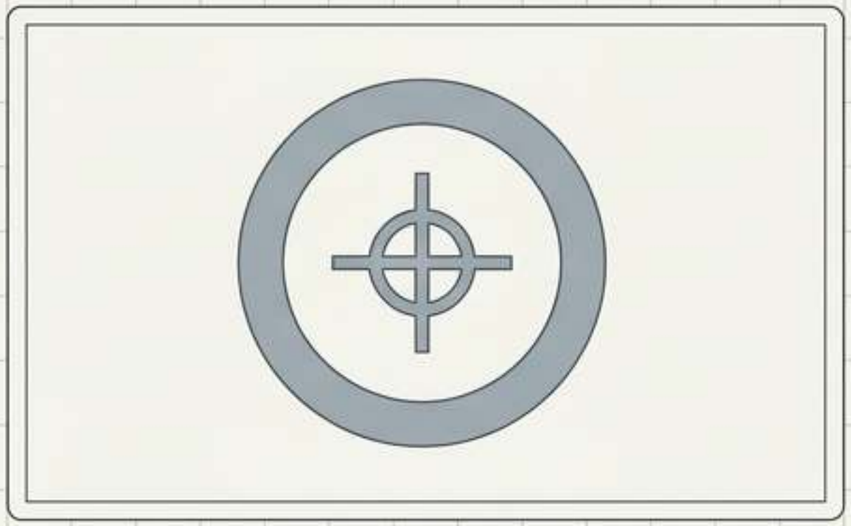
差別化ポイント:

プリントボタン vs. エナメルピン

特徴	プリント・ピンバックボタン	エナメルピン
ビジュアル表現力	写真、グラデーション、非常に複雑なベクターグラフィックに対応。	ベタ塗りの色面を持つ成形金属デザインに限られます。
構造	プリントインサートを金属シェルと透明な保護カバーで挟み込み。	成形またはダイストライクの金属ベースに液状エナメルを充填。
型・金型と柔軟性	デザインの迅速な差し替えが可能。キャンペーンメッセージが頻繁に変わる用途に最適。	専用の金属型が必要。初期費用が高く、サンプル製作も長くなります。

デジタルと現実のギャップ

デジタルの前提



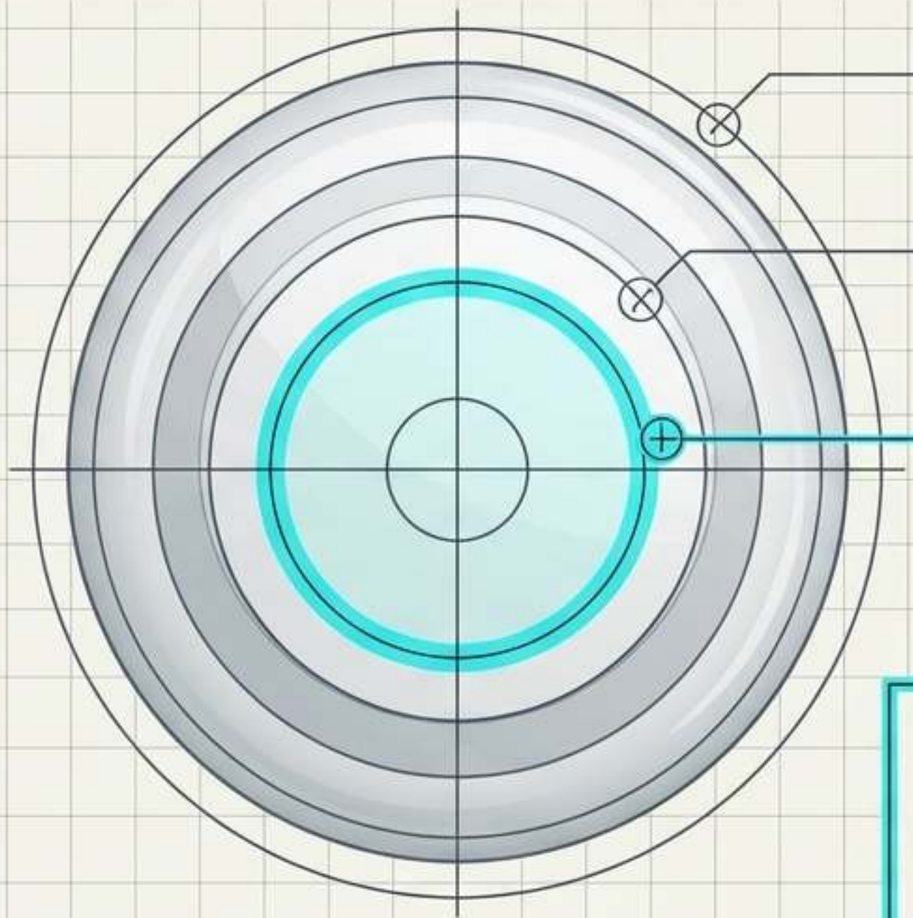
**デジタル校正は完璧な2Dレイアウト、
向き、絶対的な
スペル精度を示します。
平らな視認面を前提としています。**

物理的な現実



エッジ巻き込みの構造:

公称直径 vs. 可視領域



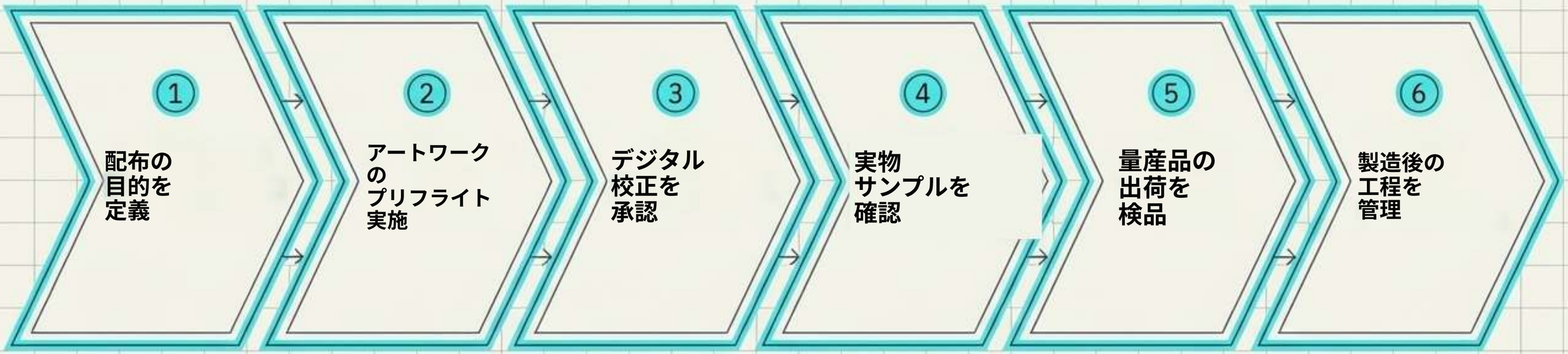
背景は、ここまで延長し、
シェル全体を巻き込んで
カシメ部まで届く必要があります。

公称直径
(例：2.25インチ)。
この縁に文字を揃えないでください。

すべてのロゴ、名前、日付、QRコード、
必須の文言は、
この境界の内側に
厳密に収めてください。

QRコードが必要な場合、
デジタル校正への掲載だけでは不十分です。
スキャン性能は、
量産想定の実物サンプルで、
複数のスマートフォン、距離、
照明条件にわたって検証する必要があります。

6ステップ購買プロトコル



アートワークから量産発注の承認に至るには、これらの
相互に依存するフェーズを経る必要があります。ステップを飛ばすと管理されない製造リスクが生じます。

プロトコルフェーズ1・2：定義とプリフライト

配布の目的を定義する

・対象者、デザイン別数量、
必要な到着日を指定する。

・梱包計画を定義：バラ詰め、

個別仕分け、またはバッカー
カードセット。
・予測数ぴったりで発注せず、
スタッフや想定外の参加者のための
プロジェクト固有の余裕数を
見込む。

アートワークのプリフライト

・文字と鮮明な輪郭には
ベクターのAI、EPS、PDF、
SVGファイルが望ましい。

・ラスター最低解像度：想定する

印刷サイズで300 DPI。

スペル、日付、電話番号、法的表示を
最終的な物理サイズで確認する。
重要な情報は
曲面の縁にまたがらせない。

エビデンスマトリクス：校正 vs. サンプル

検証基準	デジタル校正	実物サンプル
レイアウトと向き	✓	
スペルとカット境界	✓	
色の許容差		✓
表面仕上げとグレア		✓
ピン動作と裏側の強度		✓
単体重量		✓

デジタル校正を物理テストとして扱わないでください。実際の使用状況で量産想定サンプルを確認した後にのみ、部品表、表面、裏側仕様を確定してください。

プロトコルフェーズ5：測定可能な検査ルーブリック



アートワーク位置 - 前面の画像が許容範囲で中央にあり、裏側のピン機構に対して正しい向きかを確認する。



印刷状態 - ぼやけ、予期しないバンディング、傷、または目に見える色むらを検査する。



エッジ組立 - 機械的カシメに紙のしわ、シェルの割れ、折り込み不完全、または層の緩みがないか検査する。



裏側の動作 - サンプルのピンを慎重に開閉し、取り付け強度と部品の向きを確認する。

生産開始前に、サンプルサイズ、欠陥区分（致命的、重大、軽微）、および是正措置を定義してください。

プロトコルフェーズ6：輸送のばらつきと仕様のアーカイブ

梱包と出荷
梱包が配布方法に
合致していることを確認
(例：すぐ配る場合は
バラ詰め、
小売ならバッカー
カード)。

すべての計画で
製造期間と
輸送期間を
分けて考える。

納品管理

出荷前に、
納品先住所、
受け取り可能時間、
外箱ラベル、
追跡方法を確定する。

仕様
アーカイブ

受け入れ後、
ただちに
承認済みアートワーク、
デジタル校正、
サンプル記録、
見積書、発注書、
検査結果を保管する。

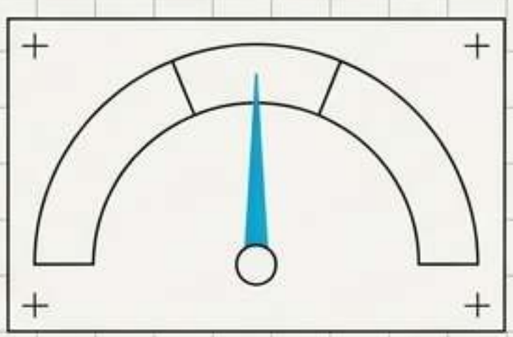
今後の再発注は、古いロゴや未承認の色違いが流通するのを防ぐため、
この正確なアーカイブ記録を参照する必要があります。

購入経路マトリクス：リスクと見返りの整合

購入経路	最適な用途	主な利点	主な制約	必要なバイヤー管理
プロフェッショナルカスタム製造	イベント/反復可能なグッズ。	拡張可能なワークフロー。	MOQと納期は変動。	書面の見積、校正、サンプル、検品。
少量対応のオンラインサービス	デザインテスト/少量生産↓リスク。	在庫を抑制	単価が高い。	着荷コストを比較。仕上げ/裏側を確認。
DIYプレス製造	地域の需要が繰り返しある学校/スタジオ。	即時の管理。	設備投資、不良品管理はバイヤー側の負担に。	運用手順と段取りの徹底。
スナップ式プラスチックキット	簡単な工作。	プレス機不要。	弱い留め具、割れ。	確約する前に組立の手間と歩留まりをテスト。

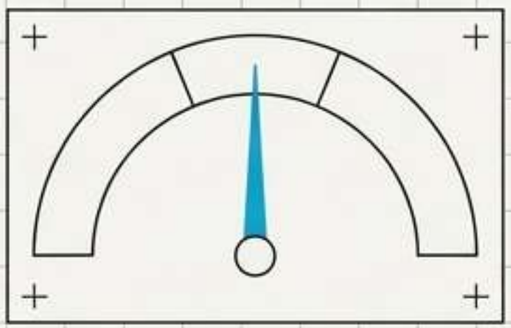
ZIGPAC

ガードレール：製造指標を
事実ではなく変数として扱う



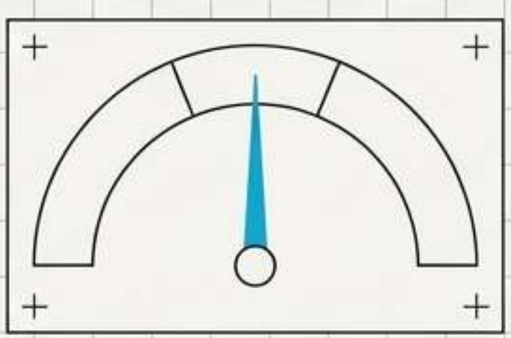
最小発注数量（MOQ）

競合の「最低数量なし」や「250個」といった主張は市場のベンチマークであり、SKU仕様ではありません。数量別の書面見積を取得してください。



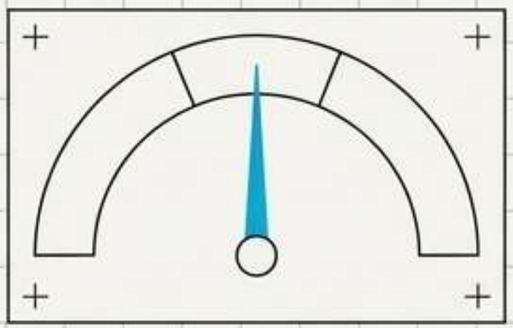
製造期間

標準納期と特急納期は大きく異なります。開始点、営業日の定義、仕入先の能力を確認。



単体重量

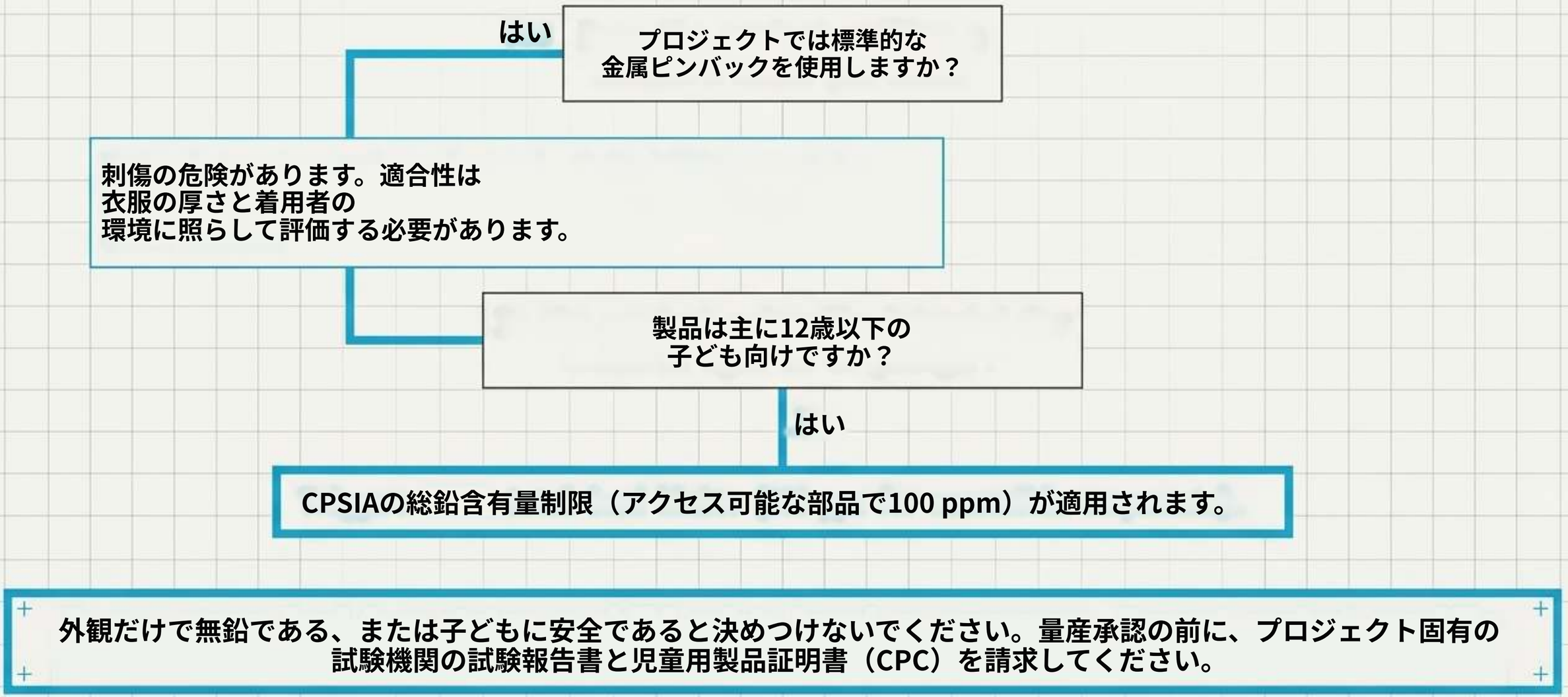
直径、シェルの厚さ、裏側、梱包によってまったく異なります。承認済みの量産想定サンプルを計量して判断する必要があります。



素材と仕上げ

光沢、マット、特殊仕上げが自動的に利用可能と思い込まないこと。サンプル記録で部品表を確定する。

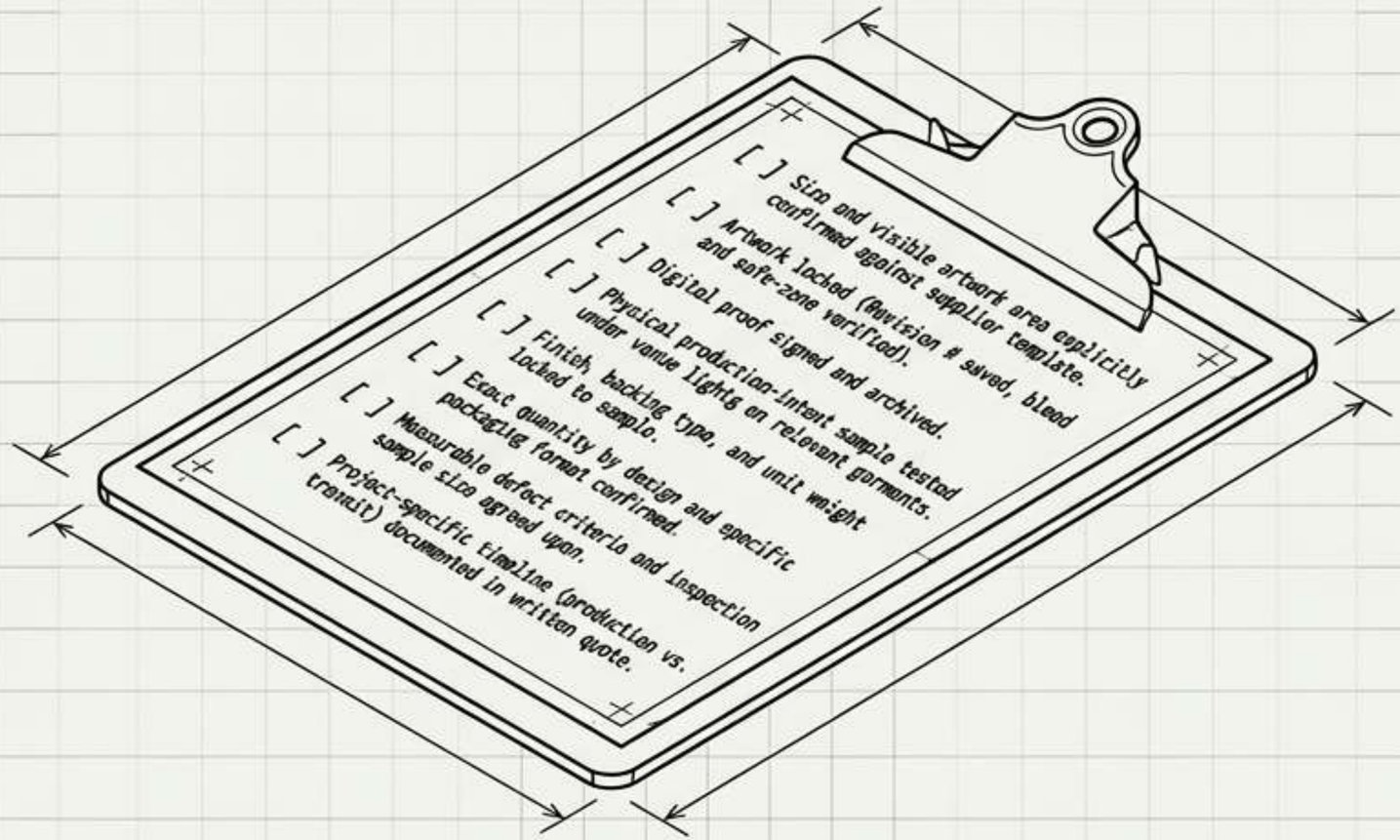
コンプライアンス・ゲートポイント：対象者の安全プロファイリング



外観だけで無鉛である、または子どもに安全であると決めつけないでください。量産承認の前に、プロジェクト固有の試験機関の試験報告書と児童用製品証明書（CPC）を請求してください。

根拠ある購買チェックリスト

量産を承認する前に、次の仕様を確定してください:



発注を承認する前に、エビデンスを承認する。