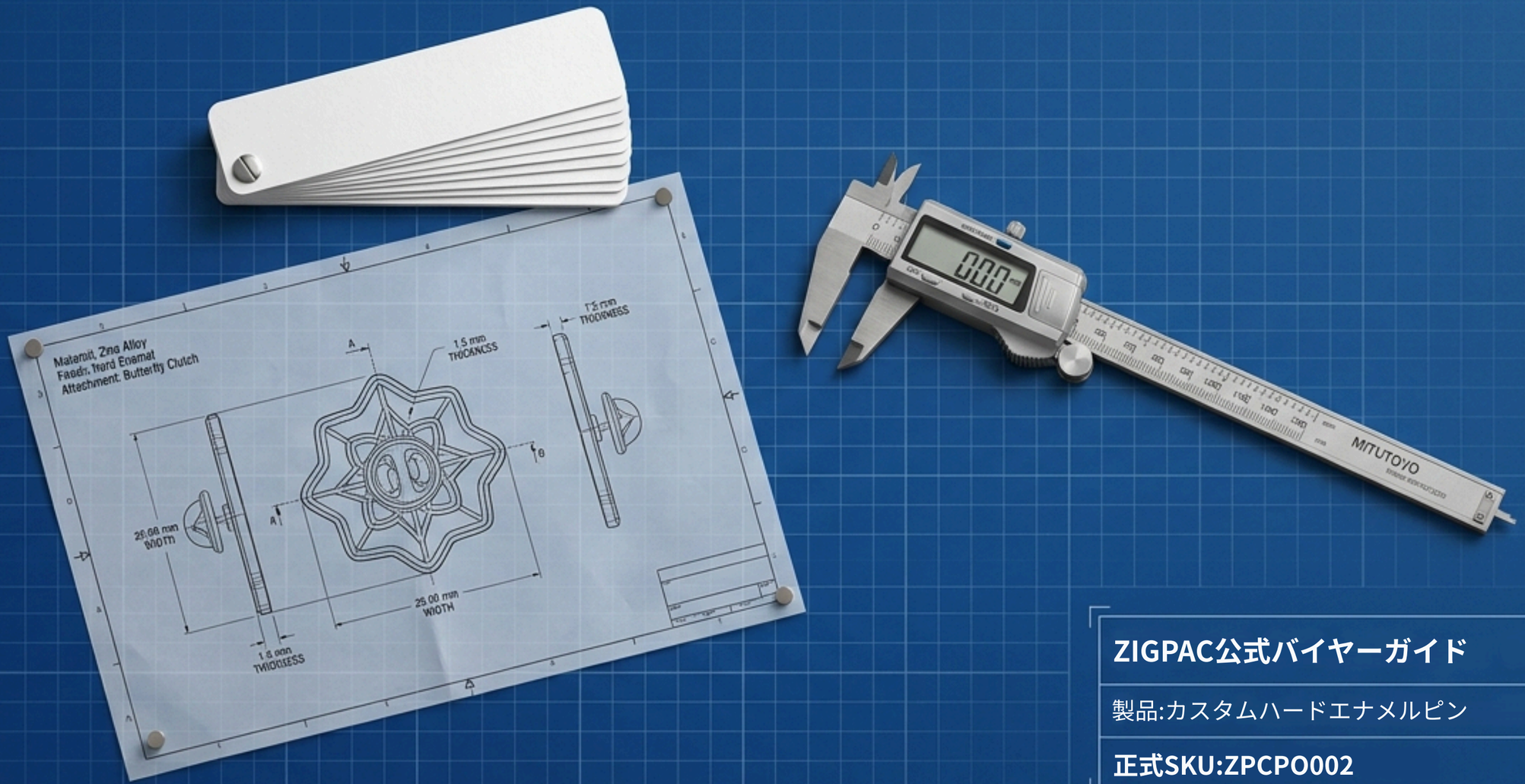
カスタム ハードエナメルピンの仕様策定を管理された製造プロジェクトとして進める



ZIGPAC公式バイヤーガイド

製品:カスタムハードエナメルピン

正式SKU:ZPCPO002

デジタルイラストは、物理的な製造への置き換えなしでは失敗する

翻訳のメタファー

デジタルRGB画面表示



物理的な金属の現実



完璧な画面上のレンダリングも、工場の現場では意味を持ちません。アートワークが金属に移ると、

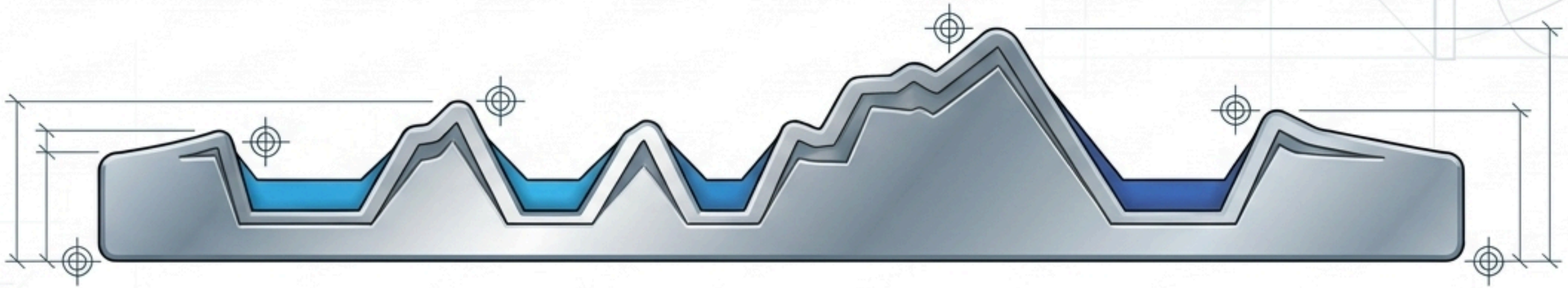
狭い隙間は埋まり、近接する色は混ざり、研磨された表面は繊細なディテールを消してしまいます。金型製作後に
こうした不具合が見つかると、金型コスト、発売日、在庫の採算性が台無しになります。

ハードエナメルは、平らに研磨された表面構造によって定義されます

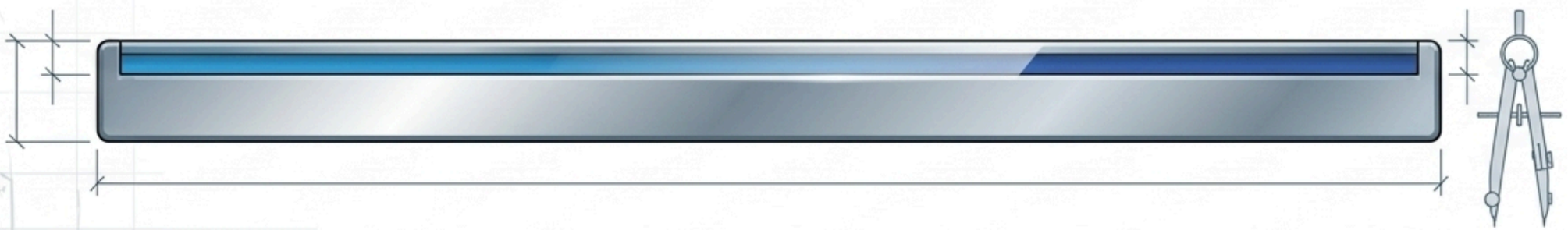
「ハード」という言葉は仕上がりの構造を表します。色の部分を充填し、周囲の金属ラインと面一になるまで研磨した金属バッジです。
素材や寿命を一律に保証するものではありません。市販の素地には、鉄、真鍮、銅、または亜鉛合金が使われます。

高さの断面図

ソフトエナメル



ハードエナメル



ell

製造工程をアートワークとビジネスモデルに合わせる

工程マトリクス

工程: ハードエナメル 	**表面:** 平ら、研磨、 反射性	**用途:** コーポレートアイデンティティ、 プレミアム小売	**制約:** 研磨で微細な ディテールが失われる	**コストの確認:** 追加のメッキ・サンプル費用は 含まれていますか?
工程: ソフトエナメル 	**表面:** 盛り上がった金属、 凹んだ色面	**用途:** テクスチャのあるアート ワーク、 プロモーション生産	**制約:** 凹んだ面は摩耗の 現れ方が異なる	**コストの質問:** エポキシは任意か、 含まれているか?
工程: ダイストラック 	**表面:** 金属のみのレリーフ	**用途:** フォーマルな伝統的 表彰品	**制約:** 色付きエナメルの セルなし	**コストの質問:** アンティーク仕上げは 価格にどう影響する?
工程: プリント/UV 	**表面:** フラットなグラ フィックの 再現	**用途:** グラデーション、 写真	**制約:** 耐久性は 構造に左右される	**コストの質問:** 耐摩耗性の 証拠はあるか?
工程: ハードエナメル +プリント 	**表面:** 研磨ベースに プリント	**用途:** 複雑なプレミアム アートワーク	**制約:** 見当合わせにより 検査ポイントが増える	**コストの質問:** 不良許容分は 項目別に記載されているか?

= Gb

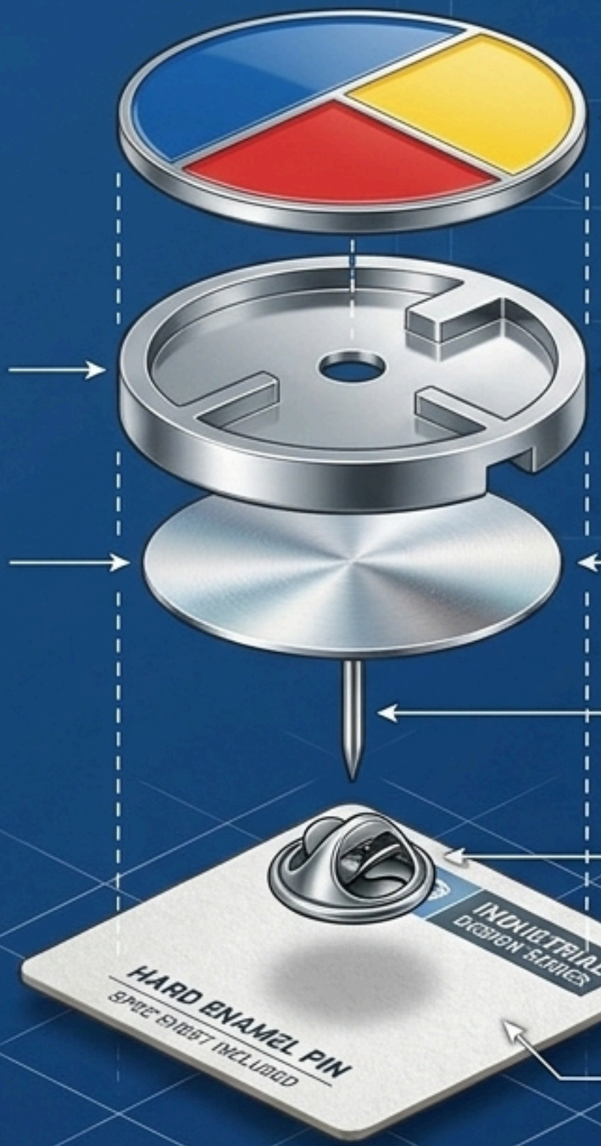
ZIGPAC

ビジュアルデザインを分離する
金属構造から

仕様書の構造—

Comrmrt metal mai:to be

金属シートのベールで詳細に表現され、
メッキ下地層を表す。



カラーエナメルの
表面デザイン

中実の素地金属
構造

メッキ下地層を表す
極薄の金属
シート

鋭い金属製
留め針

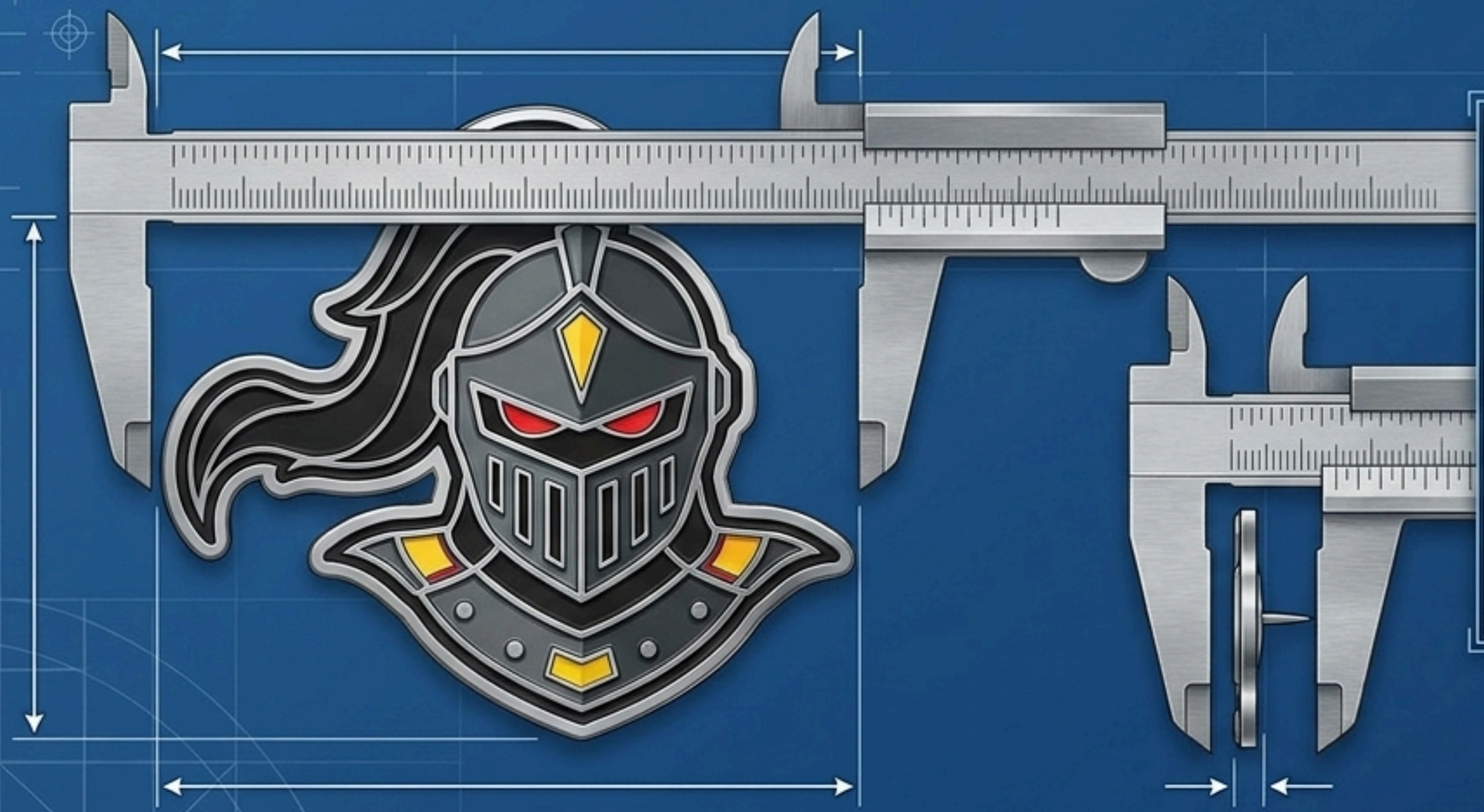
メタルバタフライ
クラッチ(留め具)

厚紙印刷の
プレゼンテーション用
台紙

完全な仕様があれば、アートワーク、
販売見積り、生産プルーフが
互いに矛盾する三つの情報源になることを防げます。

**すべての色領域、盛り上がった金属ライン、抜き、
刻印、印刷オーバーレイは、
個別に特定し、
下地の金属構造から分離する必要があります。**

物理的な寸法を確定し、見た目による思い込みを排除する



小売参考データ

製品:
Pinsanity Black Knight

確認済み寸法:
高さ1.35インチ、厚さ2mm

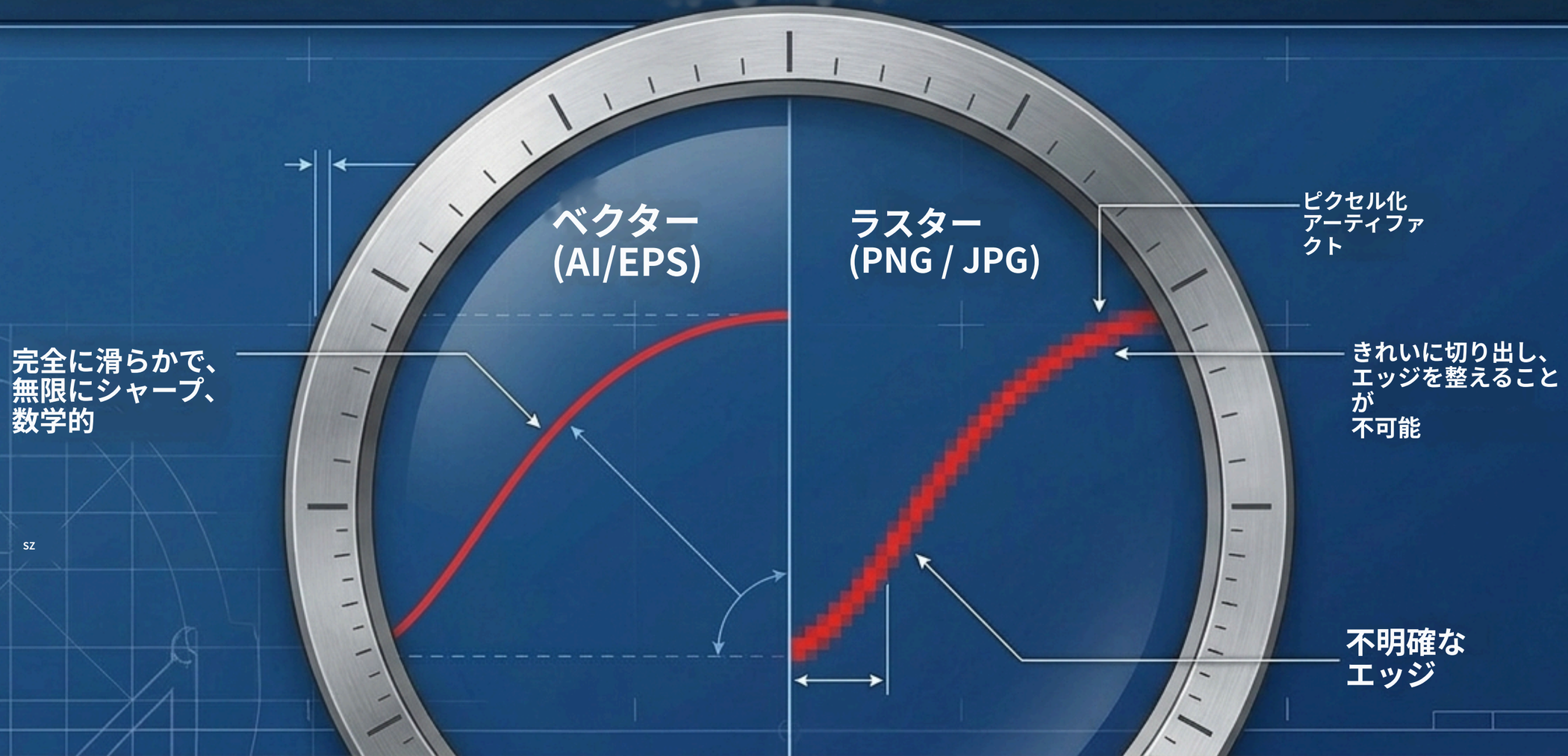
消費者の評価:
星4.9の評価(1,988件のレビュー)

幅と高さをミリメートルとインチで明記し、どの寸法が縮尺を決めるかを指定し、仕上がり厚みの値を必須としてください。表側の向きを明示し、留め具が不安定なバランス位置に取り付けられるのを防ぎます。具体的な寸法は、「プレミアム品質」といった漠然とした主張よりもはるかに購入者の信頼を高めます。

工場の金型製作には、拡大縮小可能で数式に基づくベクターパスが必要

アウトライン化したフォントと分離した色領域を含む、編集可能な製作用データ(AI、EPS、またはPDF)を提出してください。ベクターはピクセル化せずに拡大縮小できるため、金属金型の加工に不可欠です。

金型製作を始める前に、プリフライトでオープンパス、重なり合う図形、孤立した島を解消する必要があります。



色とメッキは、物理的な製作リファレンスで定義する

デジタルRGBの画面値は、
硬化したエナメルでの
同じ見た目を
保証しません。

名前の付いた物理的な
カラーリファレンスを指定します。

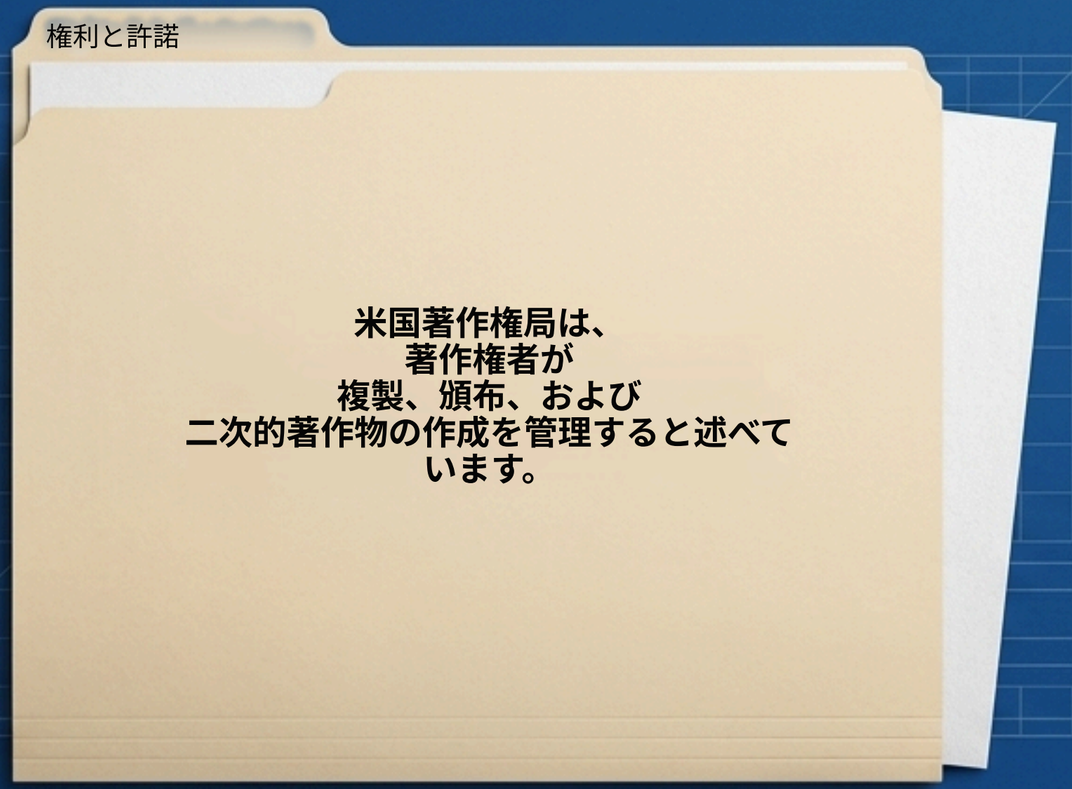
最終的な見た目は、
素地金属、下地層、
メッキ、研磨の
具体的な組み合わせに
すべて左右されます——
画面上の色名だけでは
決まりません。



留め具の方式は、実際の使用状況と安全性に基づいて選ぶ

留め具選択ガイド			
	PVC/ゴム クラッチ	快適で軽量	実際のポストでの保持力を確認
	メタルバタフライ	伝統的でコンパクト	スプリングの動作とバリを検査
	ロッキングクラッチ	取り外されにくい	解除操作と 厚みを確認
	マグネット	衣類に穴を開けない	保持力と 生地の厚みを評価
	ツインポスト	大きなデザインでの 回転を軽減	台紙との 間隔を確認

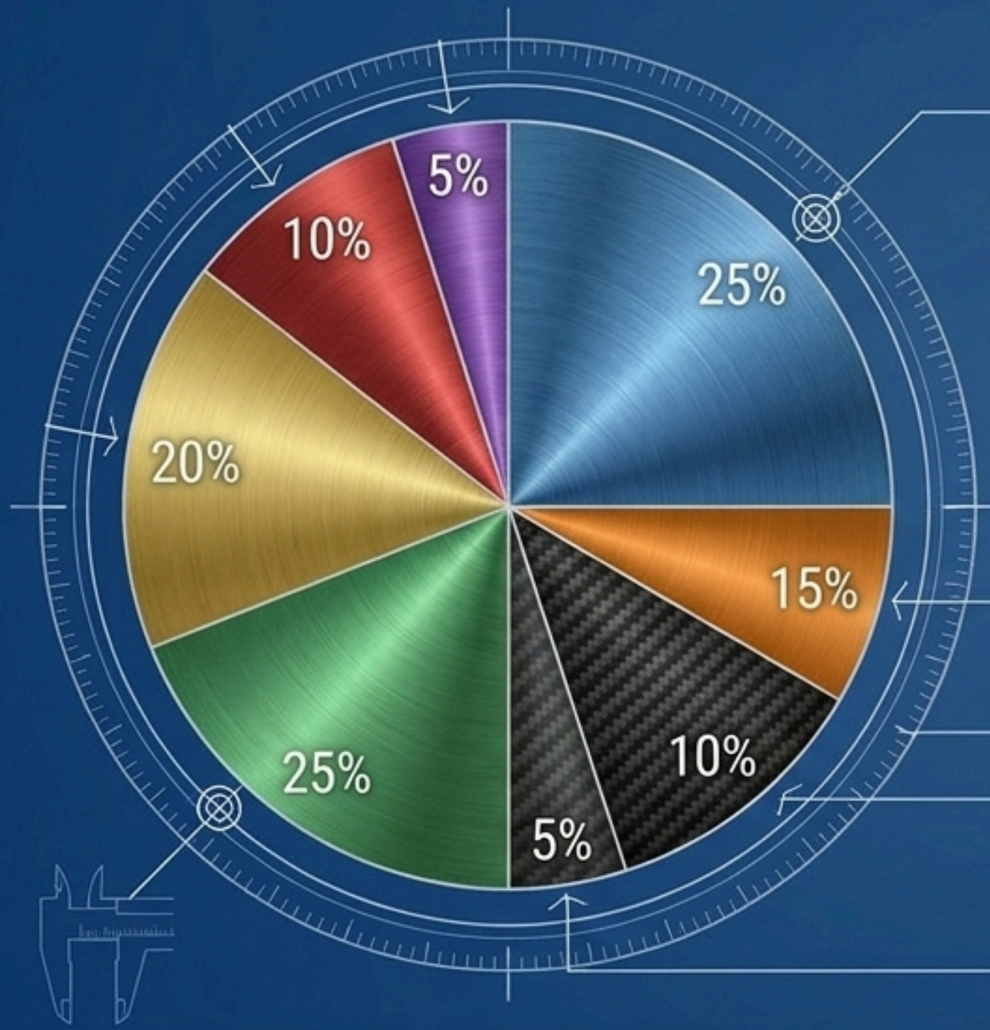
工場の生産能力を購入しても
複製権は得られない



サプライヤーに依頼する前に、アートワークの所有権を明確にしてください。オリジナル作品、文書化された委託による権利、ライセンス済み素材、またはパブリックドメインのコンテンツを使用します。著作権者は、複製、頒布、および

二次的著作物の作成を厳格に管理します。工場の製造能力は知的財産法に優先しません。

サプライヤーは、重み付けされた証拠ベースのスコアカードで評価する my"



重み付きサプライヤースコアカード

25%-製造可能性
証拠:注記付きプルーフ、バージョン管理

25%-品質システム
証拠:検収ルール、是正対応期間

20%-着地価格の透明性
証拠:項目別見積り、Incoterms

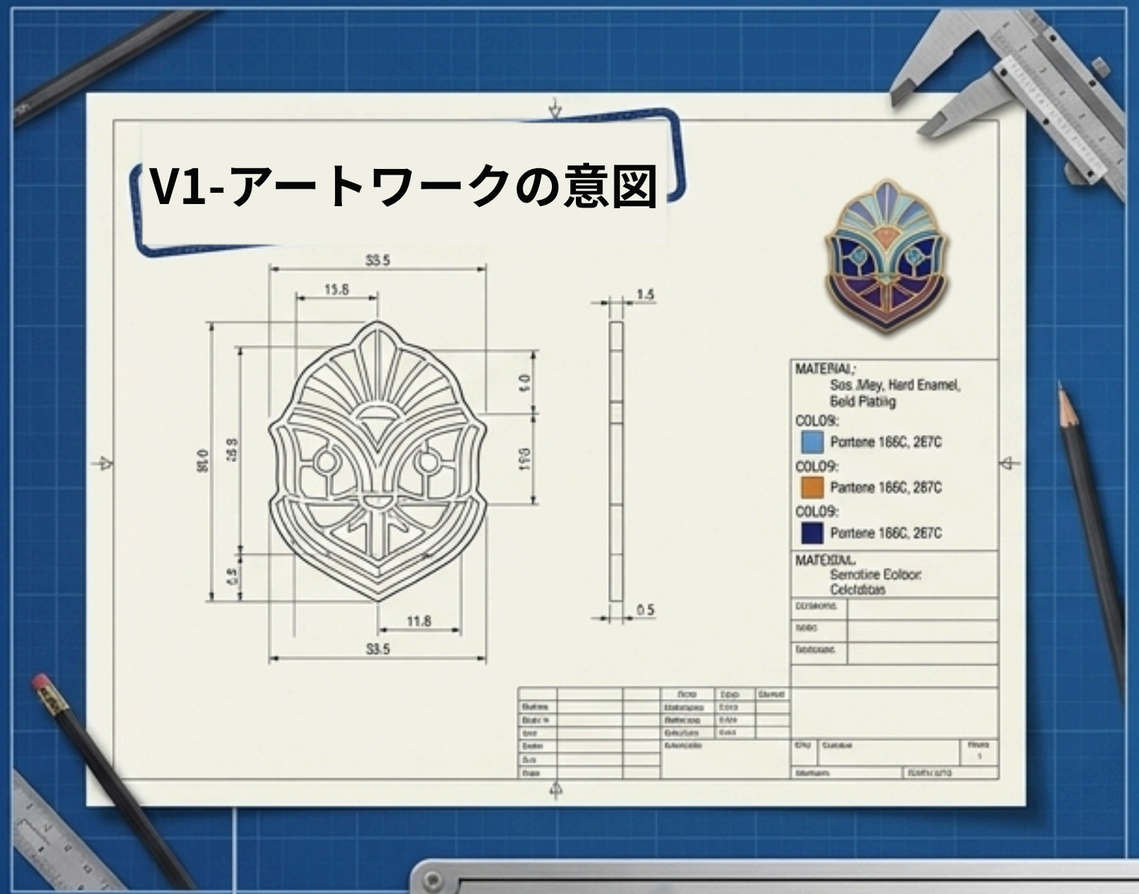
15%-納期の確実性
証拠:マイルストーンスケジュール

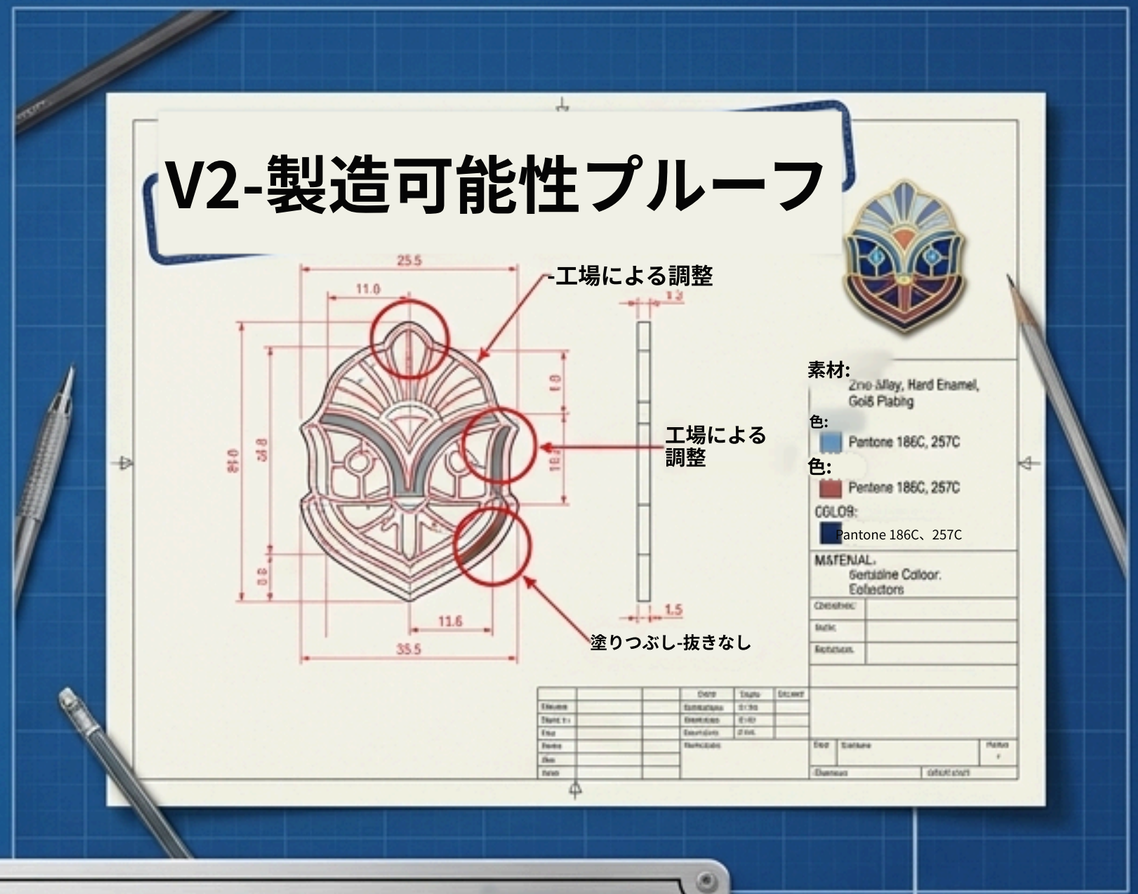
10%-コンプライアンス
証拠:トレーサブルな素材文書

5%-コミュニケーション
証拠:書面による承認

ZIGPAC

生産プルーフを拘束力のある製造文書として扱う

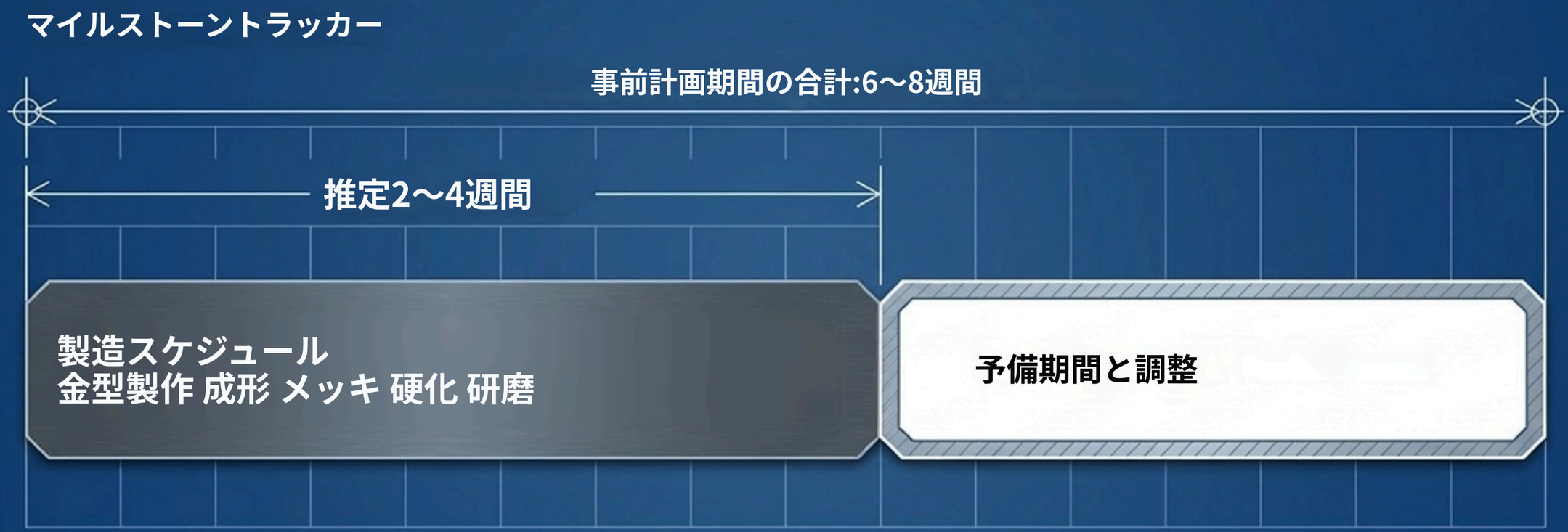




「問題ありません」といった非公式なメッセージは、危険なあいまいさを生みます。サプライヤーに
製造性のために行ったすべての変更を明示させてください。
寸法、金属ラインの処理、塗り色、抜きを確認します。
文書はバージョン番号と日付で厳密に承認し、
古いファイルが金型製作の段階に届くことのないようにします。

ZIGPAC

クリティカルパスは、最初の問い合わせではなく最終プルーフから管理する



スケジュールの追跡は、最終プルーフが承認されて初めて始まります。
金型リリース、量産完了、検査、出荷を個別のマイルストーンとして追跡してください。
特急対応の約束は、どの工程を短縮するのかが明確な場合にのみ価値があります。

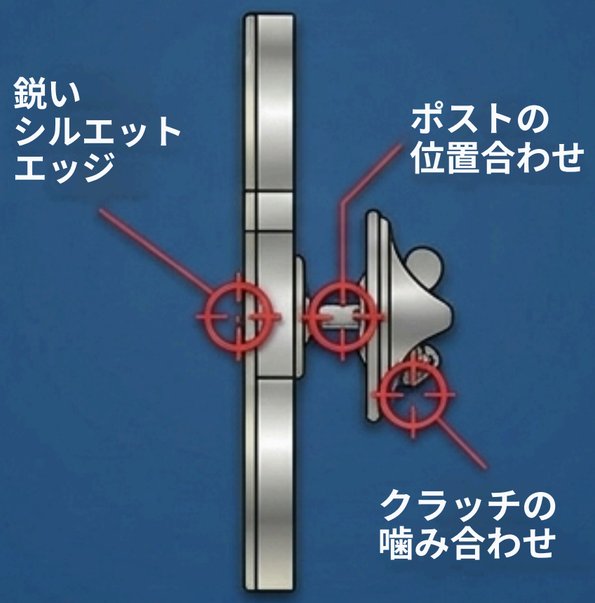
主観的な「高品質」を厳密な不良カタログに置き換える

不良カタログ

表面



構造/側面



裏面/パッケージ



コンプライアンス上の義務は、想定される使用者によって全く変わる



経路:大人向けコレクタブル

CPSCの子供向け
特定試験は不要。



経路:
子供向け製品

CPSCの厳格な基準値:

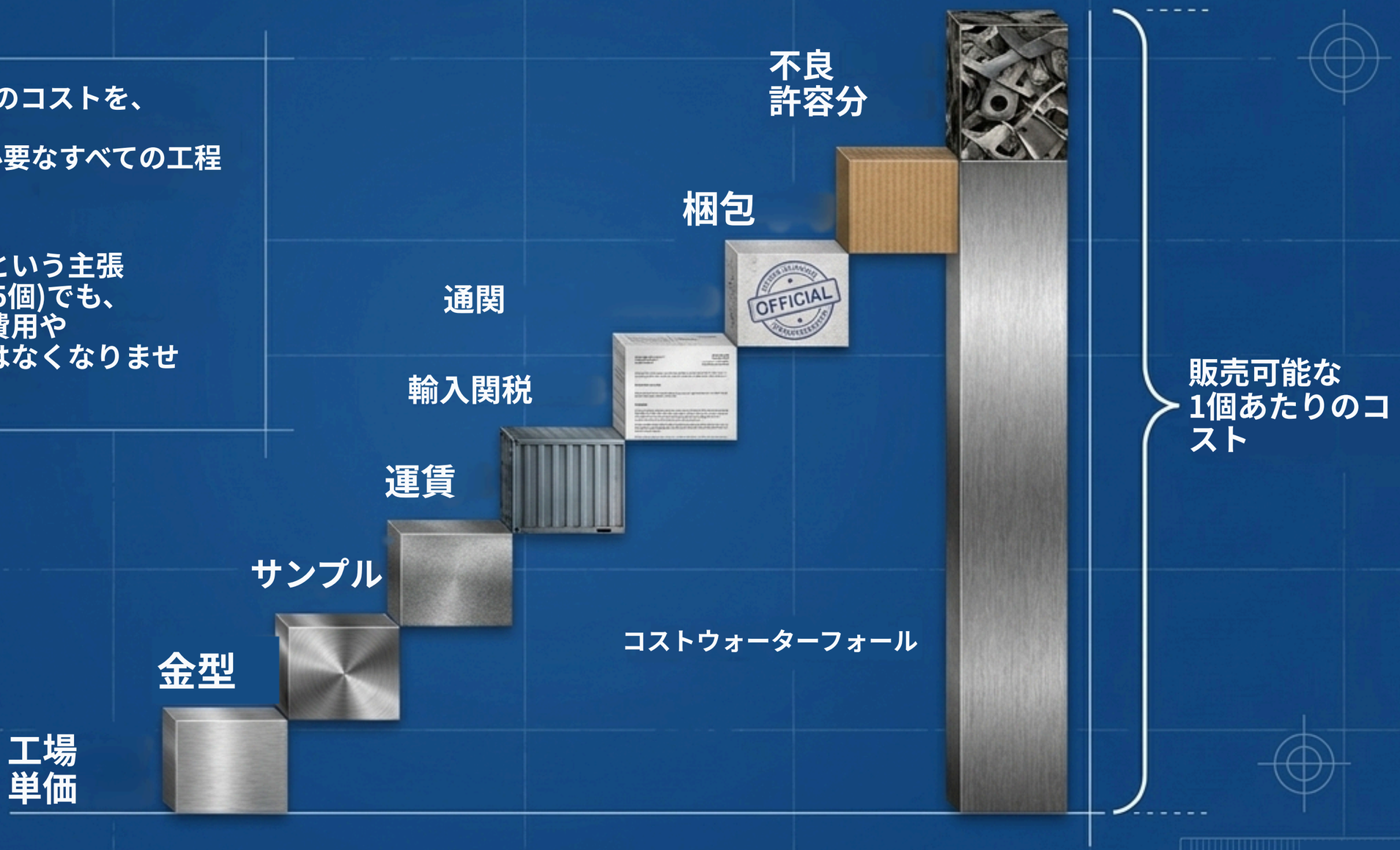
総鉛含有量の上限100ppm
表面コーティングの上限90ppm

大人向けのコレクタブルと子供向けに販売される製品とでは、規制上の義務が異なります。
一致するトレーサブルな試験所の試験識別情報を伴わない、工場の一般的な「鉛フリー」という記述では、
発注した構造のコンプライアンスを証明できません。

工場の最安単価が真の経済的コストであることはまれ

販売可能な1個あたりのコストを、
商品を在庫として
手元に届けるまでに必要なすべての工程
を含めて計算します。

最小発注数が少ないという主張
(例:デザインあたり25個)でも、
高額なセットアップ費用や
着地コストのリスクはなくなりません。



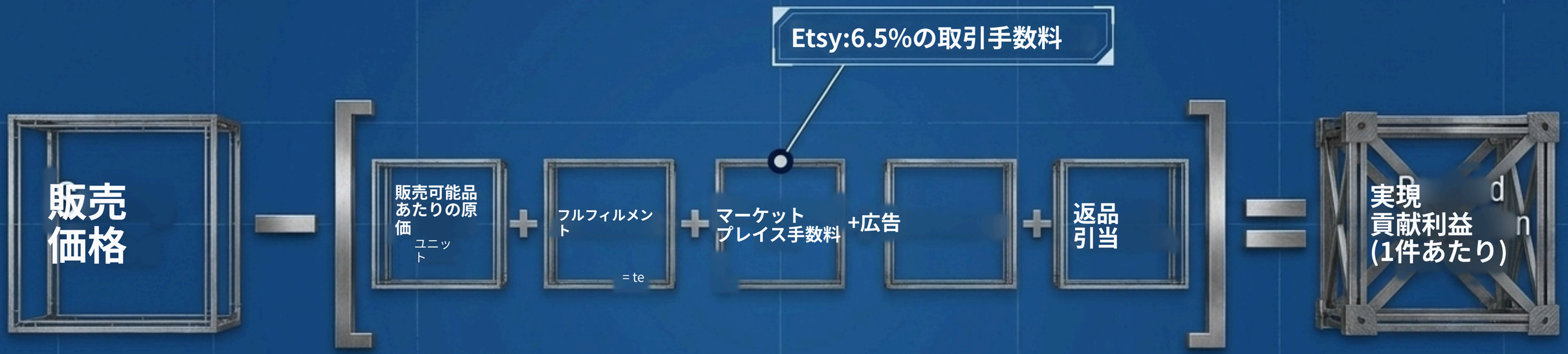
納品責任と関税
分類を明確にする



8871.81.0150	---	8871.41.0700	20%	8602.00.0000	---		
8871.41.0200	---	8871.41.0700	10%	8603.00.0060	---		
8871.81.0100	---	8471.41.0760	10%	8603.00.0050	---		
8871.81.0150	---	8871.41.0700	20%	8603.00.0060	---		
8871.41.0150	---	8871.41.0700	20%	8603.00.0060	---		
8871.41.0150	---	8871.41.0700	10%	8603.00.0060	---		
8871.41.0700	---	8871.41.0700	20%	8603.00.0050	---		
8871.81.0150	---	8471.81.0200	20%	8602.00.0000	---		
8471.81.0200	---	8471.41.0900	10%	8603.00.0060	---		
8871.41.0150	---	8871.41.0200	10%	8603.00.0060	---		
8871.81.0150	---	8871.81.0100	20%	8602.00.0060	---		
8871.81.0700	---	8471.41.0700	10%	8603.00.0000	---		
8871.41.0150	---	8871.41.0200	20%	8603.00.0060	---		

発注書にIncoterms 2020の正確なルールを記載してください。DAPとDDPは
互換性がありません。誰が輸入者となり、通関を行い、
関税を支払うのかを正確に把握してください。見た目だけで関税コードを割り当ててはいけません。最終的な
分類は、素地の素材、構造、機能によって決まります。

注文数量を承認する前に、
マーケットプレイスのチャネル費用を差し引く

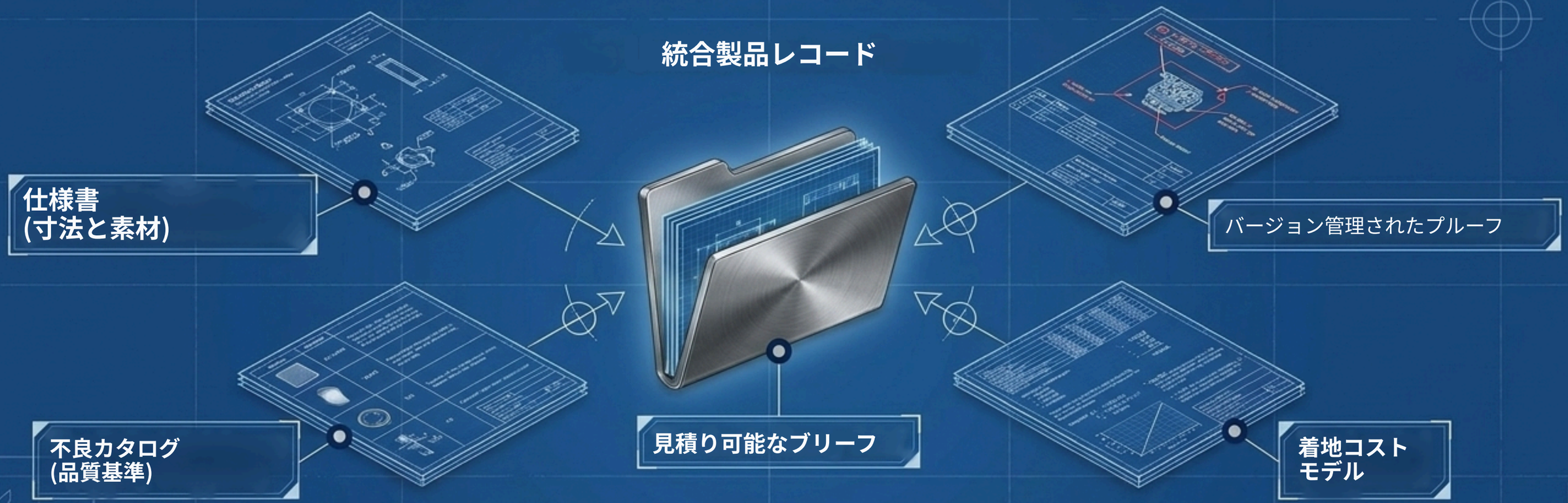


工場原価2ドルで12ドルの販売という仮定でも、利益率83%にはなりません。
プラットフォームの公式手数料、決済処理、広告、フルフィルメントによって
貢献利益は大きく減る可能性があります。少なくとも3つのシナリオをモデル化してください。計画どおりの販売ペース、
値引きを伴う売れ行きの鈍化、そして不良率が高いシナリオです。

NX

ZIGPAC

散在する変数を、統一された
見積り可能なブリーフにまとめる



カスタムエナメルピンの発注の成否は、金型製作のずっと前から始まっています。注文を
正確な仕様、スケジュール、品質のしきい値、総着地コストに分けて整理すると、
これらすべての変数が一つの確定した製品レコードに
固定されていなければ、販促用の見積りは意味をなさないことがわかります。

We

最初の出荷が届く前に、再注文の仕組みを設計する

確定した製品レコードがあれば、次回の生産が記憶に頼らずに済みます。受け入れ数量、不良カテゴリ、売れ行き率を記録してください。サプライヤーに、物理的な金型をどのくらい保管するかを確認します。このデータは、提示された再注文価格が下がっていても、実際には色のずれや安価な代替部品で相殺されていないかを明らかにします。

承認済みの実物サンプル金型識別情報と保管期間

Pantoneカラーリファレンス

- ☑ 素地金属とメッキ配合
- ☑ 最終検査と不良結果