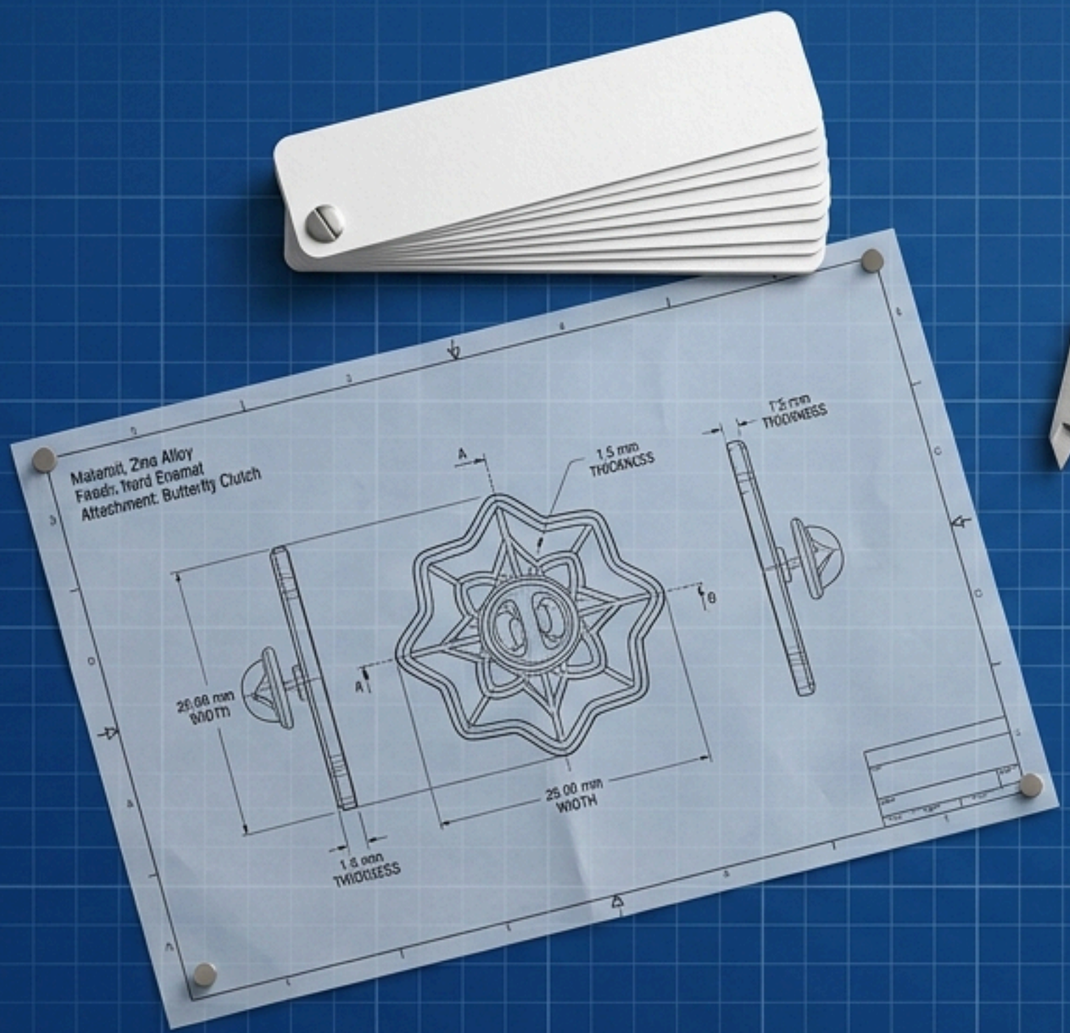
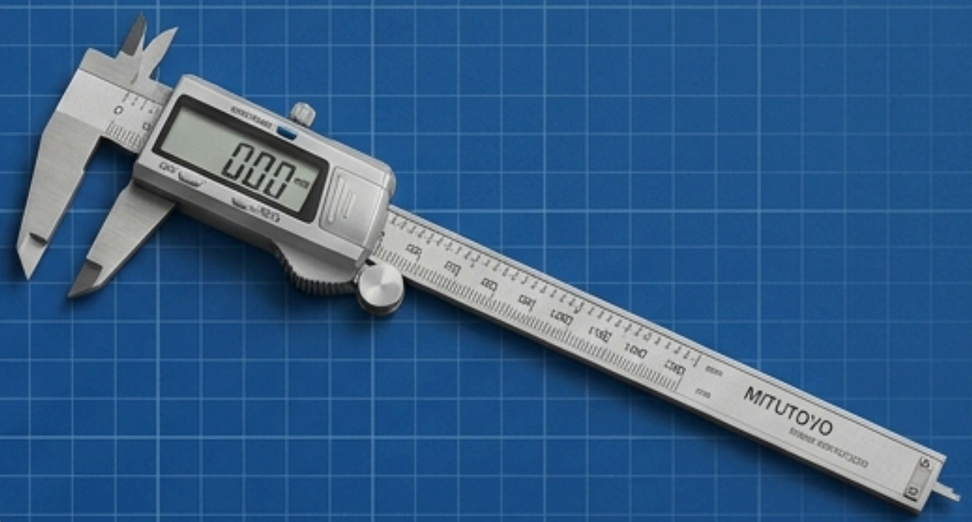
# Xác định thông số huy hiệu men cứng tùy chỉnh như một dự án sản xuất được kiểm soát




**ZIGPAC Hướng dẫn dành cho người mua chính thức**

Sản phẩm: Huy hiệu men cứng tùy chỉnh

**SKU chính thức: ZPCPO002**

# Hình minh họa kỹ thuật số sẽ thất bại nếu không được chuyển đổi sang sản xuất vật lý

## Phép ẩn dụ về chuyển đổi

| Hiển thị màn hình RGB kỹ thuật số | Thực tế kim loại vật lý |
| --- | --- |
|  |  |

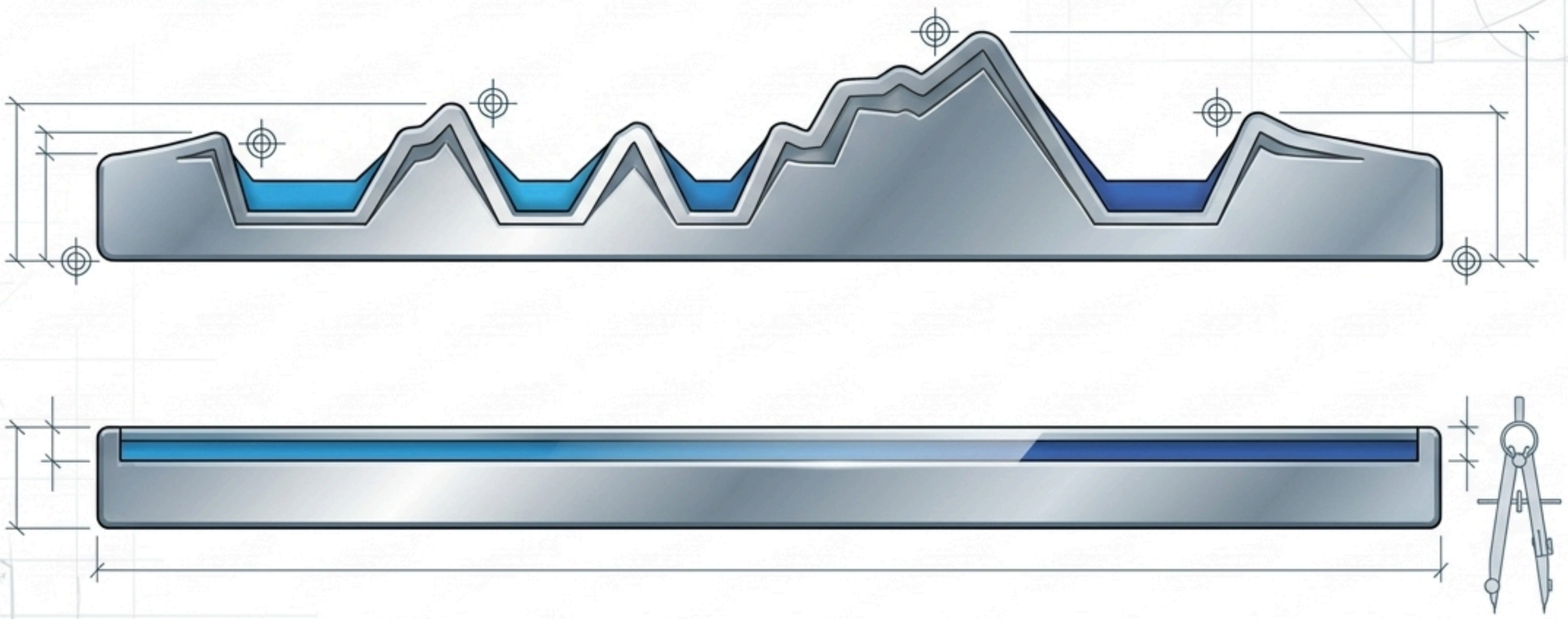


**Hình dựng hoàn hảo trên màn hình chẳng có ý nghĩa gì trên sàn nhà máy. Khi tác phẩm chuyển sang kim loại, các khe hẹp bị lấp kín, các màu gần nhau hòa vào nhau và bề mặt đánh bóng xóa mất chi tiết tinh tế. Phát hiện những lỗi này sau khi sản xuất khuôn sẽ phá hỏng chi phí khuôn, ngày ra mắt và bài toán kinh tế hàng tồn kho.**

# Men cứng được xác định bởi cấu trúc bề mặt phẳng, được đánh bóng

Từ “cứng” mô tả cấu trúc hoàn thiện — một huy hiệu kim loại có các vùng màu được đổ đầy và đánh bóng cho đến khi ngang bằng với các đường kim loại xung quanh. Từ này không đảm bảo chung về vật liệu hay tuổi thọ. Thân sản phẩm thương mại dùng sắt, đồng thau, đồng hoặc hợp kim kẽm.

## Mặt cắt ngang độ cao



ell

# Chọn quy trình sản xuất phù hợp với tác phẩm và mô hình kinh doanh

## Ma trận quy trình

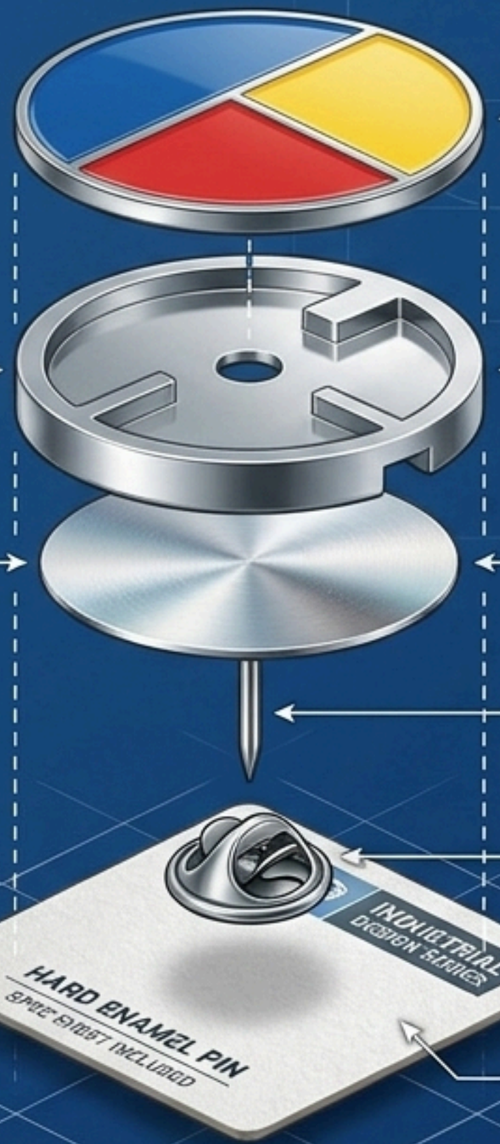
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Quy trình:** Men cứng | **Bề mặt:** Phẳng, đánh bóng, phản chiếu | Trường hợp sử dụng: Nhận diện doanh nghiệp, bán lẻ cao cấp | **Hạn chế:** Đánh bóng làm giảm chi tiết nhỏ | **Câu hỏi chi phí:** Đã bao gồm chi phí mạ/mẫu phát sinh chưa? |
| **Quy trình:** Men mềm | **Bề mặt:** Kim loại nổi, màu lõm | Trường hợp sử dụng: Tác phẩm có kết cấu, đợt sản xuất khuyến mại | **Hạn chế:** Mặt lõm biểu hiện sự mài mòn khác biệt | **Câu hỏi chi phí:** Epoxy là tùy chọn hay đã bao gồm? |
| **Quy trình:** Dập khuôn (Die-Struck) | **Bề mặt:** Chỉ phù điêu kim loại | Trường hợp sử dụng: Giải thưởng trang trọng, mang tính di sản | **Hạn chế:** Không có ô men màu | **Câu hỏi chi phí:** Lớp hoàn thiện cổ ảnh hưởng giá thế nào? |
| **Quy trình:** In/UV | **Bề mặt:** Tái tạo đồ họa phẳng | Trường hợp sử dụng: Chuyển sắc, ảnh chụp | **Hạn chế:** Độ bền phụ thuộc vào cấu trúc | **Câu hỏi chi phí:** Có bằng chứng về độ mài mòn nào? |
| **Quy trình:** Men cứng +In | **Bề mặt:** Nền đánh bóng kèm in | Trường hợp sử dụng: Tác phẩm cao cấp phức tạp | **Hạn chế:** Việc căn chỉnh (registration) thêm điểm kiểm tra | **Câu hỏi chi phí:** Dự phòng hàng lỗi có được liệt kê không? |

= Gb

ZIGPAC

# Tách biệt thiết kế hình ảnh khỏi cấu trúc kim loại

## Giải phẫu một bản thông số




Thiết kế mặt men màu

Cấu trúc kim loại nền đặc

Comrmrt metal mai:to be chi tiết hóa bằng lá kim loại, và đại diện cho lớp lót mạ.

Lá kim loại mỏng cỡ micro đại diện cho lớp lót mạ

Chốt gắn kim loại sắc nhọn

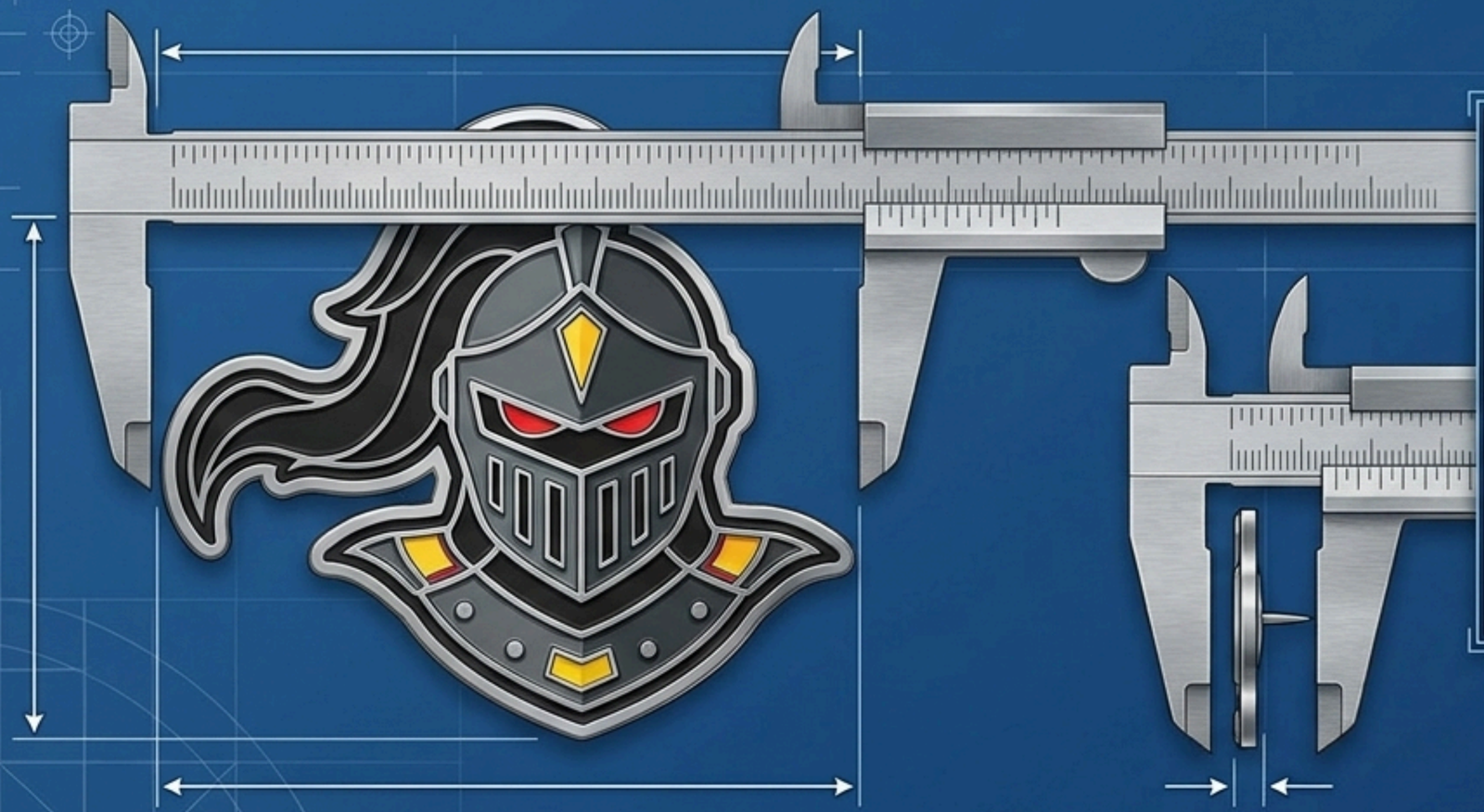
Khóa bướm kim loại (phần giữ phía sau)

Thẻ nền trình bày in trên giấy dày

Một bản thông số đầy đủ ngăn tác phẩm, báo giá bán hàng và bản duyệt sản xuất trở thành ba nguồn sự thật mâu thuẫn nhau.

**Mỗi vùng màu, đường kim loại nổi, phần cắt rỗng, dấu khắc và lớp in phủ phải được xác định riêng và tách biệt khỏi cấu trúc kim loại bên dưới.**

# Chốt kích thước vật lý để loại bỏ các giả định bằng mắt



**Dữ liệu tham chiếu bán lẻ**

**Sản phẩm:**
Pinsanity Black Knight

**Kích thước đã xác minh:**
Cao 1.35 inch, dày 2 mm

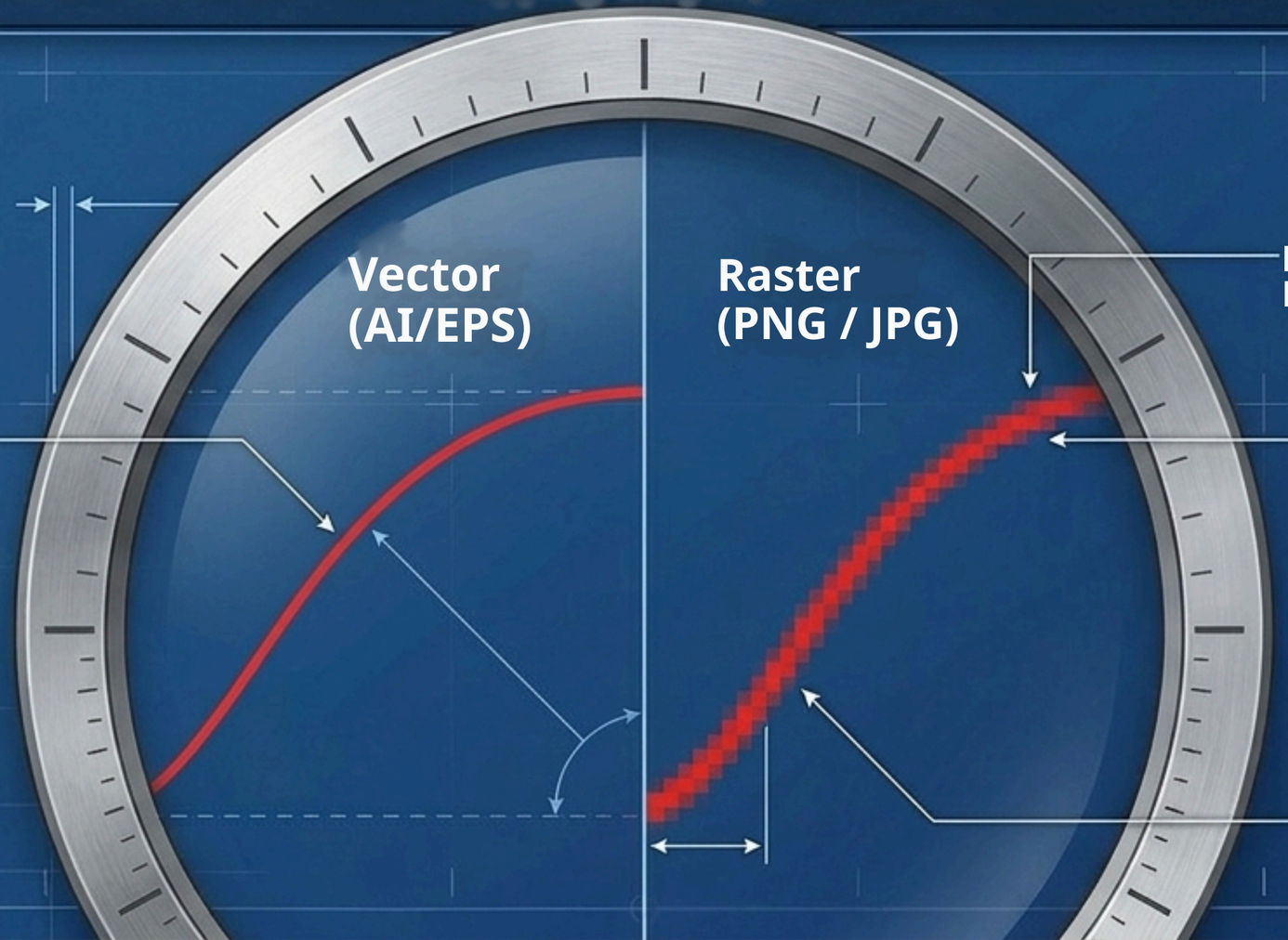
**Phản hồi của người tiêu dùng:**
Xếp hạng 4.9 sao (1,988 đánh giá)

Nêu chiều rộng và chiều cao bằng milimét và inch, chỉ định kích thước nào quyết định tỷ lệ, và bắt buộc có giá trị độ dày thành phẩm. Xác định hướng mặt trước để tránh gắn phụ kiện ở điểm cân bằng không ổn định. Kích thước cụ thể nâng cao niềm tin của người mua hơn nhiều so với những tuyên bố chung chung về “chất lượng cao cấp”.

# Khuôn nhà máy yêu cầu đường vector dựa trên toán học, có thể co giãn

**Gửi tệp sản xuất có thể chỉnh sửa (AI, EPS hoặc PDF) với phông chữ đã chuyển thành đường viền và các vùng màu được tách riêng.**
**Vector có thể đổi kích thước mà không bị vỡ hạt, nên rất cần thiết để cắt khuôn kim loại.**

Bước kiểm tra trước (preflight) phải xử lý các đường hở, hình chồng lấn và các đảo cô lập trước khi bắt đầu làm khuôn.



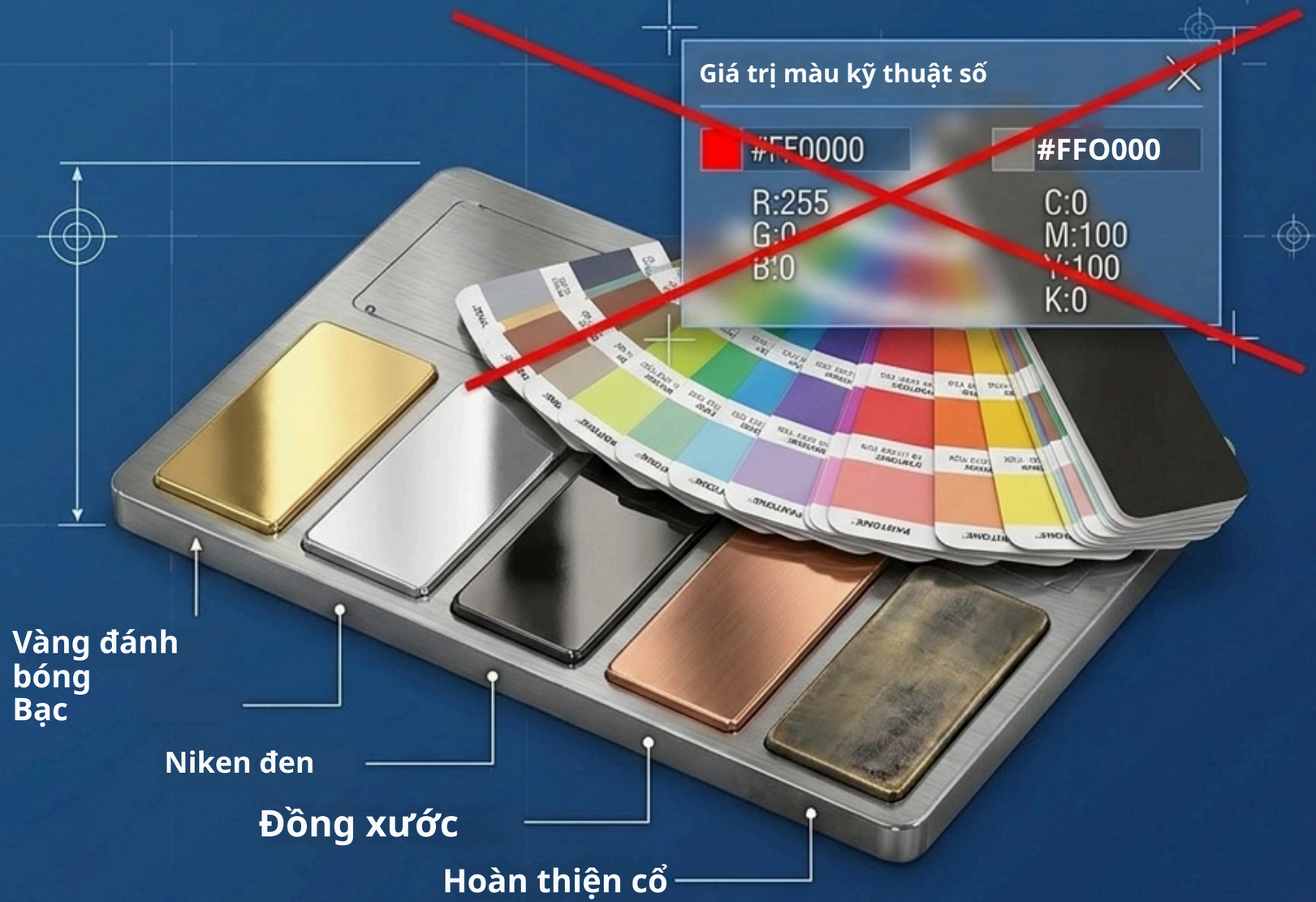

SZ

# Xác định màu và lớp mạ bằng tham chiếu sản xuất vật lý

Giá trị RGB trên màn hình không đảm bảo cùng diện mạo trên men đã đóng rắn.

Chỉ định một tham chiếu màu vật lý có tên.

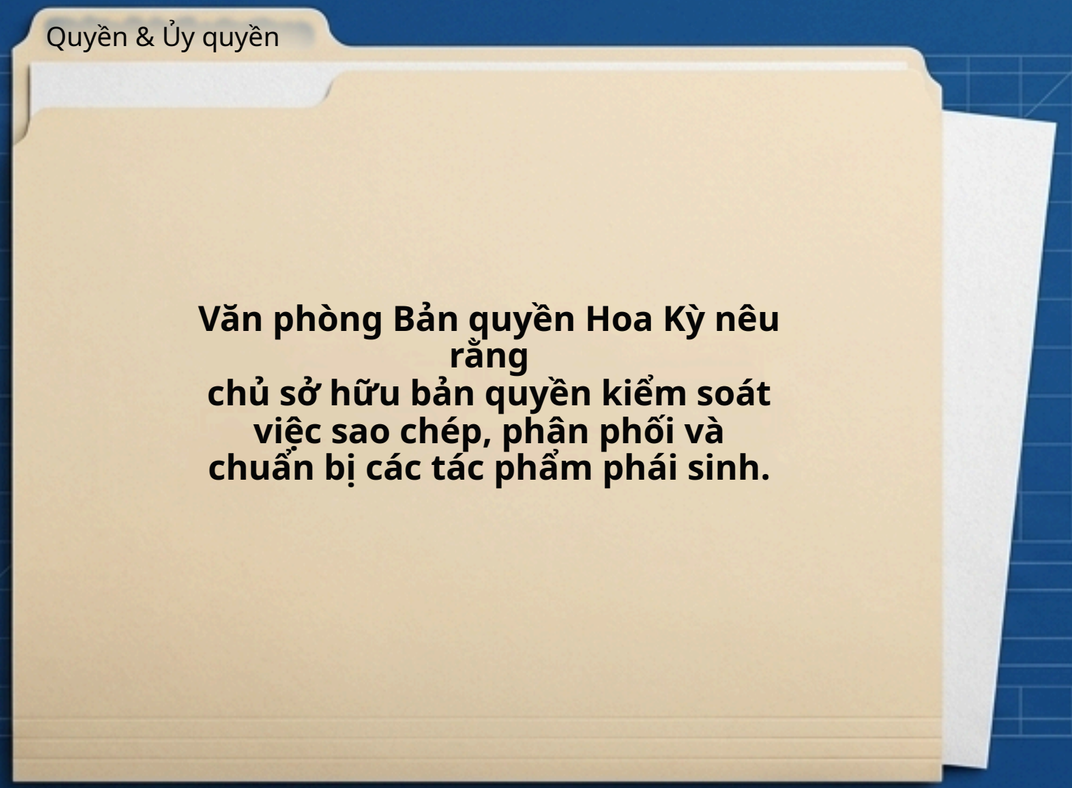
Diện mạo cuối cùng phụ thuộc hoàn toàn vào sự kết hợp cụ thể của kim loại nền, lớp lót, lớp mạ và đánh bóng—— chứ không chỉ là tên màu trên màn hình.



# Chọn cơ cấu gắn dựa trên trường hợp sử dụng thực tế và an toàn

| Hướng dẫn chọn cơ cấu gắn | | | |
|---|---|---|---|
|  | Khóa PVC/ Cao su | Thoải mái, nhẹ | Kiểm tra độ giữ trên chốt thực tế |
|  | Khóa bướm kim loại | Truyền thống, nhỏ gọn | Kiểm tra lò xo và gờ sắc |
|  | Khóa chốt khóa | Chống tháo ra cao | Xác nhận thao tác nhả và độ dày |
|  | Nam châm | Tránh xuyên thủng quần áo | Đánh giá lực giữ so với độ dày của quần áo |
|  | Hai chốt | Giảm xoay trên các thiết kế lớn | Kiểm tra khoảng cách so với thẻ nền |

# Mua năng lực nhà máy không trao quyền sao chép

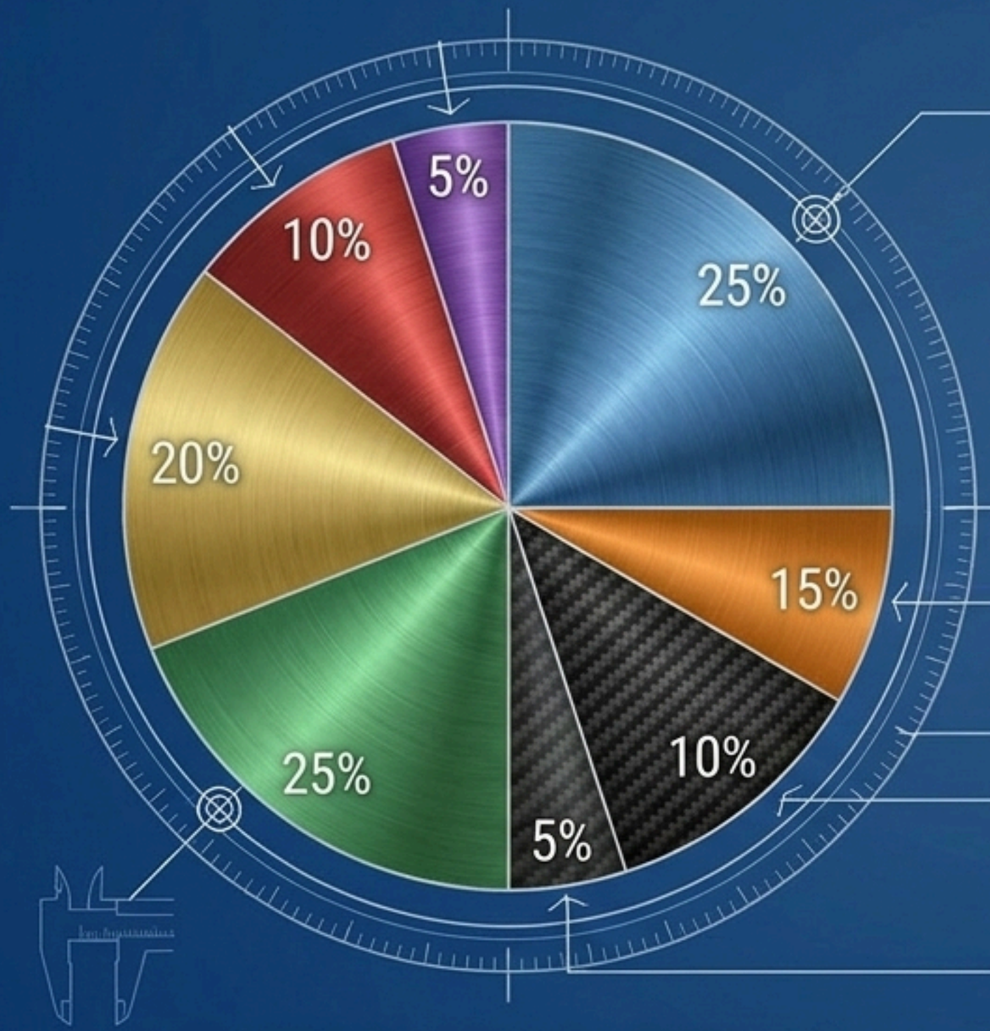



**Xác lập rõ quyền sở hữu tác phẩm trước khi làm việc với nhà cung cấp. Dùng tác phẩm gốc, quyền thuê sáng tác có văn bản, tài liệu được cấp phép hoặc nội dung thuộc phạm vi công cộng. Chủ sở hữu bản quyền kiểm soát nghiêm ngặt việc sao chép, phân phối và**

chuẩn bị các tác phẩm phái sinh. Năng lực sản xuất của nhà máy không thể vượt lên trên luật sở hữu trí tuệ.

ZIGPAC

# Đánh giá nhà cung cấp bằng bảng điểm có trọng số, dựa trên bằng chứng my"




Bảng điểm nhà cung cấp có trọng số

**25% - Khả năng sản xuất**
Bằng chứng: Bản duyệt có đánh dấu, kiểm soát phiên bản

**25% - Hệ thống chất lượng**
Bằng chứng: Quy tắc nghiệm thu, thời hạn khắc phục

**20% - Minh bạch giá landed**
Bằng chứng: Báo giá chi tiết từng khoản, Incoterms

**15% - Độ tin cậy giao hàng**
Bằng chứng: Lịch trình các mốc

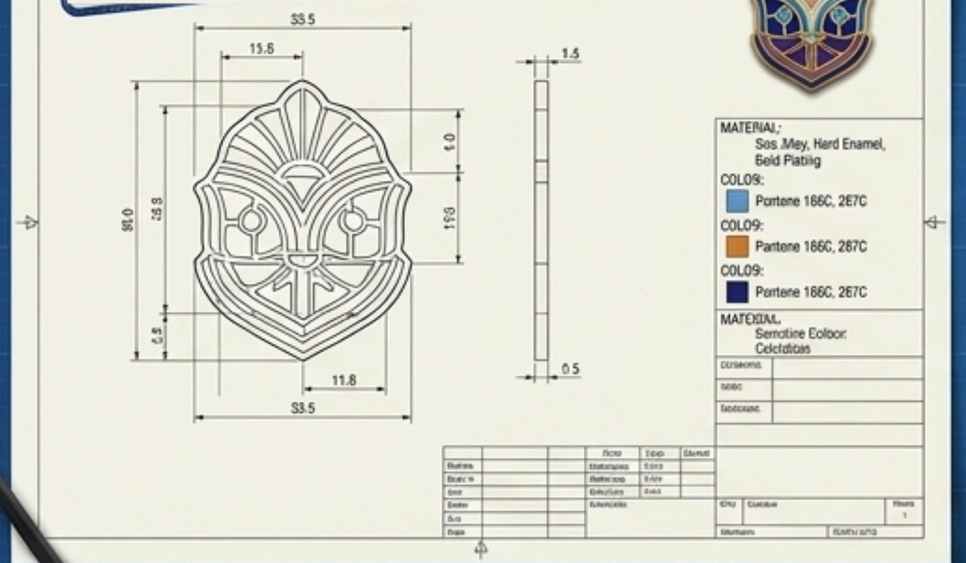
**10% - Tuân thủ**
Bằng chứng: Tài liệu vật liệu có thể truy xuất nguồn gốc

**5% - Giao tiếp**
Bằng chứng: Phê duyệt bằng văn bản

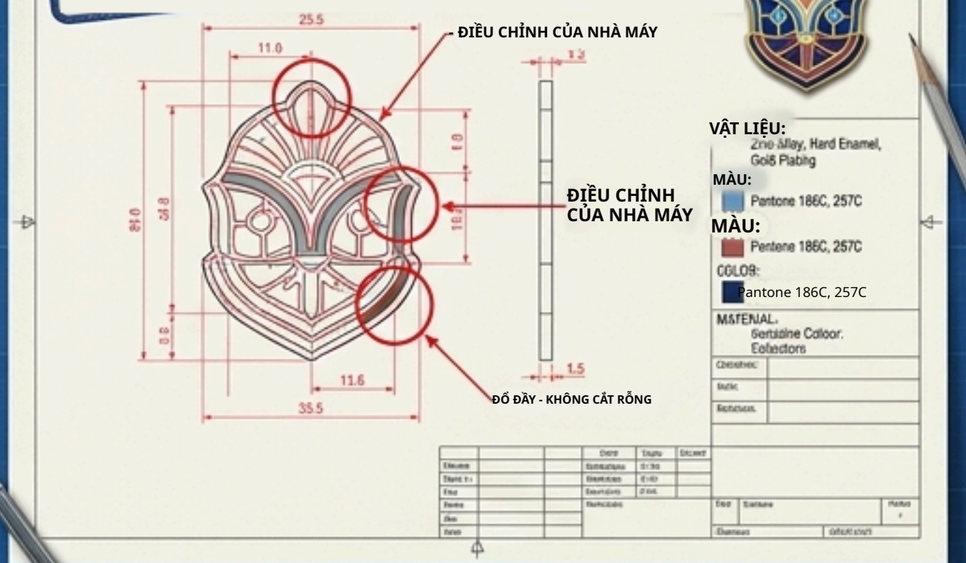
ZIGPAC

# Coi bản duyệt sản xuất là tài liệu sản xuất có tính ràng buộc

## V1 - Ý đồ tác phẩm




## V2 - Bản duyệt khả năng sản xuất

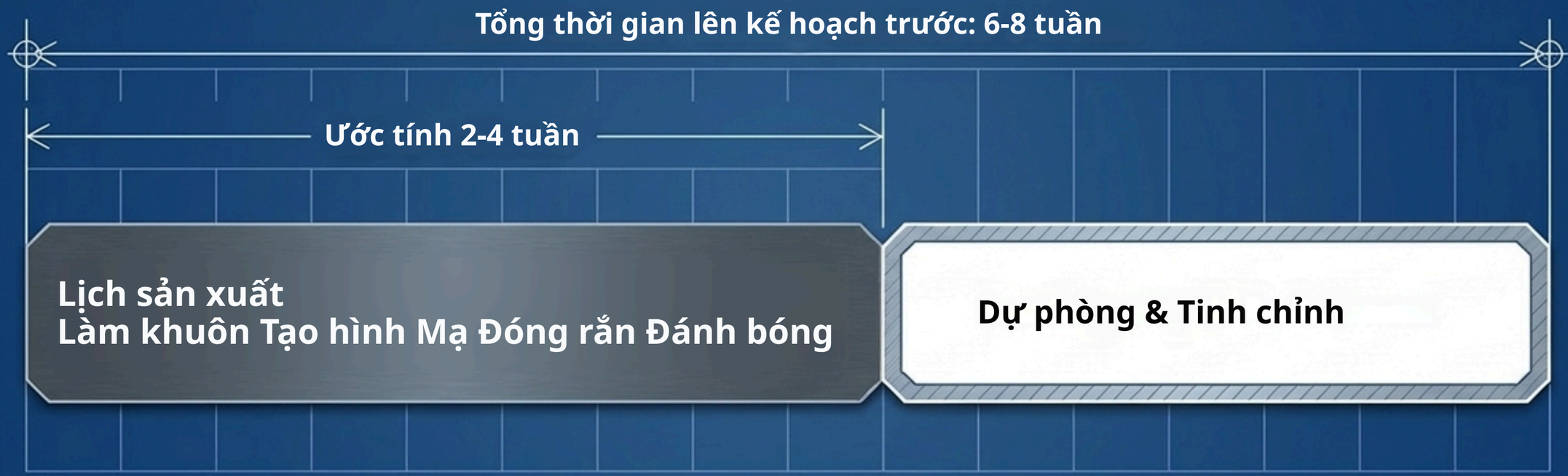



**Một tin nhắn không chính thức kiểu "trông ổn" tạo ra sự mơ hồ nguy hiểm. Hãy yêu cầu**
**nhà cung cấp nêu rõ mọi thay đổi được thực hiện để có thể sản xuất.**
**Xác nhận kích thước, cách xử lý đường kim loại, màu đổ và các phần cắt rỗng.**
**Phê duyệt tài liệu nghiêm ngặt theo số phiên bản và ngày tháng để**
**tệp lỗi thời không bao giờ đến giai đoạn làm khuôn.**

ZIGPAC

# Quản lý đường găng tính từ bản duyệt cuối cùng, không phải từ yêu cầu ban đầu

**Bộ theo dõi các mốc**




Việc theo dõi lịch trình chỉ bắt đầu khi bản duyệt cuối cùng được phê duyệt.
Theo dõi việc phát hành khuôn, hoàn tất sản xuất hàng loạt, kiểm tra và xuất hàng như các mốc riêng biệt.
Lời hứa làm gấp chỉ có giá trị nếu nói rõ giai đoạn nào đang bị rút ngắn.

ZIGPAC

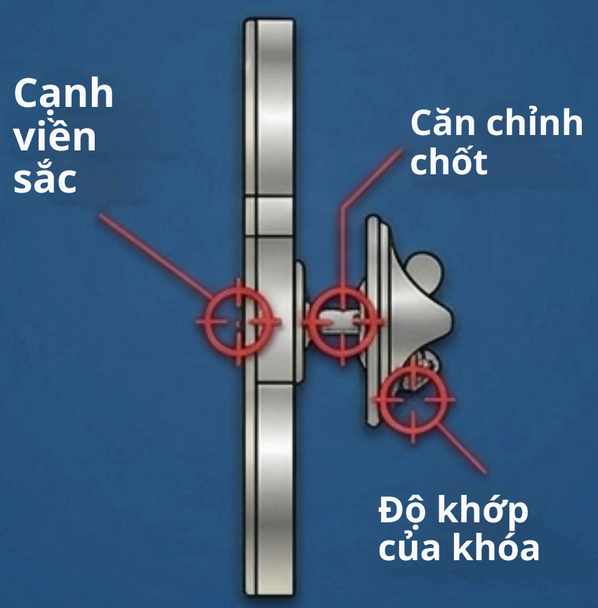
# Thay ‘chất lượng cao’ mang tính chủ quan bằng danh mục lỗi nghiêm ngặt

## Danh mục lỗi

### Mặt trước




### Cấu trúc/Cạnh bên




### Mặt sau/Bao bì




ZIGPAC

# Nghĩa vụ tuân thủ thay đổi hoàn toàn dựa trên người dùng dự kiến



**Lộ trình: Đồ sưu tầm cho người lớn**

Không yêu cầu thử nghiệm
dành cho trẻ em cụ thể của CPSC.



**Lộ trình:**

Sản phẩm dành cho trẻ em

GIỚI HẠN NGHIÊM NGẶT CỦA CPSC:

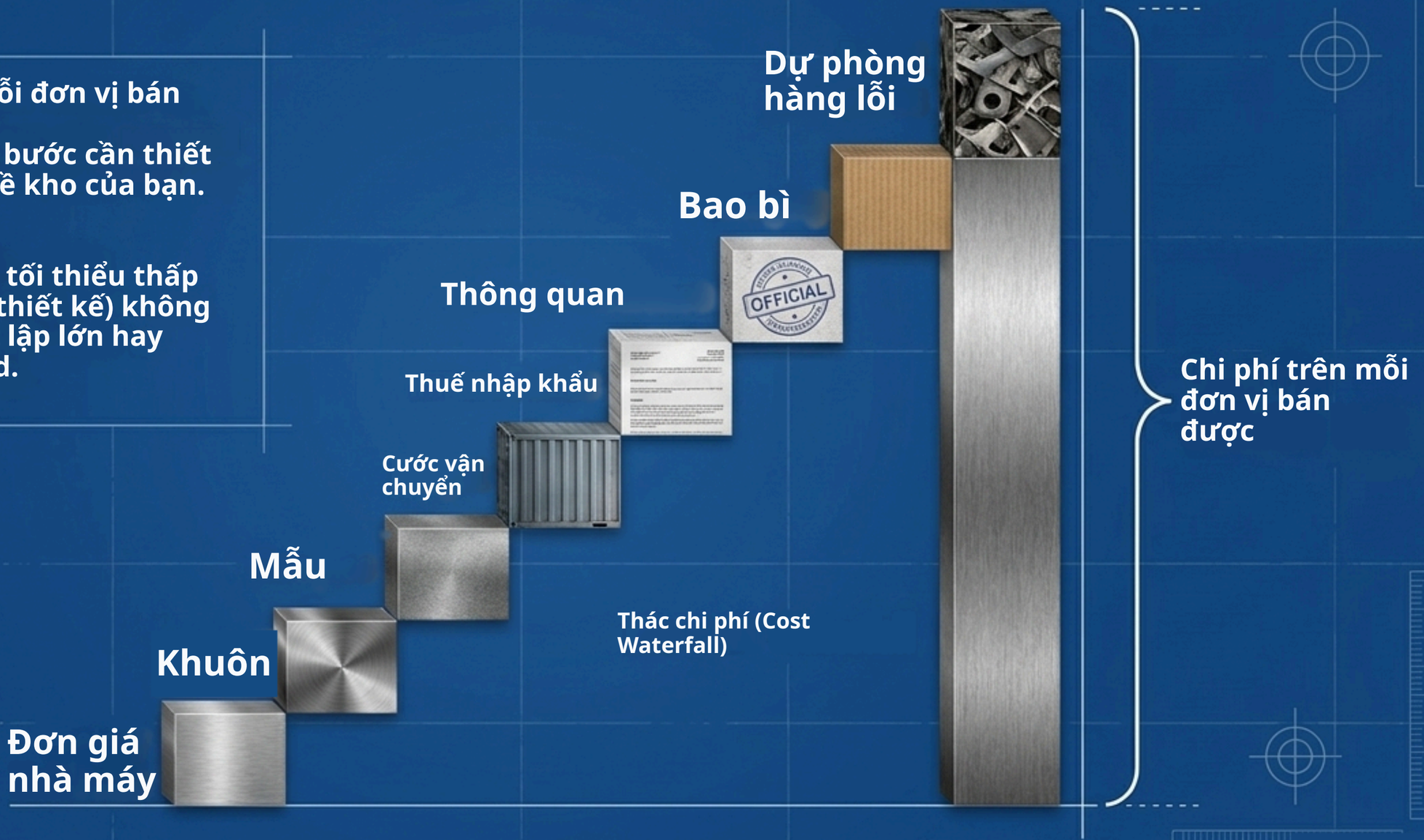
**Giới hạn chì tổng 100ppm**
**Giới hạn lớp phủ bề mặt 90ppm**

**Đồ sưu tầm cho người lớn và sản phẩm tiếp thị cho trẻ em không có chung nghĩa vụ pháp lý.
Một tuyên bố chung chung của nhà máy 'không chì' mà không có danh tính thử nghiệm phòng thí nghiệm khớp và truy xuất được
không chứng minh sự tuân thủ cho cấu trúc bạn đã đặt hàng.**

# Đơn giá nhà máy thấp nhất hiếm khi là chi phí kinh tế thực sự

Tính chi phí trên mỗi đơn vị bán được
bằng cách gộp mọi bước cần thiết để đưa sản phẩm về kho của bạn.

Tuyên bố đơn hàng tối thiểu thấp (ví dụ 25 chiếc mỗi thiết kế) không loại bỏ chi phí thiết lập lớn hay rủi ro chi phí landed.



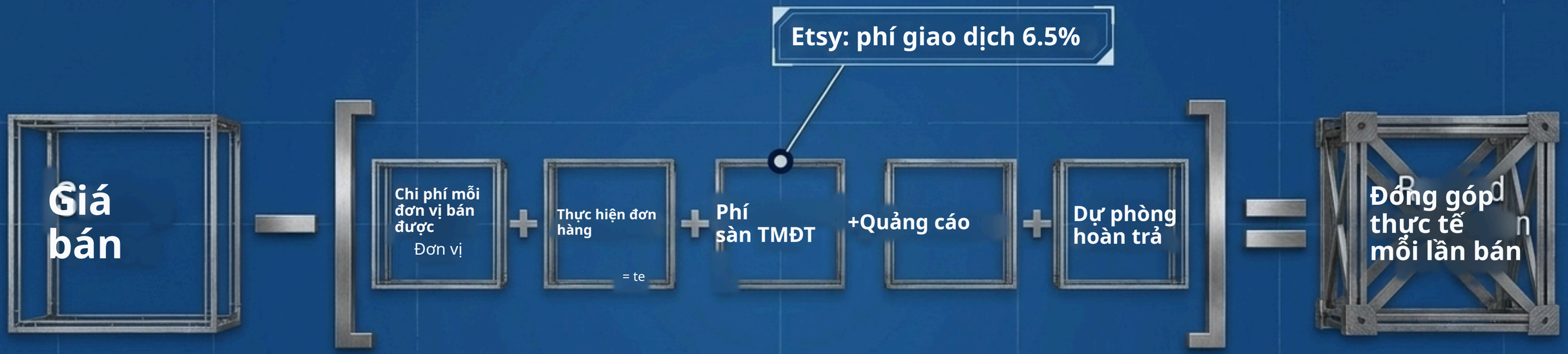
# Làm rõ trách nhiệm giao hàng và phân loại thuế quan




| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 8971.81.0150 | --- | 8471.41.0100 | 20% | 8602.00.0000 | --- | | 5% |
| 8471.41.0200 | --- | 8471.41.0100 | 10% | 8603.00.0000 | --- | | 10% |
| 8971.81.0100 | --- | 8471.41.0700 | 10% | 8603.00.0050 | --- | | 10% |
| 8971.81.0150 | --- | 8471.41.0700 | 20% | 8603.00.0080 | --- | | 10% |
| 8871.41.0150 | --- | 8471.41.0100 | 20% | 8603.00.0080 | --- | | 10% |
| 8471.41.0150 | --- | 8271.41.0700 | 10% | 8603.00.0000 | --- | | 10% |
| 8971.81.0700 | --- | 8271.41.0100 | 20% | 8603.00.0050 | --- | | 10% |
| 8971.81.0150 | --- | 8471.81.0200 | 20% | 8602.00.0000 | --- | | 10% |
| 8471.81.0200 | --- | 8411.41.0000 | 10% | 8603.00.0000 | --- | | 10% |
| 8471.41.0150 | --- | 8471.41.0200 | 10% | 8603.00.0000 | --- | | 10% |
| 8971.81.0150 | --- | 8471.81.0100 | 20% | 8602.00.0000 | --- | | 5% |
| 8971.81.0700 | --- | 8471.41.0700 | 10% | 8603.00.0000 | --- | | 10% |
| 8871.41.0150 | --- | 8471.41.0200 | 20% | 8603.00.0080 | --- | | 10% |

**Ghi chính xác quy tắc Incoterms 2020 trong đơn đặt hàng. DAP và DDP không thể thay thế cho nhau - hãy biết chính xác ai là người nhập khẩu, thông quan và nộp thuế. Không bao giờ gán mã thuế quan chỉ dựa vào hình thức bên ngoài; phân loại cuối cùng phụ thuộc vào vật liệu nền, cấu trúc và chức năng.**

# Trừ chi phí kênh sàn thương mại điện tử trước khi duyệt số lượng đặt hàng




Một giao dịch giả định $12 với chi phí nhà máy $2 không bằng biên lợi nhuận 83%. Phí nền tảng chính thức, xử lý thanh toán, quảng cáo và thực hiện đơn hàng có thể giảm đáng kể khoản đóng góp. Hãy mô hình hóa ít nhất ba kịch bản: tốc độ bán theo kế hoạch, bán chậm hơn kèm giảm giá, và kịch bản nhiều lỗi.

NX

ZIGPAC

# Chuyển các biến số rời rạc thành một bản tóm tắt thống nhất, sẵn sàng báo giá




Một đơn hàng huy hiệu men tùy chỉnh thành công bắt đầu từ rất lâu trước khi làm khuôn. Bằng cách tách đơn hàng thành thông số chính xác, tiến độ, ngưỡng chất lượng và tổng chi phí landed, bạn sẽ nhận ra rằng một báo giá khuyến mãi là vô nghĩa nếu không có tất cả các biến số này được khóa lại với nhau thành một hồ sơ sản phẩm dứt khoát.

We

# Thiết kế cơ chế đặt lại hàng trước khi lô hàng đầu tiên đến

Hồ sơ sản phẩm dứt khoát giúp lần sản xuất tiếp theo không phải dựa vào trí nhớ. Ghi lại số lượng đã chấp nhận, các loại lỗi và tỷ lệ bán hết. Hỏi nhà cung cấp khuôn vật lý sẽ được giữ bao lâu. Dữ liệu này cho biết liệu giá đặt lại thấp hơn đã báo có đang bị bù trừ ngầm bởi lệch màu hoặc linh kiện thay thế rẻ hơn hay không.

Mẫu vật lý đã duyệt
Định danh khuôn & Thời gian lưu giữ

Tham chiếu màu Pantone

- [x] Kim loại nền & Công thức mạ
- [x] Kết quả kiểm tra cuối cùng & lỗi