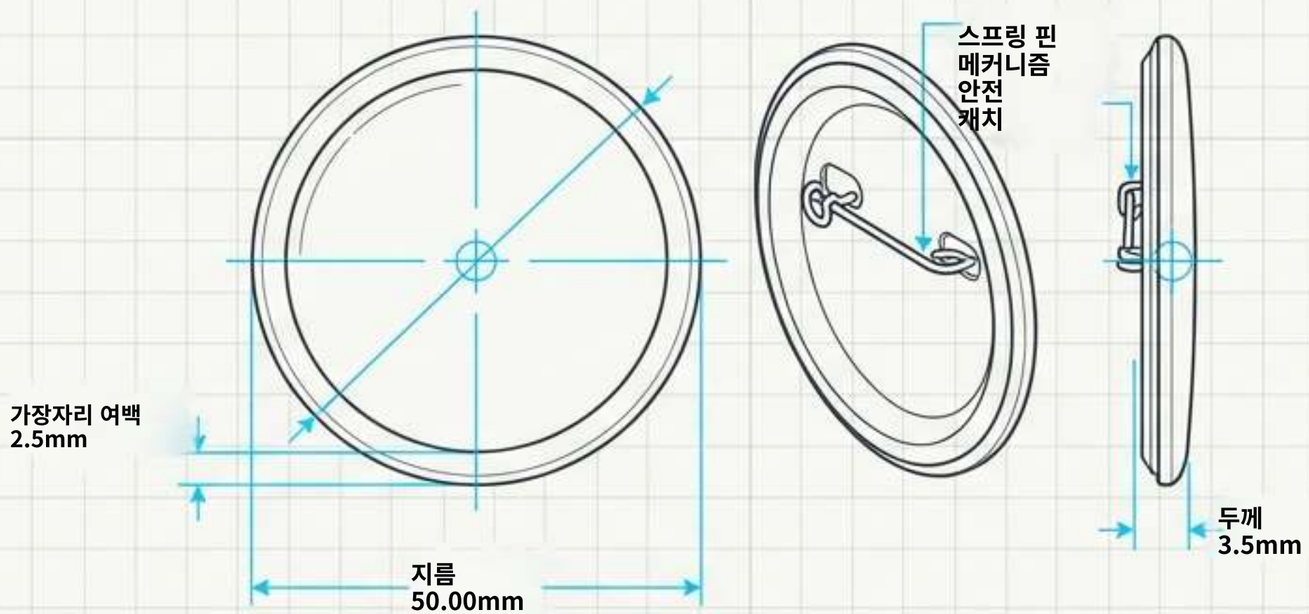
관리되는 사양:

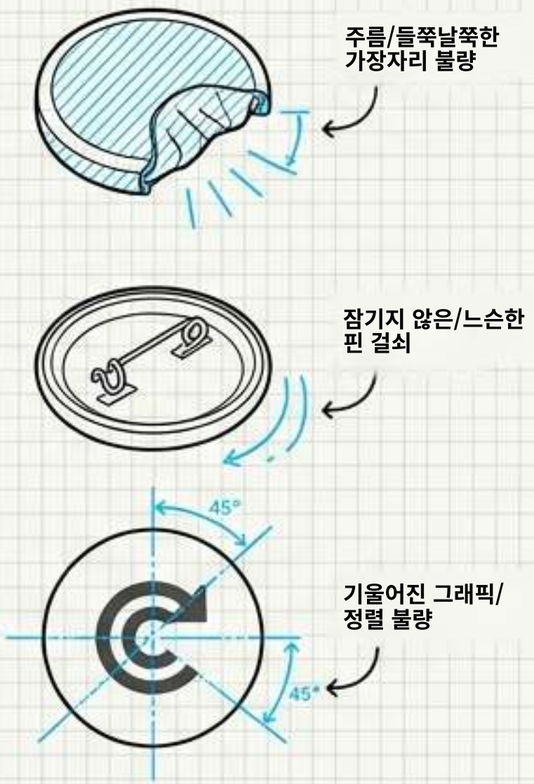
맞춤 인쇄 핀백 버튼

시각적 목업에서 검증된 대량 생산으로 넘어가기 위한 구매자 프로토콜.



작은 인쇄 버튼도 사양이 모호하면 큰 문제를 일으킬 수 있습니다

원형 디자인은 화면에서는
균형 있어 보이지만, 바깥 영역이
버튼 가장자리를 감싸면서
텍스트나 시각적 강조가
사라질 수 있습니다.
작은 글자는 읽을 수 없게 됩니다.
핀백 방향이 잘못되면
착용 시 그래픽이
기울어 보입니다.

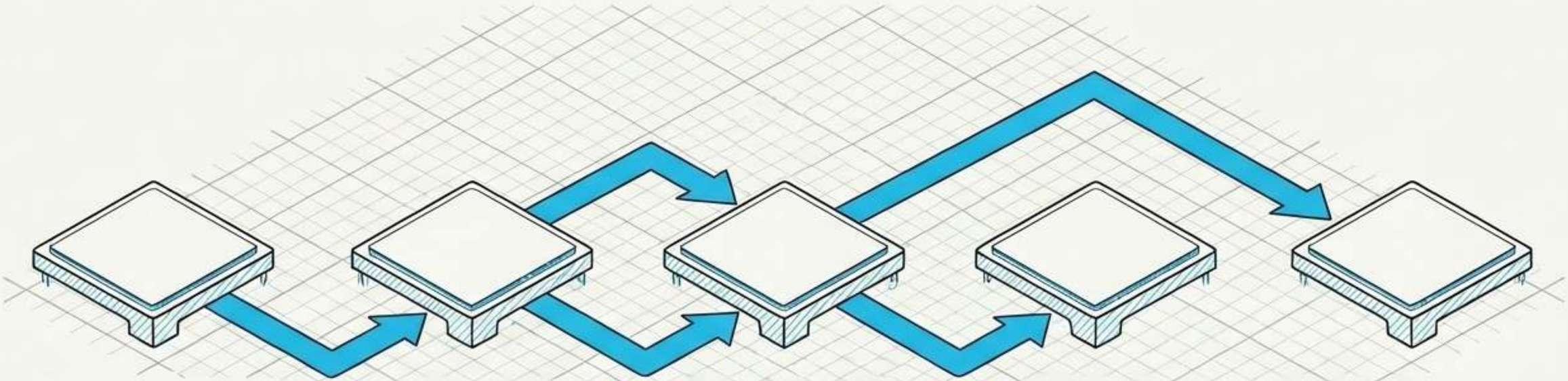


정렬이 맞지 않는 그래픽,
약한 잠금장치,
주름진 가장자리,
깨진 커버, 또는
일관되지 않은 포장으로
구매자는 행사 몇 시간 전
불량품을
분류하느라
애를 먹습니다.

해결책: 구매를 관리되는

인쇄 및 조립 프로젝트로 다루고, 일반 상품 주문으로 취급하지 마십시오.

이해관계자 생태계:
시각적 목업만으로는 부족한 이유



마케터
(메시지와
타깃 고객 정의)

디자이너
(벡터 아트워크와
레이아웃 준비)

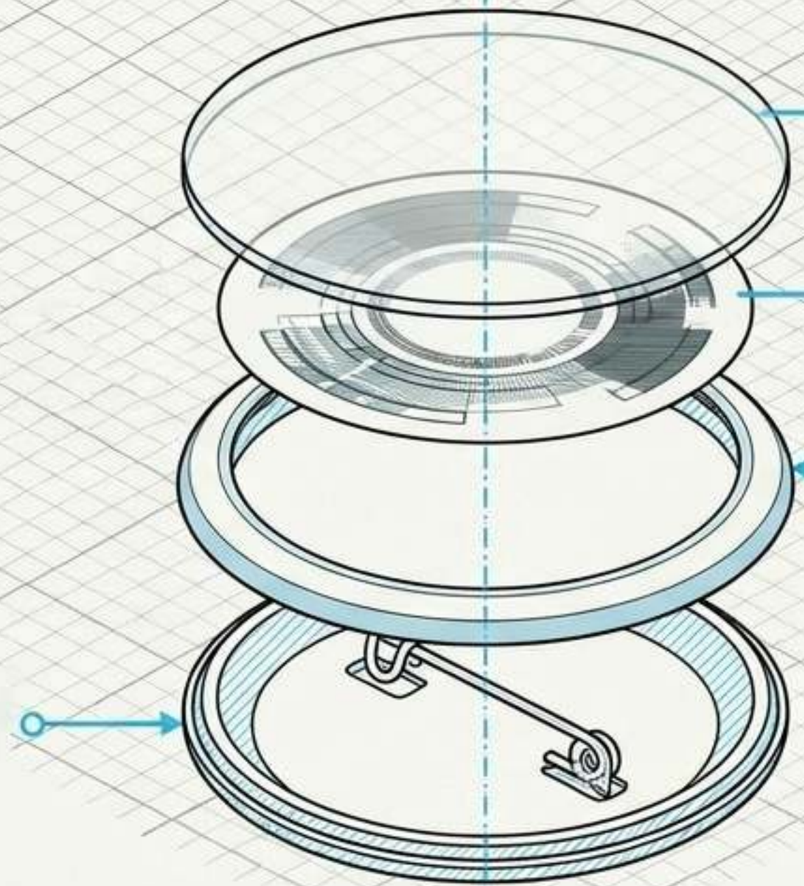
구매 조달
(프로젝트 비용과
일정 평가)

재무
(최종 대량 주문
승인)

풀필먼트 팀
(수령, 검사,
배포)

핵심 요약: 유용한 구매 기록에는 보기 좋은 목업 이상이 필요합니다.
아트워크 준비(노드 2)의 실패는 풀필먼트 팀(노드 5)이
배포 직전에 불량 상품의 영향을 떠안게 만듭니다.

제품 구조:
접착제가 아닌 기계식 조립



1. 투명 보호층
(마감을 제공하고 인쇄를 보호)

2. 인쇄 그래픽
(구매자가 제공한 아트워크를
종이 인서트에 인쇄)

3. 성형 전면 쉘
(단단한 구조적 곡면)

4. 백킹 부품
(핀 메커니즘 수용)

일반적인 생산은 2단계 프레스 또는
크림핑 공정을 통해
이 층들을 기계적으로
접합합니다. 접착제에 주로 의존하지 않으므로
정밀한 치수 공차가 매우 중요합니다.

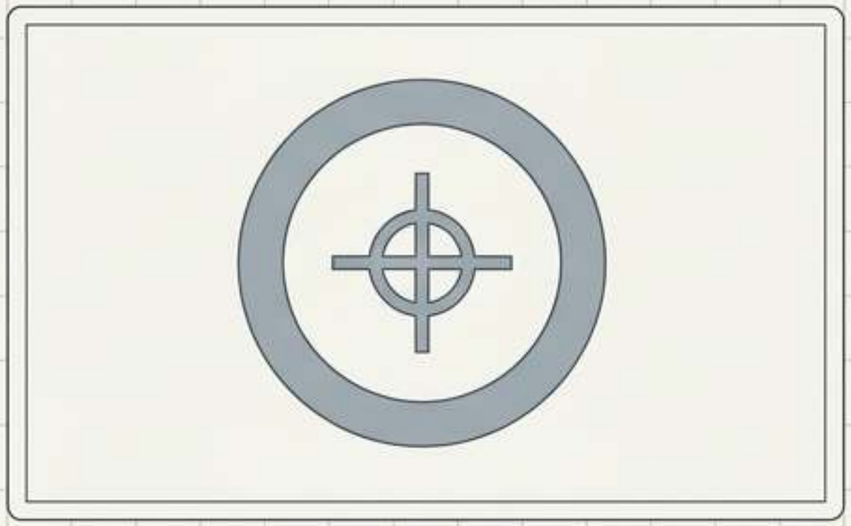
차별화 요소:

인쇄 버튼 vs. 에나멜 핀

특징	인쇄 핀백 버튼	에나멜 핀
시각적 표현력	사진, 그라데이션, 매우 복잡한 벡터 그래픽을 지원합니다.	단색으로 채워진 영역이 있는 성형 금속 디자인으로 제한됩니다.
구조	인쇄된 인서트를 금속 쉘과 투명 보호 커버 사이에 끼워 넣음.	성형 또는 다이스트라이크 금속 베이스에 액상 에나멜 충전.
금형 및 유연성	디자인을 빠르게 교체 가능. 자주 바뀌는 캠페인 메시지에 매우 적합.	맞춤 금속 금형 필요. 초기 비용이 높고 샘플링 기간이 더 깁니다.

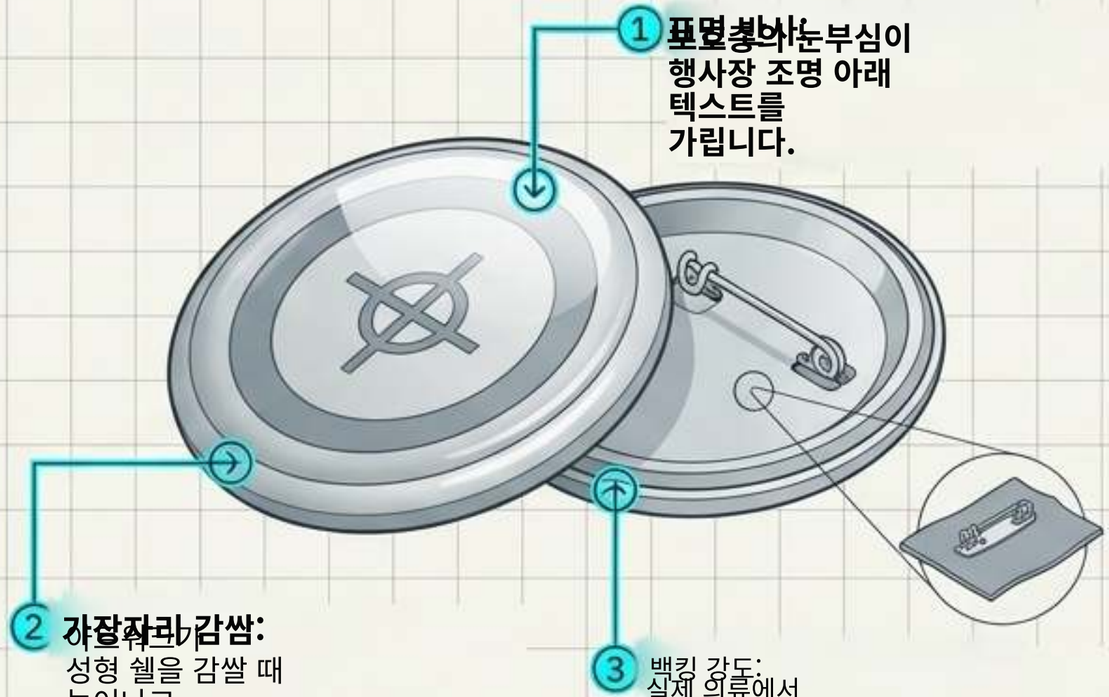
디지털과 현실의 간극

디지털의 가정



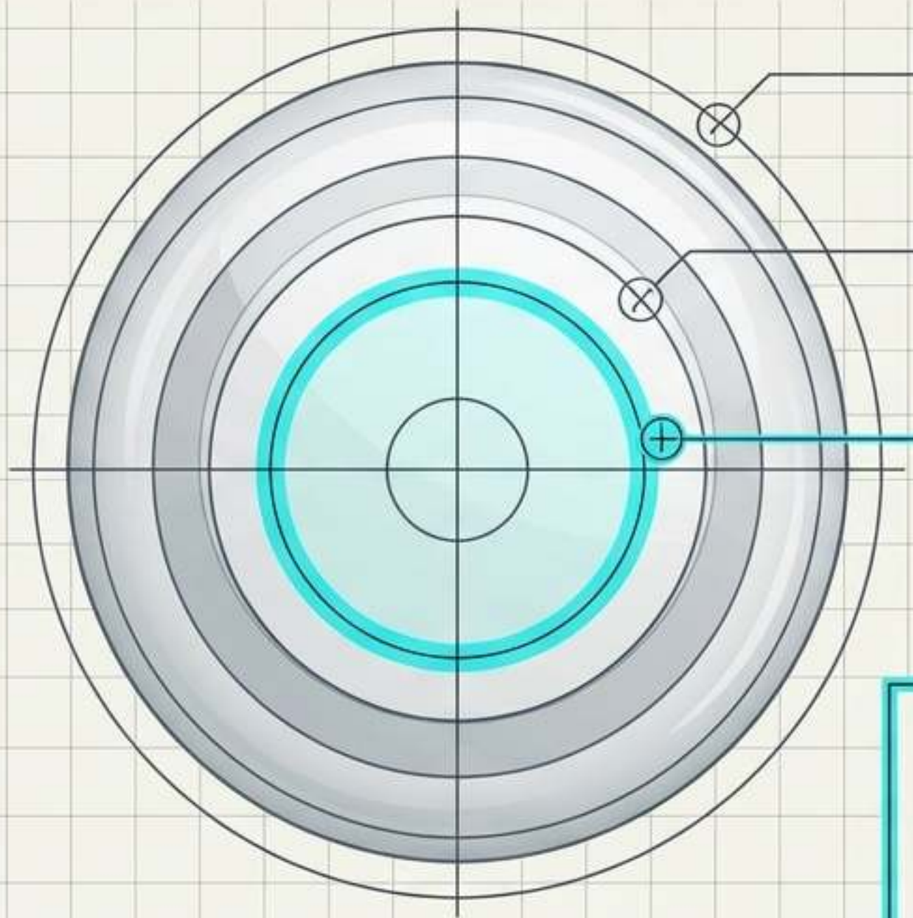
디지털 시안은 완벽한 2D 레이아웃,
방향, 그리고 절대적인
철자 정확성을 보여줍니다.
평평한 시야면을 가정합니다.

물리적 현실



가장자리 감쌈의 구조:

공칭 지름 vs. 보이는 영역



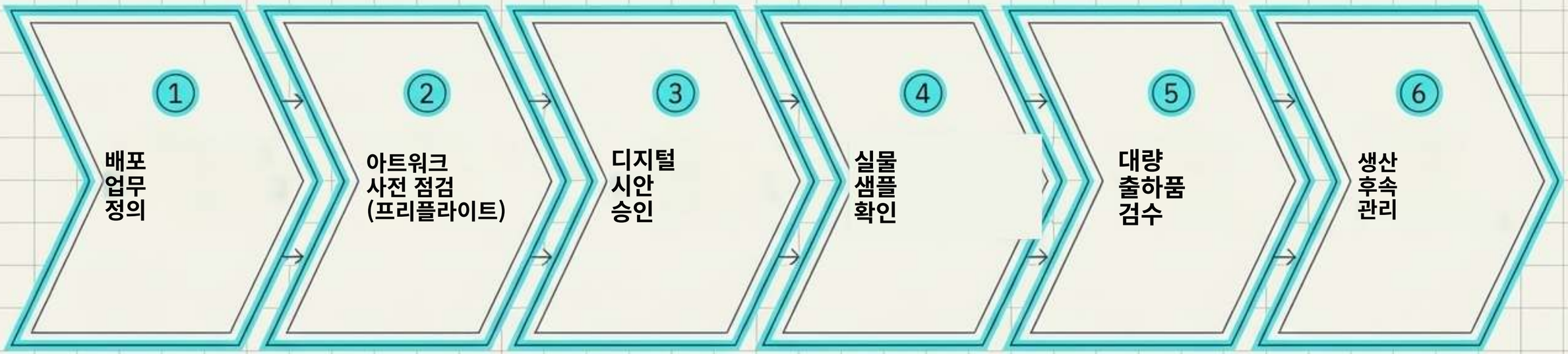
블리드 영역:
배경은 물론 전체를 감싸
크림프까지 이어지도록
이곳까지 확장되어야 합니다.

공칭 지름:
뚜껑의 물리적 크기
(예: 2.25인치).
이 가장자리에 텍스트를 맞추지 마십시오.

안전 영역:
보존되어야 할 모든 것,
QR 코드 및 필수 문구는
반드시 이 경계
안쪽에 두십시오.

QR 코드가 필요한 경우,
디지털 시안에 포함하는 것만으로는 부족합니다.
스캔 성능은 양산 의도
실물 샘플로 여러 휴대폰,
거리, 조명 조건에서
검증해야 합니다.

6단계 구매 프로토콜



아트워크에서 승인된 대량 주문까지 가려면 이처럼
서로 의존하는 단계를 거쳐야 합니다. 단계를 건너뛰면 관리되지 않는 제조 위험이 생깁니다.

프로토콜 1·2단계: 정의 및 사전 점검

배포 업무 정의

· 대상 고객, 디자인별 수량,
필요한 도착일을 명시합니다.

· 포장 계획 정의: 낱개 벌크,

개별 분리, 또는 백커
카드 세트.
· 예측 수량 그대로 주문하지 말고
직원 및 예상치 못한 참석자를 위한
프로젝트별 여유분을
반영합니다.

아트워크 사전 점검

· 타이포그래피와 선명한 윤곽에는
벡터 AI, EPS, PDF 또는 SVG
파일을 권장합니다.

· 래스터 최소 기준: 의도한

인쇄 크기에서 300 DPI.

철자, 날짜, 전화번호, 법적 표기를
최종 실제 크기로 확인합니다.
중요한 세부 사항을
곡면 가장자리에 두지 마십시오.

증거 매트릭스: 시안 vs. 샘플

검증 기준	디지털 시안	실물 샘플
레이아웃 및 방향	✓	
철자 및 재단 경계	✓	
색상 허용 오차		✓
표면 마감 및 눈부심		✓
핀 작동 및 백킹 강도		✓
개당 무게		✓

디지털 시안을 실물 테스트로 취급하지 마십시오. 실제 사용 환경에서 양산 의도 샘플을 검토한 후에만 자재 명세서, 표면, 백킹을 확정하십시오.

프로토콜 5단계: 측정 가능한 검사 기준표



아트워크 위치 - 전면
이미지가 허용 가능하게
중앙에 있고 뒷면 핀
메커니즘을 기준으로
방향이 올바른지
확인합니다.



인쇄 상태 - 흐림,
예상치 못한 줄무늬,
스크래치 또는 눈에 띄는
색상 불균일을 검사합니다.



가장자리 조립 - 기계식 크림프에
종이 주름, 쉘 갈라짐,
불완전한 접어넣음 또는
층이 느슨한 곳이
없는지 검사합니다.



백킹 작동 - 샘플 핀을
조심스럽게 열고 닫으며
부착 강도와
부품 방향을
확인합니다.

생산 시작 전에 샘플 크기, 결함 분류(치명적, 주요, 경미),
및 시정 조치를 정의하십시오.

프로토콜 6단계: 운송 변동성과 사양 보관

포장 및 배송
포장이 배포 방식과
일치하는지 확인
(예: 빠른 나눠주기용
낱개 벌크 vs.
소매용
백커 카드).

모든 계획에서
생산 기간과
운송 기간을
분리하십시오.

납품 관리

출하 전에
납품 주소,
수령 시간,
카톤 라벨,
추적 방법을 확정하십시오.

사양
아카이브

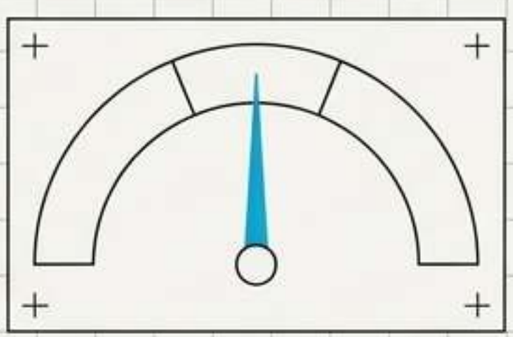
승인 후
즉시
승인된 아트워크,
디지털 시안,
샘플 기록, 견적서,
구매 주문서, 검사 결과를
보관하십시오.

향후 재주문은 구버전 로고나 승인되지 않은 색상 변형이 유통되는 것을 막기 위해
반드시 이 정확한 보관 기록을 참조해야 합니다.

구매 경로 매트릭스: 위험과 보상의 정렬

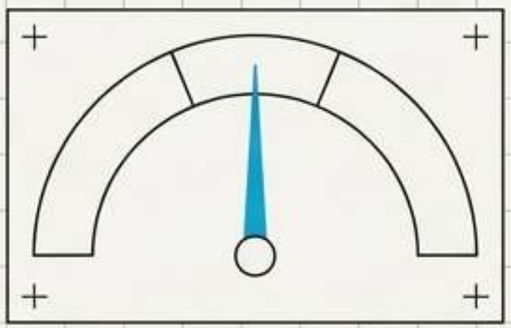
구매 경로	적합한 용도	주요 장점	주요 한계	필요한 구매자 관리
전문 맞춤 생산	행사/반복 가능한 굿즈.	확장 가능한 워크플로.	MOQ와 일정은 다양함.	서면 견적, 시안, 샘플 및 검사.
소량 주문 온라인 서비스	디자인 테스트/소량 생산↓위험.	재고 감소	개당 비용이 높음.	도착 총비용을 비교하고, 마감/백킹을 확인.
DIY 프레스 생산	반복적인 지역 수요가 있는 학교/ 스튜디오.	즉각적인 관리.	장비 투자, 불량 관리가 구매자에게 넘어감.	운영 절차와 세팅 규율.
스냅 조립식 플라스틱 키트	간단한 공예.	프레스 불필요.	약한 잠금장치, 균열.	확정하기 전에 조립 노력과 수율을 테스트.

가드레일: 제조 지표를
사실이 아닌 변수로 다루십시오



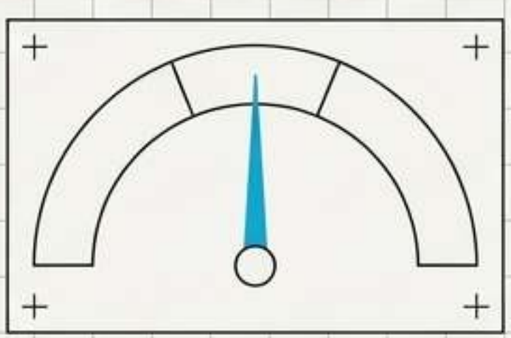
최소 주문 수량(MOQ)

경쟁사의 “최소 수량 없음” 또는 “250개” 주장은 시장 벤치마크일 뿐 SKU 사양이 아닙니다. 수량별 서면 견적을 받으십시오.



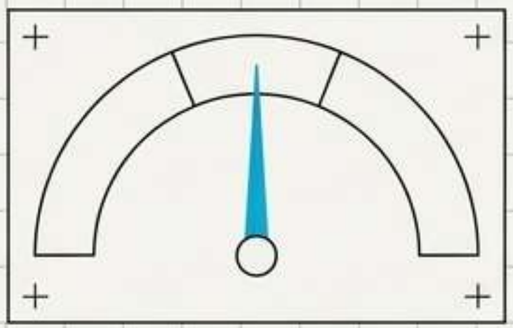
생산 기간

표준 및 긴급 일정은 크게 다릅니다. 시작 시점, 영업일 정의, 공급업체 생산 능력을 확인하십시오.



개당 무게

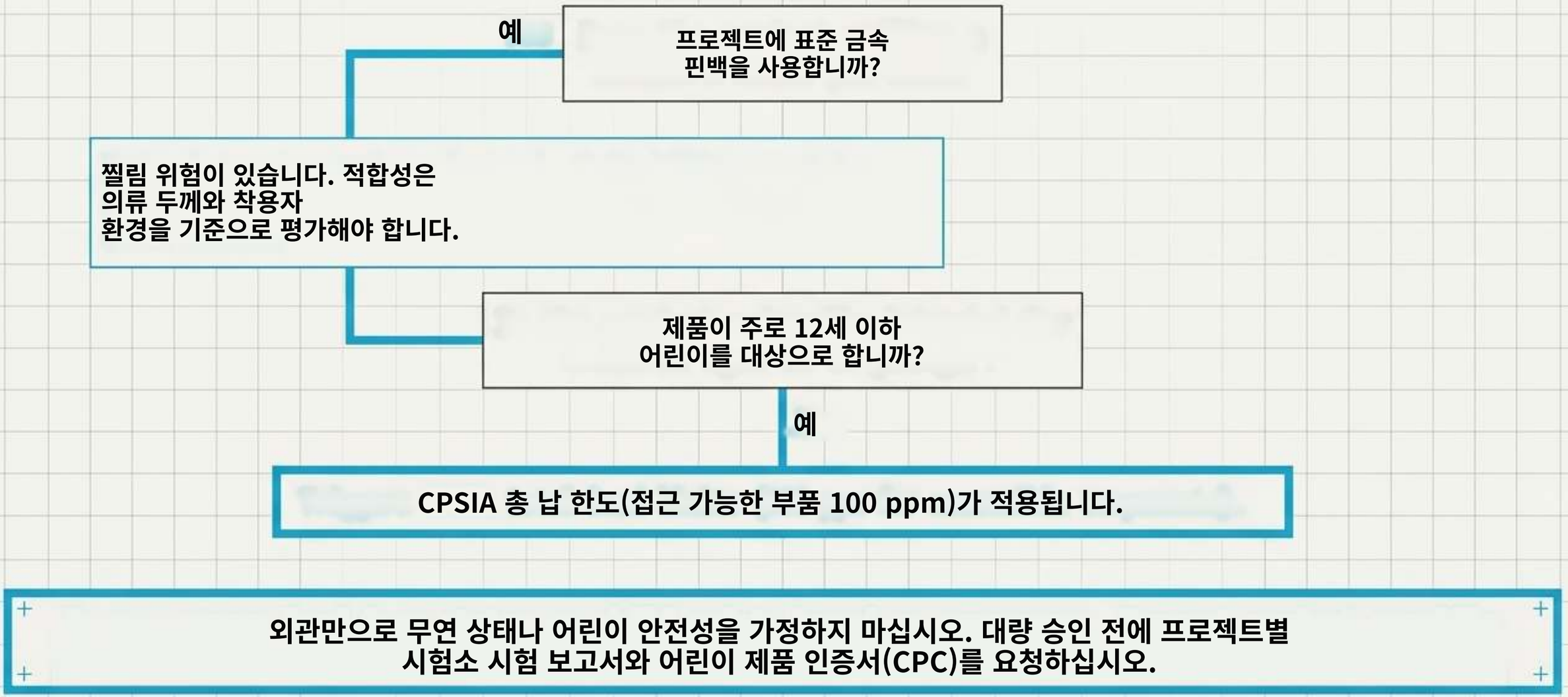
전적으로 지름, 쉘 두께, 백킹, 포장에 따라 달라집니다. 승인된 양산 의도 샘플의 무게를 재어 확인해야 합니다.



소재 및 마감

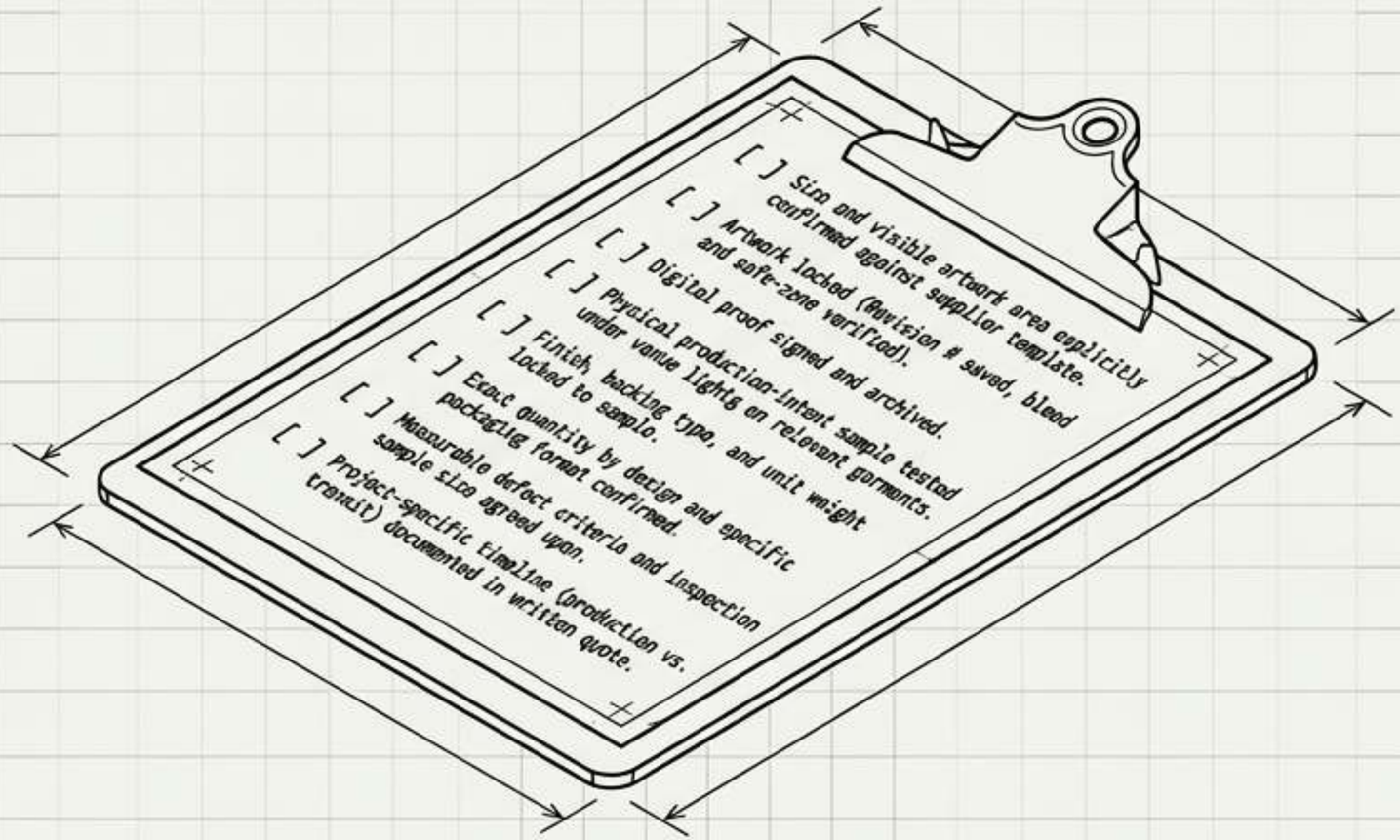
광택, 무광 또는 특수 마감이 자동으로 제공된다고 가정하지 마십시오. 샘플 기록에 자재 명세서를 확정하십시오.

규정 준수 관문: 대상 고객 안전 프로파일링



방어 가능한 구매 체크리스트

대량 생산을 승인하기 전에 다음 사양을 확정하십시오:



주문을 승인하기 전에 증거를 승인하십시오.