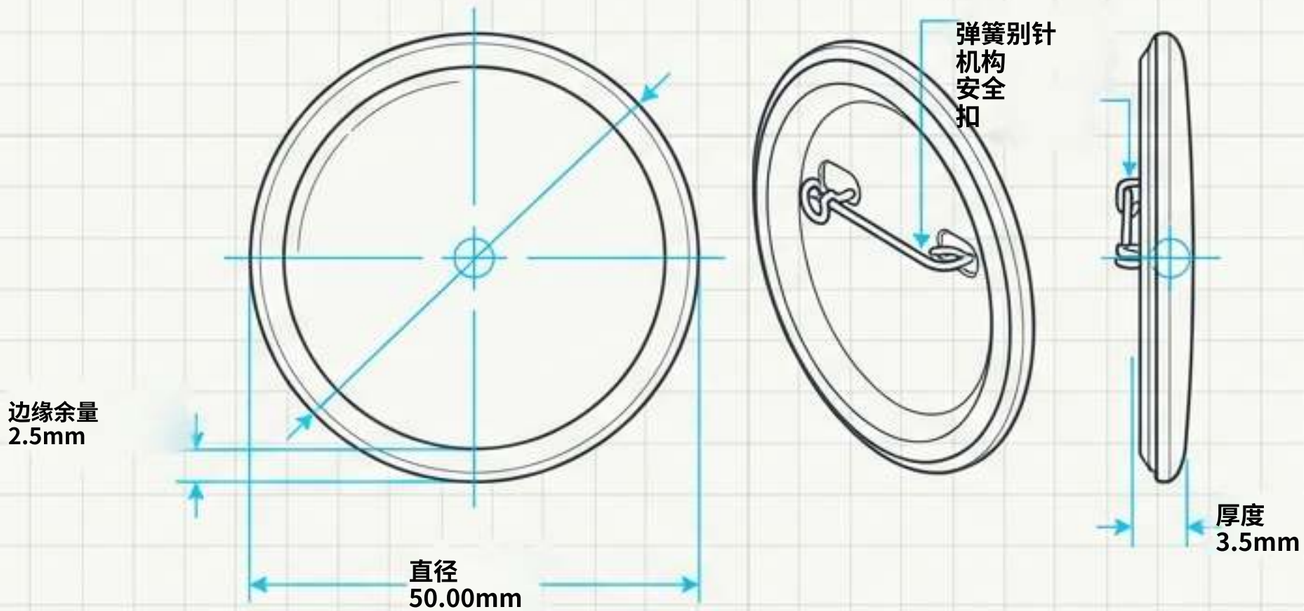
受控规格：

定制印刷别针徽章

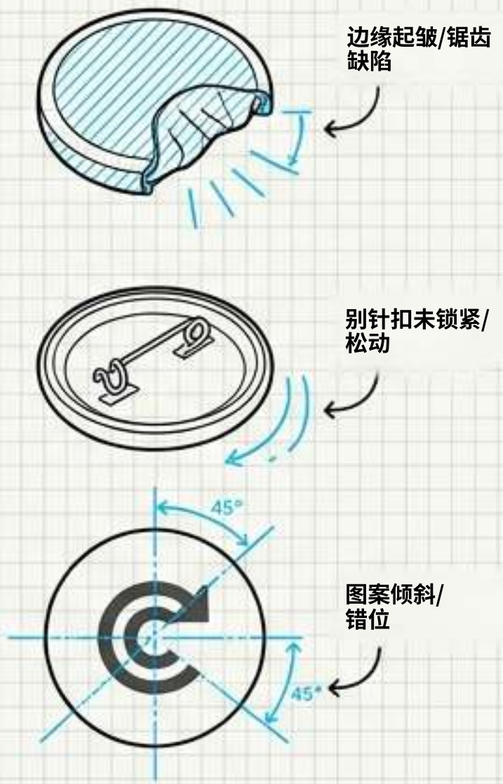
买家指南：从视觉样稿到经验证的批量生产。



ZIGPAC

规格含糊不清时，一枚小小的印刷徽章也会引发大问题

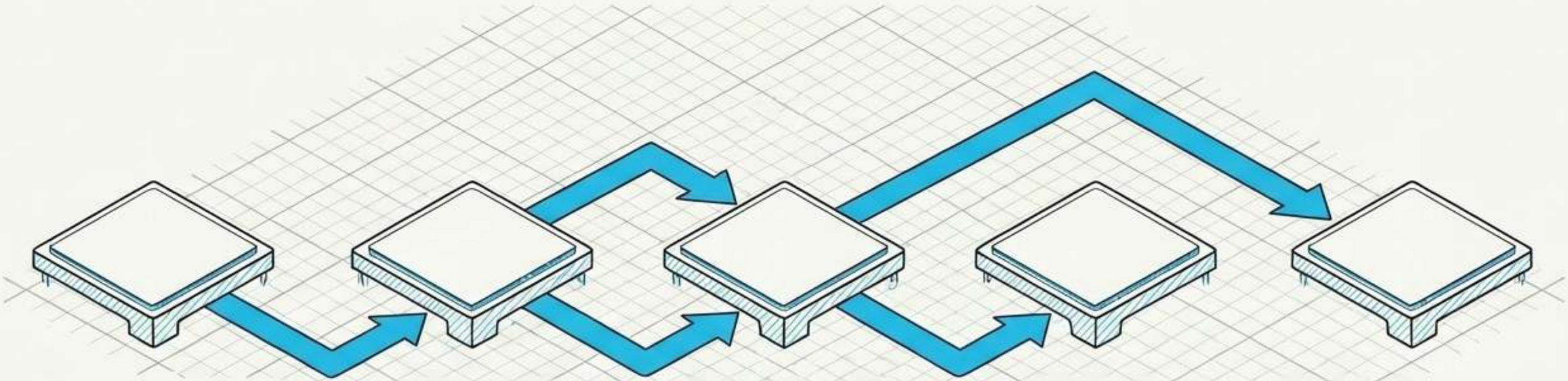
圆形设计在屏幕上
可能显得很平衡，但外圈区域
包裹到徽章边缘之后，
文字或视觉重点会
丢失。小字
变得无法辨认。
别针背扣方向错误
会使图案在佩戴时
看起来倾斜。



图案错位、
闭合不牢、
边缘起皱、
外罩开裂或
包装不一致，
会让买家在活动前
数小时还要
分拣
次品。

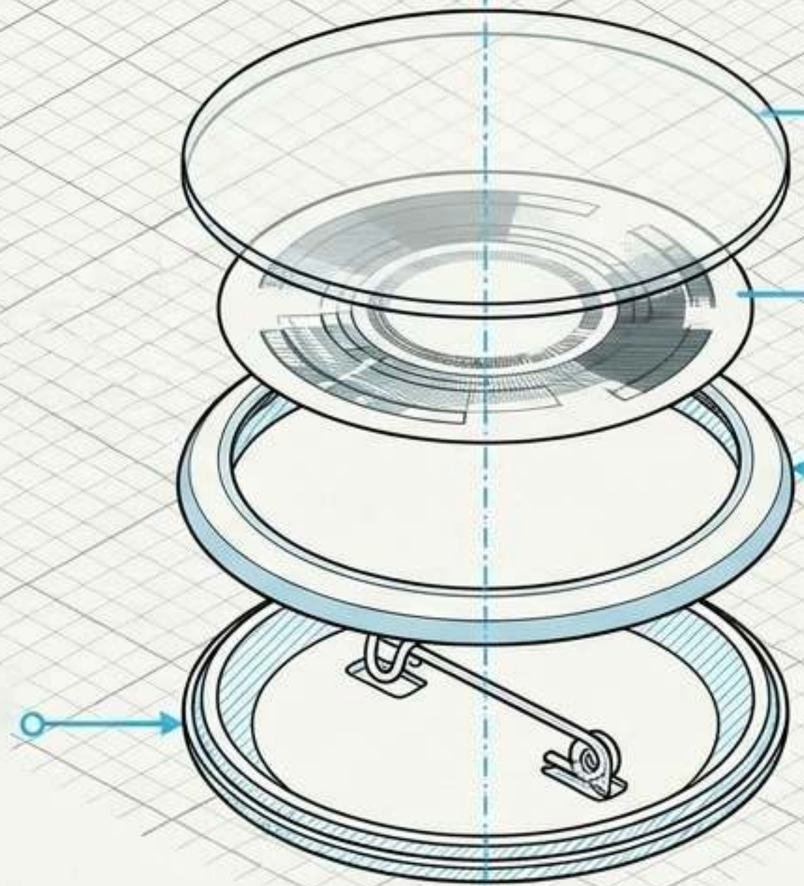
解决方案：将采购视为受控的
印刷与组装项目，而非普通大宗订单。

利益相关方生态：
为什么视觉样稿不够



要点：有用的采购记录需要的不仅仅是一份美观的样稿。
图稿准备环节（节点2）的失误，会迫使履约团队（节点5）
在分发前夕立即承担次品带来的影响。

产品结构：
机械组装，而非胶粘



1. 透明保护层
（提供表面处理并保护印刷）

2. 印刷图案
（买家提供的图稿
印在纸质内芯上）

3. 成型前壳
（刚性结构弧面）

4. 背板组件
（容纳别针机构）

传统生产通过两段式压合
或卷边工艺
将这些层机械连接在一起。
主要不依赖胶粘剂，
因此精确的尺寸公差至关重要。

差异化：

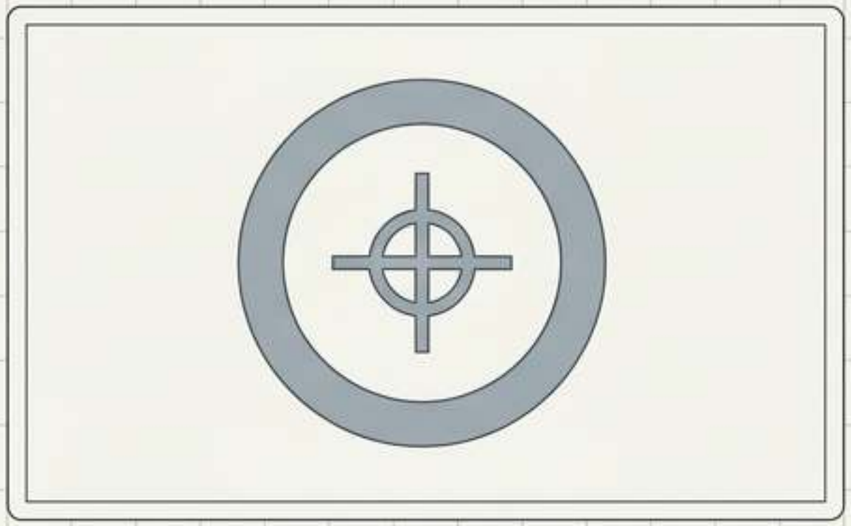
印刷徽章与珐琅别针对比

特性	印刷别针徽章	珐琅别针
视觉 表现力	支持照片、渐变 和高度复杂的 矢量图形。	仅限于带有实 心填充色块的 异形金属设计。
结构	印刷内芯夹在 金属外壳与 透明保护盖之间。	模压或冲压金属 底座，填充液态珐琅。
模具与 灵活性	设计可快速互换； 非常适合 频繁变化的 活动信息。	需要定制金属模具； 前期成本较高， 打样周期较长。

ZIGPAC

数字与现实的差距

数字假设



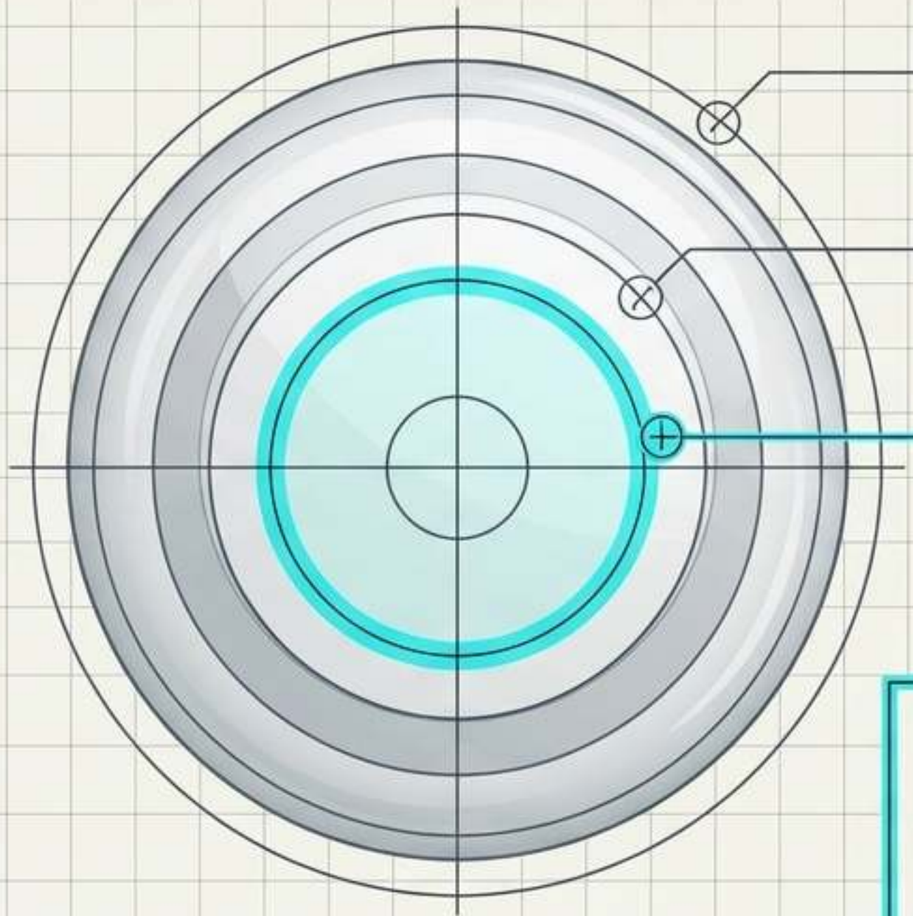
数字样稿显示完美的2D
版面、方向以及绝对
准确的拼写。它假定
观看平面是平整的。

物理现实



边缘包裹结构：

标称直径与可见区域



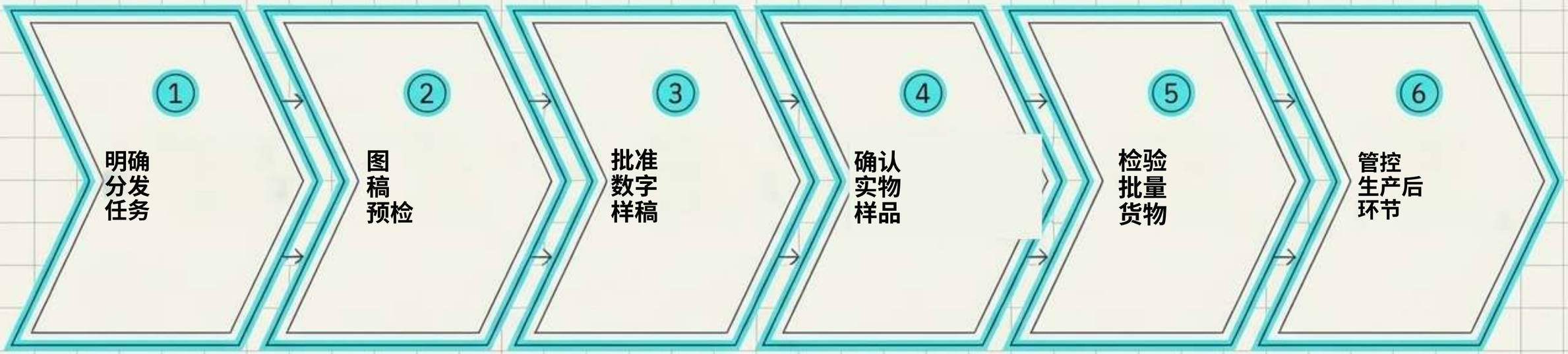
出血区
背景必须延伸至此，
才能完全包裹
外壳并进入卷边。

标称直径
徽章的标称尺寸
（例如2.25英寸）。
请勿将文字对齐到此边缘。

已确认安全区
所有标志、名称、日期、
二维码和重要文字
务必严格置于
此边界之内。

如需二维码，
仅在数字样稿中包含是不够的。
必须在符合量产意图的
实物样品上，使用多部手机、
不同距离和
光线条件验证扫描性能。

六步采购流程



从图稿到获批的批量订单，需要依次经历这些相互依赖的阶段。
跳过任何一步都会带来不受控的制造风险。

流程阶段1和2：明确与预检

明确分发任务

• 明确受众、各设计的数量
以及要求到货日期。

• 确定包装方案：散装、

单独分隔或
背卡套装。
• 为员工和意外到场者
预留项目专属的余量，
而不是按
精确预测数量订购。

图稿预检

• 文字和锐利轮廓
优先使用矢量 AI、
EPS、PDF 或 SVG 文件。

• 位图最低要求：按预期
印刷尺寸300 DPI。

在最终实物尺寸下检查拼写、日期、
电话号码和法律标识。
避免将关键细节
放在弧形边缘。

证据矩阵：样稿与样品

验证标准	数字样稿	实物样品
版面与方向	✓	
拼写与裁切边界	✓	
色差公差		✓
表面处理与反光		✓
别针操作与背板强度		✓
单件重量		✓

切勿将数字样稿当作实物测试。仅在真实使用场景中审核符合量产意图的样品后，
才锁定物料清单、表面和背板。

流程阶段5：可衡量的检验评分标准



图稿位置——检查正面图像是否基本居中，且相对于背面别针机构方向正确。



印刷状况——检查是否模糊、意外条纹、划痕或明显色差。



边缘组装——检查机械卷边是否有纸张起皱、外壳开裂、折边不完整或层间松动。



背板操作——小心开合抽样别针；验证固定强度和部件方向。

在生产开始前，确定抽样数量、缺陷类别（致命、主要、次要）以及补救措施。

流程阶段6：运输变数与规格归档

包装与发运
确保包装
与分发方式
相匹配（例如，
快速发放用散装，
零售用
背卡）。

在所有计划中
将生产时间
与运输时间
分开。

交付控制

发货前，锁定
送货地址、
收货时间、
外箱标签及
追踪方式。

规格
归档

验收后，
立即归档
获批图稿、
数字样稿、
样品记录、
报价单、采购订单及
检验结果。

日后翻单必须参照这份确切的归档记录，以防止
过时的标志或未经批准的颜色变体流入市场。

ZIGPAC

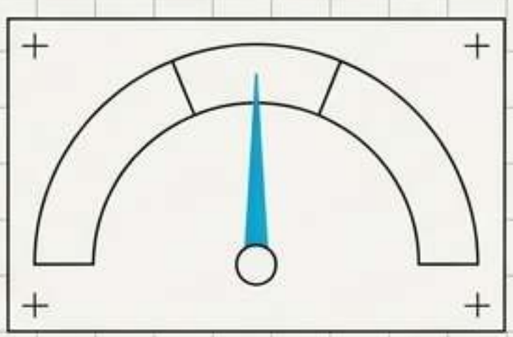
采购路径矩阵：风险与回报的匹配

采购路径	最适合	主要优势	主要限制	所需买家管控
专业定制生产	活动/可重复周边商品。	可扩展的工作流程。	MOQ和交期各不相同。	书面报价、样稿、样品和检验。
低起订量在线服务	设计测试/小批量↓风险敞口。	库存较低	单价较高。	比较到岸成本；核实表面处理/背板。
自助压机生产	有重复本地需求的学校/工作室。	即时管控。	设备投资，缺陷管理转移给买家。	操作规程和设置纪律。
卡扣式塑料套件	简单手工。	无需压机。	闭合不牢，开裂。	承诺前先测试组装工作量和良率。

ZIGPAC

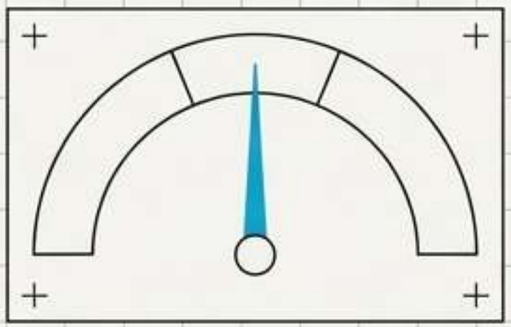
护栏：将制造指标

视为变量，而非事实



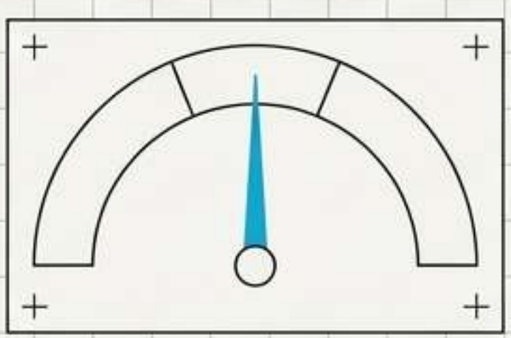
最小起订量（MOQ）

竞争对手宣称的“无最低起订量”或“250件”只是市场基准，并非SKU规格。请获取针对该数量的书面报价。



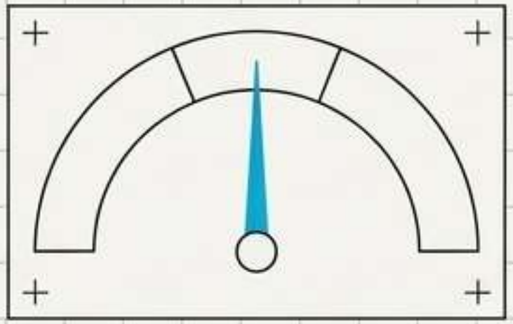
生产时间

标准和加急交期差异很大。请确认起算点、工作日定义以及供应商产能。



单件重量

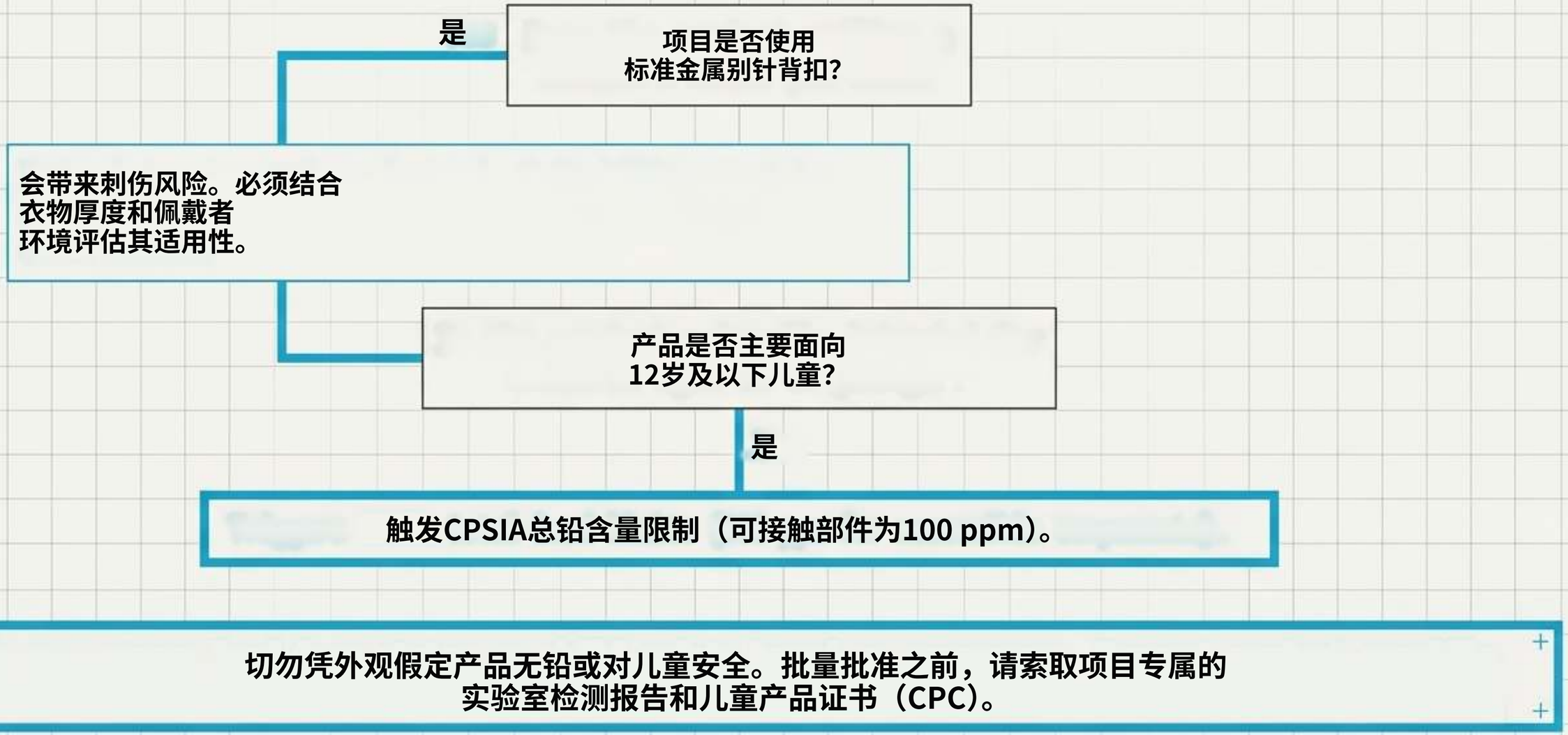
完全取决于直径、外壳厚度、背板和包装。必须通过称量获批的符合量产意图的样品来确定。



材料与表面处理

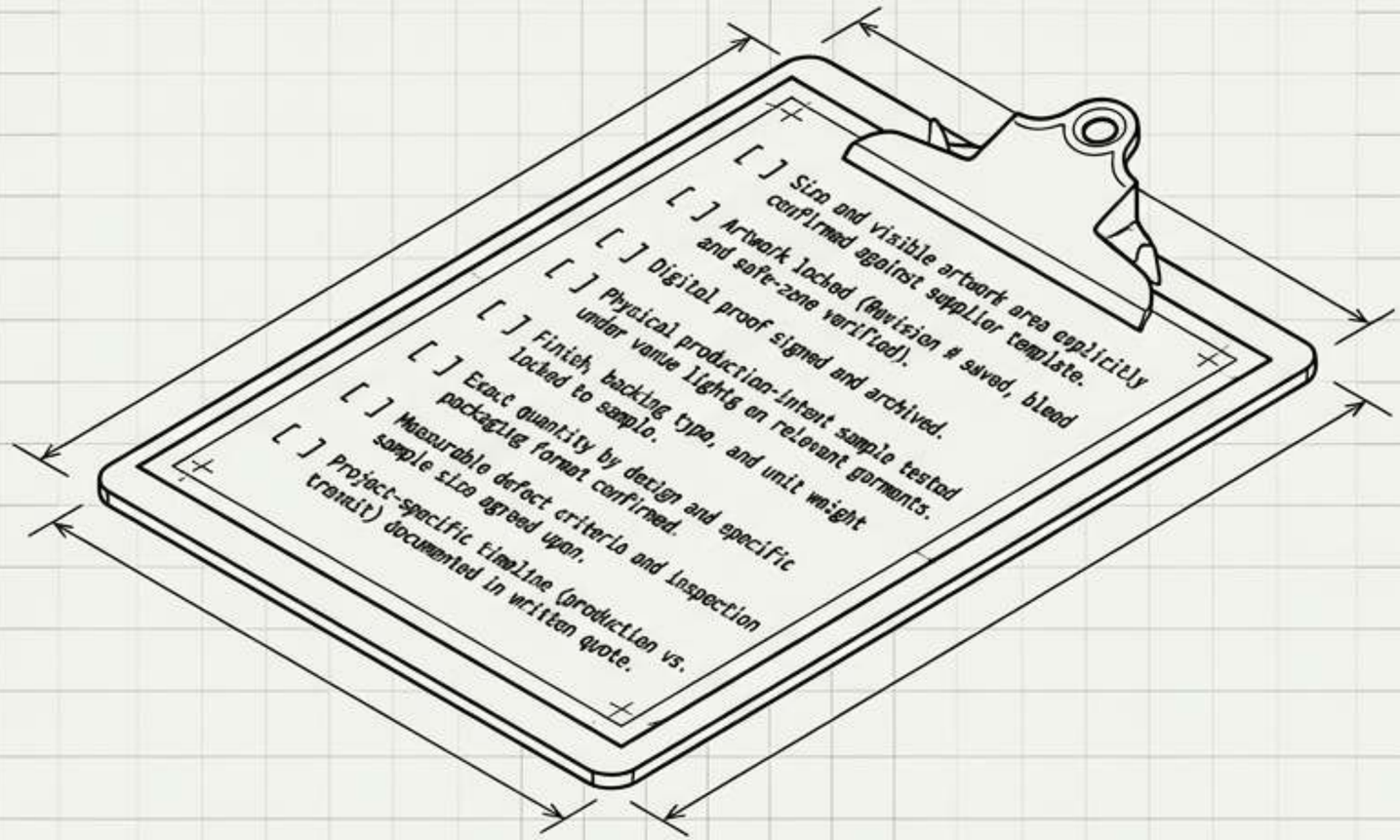
切勿假定亮面、哑面或特殊表面处理一定可用。请在样品记录中锁定物料清单。

合规关口：受众安全画像


项目是否使用
标准金属别针背扣?
是
会带来刺伤风险。必须结合
衣物厚度和佩戴者
环境评估其适用性。
产品是否主要面向
12岁及以下儿童?
是
触发CPSIA总铅含量限制（可接触部件为100 ppm）。
切勿凭外观假定产品无铅或对儿童安全。批量批准之前，请索取项目专属的
实验室检测报告和儿童产品证书（CPC）。

可辩护的采购核对清单

在授权批量生产之前锁定这些规格：



先批准证据，再批准订单。